

LE PARC MACHINES EXCELSA

Le parc machines idéal pour un projet en agencement

Le parc machines est un élément essentiel dans le choix d'un agenceur.

L'important parc machines d'Excelsa 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 1000 m² chacun organisé de façon Lean afin d'optimiser les flux de production

Aujourd'hui les 5 halles de l'entreprise ont été entièrement réorganisés afin d'optimiser les flux de production et permettre ainsi aux matières (bois, métal ou résine) de passer sans heurt de leur lieu de stockage aux machines à découper, puis au montage et finalement à l'emballage et à la livraison.

De la découpe aux finitions : un parc machines qui couvre l'ensemble du process

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

SOMMAIRE

MACHINES DE MENUISERIE

TRANSFORMATION DES PANNEAUX BOIS ET RESINE

LA DECOUPE

Scie à format Altendorf	p.06
Scie à panneaux horizontale SCM.....	p.06
Scie à panneaux verticale Striebig standard.....	p.07

L'USINAGE

Centre d'usinage CNC Homag Centateq 110.....	p.08
Centre d'usinage Morbidelli 600.....	p.09

LE PLACAGE

Presse à chaud Itaipress.....	p.10
Plaqueuse de chant encolleuse.....	p.10

LE FORMAGE

Four de thermoformage global.....	p.11
Presse à membrane global.....	p.11

TRANSFORMATION DU BOIS MASSIF

LE SCIAGE

Scie à ruban Centauro.....	p.13
Scie circulaire à format SCM.....	p.13
Scie multilames SCM.....	p.14

LE CORROYAGE

Dégauchisseuse SCM.....	p.15
Raboteuse SCM.....	p.15

LES MACHINES A CREUSER ET A PROFILER

Mortaiseuse Bini.....	p.16
Multibroche Biesse.....	p.16
2 Toupies SCM.....	p.17
Quatre faces Weinig.....	p.17

LES FINITIONS

Ponceuse calibreuse SCM.....	p.18
------------------------------	------

MACHINES DE TOLERIE

LE DEBITAGE

Poinçonneuse laser Amada.....	p.20
CNC plasma Phenix.....	p.20
Cisaille guillotine électromécanique....	p.21
Scie circulaire Behringher Eisele.....	p.21
Scie à ruban Pegas.....	p.22

LE PLIAGE

Presse plieuse CNC Amada.....	p.23
Presse plieuse mecanique Colly.....	p.23
Encocheuse Comaca.....	p.24

LE CINTRAGE

Rouleuse de tôle électrique.....	p.25
Cintreuse tube Newtubs.....	p.25

LE PERCAGE

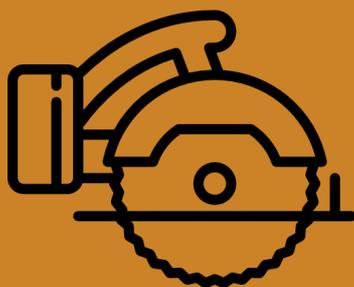
Perceuse a colonne.....	p.26
Perceuse fraiseuse Cincinnati.....	p.26

LE SOUDAGE

Installations de soudage mig-mag/tig	p.27
Machine à souder point par point.....	p.27

TRAITEMENT DE SURFACE

Chaine de poudrage.....	p.29
Cabine de peinture.....	p.29



MACHINES DE MENUISERIE



TRANSFORMATION DES PANNEAUX BOIS ET RÉSINE

Notre atelier de menuiserie est équipé d'un parc machines diversifié et important nous permettant de mettre en œuvre les techniques industrielles de transformation des panneaux.

Découper , percer , plaquer les chants, usiner , défoncer , rainurer , faire du folding , sont autant d'opérations qui désignent la transformation d'un panneau pour aboutir à un produit fini ou un composant.

Nous sommes en capacité de réaliser en simultané des projets de petites et moyennes séries avec efficacité et rapidité, et avec des temps de changement de série réduits.

LA DÉCOUPE

Notre parc machine nous permet de découper tous types de panneaux de 3 à 30 mm d'épaisseur.
Notre bureau d'études est équipé d'un logiciel doté d'un puissant algorithme d'optimisation de découpe de panneaux.

