

midest

LE SALON MONDIAL DE TOUS LES SAVOIR-FAIRE EN SOUS-TRAITANCE INDUSTRIELLE

6-9 DEC. 2016 PARIS

**BODYCOTE EXPOSE AU MIDEST
REJOIGNEZ-NOUS
HALL 6 – ALLÉE K – STAND K46**

/// DÉCOUVERTE

- INITIAL pour initier, innover
- Forger : presse et précision
- Explorer, forer français

- CORDM, la QUALITÉ en mouvement
- EUCLIDE ou l'exercice de la géométrie
- Pas de vagues en lames

/// TECHNOLOGIES & PROCÉDÉS

- Maîtriser l'hydrogène

/// TECHNOLOGIE DE POINTE

- Automobile et grandes séries

Bodycote

■ TRAITEMENTS THERMIQUES ET ASSEMBLAGES

- Traitements bainitiques
- Traitements des alliages de titane
- Traitements des alliages légers (Al)
- Traitements des fontes
- Traitements sous vide
- Traitements sous atmosphères contrôlées
- Traitements par le froid
- Recuits magnétiques
- Hypertrempe d'aciers inoxydables (mises en solution)
- Recuits - Normalisations - Détentes - Stabilisations
- Durcissement structural
- Traitements de durcissement superficiel par induction
- Cémentation/Carbonituration
- Cémentation et Carbonituration basse pression
- Cémentation des aciers inoxydables : NIVOX 4®
- Nitruration gazeuse
- Nitruration/Nitrocarburation Basse Pression : NITRAL®, CARBONITRAL®, NITRALUM®, NITRAFI®
- Nitrocarburation gazeuse post-oxydée : CORR-I-DUR®, NITRALOX®
- Traitement OXY-BLACK
- Nitruration/Nitrocarburation Ionique : NIVOX®, HARDINOX®, SULFIONIC®
- Sulfonitruration : SULFINUZ®
- Nitruration du Titane : TINITRON®
- Brasage en four à tapis
- Brasage sous vide
- Brasage des alliages légers
- Brasage induction
- Soudage par faisceau d'électrons EBW

■ COMPRESSION ISOSTATIQUE À CHAUD

- Pièces moulées de fonderie
- Métallurgie des poudres
- Assemblage par diffusion

■ INGÉNIERIE DES SURFACES

- Implantation Ionique IMPLANTEC®
- Projections Thermiques : Plasma Haute-Energie, HP/HVOF, ArcJet, Flamme Poudre, Flamme Fil

■ DIVERSES PRESTATIONS ASSOCIÉES

- Expertises métallurgiques
- Essais mécaniques (traction, résilience)
- Dégraissage

01

ÉDITO

- Porter ensemble la performance

02-03

DÉCOUVERTE

- INITIAL pour initier, innover

TECHNOLOGIES & PROCÉDÉS

- Maîtriser l'hydrogène

04-05

DÉCOUVERTE

- Forger : presse et précision
- Explorer, forer français

06-07

DÉCOUVERTE

- CORDM, la qualité en mouvement

TECHNOLOGIE DE POINTE

- Automobile et grandes séries

08-09

DÉCOUVERTE

- EUCLIDE ou l'exercice de la géométrie
- Pas de vagues en lames

Bodycote Solutions est une publication du Groupe Bodycote

Parc technologique de Lyon

ILENA Park - Bât B2 - 117 allée des Parcs - 69792 Saint-Priest cedex - Tél. 04 37 23 82 00

Directeurs de la publication : Éric Denisse, Philippe Prince // Directeur de la rédaction : Sylvain Batbedat

Crédits photos : INITIAL, Forges de Courcelles, Technidrill, CORDM, Euclide Groupe, Eurolame, Bodycote

Tirage : 4 800 exemplaires

Imprimeur : DUGAS - IMPRIMEURS

Conception - Réalisation : arlenium - Laurent Annino // Maquette : Laurine Varenne // Rédaction : Hervé Heurteau

2 rue des Mûriers - Villa Créatis - 69 009 LYON - Tél. 04 78 36 50 27



PORTER ENSEMBLE LA PERFORMANCE

Le Salon international de la sous-traitance industrielle, MIDEST, approche à grands pas et comme tous les ans le groupe exposera ses technologies et ses savoir-faire. L'édition 2016 s'articule autour de trois événements majeurs : MIDEST pour les acteurs de la supply-chain, Smart Industries, le nouveau salon dédié à l'usine intelligente et Le Forum Convergence pour l'Industrie du futur, consacré aux réalisations industrielles de pointe, à l'innovation.

