

Née d'une volonté de diversification des dirigeants des Ets Vue, la société Erpro dispose d'une palette étendue de technologies dans le prototypage et la réalisation de maquettes.

Erpro, le prototypiste multifonctions

Depuis l'acquisition en 1997 de sa première machine de frittage polymères, la société Erpro dirigée par Cyrille Vue s'est développé au point de maîtriser aujourd'hui tout l'éventail des technologies de prototypage, depuis la stéréolithographie (5 machines dont une Viper Pro de 3D Systems) au frittage des polymères et du métal (trois machines EOS) en passant par la coulée sous vide, procédé permettant de mouler une pièce en PU à partir d'un moule en silicone et reproduire un modèle à l'identique en quelques dizaines d'heures. Outre des équipements classiques, ce prototypiste s'est doté récemment dans ce domaine d'une machine MK Technology offrant une enveloppe de travail de 2 000 x 1 000 x 1 000 mm et permettant de mouler sous vide des pièces de relativement grande taille.



Le local dédié aux machines de prototypage rapide comprend notamment une installation de stéréolithographie Viper S12 grand format de 3D Systems.



Maquette d'un yacht (1,2 m de long) fabriquée par stéréolithographie avec une résine Watershed XC (DSM Somos) transparente et proche de l'ABS.

Disposant d'un bureau d'études équipé en CAO 3D et d'un tel parc machines, le site de Saint-Leu-la-Forêt (Val d'Oise) peut accompagner dans son intégralité le lancement d'un nouveau produit, depuis sa définition virtuelle jusqu'à sa matérialisation en petite série. En effet, Erpro propose de plus en plus la production de petites séries de pièces dans des délais très

courts et réalisées grâce aux outils de prototypage. Le développement de cette prestation est conforté actuellement par l'arrivée sur le marché de nouvelles matières ayant des caractéristiques mécaniques et des qualités d'aspect de plus en plus proches des polymères usuels : PA 6.6 chargés f.v et/ou auto-extinguibles, ABS transparents, élastomères etc. « Nous sommes

prototypistes avant tout mais il est vrai que chez nous la fabrication rapide gagne du terrain », confirme Cyrille Vue, qui rappelle tout de même quelques contraintes de rentabilité : il est nécessaire de mener une étude spécifique démontrant que, plutôt que de lancer la fabrication d'un moule, les pièces sont suffisamment complexes et de petite taille pour justifier leur production par frittage/fusion laser sélective.

La société réalise ainsi de petites séries de pièces (à quelques dizaines ou centaines d'exemplaires) pour de grands comptes de l'aéronautique, de l'automobile, de la cosmétique ou du luxe et peut leur associer une métallisation sous vide ou l'électrodéposition d'un métal liquide afin d'en améliorer les propriétés mécaniques et visuelles.

Parallèlement, la société possède une activité d'injection de thermoplastiques (sous la raison sociale de Sprint Plastique) équipée de trois presses à injecter de 25 à 100 t qui lui permet d'aller plus loin dans la chaîne de conception-fabrication en réalisant des petites séries de pièces pouvant éventuellement inclure des inserts surmoulés.

L'ensemble Erpro/Sprint Plastiques emploie aujourd'hui 20 personnes pour un c.a. de 3,2 millions d'euros en 2008. ■

Olivier KETELS

plastiques flash

JOURNAL

La plasturgie mondiale en langue française

Mardi 30 juin 2009

Prix de vente : 12 €
France métropolitaine
Numéro 043 - 9^e année
24 pages

ISSN 1620 - 9184
redaction@plastiques-flash.com

Ce journal est accompagné
d'un supplément comprenant
12 pages