SCIE À FORMAT ALTENDORF

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Puissance d'entraînement minimum 5,5 KW
- Chariot à doubles rouleaux, longueur du chariot 3 200 mm
- Guide parallèle avec lecture digitale vitesse de déplacement 250 mm/s
- Précision dimensionnelle de +/- 1/10 mm
- L'inciseur garanti des bords sans déchirure lors du sciage



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Avec ses nombreuses options de configuration, elle est parfaite pour presque tous les travaux. Elle coupe également presque tous les matériaux proprement et précisément. ElmoDrive contient la technologie de commande la plus moderne et la plus complète pour les scies à panneaux.

SCIE À PANNEAUX HORIZONTALE SCM

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Longueur utile de coupe 4500 mm
- 4 tables d'entrée à coussin d'air
- Puissance moteur 7,5 kW
- Vitesse de rotation lame principale 3900t/mn
- Commande PC sur pupitre



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La scie à panneaux SCM permet de répondre à toutes les exigences de dimensions, coupes égales et répétitives et matériaux souples. La perfection de la coupe et la réduction du temps d'exécution sont par conséquent toujours garanties.

SCIE À PANNEAUX VERTICALE STRIEBIG STANDARD

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Puissance du moteur de la scie 5,5 kW
- › Diamètre de la lame de scie 300 mm
- › Vitesse de rotation de la lame de scie 4750 tour/mi
- › Support à rouleaux 17 fois avec 3 pédales de frein
- › Aspiration de la poussière



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Striebig a établi la norme dans la classe universelle pour le sciage vertical. Le STRIEBIG STANDARD scie des panneaux dans les matériaux les plus divers. Toujours avec la plus grande précision, toujours avec des bords tranchants et des coupes précises.

L'USINAGE CNC

L'usinage CNC (pour Computer Numerical Control) est un processus de fabrication mécanique automatisé (perçages, rainurages, découpes 3D, découpe des panneaux aux dimensions finies) utilisé pour créer des pièces précises et complexes à partir de panneaux ou bois bruts. Il implique l'utilisation de machines-outils contrôlées par ordinateur pour exécuter des instructions programmées.

CENTRE D'USINAGE CNC HOMAG CENTATEQ 110

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- 18 Broches de perçage et 1 scie à rainurer diam 100 mm
- Terminal de commande mobile
- Tête 5 axes intelligente : construction compacte et flux de force réduit
 - Coupe d'onglet avec une profondeur de coupe élevée pour les cadres
 - Fraisage d'un joint en queue d'aronde pour les constructions montants/traverses
 - Chanfreinage sur un dessus de table
 - Routage d'angle carré pour une feuillure de verre
 - Forage étagé pour charnières à percer
 - Coupes d'onglet précis et sans éclats



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Un centre d'usinage hautement efficace, capable de répondre aux exigences de fabrication les plus diverses, garantit un rendement et une efficacité maximum, quelles que soient les exigences individuelles des projets. Grande fiabilité du système de programmation à commande numérique.

CENTRE D'USINAGE MORBIDELLI

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Plage de travail 3150 x 1360 mm
- Epaisseur du panneau usinable maxi 180 mm
- 3 Axes
- Aspiration centralisée
- Pompe à vide 100 m3
- Puissance 20 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Utilisée en appoint de la CNC HOMAG , pour des travaux de rainurages, de perçages sur faces et chants.

LE PLACAGE

Placage des panneaux ou anoblissement : il s'agit pour certains projets de recouvrir le panneau d'un revêtement stratifié ou placage bois.

Placage des chants : Nous réalisons le placage des chants droits, arrondis ou postformés en bois, stratifié ou PVC.

Anoblissement des panneaux PRESSE À CHAUD ITALPRESS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Longueur max. de pressage 3200 mm
- Largeur max. de pressage 1600 mm
- Pression de pressage totale 160 tonnes
- Températures jusqu'à 300 °C.
- Commandes électroniques



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Une pression de placage de haute qualité.

Solution de production parfaite pour chaque application et pour chaque matériau. Sécurité absolue des processus pour les matériaux et les applications les plus divers.

Augmentation de la productivité grâce à une technique efficace.

