



LE PARC MACHINES CANTIN SA



Le parc machines idéal pour un projet en tôlerie ou en mécanique industrielle en Suisse

Le parc machines est un élément essentiel dans le choix d'un sous-traitant industriel.

L'important parc machines de Cantin se caractérise par sa grande diversité et des technologies de dernière génération. Il assure efficacement la fabrication de produits de qualité tout en garantissant la sécurité de nos collaborateurs.

5 halles de 7200m² organisées de façon Lean afin d'optimiser les flux de production

Aujourd'hui les cinq halles (7200 m²) de l'entreprise ont été entièrement réorganisées afin d'optimiser les flux de production et permettre ainsi aux feuilles d'acier, automatiquement transférées de leur lieu de stockage aux machines à découper, de passer sans heurts par le pliage, la mécanique, le soudage, le thermolaquage, le montage et finalement livrer un produit fini.

De la coupe au traitement : un parc machines qui couvre l'ensemble du process

Pour chaque étape de votre projet en tôlerie ou en mécanique nous vous proposons les machines les plus performantes du marché.

SOMMAIRE

MACHINES DE TÔLERIE

DÉBITAGE (LASER ET POINÇONNAGE)

- Centre de poinçonnage-laser Trumatic 700 avec SheetMaster – Découpe laser et poinçonnage p.05
- Centre de découpage Trulaser 5030 classic – Découpe au laser p.05
- Centre de poinçonnage Trumatic 5000 Rotation FNC – Poinçonnage p.06
- Bystronic ByJet Smart 3015 – Découpe au jet d'eau p.06

FINITION

- Ebavureuse Timesavers 42 Serie 1350 WRb.... p.07
- Vibreur circulaire Rösler R420 EC p.07
- Ebavureuse Weber NLC 1350 p.08

REDRESSAGE

- Redresseuse Arku FlatMaster 50 p.09

PLIAGE

- Presse TruBend 5130 6 axes..... p.10
- Presse TruBend 5085 6 axes..... p.10
- Plieuse électrique TruBend 7036 4 axes... p.11
- Presse à sertir PEMSETER série 3000..... p.11

CINTRAGE

- Rouleuse hydraulique MH210 à 4 rouleaux. p.12
- Cintreuse pour profil – PBT-25..... p.12

SOUDAGE

- 25 installations de soudage MIG-MAG / TIG - Pour l'acier, l'inox ou l'aluminium p.13
- Poste de soudage automatique WELKO® KTS-1550 CNC p.13
- Machines à souder point par point TECNA 6103 et 2121..... p.14

MARQUAGE LASER

- Marquage laser Trumpf TruMark station 7000 p.15

MACHINES DE MÉCANIQUE INDUSTRIELLE

TOURNAGE CNC

- Tour CNC CTX Gamma 2000 TC / 9 axes / 5 axes simultanés p.17
- Tour CNC CTX Alpha 500 / 4 axes..... p.17

FRAISAGE CNC

- Centre d'usinage DMU monoBlock 105 / 5 axes simultanés..... p.18
- Centre d'usinage DMF 260 / 5 axes simultanés p.19
- Centre d'usinage DMC 1035 V / 3 axes p.19

PERÇAGE

- Perceuse CMA TRD 40-CN 4500 p.20

PRÉ-PERÇAGE

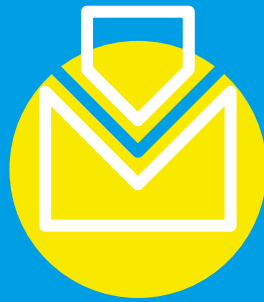
- Poste de prééclavage d'outils VIO Linear 20/50 p.21

TRAITEMENTS ET FINITIONS EN TÔLERIE ET MÉCANIQUE INDUSTRIELLE

LA PEINTURE INDUSTRIELLE

- Ligne de thermolaquage p.23
- Cabine de peinture liquide p.23

L'ASSEMBLAGE ET LE MONTAGE p.24



MACHINES DE TÔLERIE INDUSTRIELLE

LE DÉBITAGE

(LASER ET POINÇONNAGE)

La fabrication d'une pièce de tôlerie débute par le débitage.

