

R-Meca : l'usinage simplifié avec Mazak

Pour parvenir à mettre en place des process de production qui soient les plus simples possibles sur des pièces complexes, l'usineur toulousain s'est appuyé sur la flexibilité de son parc machines Mazak.

Partenaire de grands donneurs d'ordres dans l'aéronautique, le naval, l'armement, le gaz, l'électronique, le sport automobile et la santé, R-Meca Précision Sud-Ouest fait partie de ces entreprises d'usinage restées fidèles à une marque de machines-outils. Créée à Toulouse en 2005 par Gilles de Raffin, la PME est équipée de trois tours Mazak Quick Turn 200 MSY, d'un quatrième tour QT 200 MSY GL, d'un centre d'usinage multitâches Integrex i300 S de 1 500 mm en entrepointes, de deux anciens tours QT 20N, de trois centres d'usinage verticaux VTC 820/30, de deux MTV 655/60 dont un palettisé, et deux centres d'usinage 5 axes simultanés Variaxis, dont un est palettisé (i630) et l'autre robotisé (i730).

L'entreprise est plutôt spécialisée dans la petite à moyenne série récurrente, avec des pièces particulièrement complexes qui, d'ordinaire, nécessiteraient de réaliser plusieurs contrôles et mobiliseraient de la main-d'œuvre. Sauf que chez R-Meca, on préfère travailler sur un process qui soit « figé, répétable, en limitant les contrôles, avec peu d'intervention humaine, pour être le plus compétitif possible », décrit Gilles de Raffin. Son principe : « Arriver à faire un process simple, sur des machines faciles d'utilisation, flexibles, avec un SAV hyper-réactif,



Xavier Verbitzky, ingénieur commercial Mazak, Christophe Taleysat, technicien, et Gilles de Raffin, président de R-Meca (de gauche à droite).

de manière à ne plus être dépendant d'un dispositif de contrôle, et d'un régleur qui soit disponible tout de suite. C'est la raison pour laquelle, nous cherchons toujours à simplifier le process d'une pièce complexe », poursuit M. de Raffin.

Constructeur généraliste

Pour Xavier Verbitzky, ingénieur commercial chez **Yamazaki Mazak France**, c'est parce que la marque japonaise est un constructeur généraliste, qu'elle permet de répondre à la stratégie de R-Meca. « La force de Mazak c'est l'épaisseur du catalogue, poursuit M. Verbitzky. Il n'y a pas beaucoup de constructeurs ayant une offre de 245 machines. » « On va s'orienter vers des constructeurs généralistes, ayant une gamme large. Aussi, on cherche une marque qui soit reconnue pour la qualité de ses machines et avec un SAV de proximité », enchaîne le patron de R-Meca.

Gilles de Raffin pousse un peu plus loin son analyse : « Quand on veut de la flexibilité, l'homogénéisation d'un parc, c'est essentiel. Et il vaut mieux avoir certaines machines surdimensionnées que de prendre du

sur-mesure pas cher. Chez R-Meca, on n'attend pas d'avoir les marchés pour avoir les machines. On veut de la flexibilité, donc il nous faut plus de capacité que d'activité. » C'est dans ce contexte que le site de Jouet-sur-l'Aubois (R-Mecal Rectification) se dote des mêmes moyens que sa sœur toulousaine (Integrex i300 S, QT 200 MSY).

Début 2018, c'est une machine multitâche de dernière génération Integrex qui est venue étoffer le parc. « Cela faisait longtemps que nous pensions à l'Integrex, mais nous avons dans un premier temps préféré dupliquer nos machines 4 axes », reconnaît Gilles de Raffin. Avec l'Integrex, c'est un cinquième axe en tournage qui est apprécié, en plus de la possibilité d'usiner des pièces de plus grandes dimensions. « Aujourd'hui, nous voulons clairement limiter le nombre d'opérations sur nos machines, sortir la pièce finie, avec un maximum d'automatisme, soit très peu de surveillance », conclut M. de Raffin.

Jérôme Meyrand