2 PLAQUEUSES DE CHANT ENCOLLEUSE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Épaisseur du panneau à usiner 8 à 45 mm
- Longueur du panneau à plaquer mini 120 mm
- Épaisseur de chant 0,4 à 6 mm
- Puissance totale 4,6 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Adaptée au rythme de production et au type de panneau, la plaqueuse de chant est le point de passage obligé de la qualité finale du produit. Elle permet de coller une grande de types de chants pour des petites à grandes séries. Elles fonctionnent à l'air chaud comprimé pour réaliser un chant sans joint.

LE FORMAGE

Le formage est un procédé de fabrication consistant à donner forme à une pièce. Nous avons choisi la méthode du thermoformage. Elle consiste à travailler une feuille de matière en utilisant la chaleur, la pression ainsi que des formes mâles et femelles pour créer la forme voulue.

Thermoformage des panneaux en résine ou composite FOUR DE THERMOFORMAGE GLOBAL

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Zone de chauffage 2600 x 1050 mm
- Contrôle de température numérique
- Fonction de minuterie automatique
- Plaques chauffantes électrique double face
- Température de chauffage jusqu'à 200 °C
- Puissance moteur 19,5 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Le four de thermoformage Industrial de Global offre la meilleure technologie de chauffage pour un processus de chauffage irréprochable, rapide et sans tension des matériaux de solid surface, acrylique, plastiques et composites.

Placage, laminage et cintrage du bois PRESSE À MEMBRANE GLOBAL

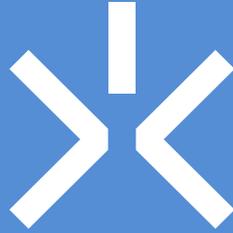
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Zone de presse 2560 x 1440 mm
- Régulateur numérique de température
- Température de chauffage max. 80 °C
- Pompe à vide de 25m³/h
- Membrane caoutchouc 2 mm
- Puissance moteur 5,9 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La presse à vide Global Sprinter Standard est équipée d'une hotte chauffante isolée pour accélérer le temps de séchage des colles. Les paramètres de température et de pression du vide sont parfaitement maîtrisés. La robustesse de son châssis crée des conditions de travail optimales pour les travaux de menuiserie tels que le placage, le laminage et le cintrage de tous types de bois et matériaux conformables.



TRANSFORMATION DU BOIS MASSIF

Grâce à son parc complet de machines à bois, Excelsa couvre toutes les étapes de transformation du bois.

Qu'il s'agisse de sciage, fraisage, ponçage ou rabotage, pour chaque application exigeant un travail extrêmement précis du bois, Excelsa met à disposition de vos projets un outillage optimal pour un travail de qualité.

LE SCIAGE

SCIE À RUBAN CENTAURO

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Dimension de la table 650 x 950 mm
- › Table de travail en fonte inclinable : à droite jusqu'à 45°
- › Freinage automatique des volants
- › Guide lame supérieur de haute précision
- › Puissance moteur 4cv



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La scie à ruban est une machine-outil qui met en rotation une bande en acier fermée sur elle-même ; elle sert principalement au délignage de plateaux en menuiserie et elle permet également le chantournage grâce à des lames de faible largeur.

SCIE CIRCULAIRE À FORMAT SCM

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Diamètre max. de la lame scie avec l'inciseur monté 315 mm
 - › Largeur de coupe par rapport au guide parallèle 1000 ÷ 1500 mm
 - › Capacité d'équarrissage 3200 ÷ 3800 x 3200 mm
- Puissance moteur 6 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La scie à format est conçue pour la mise au format de panneaux à base de bois ou pour le délignage et le tronçonnage du bois massif. Elle peut traiter des volumes élevés avec une productivité maximale.

SCIE MULTILAMES SCM

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Largeur de la chaîne 220 mm
- › Hauteur de coupe 120 mm
- › Régime de l'arbre porte-lame 4.200 tours/minute
- › Longueur minimale de la pièce à usiner 350 mm
- › Puissance du moteur 25 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La machine à bois multilames est particulièrement utile pour couper de lourdes planches préalablement débitées par la scie à ruban. Grâce aux multiples lames, des planches de différentes épaisseurs sont coupées en sections plus petites.

