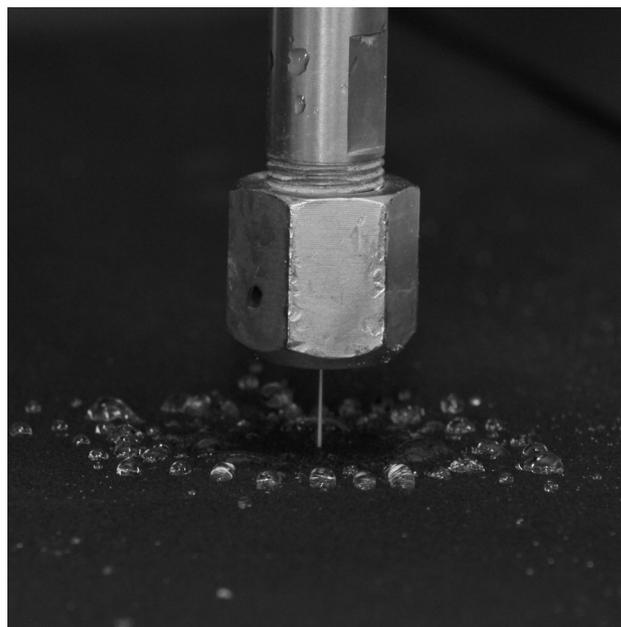




PIÈCES SUIVANT PLANS



Découpe & Usinage 4

- Le Savoir-Faire
- La Découpe
- L'Usinage

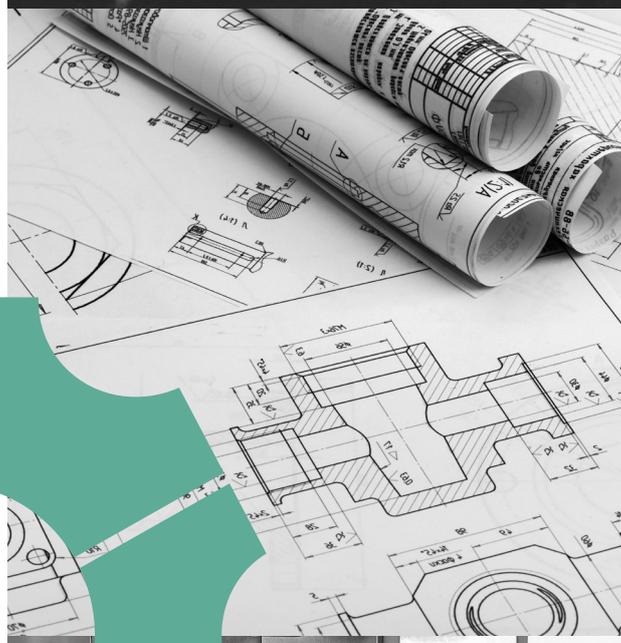
Nos Moyens de Production..... 5

- La Découpe au Jet d'Eau
- Le Tournage
- La Découpe à la Presse
- Le Fraisage
- Le Toupillage
- Le Moulage

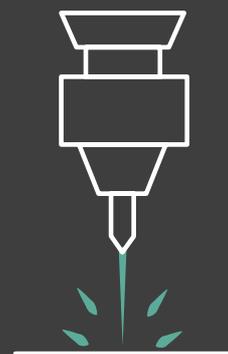
Bibliothèque de Pièces..... 6 - 7

Garnissages à Chaud 8

- Silicone
- Polyuréthane
- Caoutchouc



23 ans



D'EXPÉRIENCE DANS LA
DÉCOUPE AU JET D'EAU



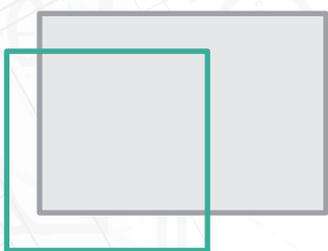
Pièces suivant Plans Découpe & Usinage



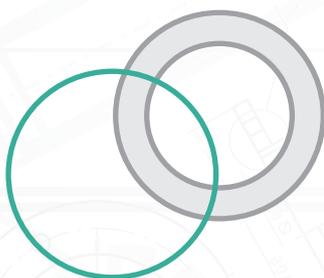
LE SAVOIR FAIRE

Découpe, usinage, garnissage, confection de tous types d'élastomères cellulaires ou compacts, caoutchouc, silicone, polyuréthane, plastique, un savoir faire Français de plus de 75 ans transmis de génération en génération.

