

Microtechnique et lubrifiant, succès retentissants

Précurseur dans l'amélioration des process de production avec l'outil liquide, Blaser Swisslube dispose d'une gamme élargie de lubrifiants au service de la microtechnique et de l'usinage de haute précision.

Présent au salon Micronora, du 27 au 30 septembre à Besançon (Doubs), **Blaser Swisslube** est un précurseur dans l'amélioration des process de production avec l'outil liquide. Le fabricant suisse dispose d'une gamme élargie de lubrifiants au service de la microtechnique et de l'usinage de haute précision. Exigences élevées, procédés délicats, outils fragiles de petites tailles, les raisons sont multiples pour qui souhaite développer la qualité de ses pièces, tout en améliorant la productivité et rentabilité de son atelier.

Peugeot Saveurs et Blasomill

Parfaitement adaptée à l'usinage haute pression, même à plus de 30 bars, la gamme d'huile entière Blasomill GT propose une évacuation d'air d'une rapidité incomparable et dispose d'un point d'éclair élevé. Cette gamme, à base d'huile Gas To Liquid (GTL) hautement raffinée, est cristalline et incolore. Elle dispose d'un pouvoir coupant et de capacité de refroidissement très élevés, particulièrement appréciables en



La gamme d'huile entière Blasomill GT est parfaitement adaptée à l'usinage haute pression, même à plus de 30 bars.

décolletage avec des outils fragiles ou de diamètres proches de 0,1 mm.

Son utilisation est parfaitement adaptée aux matériaux réfractaires, titane, chrome-cobalt, Inconel, métaux non ferreux ou précieux, aluminium, acier et inox. Blasomill GT fait ses preuves sur des applications multiples, telles que le médical, l'aéronautique, l'horlogerie et tous les domaines qui nécessitent certifications et exigences en termes de pureté, nettoyage et performance. Et depuis peu, les atouts de cette huile entière se dupliquent désormais dans la gamme spécifique pour la rectification : Blasogrind GT.

Pour Peugeot Saveurs SNC, le choix du Blasomill GT a été déterminant dans le process de taillage de dentures hélicoïdales, étape clé dans la réalisation de son moulin à poivre iconique. Les paramètres de coupe étaient aux limites de la surchauffe, causant des brouillards d'huile et des irritations cutanées. De plus, les coûts d'outils restaient élevés et la finition insuffisante : présence de bavures à reprendre en tribofinition. Aujourd'hui, grâce au lubrifiant, la production est passée de 60 000 à 90 000 pièces. Le changement d'outil a été fortement réduit et les problèmes d'irritations ont disparu. Enfin,