La matière, par exemple l'inox, l'acier ou l'aluminium, est découpée au laser ou au jet d'eau pour obtenir la forme souhaitée par le client. Pour ce faire, les machines suivantes sont particulièrement efficaces.

DÉCOUPE LASER ET POINÇONNAGE

CENTRE DE POINÇONNAGE-LASER TRUMATIC 7000 AVEC SHEETMASTER

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Puissance laser : 4 kW
- Format max. de tôle : 3000 x 1500 mm
- Epaisseur max. de tôle : 8 mm
- Force de poinçonnage : 220 KN
- Taraudage : M2,5 à M8
- Crevées : M2,5 à M10



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La TruMatic 7000 combine les avantages de l'usinage par poinçonnage et laser particulièrement économique. Cette machine combinée poinçonneuse-laser haut de gamme répond aux plus fortes exigences en matière de qualité des pièces, de productivité et de flexibilité.

DÉCOUPE AU LASER

CENTRE DE DÉCOUPAGE TRULASER 5030 CLASSIC

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Puissance : 5000 W
- Format max. de tôle : 3000 x 1500 mm
- Epaisseur max. de tôle : Acier : 20 mm /
Inox : 12 mm / Aluminium : 10 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La machine de découpe laser TruLaser 5030 est synonyme de grande productivité, d'efficacité et de résultats de grande qualité. Elle se distingue par sa rapidité et la sécurité de ses processus.

POINÇONNAGE

CENTRE DE POINÇONNAGE TRUMATIC 5000 ROTATION FNC

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Format max. de tôle : 3000 x 1500 mm
- Force de poinçonnage : 220 KN
- Taraudage : M2,5 à M8
- Hauteur de formage : jusqu'à 25 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La technologie de poinçonnage de Trumpf permet un usinage complexe d'une tôle, en trois dimensions, dans le but d'obtenir un usinage complet sur une seule machine. Les grandes vitesses d'axes et des cadences de poinçonnage élevées permettent de réaliser des pièces à moindre coûts.

DÉCOUPE AU JET D'EAU

BYSTRONIC BYJET SMART 3015

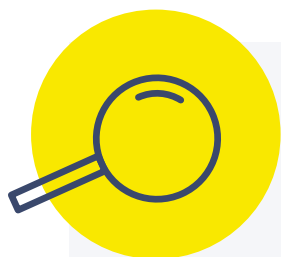
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Puissance: 3600 bars
- Format max. de tôle: 3000×1500 mm
- Epaisseur max. de tôle: 200 mm
- Nombre de tête de découpe: 2



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Précision de découpe dans de grandes épaisseurs et pour tous les types de matière.



Chacune de ces machines permet de découper une pièce avec une précision redoutable. Le choix d'utiliser une machine ou une autre dépendra du format de la tôle, de son épaisseur, de sa matière et de la complexité de la pièce à réaliser. Le poinçonnage est un procédé avantageux et particulièrement adapté pour le découpage pour la tôlerie du bâtiment.

LA FINITION

Même si le débitage est extrêmement précis, la pièce finale peut avoir quelques besoins de finition, en particulier enlever les défauts de la pièce brute ou autres excès de métal. Cette étape indispensable, l'ébavurage, s'effectue de préférence à l'aide des machines suivantes.

EBAVUREUSE TIMESAVERS 42 SERIE 1350 WRB

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Dimension de la pièce à ébavurer
(minimum) : L : 100mm / B : 100 mm / H : 0.5mm
- Largeur 1250mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Cette machine pour ébavurage multidirectionnel travaillant à sec avec un carrousel de 8 brosses à lamelles abrasives et 1 bande abrasive de pré-ébavurage donne de très bons résultats. Elle permet d'ébavurer toutes les sortes de tôles sans dénaturer l'état de surface, avec ou sans film de protection.