Bodycote s'identifie pleinement dans cette nouvelle configuration d'évènement. Portés par des marchés en retour de croissance comme l'automobile, l'aéronautique ou des marchés en fort développement comme les technologies de santé, le médical, nous accompagnons la dynamique d'évolution de l'industrie. Nos actions récentes le prouvent : performance commerciale avec la prise en charge de vos flux de composants à traiter ; innovation permanente avec des procédés spécifiques tels que l'utilisation de l'hydrogène dans certains de nos procédés ou le développement des technologies de cémentation et carbonituration basse pression pour l'industrie automobile ; construction d'une plate-forme dédiée à des projets aéronautiques (site de Cambes) ; obtentions de certification ISO 13485

et accréditation MedAccred en cours pour répondre spécifiquement aux exigences du médical ou l'innovation en fabrication additive...

Alors, quoi de plus légitime que d'illustrer ces actions par la mise en avant de vos métiers ? Du forage à la forge, de la lame courbe au maxi-engrenage, de la grande série aux petits lots en fabrication additive, vos métiers méritent la meilleure expertise en traitements thermiques et procédés associés.

Agiles, actifs et prospectifs, nous investissons dans des équipements de pointe et jouons nos gammes comme nous savons le faire pour porter la performance et dessiner avec vous des perspectives d'activité durable. Nous serons ainsi ravis de vous rencontrer au MIDEST pour parler de vos projets.

Bonne lecture !

Éric Denisse

Président A&GI Bodycote Western & Southern Europe

Philippe Prince

Vice-Président Opérations AD&E Europe

“
Agiles, actifs et
prospectifs, nous
investissons dans
des équipements
de pointe
”



SÉMINAIRE BODYCOTE & AIR LIQUIDE

Pour une 5^{ème} édition très attendue, Bodycote et Air Liquide ont organisé en partenariat leur désormais traditionnel séminaire technique de réflexion. Plus de 120 invités clients, grands donneurs d'ordres de l'automobile, de l'aéronautique et de l'industrie générale ont participé et échangé sur le thème « Évolutions dans les traitements des matériaux et incidence de la fabrication directe ».

Qualité des intervenants, densité et expertise des échanges pour de la prospective de haut niveau : un véritable succès !

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

INITIAL POUR INITIER, INNOVER

Si la fabrication additive bouscule désormais nos process classiques de développement et de fabrication, c'est en partie grâce à des acteurs majeurs comme INITIAL : focus.

À l'échelle du temps
 Voilà 25 ans qu'INITIAL a été créée et qu'elle forge son expérience... de la conception-développement et usinage de prototypes de composants industriels et de moules à injection à la fabrication additive de pièces aux formes complexes pour l'aéronautique, le biomédical ou le luxe et le design. L'équipe avait sans doute rapidement évalué les avantages qu'elle tirerait de technologies innovantes comme la CAO 2D, la CAO 3D puis l'impression 3D. La preuve ? En 1996, INITIAL s'équipait de son premier système d'impression 3D. Aujourd'hui, INITIAL fait partie du Groupe Prodways, fabricant de systèmes et fournisseur de matériaux,



pour former un pôle innovant et créateur de solutions globales en fabrication additive. Bureau d'études et conception de produits, Scan 3D, Fabrication Additive de pièces plastiques et métalliques sur mesure et Conception de moules et injection thermoplastique sont les quatre métiers d'INITIAL.

Un marché mature et en progression

INITIAL, très actif en Europe et sur son marché, propose des conceptions et fabrications de pièces aux formes complexes en courte et moyenne séries. La société est implantée sur 2 sites de production en région Rhône-Alpes. Le site de Seynod (74), dédié à la Fabrication Additive, se compose de 2 usines distinctes : l'une assure les productions polymères tandis que l'autre assure les productions métal qui peuvent être réalisées en Inconel 718, Hastelloy X, Titane, Chrome-cobalt, Aciers (Maraging, Inox) ou Aluminium. Les traitements

thermiques post-fabrication additive sont confiés aux sites Bodycote de Villaz (74) et de Neuilly-en-Thelle (60) et la compression isostatique à chaud pour certaines applications est réalisée par le site de Magny-Cours (58). C'est finalement une large gamme de traitements thermiques qui est appliquée sur des composants de dispositifs médicaux (prothèses, orthèses, pièces de reconstruction maxillo-faciale...) ou des pièces aéronautiques. INITIAL a choisi Bodycote pour son expertise, ses larges gammes de traitements, ses certifications et accréditations de sites absolument nécessaires pour servir des clients exigeants du biomédical et de l'aéronautique. Expertise et Traçabilité créent la différence !