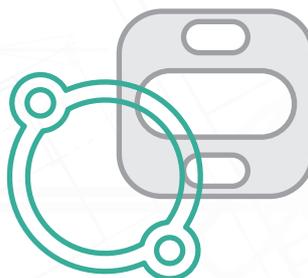
LA DÉCOUPE



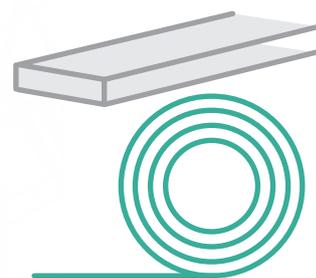
Rectangles ou Carrés



Disques ou Rondelles



Pièces Suivant Plans

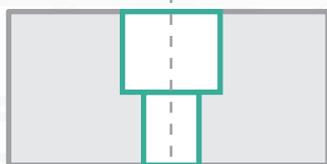


Bandes

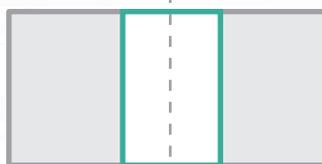
L'USINAGE



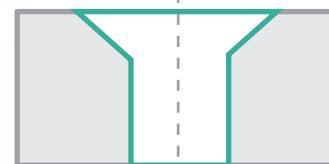
Chanfrein



Lamage



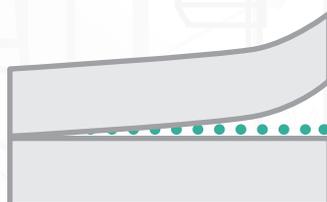
Perçage



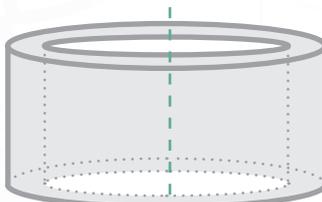
Fraisage



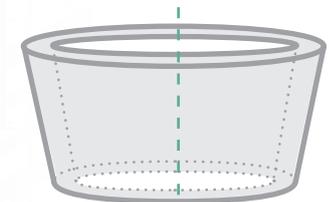
Adhésivage



Collage



Manchette Cylindrique



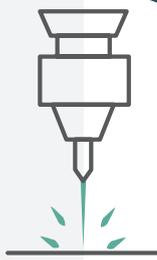
Manchette Conique



Pièces suivant Plans Nos Moyens de Production

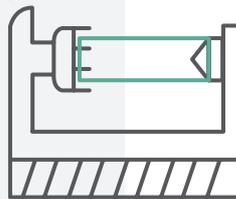
LA DÉCOUPE AU JET D'EAU

Cette technique est assez récente (20-25 ans) et est devenue aujourd'hui incontournable dans le milieu des découpeurs. Elle permet de réaliser toutes sortes de pièces élastomère, avec des complexités de formes qui étaient impossibles auparavant, et dans des délais de quelques jours. Les pièces obtenues sont d'une grande précision et peuvent souvent être comparées aux pièces moulées.



LE TOURNAGE

Le tournage est un procédé d'usinage par enlèvement de copeaux qui consiste à l'obtention de pièces dont les formes sont issues d'une révolution d'un profil autour d'un axe.



LA DÉCOUPE À LA PRESSE

Ce procédé est ancien et il permet de réaliser des petites séries d'une dizaine de pièces (emporte-pièce simple) aux grandes séries de plusieurs dizaines de milliers de pièces (emporte-pièce multi empreintes). Il est nécessaire de développer un outillage reprenant les formes de la pièce souhaitée (emporte-pièce) et de le monter directement sur la presse pour obtenir les pièces en caoutchouc ou en polyuréthane souhaitées.