LE CORROYAGE

Le corroyage consiste à aplanir toutes les faces d'une pièce de bois, à les mettre d'équerre entre elles (angles à 90°) et à leur donner une dimension de largeur et d'épaisseur bien définie. Une pièce corroyée présente donc quatre faces parfaitement planes, et perpendiculaires entre elles.

DEGAUCHISSEUSE SCM

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Largeur utile d'usinage 410 mm
- Diamètre arbre dégauch/nombre de couteaux 120/4
- Longueur totale des tables dégauch 2610 mm
- Puissance moteur 6 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La dégauchisseuse est un outil de menuiserie qui sert à rendre le plateau de bois droit (plan).

RABOTEUSE SCM

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Largeur utile d'usinage 520 mm
- Nombre de couteaux 4
- Enlèvement max. en dégauch 5 mm
- Dimension table de rabotage 520 x 775 mm
- Puissance moteur 7 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La raboteuse est utilisée pour réduire progressivement l'épaisseur d'une planche en bois, donnant ainsi des pièces de dimensions identiques, prêtes pour l'assemblage.

LES MACHINES À CREUSER ET A PROFILER

Mortaiseuse à mèches MORTAISEUSE BINI

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Profondeur de mortaisage maxi 180 mm
- Table fonte mobile 570 x 300 mm
- Vitesse 4500 t/min
- Puissance moteur 2,2 KW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Cette machine permet de pratiquer une mortaise, entaille dans une pièce de bois pour recevoir le tenon d'une autre pièce afin de rigidifier un assemblage.

MULTIBROCHE BIESSE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Trois unités de perçage : 21 forets chacune
 - Profondeur de perçage réglable jusqu'à 95 mm
- Puissance moteur 2 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

C'est une machine servant à percer plusieurs trous en une seule opération (placement de quincaillerie, perçage de tourillons, perçage de taquets,...). Elle est généralement employée pour les travaux de longues séries (cuisine, ameublement, châssis, ...).

2 TOUPIES SCM

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Commandes et visualisateur digital de position
- Diamètre maxi de l'outil de profilage 250 mm
- Diamètre maxi de l'outil escamotable sous le plan à 90° 300 mm
- Diamètre maxi de l'outil à tenonner 300 mm
- Puissance moteur 7 KW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Une toupie est une machine qui sert à profiler des sections de bois et lui donner une forme comme des moulures, des rainures ou encore des feuillures.

QUATRE FACES WEINIG

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Machine à 5 broches
- Hauteur des pièces à usiner min/max. 6/120 mm
- Largeur des pièces à usiner min/max. 13/230 mm
- Vitesse de travail 6/12 m/min
- Puissance des moteurs de 5,5 à 11 KW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La « quatre faces » est une machine qui combine toupie et raboteuse, elle peut profiler des pièces de bois sur quatre faces en une seule passe. Son utilisation et ses réglages sont complexes. Elle est généralement utilisée pour des travaux en série.

LES FINITIONS

PONCEUSE CALIBREUSE SCM

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › 2 bandes de ponçage 930 x 1525 mm
- › Largeur utile de travail 920mm
- › Hauteur utile de travail mini 3mm / maxi 160mm
- › Pression de service 6 bars
- › Puissance du moteur 7,5 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La calibreuse est une ponceuse à bande réglable en hauteur. Comme une raboteuse, elle est capable de poncer des panneaux de grande largeur.



MACHINES DE TOLERIE

LE DEBITAGE

La fabrication d'une pièce de tôlerie débute par le débitage. La matière, par exemple l'inox, l'acier ou l'aluminium, est découpée pour obtenir la forme souhaitée par le client. Pour se faire les machines suivantes sont particulièrement efficaces.

Découpe laser et poinçonnage POINCONNEUSE LASER AMADA

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Format max. de tôle : 3660 x 1270 mm
- › Epaisseur max. de tôle : 6 mm
- › Force de poinçonnage : 30 tonnes
- › Nbre de postes : 44
- › Taraudage : M2,6 À M6



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

L'Amada Apelio est une machine combinée très polyvalente et efficace qui intègre à la fois des capacités de découpe laser et de poinçonnage dans une seule unité. Cette machine innovante est conçue pour optimiser la productivité et maximiser la flexibilité dans le traitement de la tôle.