Votre contact

William Dean
 +33 (0)6 74 44 79 64
 william.dean@bodycote.com

/// POINTS CLÉS

- Filiale de **Prodways Group, Groupe Gorgé**
- **80 collaborateurs** (Haute-Savoie)
- **2 sites de Production** : siège social (Seynod) / Outillage-Injection (Chavanod)
- CA : **9,3 M€** dont **25 %** à l'export
- Parc de **30 machines** d'impression 3D et de production

/// TÉMOIGNAGE

« Nos process évoluent rapidement et nous nous structurons pour assurer de la fabrication de pièces de série pour le médical et l'aéronautique. Dans cette perspective d'activité croissante et dans son domaine d'expertise, Bodycote nous accompagne solidement. »

Yvon Gallet, Président et Co-fondateur

MAÎTRISER L'HYDROGÈNE

Présent sur toute notre planète et principal constituant du Soleil, l'hydrogène est un élément bien connu et employé dans de nombreuses applications industrielles. Les traitements thermiques n'échappent pas aux traitements sous hydrogène qui possèdent des domaines d'applications tout aussi larges que l'hydrogène est réducteur.

Comme un nettoyeur...

En matière de traitements, l'hydrogène est couramment associé à l'azote comme atmosphère protectrice ou gaz de trempe, mais il est aussi utilisé à l'état pur, sec ou humide, comme réducteur des oxydes métalliques ou pour son effet décarburant. C'est un véritable nettoyeur !

Pour des opérations plus spécifiques de recuit magnétique sans oxydation sur des pièces usinées ou issues de découpage-emboutissage, l'hydrogène est également retenu : on nomme alors ces procédés, des recuits blancs ou brillants.

Pourquoi traiter sous hydrogène ?

Les traitements sous hydrogène sec permettent d'obtenir des pièces parfaitement blanches et d'optimiser les propriétés magnétiques sur des nuances particulières telles que le Mumétal. Sur des pièces en acier inoxydable, les traitements sous hydrogène humide permettent de créer des couches superficielles d'oxyde de chrome qui peuvent assurer une barrière de protection chimique.

Des applications variées

Éléments et composants de gyroscopes, avionique et commandes de vols, supraconducteurs, électronique, électricité haute tension, micro et électromécaniques,

extensométrie, blindage magnétique et capteur magnétique sont des applications courantes ou plus confidentielles qui font appel à ces traitements.

DES ÉQUIPEMENTS DÉDIÉS



Maîtriser l'hydrogène implique des procédures de sécurité exigeantes et des installations spécifiques. Neuilly-en-Thelle dans l'Oise et Villaz en Haute-Savoie possèdent ces types d'équipements et leurs équipes maîtrisent les traitements sous hydrogène.

Capacités utiles Neuilly-en-Thelle

- **Dimensions** : de 900 x 1 200 x H 700 mm à Ø 1 200 x H 4 500 mm. Et Ø 400 x 300 mm en hydrogène humide.
- **Charge** : jusqu'à 1 500 kg maxi.

Capacités utiles Villaz

- **Dimensions** : de 600 x 400 x H 450 mm à 2 600 x 1 500 x H 1 500 mm.
- **Charge** : 3 000 kg maxi.

FORGER : PRESSE ET PRÉCISION

Au cœur du bassin métallurgique de la Haute-Marne, les Forges de Courcelles participent à la dynamique de son secteur d'activité et promeuvent l'excellence française en Europe.

Les forges en mouvement

Si forger est un des plus vieux métiers du monde, c'est en 1850 que la première activité de coutellerie a été mise en place à Nogent (52). Sur le même site et en 1878 étaient fondées les actuelles Forges de Courcelles accueillant parmi ses employés, de jeunes Parisiens en besoin de réinsertion. L'expérience leur forgeait à coup sûr le caractère et leur permettait d'apprendre un métier. Après la Seconde Guerre mondiale, les Forges se sont relancées dans la construction mécanique, puis plus spécialement dans la fabrication de pièces de sécurité pour l'automobile. Aujourd'hui Les Forges de Courcelles composent avec AMIS à Montluçon les deux entités d'un beau groupe familial et français, SIFCOR.