VIBRATEUR CIRCULAIRE RÖSLER R420 EC

La Tribofinition s'effectue par vibration. Les pièces et médias (abrasifs), auxquels sont ajoutés l'eau et un additif chimique (savon), sont brassés dans la cuve. Le système est couplé avec un sécheur.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Diamètre des pièces pouvant être traitées : 290 mm
- Volume utile : 280 l



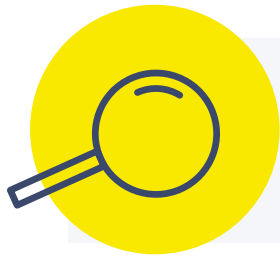
POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Le vibreur est idéalement adapté pour l'ébavurage, l'ébarbage, le rayonnage, le nettoyage, le décalaminage et le polissage de pièces. D'excellents résultats peuvent être obtenus, tant sur les petites pièces que sur celles plus grandes et plus lourdes. Idéal également pour les pièces fragiles.

EBAVUREUSE WEBER NLC 1350

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Arêtes arrondies
- Nettoyage des surfaces de coupe
- Finition de surface
- Trovalisation
- Rectifieuse à cylindre pour ébavurage
- Brosse Scotch-Brite
- Station satellite à disque



Une fois la pièce ébavurée, le client dispose d'une pièce exempte de défauts et disponible pour les étapes suivantes de l'usinage.

LE REDRESSAGE

Le planage est une étape qui peut être nécessaire pour éliminer les tensions et les inégalités dans la tôle. Cela permet entre autre d'éliminer contraintes résiduelles dans le matériau suite au processus de laminage mais également lors du découpage de la tôle. En éliminant les tensions et inégalités, on peut ainsi garantir les tolérances pour les processus de transformation ultérieurs ainsi que le montage final.

Le redressage, s'effectue de préférence à l'aide de la machine suivante.

REDRESSEUSE ARKU FLATMASTER 50

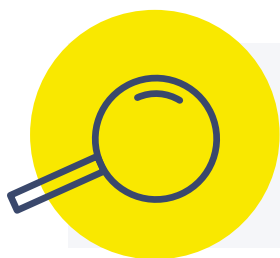
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Epaisseur de tôle : 0.5 – 12 mm
- Largeurs de passage max : 1650 mm
- Réglage : Hydraulique



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La planeuse de précision hydraulique FlatMaster permet des résultats de planage bons et constants, même pour des pièces présentant des évidements.



D'une façon générale, le redressage permet de réduire les travaux de préparation et de retouche pour les étapes suivantes.

LE PLIAGE

Pour obtenir la forme souhaitée, le client peut demander de plier la tôle. Selon la longueur de la tôle à plier, les machines suivantes sont utilisées.

PRESSE TRUBEND 5130 6 AXES

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Force de pliage : 1300 KN
- Longueur max. de pliage : 3230 mm
- Programmation offline avec ToPs 600



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Sa facilité d'utilisation permet une grande rapidité dans la fabrication de pièces complexes. La butée arrière à 6 axes facilite le pliage d'une grande diversité de pièces.

PRESSE TRUBEND 5085 6 AXES

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Force de pliage : 850 KN
- Longueur max. de pliage : 2230 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Sa facilité d'utilisation permet une grande rapidité dans la fabrication de pièces complexes. La butée arrière à 6 axes facilite le pliage d'une grande diversité de pièces.

PLIEUSE ÉLECTRIQUE TRUBEND 7036 4 AXES

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Force de pliage 360 kN
- Longueur max. de pliage : 1020 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Ses vitesses et valeurs d'accélération élevées garantissent des conditions de travail optimales pour la fabrication de petites pièces.

PRESSE À SERTIR PEMSERTER SÉRIE 3000

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Sertissage d'inserts de M2 à M10



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Presse hydropneumatique à sertir avec commande des opérations par microprocesseur, pour la pose des éléments de fixation à sertir PEM, tels qu'écrous, douilles et goujons. Alimentation automatique en éléments PEM par bol vibreur, mise en place manuelle possible

LE CINTRAGE

Le cintrage, ou roulage, permet également de modifier la forme d'une pièce de tôle.
Selon la matière, la forme ou encore l'épaisseur de la tôle, différentes machines sont recommandées.