Découpe plasma CNC PLASMA PHENIX

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Torche Plasma Hypertherm
- › Bâti machine avec 4 Moteurs
- › Contrôle automatique de la hauteur du brûleur THC
- › Commande Numérique PHENIX
- › Pointeur laser
- › Marqueur pneumatique à micro-percussion



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La précision de cette technique de découpe, grâce à la fusion localisée, est de l'ordre de 0,5 mm.
Les vitesses de coupe et le temps de perçage sont très rapides quelles que soient les épaisseurs.

SCIE CIRCULAIRE BEHRINGER EISELE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Disque de scie circulaire 315 mm
- Zone de coupe à 90 degrés rond 90 mm
- Zone de coupe à 90 degrés carré 100 x 60 mm
- Vitesse de coupe: 17/34 m/min



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Les scies circulaires BEHRINGER EISELE sont les spécialistes du sciage de l'acier et des métaux non ferreux. Cette machine coupe tous les types de matériaux en quelques secondes.

CISAILLE GUILLOTINE ÉLECTROMÉCANIQUE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Capacité de coupe de tôles 1100 mm
- Épaisseur maxi de tôle 6 mm
- Coupes par minute 31
- Puissance moteur 7,5 kW



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La cisaille guillotine permet de couper n'importe quel type de métal de manière propre et précise. Cisiller dans la coupe verticale est beaucoup plus précis et par conséquent les dépenses d'énergie et des lames sont inférieures.

SCIE À RUBAN PEGAS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Vitesse de coup 35/70 m/min
- › Diamètre de la lame 2720x27x0,9 mm
- › Coupes verticales et en angle 0°, 45°, 60°
- › Diamètre tube plein maxi 150 mm
- › Diamètre tube vide maxi 230 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Machine à scie à ruban gravitationnelle. Le mouvement de travail du bras est provoqué par le poids du bras lui-même, la vitesse est réglée par un vérin hydraulique. Elle convient à la production de petites séries. Elle peut couper une large gamme de matériaux, notamment les aciers inoxydables.

LE PLIAGE

PRESSE PLIEUSE CNC AMADA

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Longueur de pliage 2085 mm
- › Profondeur du col de cygne 420 mm
- › Vitesse de travail 10 mm/s
- › Force de pliage 50 tonnes
- › Contrôle à commande numérique



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

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

PRESSE PLIEUSE MÉCANIQUE COLLY

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Longueur de pliage 3050 mm
- › Profondeur du col de cygne 200 mm
- › Vitesse de travail 7,5 mm/s
- › Force de pliage 90 tonnes



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La presse plieuse mécanique est simple à utiliser, en particulier pour les équipements électroniques. Elle facilite la maintenance et l'exploitation.

Utilisé notamment pour le prototypage : facilité de réglage et de changement d'outils, ce qui permet de changer et de tester rapidement différentes conceptions et formes au cours du prototypage.

ENCOCHEUSE COMACA

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Longueur de cisaillement 200 X 200 mm
- › Angle de cisaillement 90°
- › Épaisseur maxi à cisailer avec lames à 90° 2 mm
- › Dimension table 1000 x 700 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

L'encochage est un procédé de cisailage effectué simultanément par deux lames qui forment un angle généralement réglable. On peut ainsi effectuer des coupes angulaires dans les coins des tôles ou sur les cotés. La précision dans les angles et les dimensions permet une répétabilité correcte pour des séries de pièces.

LE CINTRAGE

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

ROULEUSE DE TÔLE ÉLECTRIQUE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Type « planeur » 3 rouleaux
- › Largeur maxi de tôle 800 mm
- › Epaisseur maxi de tôle 2 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Le roulage de tôle (cintrage de tôle) est une technique de transformation d'une surface plane en surface cylindrique ou conique fermée ou roulage ouvert. Le roulage est obtenu par un effort de flexion provoqué soit par pression ou par choc.