Des process très automatisés

Spécialistes de la forge à chaud pour l'automobile, les Forges de Courcelles ont acquis une solide



réputation en fabrication de pièces moteurs, de composants de transmissions et liaisons au sol : à ce titre, son expertise en réalisation de vilebrequins est particulièrement recherchée par les plus grands constructeurs. Quels que soient les process mis en œuvre - estampage, mise en forme à chaud, mi-chaud sur pilons et presses - les Forges de Courcelles automatisent le plus possible ses lignes de production afin de sécuriser la qualité délivrée, mais aussi pour répondre au « juste à temps », aux cadences soutenues du marché automobile. La dernière presse de 8000 tonnes est à voir...

Bodycote, solide partenaire

Dans ces process et flux très cadencés, Bodycote est un maillon essentiel. Le site Bodycote de Nogent (52) traite en toute logique et proximité les outillages nécessaires à la forge en assurant au quotidien un roulement de deux navettes. Plus de 500 tonnes de produits sont en effet traitées annuellement par Bodycote. Dans le même temps, le site de Saint-Aubin-lès-Elbeuf traite des pièces forgées destinées à l'industrie textile. Efficacité et performance, le tout en flux tendu !

/// POINTS CLÉS

- CA Forges de Courcelles : **124 M€**
- Site de **90000 m²**
- **480 employés**
- Production annuelle 2015 : **60500 tonnes**

/// TÉMOIGNAGE

« *Bodycote est un partenaire de longue date et joue un rôle clé dans notre chaîne de valeur. Il nous apporte des solutions globales, fiables et pérennes pour notre activité qui ne souffre pas l'à-peu-près.* »

Sébastien Fassot, Responsable achats

Votre contact

Stefan Lucas
+33 (0)6 71 91 37 81
stefan.lucas@bodycote.com

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

EXPLORER, FORER FRANÇAIS

D'Afrique du Sud à l'Australie, du Canada à l'Asie, il est une PME qui équipe nombre de grands acteurs de l'exploration et exploitation minière, de la géotechnique et du forage au sens large du terme. Coup de spot en sous-sol !

Une offre complète

Créée en 1989, Technidrill est spécialisée dans la conception, la fabrication et la distribution d'équipements de forage, carottage et sondage pour des domaines d'application hors pétrole comme la géotechnique, les fondations spéciales et le génie civil, l'industrie minière, le forage d'eau et la géothermie, les carrières et forages dirigés. Pour ses clients, Technidrill conçoit et fabrique une large gamme de produits tubulaires, de tiges de carottage à câble ou traditionnel, de tiges de sondage, d'outils de forage avec marteau hors ou fond de trou, d'outils pour forage par circulation inverse, de couronnes diamantées... Plus de 10000 références proposées aux professionnels !

Des applications nouvelles

Grâce à ses investissements high-tech, sa maîtrise complète de la chaîne de fabrication et son expertise, Technidrill propose des produits standardisés, mais offre aussi des réponses plus spécifiques à ses clients. Pour cela, elle a développé l'On Demand Drilling Solutions (ODDS). C'est un programme de développement de produits spécifiques dédiés aux forages qui permet à Technidrill de s'imposer comme un acteur décisif dans la conception de produits sur

mesure. Laminé à chaud ou étiré à froid, avec embouts spécifiques ou têtes spéciales, les donneurs d'ordres achètent une fonction et l'ODDS constitue une vraie réponse : plus de 200 produits sont ainsi développés chaque année ! Depuis quelques années, des marchés en fort développement comme la géothermie ou le forage d'eau ont bien évalué l'expertise Technidrill et exploitent pour leurs activités les technologies éprouvées de l'industrie minière. De nouvelles perspectives...

À cœur ou en surface

Technidrill travaille à plus de 90 % des aciers à hautes caractéristiques mécaniques. Partenaire de longue date, Bodycote a élaboré pour ce client des gammes exclusives de traitements thermiques et thermochimiques. C'est entre Technidrill Carros (06) et Bodycote Gémenos (13) ou Chassieu (69) que s'organisent d'importants flux de pièces à traiter. En solution de proximité, deux ramasses hebdomadaires fonctionnent entre Carros et Gémenos (nitruration d'embouts en moyennes et grandes dimensions) tandis qu'en solution technique spécifique, une ramasse à la demande fonctionne entre Carros et Chassieu (trempe dans la masse ou trempe induction d'embouts).

