



13, RUE DE LA GRAND'CROIX
43600 LÉS VILLETES HAUTE LOIRE,
AUVERGNE RHONE-ALPES
FRANCE

TEL : +334 71 75 10 88
COMMERCIAL@EFDE-MECANIQUES.COM
WWW.EFDE-MECANIQUES.COM

CAPACITÉS & EQUIPEMENTS

**ENTREPRISE DE MÉCANIQUE GÉNÉRALE SPÉCIALISÉE DANS
LA RÉALISATION DE PIÈCES MÉCANIQUES ET MÉCANO-
SOUDÉES DE PRÉCISION EN PETITES & MOYENNES SÉRIES**





FRAISAGE

1 CENTRE D'USINAGE BROCHE VERTICAL

FEELER 1300A

3 axes course X 1300 – Y 610 – Z 550 mm
Table = 1420 x 600 mm
30 outils, 8000 Tours/ min - cônes BT40

1 CENTRE D'USINAGE BROCHE VERTICAL

OKK VM5 II

3 axes course X 1020 – Y 511 – Z 510 mm
Table = 1000 x 500 mm
30 Outils, 14000 Tours/ min - cônes BT 40

1 CENTRE D'USINAGE BROCHE VERTICAL

DOOSAN DNM 4500

4 axes course X 800 – Y 450 – Z 510 mm – B 360°
Table = 1000 x 450 mm – diviseur 300 mm (CNC302 Nikken)
30 outils, 8000 Tours/min - cônes BT40

1 CENTRE D'USINAGE BROCHE HORIZONTAL PALETTISE

DOOSAN HP 5100 II

4 axes course X 850 – Y 700 – Z 750 mm – B 360°
Table = 500 x 500 mm
80 outils, 14000 Tours/ min - cônes BT40



TOURNAGE

1 TOUR BI – BROCHE

CMZ – TA640 GL

5 axes X 315 – Z 640 mm – C 360° – Y 120 mm – B 640mm
Tourelle 12 postes avec outils tournants 10000 Tours/min
Broche Principal : 3500 tours/min – Broche 2 : 5000 Tours/min
Æ Intérieur broche principal (77 mm)
Portique de chargement 3 Axes (2 poignets 3 mors avec magasin de 14 palettes)

1 TOUR BI – BROCHE

CMZ – TL25BMS

4 axes X 240 – Z 640 – B 520 mm – C 360°
Tourelle 12 postes avec outils tournants 4000 Tours/min
Broche Principal : 3500 tours/min – Broche 2 : 5000 Tours/min
Æ Intérieur broche principal (77 mm)

1 TOUR MONOBROCHE

CMZ – TC30M 1350

3 axes X 315 – Z 1350 – C 360°
Tourelle 12 postes avec outils tournants 4000 Tours/min
Broche Principal : 3500 tours/min
Contre pointe – Lunette hydraulique MWM
Æ Maxi tournage 530 mm Lg.1200mm – Æ Maxi passage 800 mm
Æ Intérieur broche principal (78 mm)

1 TOUR BI – BROCHE

CMZ – TC30 YS 800

5 axes X 315 – Z 800 mm – C 360° – Y 120 mm – B 800mm
Tourelle 16 postes avec outils tournant 5000 Tours/min
Broche 1 : 3500 Tours/min – Broche 2 5000 Tours/min
Æ Intérieur broche (78 mm)

TOURNAGE

2 TOURS MONOBROCHE

HYUNDAI – HIT 18S

2 axes X 180 – Z 510 mm
Tourelle 8 postes / 12 postes
Broche 3600 Tours/min – \AA intérieur broche (70/50 mm)

1 TOUR BI – BROCHE

CMZ – TD 25 YS GL

5 axes X 315 – Z 800 mm – C 360° – Y 120 mm – B 600mm
Tourelle 16 postes avec outils tournants 5000 Tours/min
Broche Principal : 3500 tours/min – Broche 2 : 5000 Tours/min
Portique de chargement 3 Axes (2 poignets 3 mors avec magasin de 14 palettes)
 \AA Intérieur broche principal (125mm)