CINTREUSE TUBE NEWTUBS

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- › Capacité 10 Tonnes
- › Longueur G – D 1400 mm
- › Largeur Av – Ar 1200 mm
- › Hauteur 2000 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

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

LE PERÇAGE

PERÇEUSE A COLONNE

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Capacité 28 mm
- Mandrin pour foret cylindrique de 5 à 20 mm
- Moteur 900 W
- 10 Vitesses



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La perceuse à colonne est fixée sur pied afin de faciliter sa manutention. Elle est utilisée pour effectuer des perçages de précision.

PERÇEUSE FRAISEUSE CINCINNATI

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Diamètre maxi de perçage 30 mm
- Vitesses de broche 125 à 5000 [tr/mn]
- Puissance moteur de broche 1,1 kW
- Table croisée 690 x 240 mm



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

Par rapport à une perceuse sur colonne destinée au perçage de précision, la perceuse fraiseuse dispose en plus d'une broche et d'une table mobile sur laquelle on déplace la pièce à fraiser. Indispensable au fraisage répétitif ou à l'usinage de précision sur tous les matériaux.

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 TIC, MIG/MAG et la brasure.

7 INSTALLATIONS DE SOUDAGE MIG-MAG/TIG

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

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



POURQUOI CHOISIR CES MACHINES...

À l'heure actuelle, le process MIG/MAG est le mode opératoire de soudage le plus utilisé et permet d'atteindre des vitesses de soudage particulièrement élevées.

Le procédé TIG permet de réaliser des soudures très propres et très précises, sans projection, ni fumée, ni laitier, sur des épaisseurs très faibles (< 1 mm) de métaux de toutes natures.

Soudage par résistance

MACHINE À SOUDER POINT PAR POINT

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

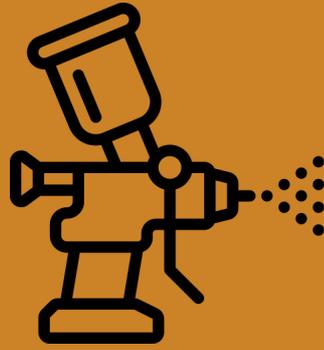
- Mode de fonctionnement semi-automatique
- Vérin pneumatique de 200 daN
- Courant Max de conception 15 kA



POURQUOI CHOISIR CETTE MACHINE...

La soudure par point est utilisée pour assembler les tôles entre elles, car la brièveté de l'opération et la localisation précise du point de soudure entre les électrodes sous pression limitent la déformation des tôles lors de la soudure.

➤



TRAITEMENT DE SURFACE

PEINTURE ET VERNIS

CHAINE DE POUDRAGE

La chaîne de poudrage a pour principe la mise en peinture de pièces métalliques par l'application électrostatique d'une poudre thermodurcissable, polymérisant par le biais d'un passage en cuisson à 200 °.

Avant mise en peinture nous effectuons un traitement de surface chimique dans un tunnel de 12 ml qui comprend un bain de dégraissage, un bain de rinçage à l'eau de ville et un bain de rinçage à l'eau déminéralisée.

La ligne est équipée d'un convoyeur de 130 ml.



LES AVANTAGES DE LA PEINTURE POUDRE...