Votre contact

Yannick Turon
+33 (0)6 82 85 27 38
yannick.turon@bodycote.com



/// POINTS CLÉS

- 2 sites de production à Carros (06)
- 1 base logistique à Allonzier-la-Caille (74)
- Siège à Chassieu (69)
- 50 collaborateurs, 11 commerciaux
- 2/3 du CA réalisé en Grand Export
- Présent dans plus de 50 pays

/// TÉMOIGNAGE

« Face aux 200 nuances de métal que nous travaillons et aux multiples contraintes mécaniques que nous demandons, Bodycote apporte une large gamme de solutions de traitements : voilà qui construit une collaboration solide ! »

Etienne Bosch, Directeur usine

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

CORDM, LA QUALITÉ EN MOUVEMENT

Voilà plus de 30 ans que CORDM s'impose sur le marché de la fabrication d'engrenages de précision aux spécificités bien particulières et aux tailles XXL. Si l'on pensait que l'univers de l'engrenage était figé...

Investir pour performer

Créée en 1982 et basée à Verdun, CORDM a repris les activités de la très ancienne société RDM spécialisée en fabrication d'engrenages pour les exploitants de mines de fer et de charbon : réalisée par des experts de l'engrenage, la reprise a permis à la société de diversifier ses marchés et de croître à nouveau. L'un des axes majeurs de sa performance réside dans sa politique volontaire et constante d'investissements... CORDM dispose ainsi aujourd'hui d'une usine entièrement rénovée, d'un parc machines de dernières générations et s'appuie sur un personnel hautement qualifié et motivé.

Des domaines d'applications variés

Au-dessus de 500 mm de diamètre, le monde des fabricants d'engrenages se réduit sensiblement... Grâce à la qualité de ses fabrications, CORDM a su se positionner sur ce marché comme un fabricant haut de gamme. Place au chevron, conique, hélicoïdal ou droit : les

plus grands donneurs d'ordres mondiaux pour la grande vitesse, le fret et les transports régionaux, la marine, la sidérurgie, les tunneliers, les acteurs de l'énergie (Oil & Gaz et renouvelable) se fournissent chez CORDM.

Des partenaires au top

En dureté et du cœur à la surface, de la nitruration (0,2/0,8 mm) à la cémentation (2/3 mm), à l'induction (5/8 mm), Bodycote apporte une offre globale complémentaire au métier de l'engrenage. Selon les matières ou les nuances d'acier et les exigences actuelles de CORDM, Bodycote réalise en collaboration technique et depuis fort longtemps (20 ans) des traitements de trempe superficielle par induction d'engrenages destinés principalement aux fabricants de matériels miniers et traitement des granulats. Le flux des pièces à traiter s'organise selon le principe du « guichet unique ». CORDM dépose toutes ses pièces à Billy-Berclau (62) et l'équipe Bodycote traite ou gère l'acheminement des engrenages à traiter spécifiquement, en proximité, à Tilburg aux Pays-Bas ou sur d'autres sites. Pas de navettes différenciées et un service plus fluide pour CORDM !

Votre contact

Stefan Lucas
+33 (0)6 71 91 37 81
stefan.lucas@bodycote.com



/// POINTS CLÉS

- **SCOP** depuis 1982
- **68 employés** sur un site de **6 000 m²**
- **50 machines-outils**
- **15 % du CA** annuel dédiés aux investissements en équipements

AUTOMOBILE ET GRANDES SÉRIES

Bodycote investit en Auvergne-Rhône-Alpes et se place en partenaire incontournable de l'industrie automobile : traitements de cémentation et carbonituration en basse pression, deux procédés de pointe pour les organes de transmission en grandes séries.

Sous atmosphère ou sous « vide » ?

La cémentation et la carbonituration sous atmosphère gazeuse sont des procédés qui utilisent un mélange CO/CO₂ (additionné ou pas d'N₂) nécessaire à la cémentation et/ou carbonituration. L'usage de CO dans l'atmosphère entraîne un risque d'oxydation intergranulaire, de décarburation, voire d'écaillage à la surface. Il est donc nécessaire de parfaitement contrôler le potentiel carburant (potentiel carbone CO) et de maîtriser les paramètres de composition de gaz.

La cémentation basse pression (CBP) est réalisée avec injection de gaz carburants type hydrocarbures purs (propane ou acétylène) sans espèces oxydantes. L'utilisation de lignes de traitements avec cellules indépendantes permet également de réaliser des cycles différents (températures, temps, cémentation ou carbonituration...) dans chaque cellule... impossible en installations de cémentation ou carbonituration conventionnelles sous atmosphère.