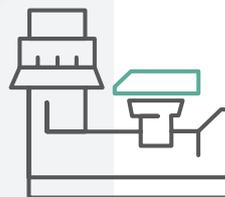
LE FRAISAGE

Le fraisage est un procédé de fabrication où l'enlèvement de matière sous forme de copeaux résulte de la combinaison de deux mouvements : la rotation de l'outil de coupe, d'une part, et l'avancée de la pièce à usiner d'autre part. Nous réalisons toutes sortes de pièces en usinage et sur des élastomères réputés très difficiles à mettre en forme (polyuréthanes).



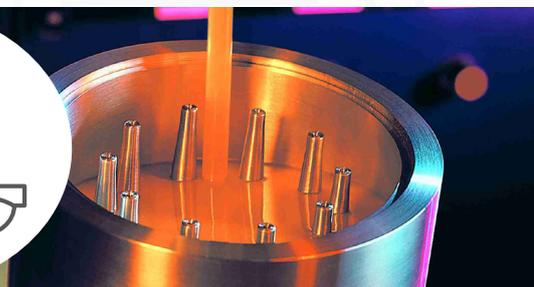
LE TOUPILLAGE

Le toupillage est une technique de fabrication employée par les menuisiers pour réaliser des chanfreins ou des formes diverses dans des profilés linéaires en bois. Notre société, depuis plusieurs dizaines d'années, a adapté cette technique aux matériaux souples comme les caoutchoucs, les silicones ou les polyuréthanes, mais aussi les matériaux plus durs comme les polymères (plastiques).



LE MOULAGE

Le moulage par injection est un procédé de fabrication qui consiste à ramollir la matière plastique en la chauffant puis à l'injecter dans un moule. Une fois dans le moule, la matière refroidit et se solidifie, puis un mécanisme éjecte la pièce hors du moule.





Pièces Suivant Plans Bibliothèque de Pièces



PIÈCES DÉCOUPÉES POLYURÉTHANE

- Type de découpe :** Jet d'eau sans abrasif
Pression de découpe : 4000 Bars
Matière : Polyuréthane
Dureté : 40 ShA (Rouge) et 30 ShA (Jaune)
Utilisation : Étanchéité



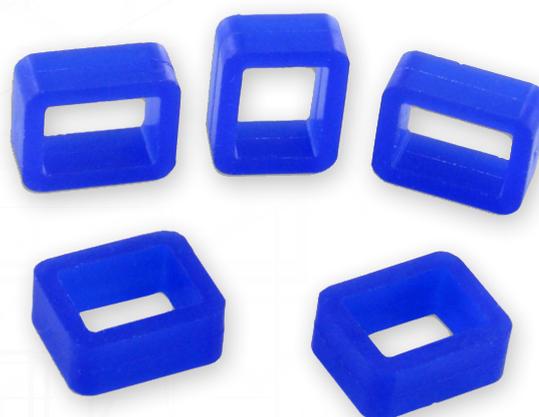
PIÈCES DÉCOUPÉES MOUSSE

- Type de découpe :** Jet d'eau sans abrasif
Pression de découpe : 4000 Bars
Matière : Mousse Caoutchouc SE25M1CC
 Mousse Caoutchouc SE552
Utilisation : Étanchéité



PIÈCES MOULÉES POLYURÉTHANE

- Type de fabrication :** Moulage
Matière : Polyuréthane
Dureté : 80 ShA (Rouge) et 60 ShA (Jaune)