ROULEUSE HYDRAULIQUE MH210 À 4 ROULEAUX

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Pièces elliptiques ou coniques en diverses matières
- Épaisseur maximale : 2 mm
- Longueur utile : 2000 mm
- Commandes : Numériques



CINTREUSE POUR PROFIL PBT-25

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Puissance et souplesse d'exécution.



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Sa spécialité ? Le cintrage des profilés.
Les cylindres d'entraînement de 300mm de hauteur permettent de cintrer les profilés de manière standard tout en obtenant une très haute qualité.

LE SOUDAGE

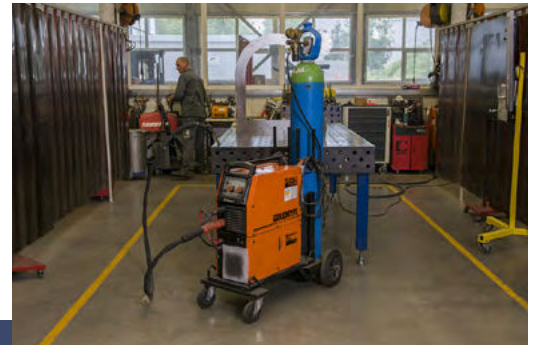
La soudure permet d'assembler des pièces mécaniques et métalliques sous l'action d'une énergie calorifique (combustion de gaz, arc électrique). Nous maîtrisons la soudure TIG, MIG et la brasure. notamment avec les machines suivantes

POUR L'ACIER, L'INOX OU L'ALUMINIUM

25 INSTALLATIONS DE SOUDAGE MIG-MAG / TIG

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Acier – inox – aluminium
- Soudage en angle et « bout à bout »



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Inox – acier – aluminium / Tables de soudage /
Soudage par points / Banc de soudage

POSTE DE SOUDAGE AUTOMATIQUE WELKO® KTS-1550 CNC

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- 3 têtes de soudage des goujons
- Soudage de goujons selon les méthodes d'amorçage par pointe, à arc court et à arc tiré
- Système d'assurance qualité externe breveté EQS-3
- Surface de fixation de la table à rainures T : 2080 x 1300 mm
- Zone de travail axe X : 1100 mm sans carénage (1050 mm avec carénage)
- Zone de travail axe Y : 1500 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Elle permet le soudage de tous les goujons courants avec une grande précision et une très bonne fiabilité. Sa facilité d'utilisation lui confère une très bonne productivité.

SOUDAGE PAR RÉSISTANCE **MACHINES À SOUDER POINT PAR POINT TECNA 6103 ET 2121**

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Capacité de soudage : Aluminium 3.0 + 3.0 mm/ Acier 5.0 + 5.0 mm/ Inox 3.0 + 3.0 mm
- Commande à microprocesseur programmable



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Facilité d'utilisation et simplicité sont les grands arguments de cette machine.

LE MARQUAGE LASER

Le marquage laser apporte la touche finale à votre pièce de tôlerie et permet ainsi de personnaliser et d'apporter une touche esthétique à votre commande. Pour cette étape, il est recommandé d'utiliser la machine suivante.

MARQUAGE LASER TRUMPF TRUMARK STATION 7000

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Zone de marquage : 570 x 375 mm avec repositionnement
- Hauteur des pièces : de 0.1 à 377 mm
- Grandeur maximale des pièces : 1000 x 400 mm
- Axe rotatif : axe de maximum Ø 125 mm
- Fichiers: dxf, dwg, jpeg ou bmp

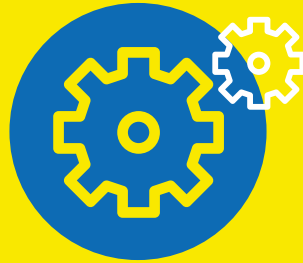


POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Elle permet un marquage laser esthétique et permanent, sans contact ni usure pour divers métaux (inox, acier, aluminium, aluminium éloxé, plastique, papier autocollant, etc.)