Les avantages de la CBP ?

- Décomposition de gaz hydrocarbures purs sans oxygène = pas d'oxydation intergranulaire.
- Traitement possible à de plus hautes températures (> 1000 °C) que les traitements sous atmosphère → réduction des temps de cycle jusqu'à 50 %.
- Cracking thermique de gaz (propane ou acétylène) sous pression réduite → amélioration de l'absorption du carbone (transfert élevé) → durée de cycle réduite.
- Utilisation de potentiel carbone plus élevé → amélioration des cinétiques de cémentation.
- Excellente reproductibilité charge après charge → gros intérêt pour la grande série.
- Technologie « propre » → pas de rejet CO-NOx, pas de flamme ni fumée.
- Four à paroi froide → sécurité.

/// MÉMO

Cémentation : traitement thermochimique d'enrichissement en carbone. Il peut être réalisé sous atmosphère (procédé conventionnel) ou sous vide (CBP).

Carbonituration : cémentation enrichie en azote par un gaz nitrurant.



ET POURQUOI PAS ?

« Face aux enjeux et demandes importantes du secteur automobile, Bodycote a donc choisi d'investir de manière importante dans des lignes de Cémentation Basse Pression aussi bien en France qu'aux Pays-Bas.

L'objectif est bien de pouvoir accompagner nos clients pour répondre à leurs problématiques tant techniques qu'économiques. »

/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

EUCLIDE OU L'EXERCICE DE LA GÉOMÉTRIE

En géométries complexes, Les Ateliers Modernes en connaissent plus qu'un rayon. Entité du groupe EUCLIDE INDUSTRIE et spécialiste en mécanique de précision et outillage de découpe, LAM sert un marché exigeant, le médical.



5 axes et d'outillage de découpe et que dans les années 2000, elle s'est placée sur un marché exigeant, le médical en fabriquant des implants destinés au rachis, les cages TL spacers inter-vertébraux (en PEEK). Ce qui allait légitimement devenir sa spécialité (spécialiste de l'outillage), la fabrication de pièces métalliques aux géométries complexes était lancée : plaques cervicales en titane, prothèses de genou, de hanche en Chrome-cobalt et plus récemment les instruments médicaux se sont ajoutés aux fabrications emblématiques de la marque.

Le développement est mutuel... ou n'est pas !

À Limoges, il est une densité forte de mécaniciens et d'outilleurs de haute précision nés de l'importante activité de Legrand, de Meillor ou de Renault V.I., dans les années 80. Les Ateliers Modernes (LAM) sont issus de cette dynamique et en tête de cet article, sa devise sonne comme une aimable invitation : experte en son domaine, LAM entend créer de la valeur et contribuer à la performance des partenaires qui l'ont choisie. C'est ainsi que LAM a développé une activité d'usinage

Partenaires pour performer

Bodycote accompagne LAM depuis sa création et traite nombre de ses pièces produites sur différents sites. Pour le médical, les séries de pièces sont traitées à Saint-Rémy-en-Mauges (49), site certifié ISO 13485 au premier trimestre 2017, tandis que l'outillage est traité à La Monnerie (63). Par extension et accord de confiance, une bonne part des productions du Groupe Euclide passent ainsi en traitements thermiques et thermochimiques par les sites Bodycote. Ensemble pour performer et se développer !

/// POINTS CLÉS

- 2016 : LAM intègre le Groupe Euclide Industrie
- ISO 9001 / ISO 13485
- Certifié FDA (partie 120)

/// TÉMOIGNAGE

« Les bonnes rotations et l'excellence des services Bodycote ont contribué à sécuriser nos fabrications et le développement de LAM. »

Sébastien Jain,
directeur général LAM

Votre contact

Frédéric OURY
+33 (0)6 85 07 63 51
frederic.oury@bodycote.com



/// NOS CLIENTS, VOS MÉTIERS

PAS DE VAGUES EN LAMES

Les grands noms de la sidérurgie, de la chaudronnerie, de la papeterie et cartonnerie s'adressent à Eurolame Industrie pour s'équiper en lames courbes, circulaires, droites et de grandes dimensions : pas de hasard à cela...