PIÈCES MOULÉES SILICONE

- Type de fabrication :** Moulage
Matière : Silicone Bleu
Dureté : 20 ShA





Pièces Suivant Plans Bibliothèque de Pièces



PIÈCES DÉCOUPÉES CAOUTCHOUC

Type de découpe : Jet d'eau sans abrasif
Fraisage et chanfreinage

Pression de découpe : 4000 Bars

Matière : Caoutchouc Nitrile

Dureté : 50 ShA



PIÈCES USINÉES POLYURÉTHANE

Type d'usinage : Fraisage, chanfreinage, perçage

Matière : Polyuréthane

Dureté : 90 ShA Vert



PIÈCES DÉCOUPÉES CAOUTCHOUC

Type de découpe : Presse

Matière : Caoutchouc Néoprène

Dureté : 60 ShA

Utilisation : Étanchéité



PIÈCES DÉCOUPÉES MOUSSE

Type de découpe : Jet d'eau sans abrasif

Pression de découpe : 4000 Bars

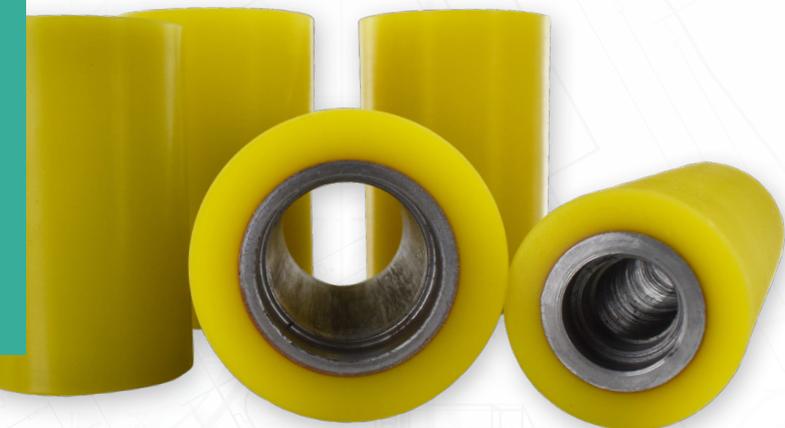
Matière : Regufoam Vibration 270 Plus

Applications : Rondelles Anti-Vibratoires





Pièces Suivant Plans Garnissages à chaud



GARNISSAGE POLYURÉTHANE

Garnissage à chaud de cylindres métalliques (acier, inox, alu) en polyuréthane Haute Résistance :

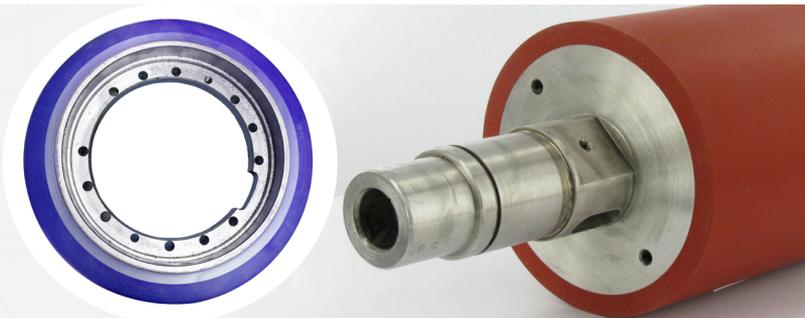
- Duretés de 30 à 99 Shores A
- Cylindres métalliques de votre fourniture
- Dégarnissage des cylindres existants
- Moulage à chaud
- Rectification des diamètres extérieurs



GARNISSAGE SILICONE

Garnissage à chaud de cylindres métalliques (acier, inox, alu) en Silicone Haute Performance :

- Dureté 60 Shores A (en standard)
- Température maxi : 200°C environ
- Cylindres métalliques de votre fourniture
- Dégarnissage des cylindres existants
- Moulage à chaud
- Rectification des diamètres extérieurs



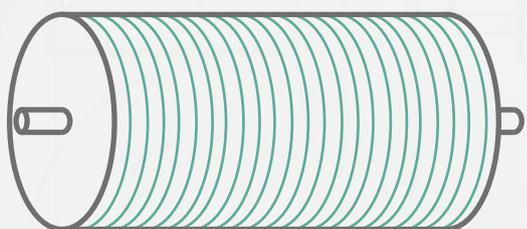
GARNISSAGE CAOUTCHOUC

Garnissage à chaud de cylindres métalliques (acier, inox, alu) en Caoutchouc Naturel, Nitrile (NBR), Néoprène... :

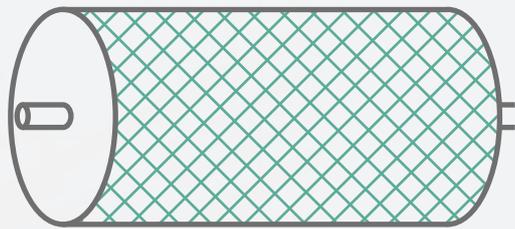
- Cylindres métalliques de votre fourniture
- Dégarnissage des cylindres existants
- Moulage à chaud
- Rectification des diamètres extérieurs



GARNISSAGES SPÉCIAUX



Rainurage



Losange