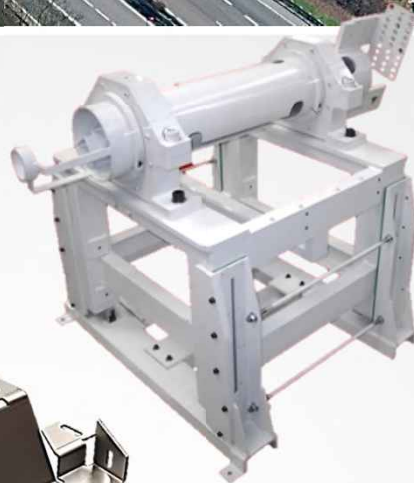


MÉCANIQUE de PRÉCISION du BARROIS

- ▶ 35 rue des Tilleuls
55500 LIGNY EN BARROIS - France
- ▶ Tel : +33 (0)3 29 78 31 11 
- ▶ E-mail : mpb@mpb-fr.com
- ▶ Site web : www.mpb-fr.com
- ▶ Code NAF : 2562B
- ▶ SAS au Capital : 631 000 Euros
- ▶ Siret : 322 305 335 00018
- ▶ N° de TVA : FR 35 322 305 335



La FRENCH FAB
GRAND EST





USINAGE	
FRAISAGE	TOURNAGE
Long : 2000 Larg : 1000 Haut : 1000	Exter. \varnothing 500 Inter. : \varnothing 400 Long. : 2000
RECTIFICATION	
Cylindrique : \varnothing 301 Long : 1500 Plane : 1000 x 500 Rodage : \varnothing 81	
ÉLECTRO EROSION	
Fil : 500 x 400 x 400 Enfonçage : 200 x 120 x 300	
CONTRÔLE	
- Tridi. X : 1020 Y : 750 Z : 620 - Optique : capteur Confocal Chromatique ALTIMET lumière blanche X : 200 Y : 200 Z : 200 - Mesure État de surface	
Ajustage, Montage de Sous-Ensembles	

TÔLERIE - MÉCANOSOUURE	
POINÇONNAGE CN	PLIAGE CN
Tôle : 2500 x 1250 ép. 6	Long : 3000 ép. 6
DÉCOUPE LASER	SOUDAGE
Tôle : 1300 x 900 Acier ép. 6 Inox ép. 3 Alu. Ép. 2	MAG – TIG – Par points Acier – Alu. Inox

TRAITEMENTS DE SURFACE	
SABLAGE	Autres Traitements
Cabine Corindon : 5000 x 3000 x 3000 Microbillage : 700 x 400 x 400	Traitements Thermiques Zingage Galvanisation Nickelage Anodisation Brunissage (1000x800x400)
THERMOLAQUAGE	
Four : 3000 x 2000 x 2000 Traitement Poly-zinc	
PEINTURE LIQUIDE	GRAVURE LASER
Peintures spéciales - Titaprimaire	Zone de gravure : 100 x 100

LOGISTIQUE

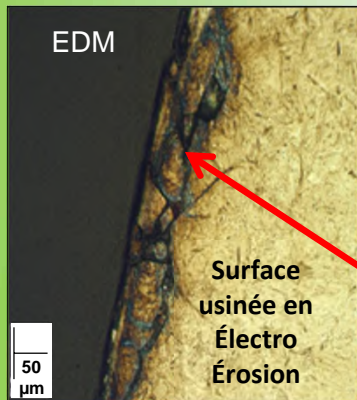
Déplacements réguliers de nos Véhicules sur l'axe Saint Dizier / Nancy / Metz / Luxembourg (et alentours)



Usinage Electrochimique de Précision (P.E.C.M.)

Dim. pièce maxi : 570 x 500 x 400 **Surface usinable maxi : 150 cm²**

Vitesse d'usinage de **0,02 à 3 mm/min** - **Aucune incidence thermique** sur la structure métallurgique !
Aucune usure de l'outil (électrode) - Rugosité pouvant atteindre **Ra 0,03µm**
 usinage de pièces de **très fine épaisseur** sans déformation - usinage de super alliages, **Inconel, Titane**, etc.
Pas de bavures - Procédé approprié aux **prototypes, Moyennes et grandes séries**.
 Réalisation de **formes complexes irréalisables par AUCUN AUTRE procédé !**



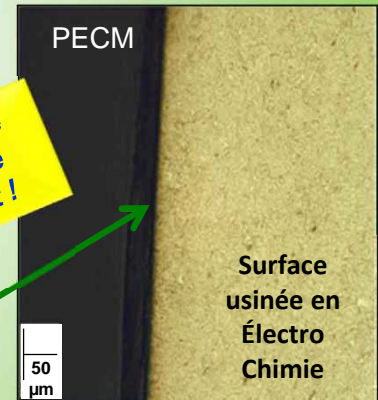
Exemple comparatif : Flanc de denture
pièce moteur automobile (acier forgé Cémenté / Trempé)
après essais d'endurance 20 millions de cycles.



Amorces de rupture dans la couche blanche !

Un procédé d'usinage innovant !

Respect de la structure métallurgique



M. Fabien RYLKO

- Direction
- Commercial
- Qualité - Sécurité - Environnement
- R&D P.E.C.M (usinage électrochimique de précision)

M. Luc RENAUDIN

- Chiffrage & Devis

M. François TONNEILLIER

- Production
- Développement P.E.C.M (usinage électrochimique de précision)

Mme. Pauline DIDIER

- Administratif & Financier