





**MOYENS**

Superficie  
Totale (m<sup>2</sup>)

**4000 m<sup>2</sup>**

Couverte (m<sup>2</sup>)

Principaux moyens

**ATELIER D'USINAGE:**

- \_2 Centres d'usinage **MAZAK VTC200 et VTC300**
- \_1 Centre d'usinage horizontal **MORI SEIKI MH40**
- \_2 Centre d'usinage horizontal **KITAMURA HX630i**
- \_2 Centres d'usinage **LEADWELL V40**
- \_3 Tours CNC **MORI SEIKI**
- \_4 Tours CNC **LEADWELL T7, T7M et LTC 50 CL**
- \_2 Tours CNC **CMZ TL25 A**
- \_1 Machine à découpe fil **SODICK AQ 327L**
- \_3 Réctifieuses planes
- \_1 Réctifieuse cylindrique
- \_13 Fraiseuses traditionnelles

**ATELIER de TOLERIE:**

- \_1 Plieuse **PROMECAM** de 3 mètres
  - \_1 Four de traitement thermique (dim 1500x600x600)
- Classe 1 120/250° et Classe 2 250/550°**

**MOYENS de CONTRÔLE:**

- \_1 Banc de magnétoscopie
- \_1 Banc de ressuage
- \_4 Colonnes de mesure
- \_2 Projecteurs de profil
- \_3 Duromètres (Brinell, Rockwell)
- \_1 Conductivimètre
- \_1 Bras de mesure FARO Gage

**ILLUSTRATIONS**

