# PROCEDES DE

# **FABRICATION**

<u>ATELIER</u>

**GAINERIE** 



#### POSTE DE DECOUPE LASER



Nous sommes équipés d'une découpe laser en début de chaîne afin de réaliser les pièces en forme complexes avec une précision de 0,25mm et d'une qualité de découpe irréprochable. Notre machine nous permet de découper facilement et rapidement des épaisseurs jusque 3mm en format maxi de 3000x1500mm



#### POSTE DE CISAILLAGE/ TRACAGE



Pour toutes les coupes droites, notre atelier est équipé d'une cisaille d'une capacité maximum de 3mm galva et 1,5mm inox. Les lames de 3ml permettent de faire face à toutes les situations.



### POSTE DE RAIDISSAGE



Afin de donner de la rigidité aux tôles planes fines, nous utilisons une raidisseuse. Munie de plusieurs galets de forme opposée, elle permet en un seul passage de former des plis dans une tôle plane sans effort et rapidement avec une capacité de 3ml.



#### POSTES DE PLIAGE



Une fois découpées, les pièces doivent être mise en forme. Nous disposons pour ce faire de plieuses numériques à tablier de longueur 3ml pour une épaisseur maximum de 1,5mm. Nous avons aussi une presse plieuse hydraulique avec couteaux sécables de 3ml de longueur utile ayant une capacité de 10mm.



### POSTE D'ASSEMBLAGE

Nos pièces hors standard comme les coudes ou les réductions sont assemblées avec le système d agrafage pittsburgh. L'assemblage se fait à la main ce qui garantit un façonnage et un assemblage de qualité. Ce système nous permet de garantir un résultat optimal en terme d'étanchéité associé à notre mastic.







## POSTE DE SOUDURE



Une fois assemblées, les pièces reçoivent leurs profils, coupés à la dimension souhaitée. Nous les emboitons et les soudons par points avec des soudeuses autoportées. Ces profils ont un mastic integré qui garantit l'étanchéité des réseaux aérauliques.





#### **POSTE DE FINITION**



Une fois les cadres soudés, les agrafes et les angles de profils sont étanchés au mastic PU 40. Les points de soudure sont quant à eux peints au galva flash afin de prévenir de la rouille. Pour des commandes spécifiques, les pièces peuvent être nettoyées avec de l'alcool isopropylique et bouchonnées au moyen de célophane.



#### POSTE D'ISOLATION



Pour des contraintes acoustiques ou thermiques, nous sommes parfois amenés à isoler nos conduits. Ceci avec de la mousse autocollante d'épaisseur adaptée au besoin, ou au moyen de panneaux de fibair tenus par un squelette en tôles pliées.