1 TOUR À DECOLLETER

HAAS – SL30

2 axes courses X 297 – Z 864 mm
Tourelle 8 postes – Broche 2500 Tours/ min
Ravitailleur de barres (1200 mm) – Passage de barre (76 \AA maxi)

1 TOUR À DECOLLETER

FEELER – FTC 30

2 axes courses X 297 – Z 864 mm
Tourelle 8 postes – Broche 2500 Tours/ min
Ravitailleur de barres (3000 mm) – Passage de barre (70 \AA maxi)

1 TOUR PARALLELE

TRENS TOS – 500

2 axes courses X 500 – Z 1500mm
Avec visu numérique \AA intérieur broche (80 mm)
Lunette hydraulique de grande capacité

INDUCTION

1 CHAUFFEUSES PAR INDUCTION

Basses fréquences : SOLDAGO : 100KW
Hautes fréquences : AMBRELL : 10KW

FILETAGE

1 FILETEUSE

Filetage de M5 à M16

WAGNER – 66 16

PERCAGE / TARAUDAGE

8 Perceuses à colonne
1 Perceuse taraudeuse
1 Bras de taraudage
1 Taraudeuse microtap 90



SCIAGE

4 Scies à ruban horizontal automatique
capacité Ø 260
1 Tronçonneuse automatique
capacité Ø 60
1 Scie à ruban vertical semi-automatique
1 Pont roulant 4000Kg OMIS



PRESSE

3 Presses hydraulique

5 tonnes à 200 tonnes



SOUDURE



3 Semi-auto manuel MAG (450W et 250W) (procédé 135)

3 Fours programmables 80°C / 350°C

1 Four conventionnel 80°C / 250°C

1 Poste à souder TIG (300A) (procédé 135)

1 Soudo-brasure gasflux

1 Vireur automatique (450w) (procédé 135)

1 Vireur automatique (multi procédé 141 & 135 manuel)

1 Robot Fanuc Arc Mate 100iD 10 axes (procédé 135)

1 Robot Fanuc ArcMate 100i 11 Axes avec table pivotante (procédé 135)

1 Robot Fanuc M16iL sur transfert de 7m avec 2 pistonneurs (procédé 135)

1 Robot Fanuc LR100i 5 Axes + 1 avec table pivotante (procédé 135)

1 Robot Fanuc S430iw 6 Axes avec vireur et positionneur (141)

1 Générateur de soudure goujons jusqu'à 850A (procédé 783)

INFORMATIQUE

Gestion de Production Assisté par Ordinateur logiciel :
SYLOB

FAO Logiciel :
Manual iGuide Fanuc / Esprit / Fusion 360

DAO Logiciel :
SolidWorks 2020

WEB E.D.I :
Electronique Data Interchange

TRANSFER DE PROGRAMME :
Fanuc Programme transfert tool

CONTROLE

2 colonnes de mesures : jusqu'à 800mm

2 billeuses : Données en Brinell – Rockwell – Vickers

1 surfest digital

1 jeu de cales céramique classe 0

2 jeux de cales acier classe 1

Alésomètres numériques : de 12 à 100mm

Palmer numérique extérieur. 0 à 100mm

2 machines de mesures tridimensionnelles : 500 x 700 x 400 mm & 500 x 400 x 400

Projecteur de profil + contrôle par empreinte

Tout le matériel conventionnel



EBAVURAGE GRENAILLAGE

1 Tonneau d'ébavurage (tribofinition) avec sécheur de pièces

1 Grenailleuse Charge 80kg maxi Longueur maxi 600mm

DIVERS

2 Machines à marquer

2 Étiqueteuses à code barre

1 soudeuse sac plastique pour emballage