Couleur: noire et possibilité de variation de teintes

Application: plaquette signalétique, référencement produit, avec système de numérotation et nom en série, logo publicitaire, carte de visite, gravage à l'intérieur et à l'extérieur de tubes.



MACHINES DE MÉCANIQUE INDUSTRIELLE

Usinage conventionnel

Nous offrons une gamme de service d'usinage conventionnel. Notre usine est équipée d'un parc de machines conventionnelles diversifié nous permettant d'offrir un large éventail de techniques d'usinage.

Nos machines-outils nous permettent d'**usiner tous types de métaux utilisés dans l'industrie**. Ce type d'usinage a l'avantage d'être économique, rapide et efficace en production de petites à moyennes quantités. Nous disposons d'un parc de machines conventionnelles pour le perçage, le fraisage, le tournage et le planage.

LE TOURNAGE CNC

Le tournage est une technique utilisée pour produire des pièces cylindriques (axes, arbres, vis, etc.). Nous allions l'expertise de spécialistes du tournage avec des tours CNC performants. Nos centres de tournage-fraisage CNC multi axes répondent aux plus hautes exigences en termes de précision et de productivité. Le procédé d'usinage par enlèvement de copeaux permet d'obtenir des pièces de forme cylindrique. Les machines recommandées sont les suivantes.

TOUR CNC CTX GAMMA 2000 TC / 9 AXES / 5 AXES SIMULTANÉS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Diamètre d'usinage maxi 630 mm
- Vitesse de rotation broche de fraisage 12000 tr/min
- Vitesse de rotation broche de tournage 4000 tr/min
- Axe Y / axe B +/- 200
- Magasin d'outils 120 emplacements
- Passage de broche $\varnothing 102$ mm
- Longueur de tournage 1910 mm
- Lunette à suivre CNC de $\varnothing 45$ à 315 mm
- Système d'arrosage à haute pression 80 bars
- Commande CN Siemens 840 D solutionline



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Grâce à sa puissance d'entraînement de 45 kW et sa capacité de 120 outils, la tour CNC CTX Gamma 2000 TC / 9 axes permet de produire rapidement et avec une très grande précision des séries de pièces mécaniques. Le tour est équipé d'une broche principal, d'une contre-broche et d'une broche de fraisage qui permet d'usiner des pièces cylindrique ou prismatique allant jusqu'au $\varnothing 630$ et d'une longueur de 1910 mm maximum.

TOUR CNC CTX ALPHA 500 / 4 AXES

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Diamètre d'usinage maxi 200 mm
- Vitesse de rotation broche de tournage 6000 tr/min
- Vitesse de rotation outil tournant 5000 tr/min
- Axe Y +/- 40
- Porte outils 12 emplacements
- Passage de broche $\varnothing 65$ mm
- Longueur de tournage 525 mm
- Commande CN Siemens 840 D solutionline
- Chargeur de barre



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Pour des diamètres plus petits que $\varnothing 65$ mm, on utilisera en revanche le tour CNC CTX Alpha 500 / 4 axes équipé d'un ravitailleur afin de pouvoir effectuer une alimentation en matière première automatique ceci afin de diminuer les temps d'arrêt machine.

LE FRAISAGE CNC

Avec nos centres d'usinage, nos spécialistes fraisent des pièces complexes pour une clientèle issue de secteurs d'activité très diversifiés. Nos centres d'usinage CNC de 3 à 5 axes offrent une réactivité et une productivité optimale pour le fraisage de pièces de géométries ou de volumes divers.