L'histoire du petit

À Libercourt dans le Pas-de-Calais, les petits se sont hissés à hauteur des grands... L'histoire débute dans les années 80 quand la petite activité de fabrication de lames industrielles Eurolame appartenant à MECANORD (42) se développe sérieusement. En 2009, Philippe Kochalski dirigeant des Établissements Couvreur achète Eurolame et rassemble ses deux activités au plus près de ses principaux clients, les sidérurgistes et chaudronniers du nord de la France et de l'Europe. Peu à peu, ces industriels repèrent Libercourt. Et pour cause, le petit Couvreur et le plus grand, Eurolame, forment à eux deux, l'un des derniers pôles experts français en fabrication de lames industrielles de grandes dimensions, de lames dentées et d'affûtage-retailage d'outils industriels de coupe.

Pour des applications spécifiques

Ce qui fait la réussite d'Eurolame Industrie, c'est sa capacité à s'adapter aux besoins : lames droites, circulaires pour refendage et cisaille de rives, bagues à éjecter, poinçons et matrices... quelles que soient les applications demandées, la bonne nuance d'acier sera proposée, les bons traitements thermiques seront appliqués.



Un flux bien réglé

Sur le principe du « Hub », Eurolame dépose et reprend deux fois par semaine ses produits à Billy-Berclau TTh (62). Selon les indications de traitements à appliquer et les dimensions des pièces, l'équipe Bodycote gère le flux. Des pièces de moins d'un mètre ? Billy-Berclau assure. Des pièces d'un à deux mètres ? Venlo aux Pays-Bas prend en charge ! Le procédé choisi le plus courant sur ces lames et outils de coupe consiste en une trempe et deux revenus de détente.

« Simple » a priori, mais à cœur, en surface, sans déformation, Bodycote veille.

