

# Outils Louis Bélet : paroles d'utilisateurs



Plusieurs clients du fabricant suisse de micro-outils ont pu se rendre compte de leur performance : une meilleure durée de vie, de très bons états de surface et une productivité accrue.

C'est en 1948 que l'atelier de fabrication de fraises **Louis Bélet**, un ancien horloger-paysan, a été fondé à Vendlincourt, en Suisse. Aujourd'hui, la direction de l'entreprise a été reprise, depuis 2008, par les deux petits-enfants du fondateur, Roxane Piquerez et Arnaud Maître. Son savoir-faire : les outils de coupe en carbure de tungstène (métal dur) ou en PCD, qu'il s'agisse de forets, microforets, fraises de forme, outils de taillage par génération et de micro-outils. Des produits Louis Bélet, que distribue **Outimat**, spécialisé à Scionzier (Haute-Savoie) dans la fourniture d'outils de coupe, de déformation et d'abrasif pour l'industrie mécanique, particulièrement appréciés par ses utilisateurs. Plusieurs d'entre eux ont livré leur témoignage.

Lors d'une opération de tourbillonnage sur une pièce pour le médical, un filet de M4 par 0,25 mm, à cinq entrées, était réalisé dans une barre en titane TA6V, avec un tourbillonneur compensé. De ce filetage non concentrique, par rapport au préperçage, et à la profondeur de filet variable, le client a pu en conclure qu'il avait un « profil très bon et avec une excellente qualité d'usinage ».

*Une vitrine d'outils Louis Bélet que vend Outimat, lors des journées portes ouvertes du distributeur de Scionzier (Haute-Savoie), le 2 mars.*

Autre cas : le fraisage d'une platine de montre avec fraise Expert de 2 mm de diamètre. En programmant une vitesse de 22200 tr/mn et une avance Vf de 140 mm/mn, l'entreprise a pu produire deux fois plus de pièces, passant de 650 minutes avec une fraise standard à 1200 minutes d'usinage avec celle de Louis Bélet.

## « J'ai été bluffé »

En utilisant un foret à bout plat réalisé sur mesure par le fabricant suisse, le client, qui devait percer des trous à fond plat dans du titane, de 1,067 mm (+/- 0,005) sur une profondeur de 2 mm, a été plus que satisfait : quatre fois plus de pièces usinées par outil (800 pièces au lieu de 200), des temps d'usinage divisés par deux (de 16 à 8 minutes). A cela s'ajoutent un fond du trou « parfaitement plat » et un état de surface « très bon ».

Sur une opération de perçage de lames de Shaver pour l'arthroscopie, dans de l'acier inoxydable 410, le foret Expert 370 de 2,5 mm de diamètre a tenu toutes ses promesses : sur une profondeur de perçage de 3 mm, 45000 trous ont pu être réalisés avec le même outil. « Le foret concurrent que j'utilisais auparavant ne tenait que 5000 trous. J'ai été bluffé par les performances du foret 370 », se félicite le client.

Informations recueillies par Jérôme Meyrand