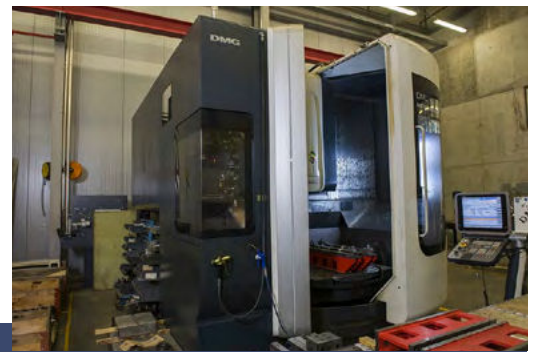
Liées à des postes de CFAO, nos machines rendent possible et rationnelle l'exécution de pièces complexes, mêmes en petites quantités. Nos centres sont particulièrement adaptés à l'usinage de pièces prismatiques et permettent de réaliser tout type de formes mêmes complexes jusqu'à 5 axes simultanés.

En fonction des dimensions de la pièce, plusieurs centres d'usinage sont utilisés :

CENTRE D'USINAGE DMU MONOBLOCK 105 / 5 AXES SIMULTANÉS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Pour les pièces de 1050 / 1050 / 750 mm
- Axes X/Y/Z 1050/1050/750 mm
- Gamme de vitesse 10000 tr/min
- Avance rapide X/Y/Z 40 m/min
- Magasin d'outils 90 emplacements
- Poids de la pièce maxi 2000 kg
- Dimension de la table 1200x850 mm
- Commande CN Siemens 840 D solutionline



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Le centre de fraisage monoBlock DMU 105 constitué d'une base d'une rigidité extrême et d'une très grande stabilité pour assurer des prestations de fraisage en 5 axes simultanés maximales pour des pièces avec un diamètre max. de 1 050 mm et d'une hauteur max. de 690 mm

La table circulaire pivotante supporte des pièces allant jusqu'à 2 000 kg.

CENTRE D'USINAGE DMF 260 / 5 AXES SIMULTANÉS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Pour les pièces de 2600 / 700 / 700 mm
- Axes X/Y/Z 2600/700/700 mm
- Gamme de vitesse 18000 tr/min
- Avance rapide X/Y/Z 40 m/min
- Magasin d'outils 120 emplacements
- Poids de la pièce maxi 2150 kg
- Dimension de la table 2900x700 mm
- Commande CN Siemens 840 D solutionline



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Le centre de fraisage à montant mobile DMF 260 convient particulièrement pour l'usinage de pièces longues jusqu'à 2600 mm, une cloison de séparation de l'air d'usinage permet de constituer deux zones de travail pour effectuer l'usinage pendulaire des pièces de série avec des temps d'arrêt minimes. Grâce à l'intégration d'une table circulaire CN et de sa tête de fraisage pivotante +/- 100° permet l'usinage en 5 axes simultané sur une longue course de 700 mm et Y et Z.

CENTRE D'USINAGE DMC 1035 V / 3 AXES

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Pour les pièces de 1035 / 560 / 510 mm
- Axes X/Y/Z 1035/560/510 mm
- Gamme de vitesse 18000 tr/min
- Avance rapide X/Y/Z 30 m/min
- Magasin d'outils 30 emplacements
- Poids de la pièce maxi 1000 kg
- Dimension de la table 1200x560 mm
- Commande CN Siemens 840 D solutionline



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Le centre de fraisage vertical DMC 1035 V bénéficie d'une vitesse de broche de 18'000 tr/min et d'un temps de changement d'outil de 1,6 secondes qui permet la réalisation de pièces prismatique en 3 axes pour de très grande diversité d'utilisation en un temps réduit.

LE PERÇAGE

Grâce à sa table de 4500 x 600 mm, la perceuse CMA TRD 40-CN 4500 permet de percer et tarauder des longs profilés dans des matières telles que l'acier, l'innox, la fonte ou l'aluminium.

