

COMMUNIQUÉ DE PRESSE

LA NOUVELLE GÉOMÉTRIE 4E D'ATI STELLRAM BÉNÉFICIE À UN FABRICANT DE MATÉRIEL MÉDICAL

Un fabricant européen de matériel médical a choisi la nouvelle géométrie de tournage 4E pour l'usinage de ses prothèses. Aujourd'hui, cette décision porte ses fruits : elle se traduit par une finition de surface de qualité supérieure et une durée de vie des plaquettes augmentée de 40 % .

La société, dont le siège est à Udine, dans le nord de l'Italie, a également gagné 40 % de capacité de production dans ses composants à base d'alliage chrome-cobalt, grâce à une vitesse de coupe supérieure et à des avances plus importantes. Le fabricant s'est adressé à ATI Stellram, spécialiste des solutions pour matériaux difficiles à usiner, afin de savoir comment optimiser la qualité de sa gamme d'implants de prothèses du genou et de la hanche. Ces produits sont destinés à un distributeur basé en France, qui les fournit à des cliniques et des hôpitaux dans toute l'Europe, notamment en Suisse romande.

L'équipe technique européenne d'ATI Stellram, basée près de Genève, en Suisse, a travaillé en étroite collaboration avec des experts en métallurgie issus de sa société sœur, ATI Allvac – productrice de métaux spéciaux –, pour finalement recommander au fabricant d'équiper son tour Okuma de la plaquette de tournage Stellram® WNMG ISO Utility, dotée de la géométrie 4E et de la nouvelle nuance SP0819.

Au cours du processus d'usinage, la vitesse de coupe est maintenue à 32 m/min, avec des avances de 0,12 mm/tr, qui offrent respectivement une amélioration de 2 m/min et une hausse de 20 % par rapport aux produits proposés par les concurrents. Une émulsion d'arrosage est également utilisée afin d'empêcher la formation d'une arête rapportée sur l'outil.

La nouvelle géométrie 4E d'ATI Stellram bénéficie à un fabricant de matériel médical/2..

Le solide revêtement Nano TiAlN PVD de la plaquette 4E et le robuste substrat carbure micrograin sont spécialement conçus pour mieux résister aux contraintes de chaleur et d'usure imposées par l'usinage d'alliages à haute température.

Ainsi, la finition de surface est plus lisse et l'intégrité de la dimension des composants est particulièrement bien préservée grâce à une action coupante positive ainsi qu'au profil précis et renforcé du brise-copeau. La géométrie 4E convient également à l'usinage de composants fabriqués à partir d'acier inoxydable et d'alliages à base de titane.

« Si notre client est très impressionné par l'amélioration considérable de la capacité de production, les avantages majeurs sont pour lui la qualité exceptionnelle de la finition de surface et la durée de vie prolongée des outils », a expliqué Ivano Migliore, responsable du tournage chez ATI Stellram Europe.

« Ce fabricant de matériel médical est également extrêmement satisfait de l'assistance technique et du service offerts par ATI Stellram, et a notamment apprécié notre grande expertise dans le domaine des matériaux difficiles à usiner, tels que les alliages à forte proportion de cobalt », a-t-il ajouté.

Pour de plus amples informations sur la gamme de produits de tournage ATI Stellram destinés à la fabrication de matériel médical, nous vous invitons à contacter Mme Elena Gandiglio par téléphone au 00 41 22 354 9711 ou par courrier électronique à l'adresse egandiglio@stellram.com. Vous pouvez également consulter le site internet d'ATI Stellram à l'adresse www.atistellram.com.