Votre contact

Bruno Lollieux
+33 (0)6 85 54 30 78
bruno.lollieux@bodycote.com

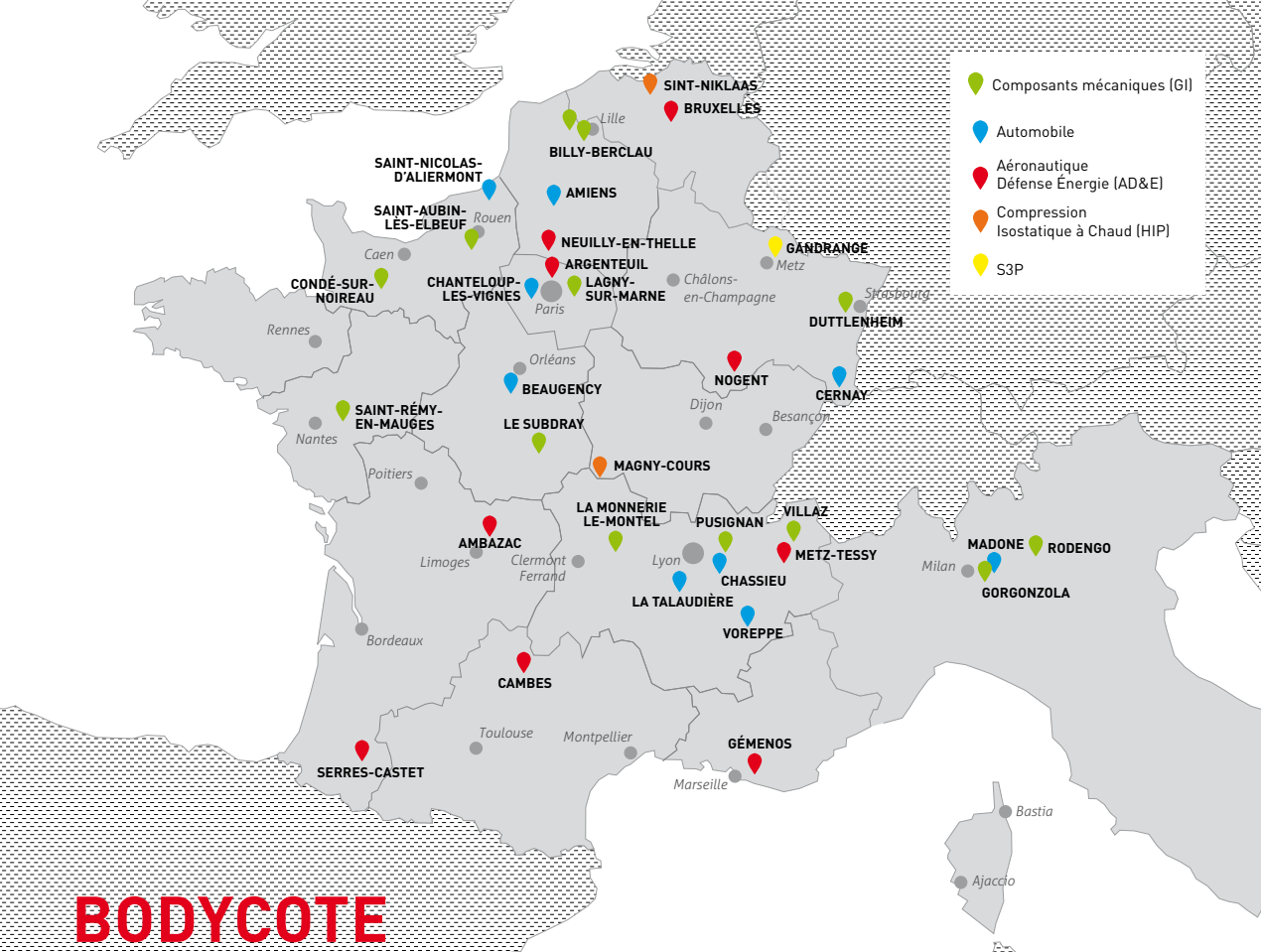
/// POINTS CLÉS

- 1 site de production de 4 000 m²
- 20 employés

/// TÉMOIGNAGE

« Nos produits sont délicats à traiter : un traitement unique, mais des nuances d'acier multiples et donc des gammes différentes que Bodycote gère parfaitement. Et en matière de gestion de flux des pièces, le Hub simplifie notre logistique. »

Philippe Kochalski, Dirigeant



BODYCOTE

UN RÉSEAU À VOTRE SERVICE

HAUTS-DE-FRANCE

- AMIENS : 03 22 67 31 00
- BILLY-BERCLAU (traitement thermique) : 03 21 79 31 31
- BILLY-BERCLAU (induction) : 03 21 08 70 20
- NEUILLY-EN-THELLE : 03 44 26 86 00

NORMANDIE

- CONDÉ-SUR-NOIREAU : 02 31 69 00 40
- SAINT-AUBIN-LÈS-ELBEUF : 02 35 77 54 89
- SAINT-NICOLAS D'ALIERMONT : 02 32 06 32 50

ÎLE-DE-FRANCE

- ARGENTEUIL : 01 30 25 95 15
- CHANTELOUP-LES-VIGNES : 01 39 70 22 70
- LAGNY-SUR-MARNE : 01 64 12 71 00

GRAND-EST

- CERNAY : 03 89 75 71 25
- DUTTLENHEIM : 03 88 50 69 10
- GANDRANGE : 03 87 70 88 50
- NOGENT : 03 25 31 63 63

PAYS-DE-LA-LOIRE

- SAINT-RÉMY-EN-MAUGES : 02 41 49 17 49

CENTRE-VAL DE LOIRE

- BEAUGENCY : 02 38 46 97 00
- LE SUBDRAY : 02 48 26 46 89

BOURGOGNE-FRANCHE-COMTÉ

- MAGNY-COURS : 03 86 21 08 10

NOUVELLE-AQUITAINE

- AMBAZAC : 05 55 56 85 13
- SERRES-CASTET : 05 59 33 14 37

AUVERGNE-RHÔNE-ALPES

- CHASSIEU : 04 72 47 30 00
- LA MONNERIE-LE-MONTEL : 04 73 51 40 34
- LA TALAUDIÈRE : 04 77 47 69 20
- METZ-TESSY : 04 50 27 20 90
- PUSIGNAN : 04 72 05 18 40
- VILLAZ : 04 50 60 23 60
- VOREPPE : 04 76 50 00 36

OCCITANIE

- CAMBES : 05 65 10 40 60

PROVENCE-ALPES-CÔTE D'AZUR

- GÉMENOS : 04 42 32 01 20

BELGIQUE

- BRUXELLES : +32 22 68 00 20
- SINT-NIKLAAS : +32 37 80 68 00

ITALIE

- RODENGO : +39 030 68 10 209
- MADONE : +39 035 99 56 11
- GORGONZOLA : +39 029 53 04 218

Direction du Développement Technologique

PUSIGNAN : 04 72 47 61 10

Siège BODYCOTE : 04 37 23 82 00

Parc technologique de Lyon
Iléna Park - Bât B2
117 allée des Parcs
69792 SAINT-PIERRE CEDEX

