



## USINAGE

### 11 CENTRES USINAGE :

- |  |                             |
|--|-----------------------------|
| - 2 AWEA BM 1200 équipés d'un 4 <sup>ème</sup> axe           | Course : X 1200.Y 600.Z 600 |
| - 1 LEADWELL MCV 1300 P équipé d'un 4 <sup>ème</sup> axe     | Course : X 1350.Y 760.Z 600 |
| - 1 AWEA BM 1400 équipé d'un 4 <sup>ème</sup> axe            | Course : X 1400.Y 800.Z 700 |
| - 3 EUMA 1020 S palettisés équipés d'un 4 <sup>ème</sup> axe | Course : X 1020.Y 580.Z 560 |
| - 2 TOPPER TMV 1050 A  | Course : X 1050.Y 500.Z 530 |
| - 1 TOPPER TMV 510   | Course : X 510.Y 300.Z 300  |
| - 1 TOPPER 610 palettisé                                     | Course : X 610.Y 500 Z 530  |

### SYSTEME PROGRAMMATION FAO DAO MISSLER

### 10 TOURS NUMERIQUES :

- |  |  |
|--|--|
| - 2 DOOSAN PUMA 2500 LMS Bi-Broche avec outils motorisés | Diam maxi 400.Entre-pointe 1000                    |
| - 2 DOOSAN PUMA GT 2100 MB avec outils motorisés         | Diam maxi 300.Entre-pointe 500                     |
| - 1 NILES  | Diam maxi 400.Entre-pointe 2000                    |
| - 3 DOOSAN LYNX 300M avec outils motorisés               | Diam maxi 250.Entre-pointe 600 (avec pousse barre) |
| - 1 MORI SEIKI CL 150                                    | Diam maxi 150                                      |
| - 1 DOOSAN LYNX 220                                      | Diam maxi 150                                      |

### 2 FRAISEUSES :

- |                      |                            |
|----------------------|----------------------------|
| - 1 SCHAUBLIN 53     | Course : X 760.Y 300.Z 470 |
| - 1 ERNAULT SOMUA Z4 | Cycle : X 1500.Y 400.Z 400 |

### 3 TOURS :

- |                       |  |
|-----------------------|--|
| - 1 CAZENEUVE HB 725  | Diam au-dessus du banc 725.Entre-pointe 2000 |
| - 1 CAZENEUVE HBX 360 | Diam 360.Entre-pointe 500                    |
| - 1 CAZENEUVE HBX 590 | Diam 590.Entre-pointe 1000                   |

### 4 PERCEUSES :

- |                        |              |
|------------------------|--------------|
| - 3 bancs de 4 têtes   | Diam 16 maxi |
| - 1 perceuse à colonne | Diam 60 maxi |

1 RECTIFIEUSE PLANE KEHREN Plateau diam 700 avec stop-cote

2 RECTIFIEUSES PLANES ELB Course : X 1000.Y 400.Z 400 avec stop-cote

1 MACHINE A PLANER

1 MORTAISEUSE CINCINATI M 127

3 MACHINES A GRAVER CN

2 MACHINES TRIBO-FINITION ROSSLER

1 MACHINE A LAVER METALAS Type MC 125

1 MACHINE D'EBAVURAGE RAPID FINISH GRAVIFLO

1 MACHINE A POLIR 4 TETES VG C150

## CONTROLE

### 1 SALLE METROLOGIE CLIMATISEE :

- Machine à mesurer ZEISS ECLIPSE 1000 CNC Course : X 1000.Y 1600.Z 580
- Colonnes de mesures SYLVAC
- Projecteur de profil OROMA 300V-TS 100
- Appareil à mesurer la dureté des métaux : Rockwel-Brinel
- Appareil à mesurer les états de surface «SURFTEST 201»
- Cales Etalon - micromètres - tampons - bagues etc...

## DEBIT

### 2 MACHINES A SCIER AUTOMATIQUES

- |                       |               |
|-----------------------|---------------|
| - KASTO WIN 3.3       | Diam maxi 340 |
| - AMADA Type HA-250-W | Diam maxi 250 |

### 1 TRONCONNEUSE AUTOMATIQUE

- |        |               |
|--------|---------------|
| - IMET | Diam maxi 100 |
|--------|---------------|

## MANUTENTION

- |                                |                          |
|--------------------------------|--------------------------|
| - 3 chariots élévateur 1200 kg | - 1 pont roulant 3200 kg |
|--------------------------------|--------------------------|