PERCEUSE CMA TRD 40-CN 4500

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Pour les pièces de 4500 / 600 / 400 mm
- Axes X/Y/Z 4500/600/400 mm
- Gamme de vitesse 3000 tr/min
- Vitesse rapide X/Y/Z 6 m/min
- Magasin d'outils 12 emplacements
- Dimension de la table 4500x600 mm
- Diamètre de perçage maximum 40 mm
- Taraudage maximum dans l'acier M24



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Grâce à sa table de 4500 x 600 mm, la perceuse CMA TRD 40-CN permet de percer et tarauder des longs profilés pour des châssis en mécano soudé ou plaque de base dans des matières telles que l'acier, l'innox ou d'aluminium.

LE PRÉ-RÉGLAGE

POSTE DE PRÉRÉGLAGE D'OUTILS VIO LINEAR 20/50

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Course/plage de mesure axe X 210mm
- Course/plage de mesure axe Z 500mm
- Indicateur visuel de netteté, interface utilisateur graphique avec écran tactile, détection de tranchants automatisée des outils de coupes.
- Easy Tool-data Tranfer afin de faciliter la transmission des données aux machines-outils CNC.





TRAITEMENTS ET FINITIONS EN TÔLERIE ET MÉCANIQUE

LA PEINTURE INDUSTRIELLE

NOUS DISPOSONS

D'UNE LIGNE DE THERMOLAQUAGE AFIN DE RÉPONDRE À VOS ATTENTES DE COÛT, DÉLAI ET QUALITÉ.

L'installation de thermolaquage, communément appelé "peinture poudre" consiste à réaliser une peinture par cuisson d'une poudre déposée de manière électrostatique à la surface d'un métal. La poudre va se fluidifier par l'action de la chaleur pour se durcir en refroidissant. Les coûts de prestation de peinture sont importants et les coûts logistiques deviennent rapidement significatifs.

L'installation de thermolaquage comprend un prétraitement avec lavage-rinçage-séchage des pièces. Le système de poudrage au pistolet permet l'application en cabine de la poudre sur les pièces. Une réaction de polymérisation de la poudre se produit lors du chauffage des pièces dans un four à 200°. Ce procédé assure à la peinture sa qualité supérieure.



À SAVOIR

Taille maximale des pièces L :
3m, H : 1.7m , L : 1m.

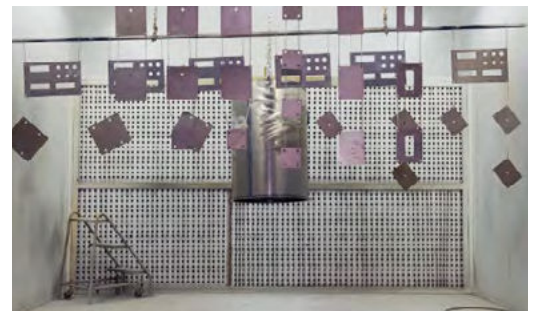
**"NOTRE INSTALLATION DE
THERMOLAQUAGE EST ÉQUIPÉE D'UN
SYSTÈME DE TRAITEMENT DES EAUX."**

NOUS DISPOSONS ÉGALEMENT

D'UNE CABINE DE PEINTURE LIQUIDE.

La peinture liquide également appelée laquage, est l'application d'une peinture (solvant organique ou aqueux) sur la surface, d'un métal, d'un plastique, d'un composite. Par évaporation du solvant avant et pendant la cuisson (étuvage), la peinture va se tendre pour former une peau lisse à la surface du substrat.

"SYSTÈME DE PEINTURE LIQUIDE"



À SAVOIR

Taille maximale des pièces
6m x 4m.