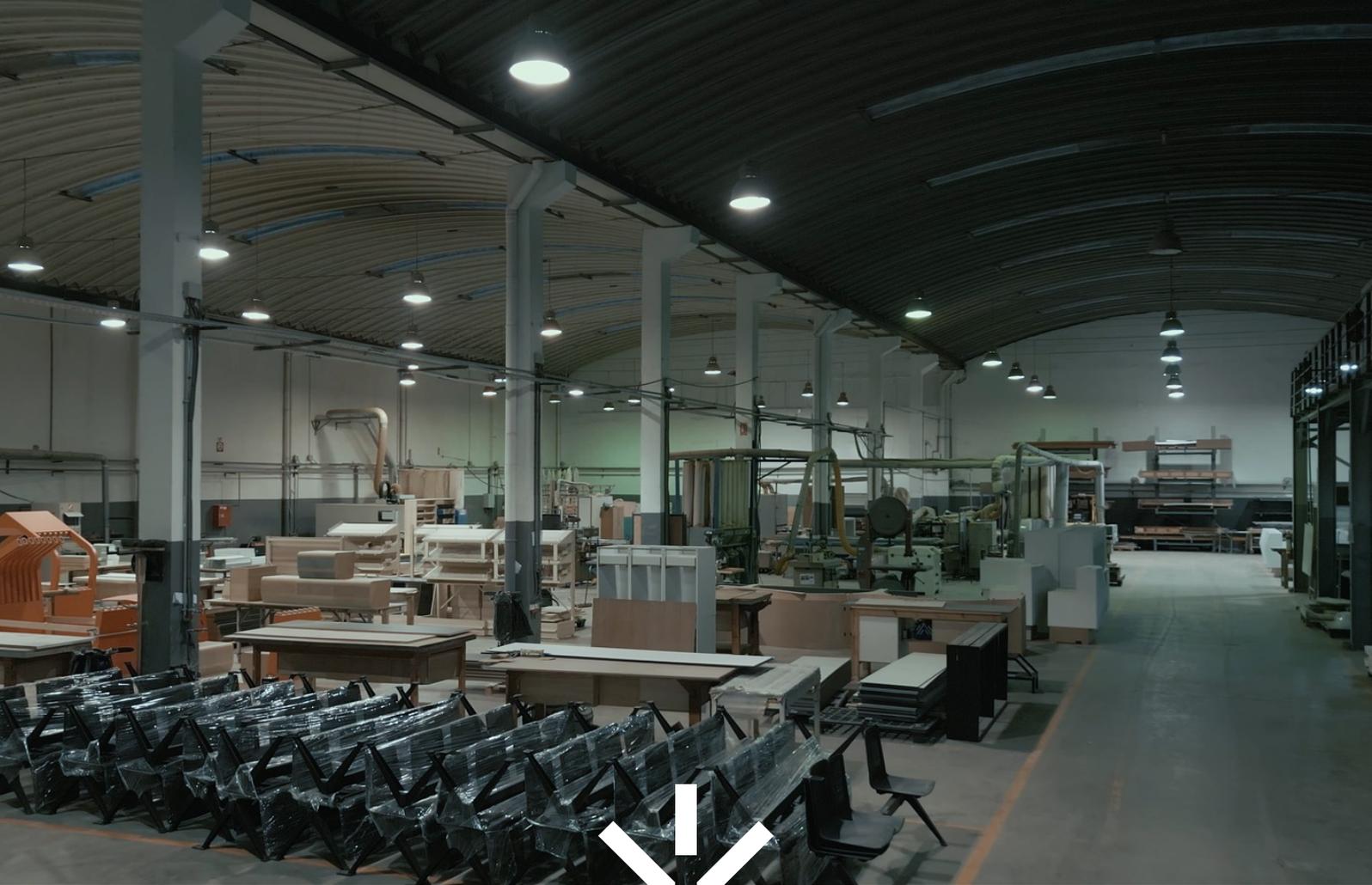
- > La peinture poudre dispose d'une durabilité exceptionnelle. Elle résiste aussi bien à la corrosion qu'aux rayures.
- > L'application a l'avantage d'offrir un rendu impeccable, sans coulures ni surépaisseurs. De plus, elle ne nécessite pas de temps de séchage, contrairement à la peinture liquide.
- > La composition de la peinture poudre, sans solvant ni durcisseur, permet d'éviter les rejets de composants organiques volatiles (COV).

CABINE DE PEINTURE LIQUIDE POUR LAQUAGE ET VERNISSAGE

Le produit liquide (peinture ou vernis) est appliqué au pistolet dans une enceinte fermée propre et sans poussière. Par évaporation du solvant avant et pendant la cuisson (étuvage), le produit liquide va se tendre pour former une peau lisse à la surface du substrat.

Le produit liquide est utilisé sur des matériaux qui résistent mal aux températures élevées. La peinture liquide est adaptée pour des très petites séries ou des pièces de grandes dimensions qui ne peuvent être traitées dans la cabine de poudrage.





EXCELSEA

Ingénieurs artisans

+212 5 22 59 20 53

contact@excelsa-maroc.com

www.excelsa-maroc.com

82, Parc Industriel Cfcim
27182 – Bouskoura

Du lundi au vendredi de 8h30 à 18h