

# PROCESSUS FABRICATION CADRES

# CAPACITÉ D'ACCOMPAGNEMENT

## Nos compétences clés

## Sur tout le processus

## Nos propositions de sous-traitance

### CONCEPTION - BE - R&D EN INTERNE



- 3 machines CNC
- 2 machines conventionnelles

### 1 USINAGE ET DÉCOUPE

Les tubes extrudés sont réalisés sur mesure en sous-traitance chez des partenaires de longue date. Les pièces usinées sont fabriquées soit en interne, soit en sous-traitance en fonction des besoins. Les tôles sont en parallèle découpées en Rhônes-Alpes, puis envoyées à notre atelier.



- Presse plieuse
- Four traitement thermique

### 2 RECRUIT ET PLIAGE

Les éléments en aluminium sont recuits et pliés pour donner la forme du cadre avant la soudure, puis positionnés grâce à un montage dédié.



- 2 postes à souder (Dont 1 robotisé)

### 3 SOUDURE

La soudure des cadres en l'aluminium 6061-T6 est réalisée en interne, manuellement au TIC et robotisé au MIC.



- Four de capacité industrielle 120 kW (2.5m x 1.25m x 1.25m)

### 4 TRAITEMENT THERMIQUE

- 1er traitement au four à 520°C
- Etape de trempe (T4)
- Vérification de l'alignement des cadres grâce à un montage
- 2ème traitement au four à 190°C (T6)
- Filetages / asélagé du tube de selle
- Usinage des surfaces fonctionnelles



### 5 PRÉPARATION PEINTURE

Ponçage et nettoyage des cadres après le traitement thermique pour les préparer au thermolaquage (élimination de la graisse et autres résidus).



### 6 THERMOLAQUAGE

- Revêtement peinture des cadres par processus de thermolaquage.
- 2 couches de peinture
  - 2 passages au four

### MONTAGE/ASSEMBLAGE LMX À L'ATELIER

SOUS-TRAITANCE  
Import/ Rhônes-Alpes

ATELIER LMX

FABRICATION CADRES

SOUS-TRAITANCE  
Saint Marcellin

### PACK 1

### PACK 2

Possibilité d'ajouter d'autres étapes de sous-traitance (à déterminer selon besoins)

Possibilité d'ajouter d'autres étapes de sous-traitance (à déterminer selon besoins)