L'ASSEMBLAGE ET LE MONTAGE

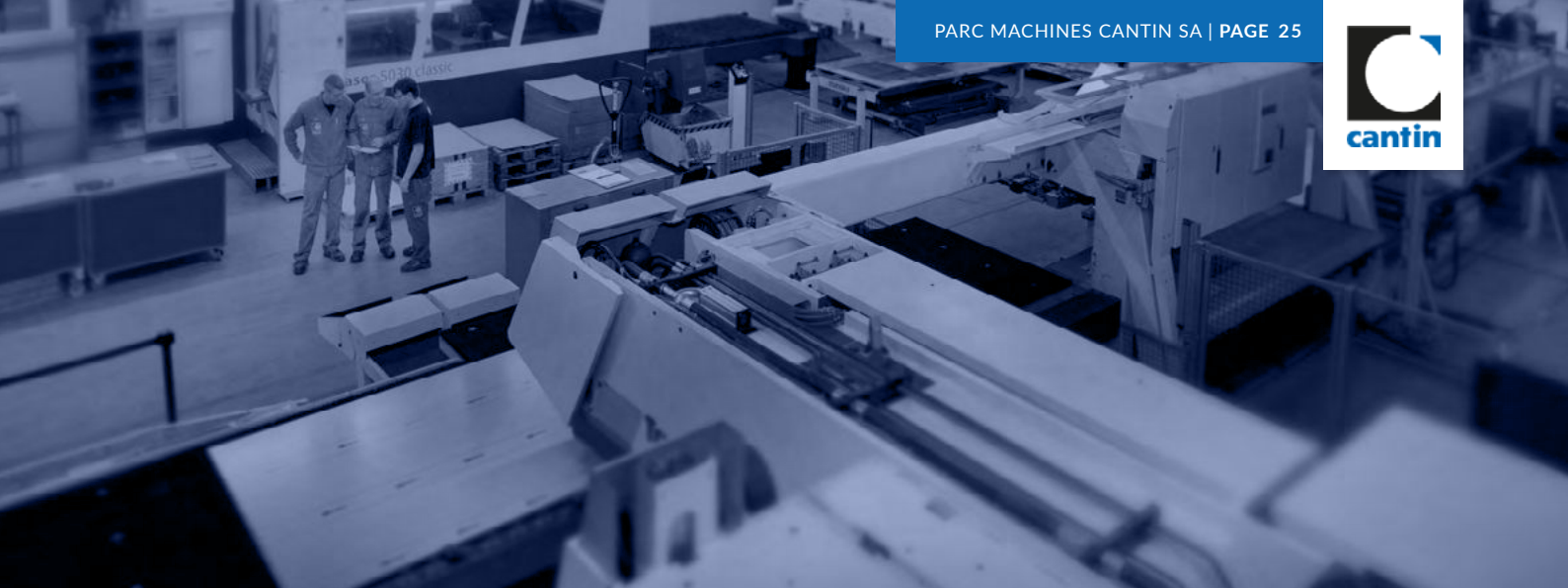
Une fois les différents éléments découpés, pliés soudés et peints, nous apportons une attention particulière à l'assemblage et au montage. Nous réalisons des produits prêts à être utilisés (produits finis ou sous-ensembles).

Avec notre savoir-faire, nous proposons des solutions dans les techniques de fixation et d'assemblage en recourant au sertissage (pose d'écrous à sertir, de goujon et de rivets), au clipssage, vissage, collage et pose d'inserts et de composants découpés ou approvisionnés. Nos lignes d'assemblage, modulables, s'adaptent parfaitement aux exigences clients. Nous sommes en mesure d'ajouter des équipements complémentaires (serrures, poignées vitrages, plexiglass, joints) et des câblages électriques.



Nous pouvons assembler vos machines et assurer le protocole de mise en service de vos machines dans nos locaux, traitant de la pièce unitaire jusqu'à la mise en ligne d'assemblage en recourant aux techniques du lean manufacturing.





Notre bureau d'étude s'appuie sur des méthodes et des outils reconnus. Il vous accompagne du développement de vos prototypes jusqu'à l'industrialisation de vos séries en mettant en place les ressources adaptées à vos besoins.

Travailler avec un bureau d'études vous permettra d'optimiser la fabrication d'ensembles ou de pièces existantes dans le but de réduire le coût de fabrication tout en conservant les caractéristiques attendues.

Chez CANTIN vous avez la possibilité de visiter notre site de production et vous rendre compte de notre capacité de production.

PRENDRE RDV POUR
VISITER NOTRE SITE DE PRODUCTION



+41 26 676 90 20
info@cantin.ch
www.cantin.ch

