

Olivier Thievin, dirigeant de l'entreprise éponyme

Chez **Thievin**, fabricant de conteneurs pour l'environnement, de remorques pour le secteur agricole et d'accessoires pour ces deux domaines, les matériaux travaillés sont essentiellement du S235, du S355, de l'alü et un peu d'inoxydable dans une plage d'épaisseur comprise entre 3 et 20 mm. Dans ce contexte, Olivier Thievin a choisi de faire l'acquisition d'un laser Bystar de 12 kW. *« Lorsque j'ai fait l'étude, en vue de l'investissement, du gain en matière de vitesse de coupe comparé aux coûts supplémentaires, elle était significativement à l'avantage de la source de 12 kW. Entre l'installation en 10 kW et celle en 12 kW, il y avait 20% d'écart de vitesse, mais pas 20% d'écart sur le prix, assène notre interlocuteur. Autre aspect : le choix d'une source de 12 kW apporte des avantages en matière de découpe. Grâce à ce surplus de puissance, nous sommes aujourd'hui capables de découper toutes les matières à l'azote jusqu'à 10 mm d'épaisseur et ainsi gagner sur la préparation des opérations d'assemblage et de peinture grâce à la coupe blanche. »*

*« Pour faciliter notre démarche de choix, **Bystronic** nous a fourni un tableau récapitulatif, pour chaque matière et épaisseur, les coûts au mètre. Un calcul réalisé en tenant compte des consommations électriques, de gaz et des vitesses de travail. Avec Bystronic, nous avons pu étudier pour plusieurs puissances laser l'évolution des coûts de découpe en fonction du pourcentage*



Grâce à la forte puissance, le perçage de la tôle est beaucoup plus rapide, ce qui minimise les problèmes de chauffe et permet de réaliser le perçage avec des ratios diamètre/épaisseur très inférieurs à 1.

réel de chacune des matières et épaisseurs travaillées. C'est une démarche qui nous a permis de mettre en perspective la productivité, les coûts associés, poursuit Olivier Thievin. Des gains qui sont moins significatifs dans l'acier au-dessus de 10 mm du fait du passage en coupe à l'oxygène. C'est ce qui nous a fait opter pour Beam Shaper, un système de double focalisation qui nous permet de gagner encore 15% de vitesse dans ces fortes épaisseurs. De plus, cette option nous permet d'obtenir une saignée de coupe légèrement plus large et de décharger en automatique les pièces jusqu'à 20 mm d'épaisseur. » Un point majeur, quand on sait que l'entreprise découpe 60 t de 20 mm chaque mois.