



Spécialistes du métal en feuille  
Custom Sheet Metal Specialists

DIVISION DE **Thomas&Betts** FABRICATION INC.  
DIVISION OF **MANUFACTURING INC.**

**LISTE DES ÉQUIPEMENTS**  
**ET**  
**CONTRÔLE DE LA**  
**QUALITÉ**  
**INSTRUMENTATION**

## TECHNOLOGIE CNC DE POINÇONNAGE ET LASER

3 - EMLK3510NT 120''x63'', Amada, 58 stations de poinçonnage, 4 stations auto index et laser  
1 - Vipros 368 table 60''x70'', Amada, 58 stations de poinçonnage, 4 stations auto index  
4 - Vipros 358 table 50''x72'', Amada, 58 stations de poinçonnage, 4 stations auto index  
2 - Apelio II 357 table 50''x72'', Amada, 58 stations de poinçonnage, 2 stations auto index et laser.



## TECHNOLOGIE CNC D'USINAGE



1 - ES-V4020, OKUMA, 3 Axis, Volume Max de la machine 40x 20x18, Dimensions de la table 20x48.5, Vitesse d'axe 50 - 8,000 RPM.

1 - MC-V4020, OKUMA, 4 Axis, Volume Max de la machine 40x20x18, Dimensions de la table 20x48.5, Vitesse d'axe 50 - 15,000 RPM.

## **TECHNOLOGIE DE POINÇONNAGE & D'EMBOUITISSAGE**

1 – Presse hydraulique, 350 Ton British Clearing

1 – Presse hydraulique, 300 Ton Modern Hydraulic

2 – Presses de poinçonnage, 150 Ton Brown & Boggs

2 – Presses de poinçonnage, 110 Ton Brown & Boggs

1 – Presse de poinçonnage, 90 Ton Niagara

3 – Presses de poinçonnage, 80 Ton Brown & Boggs

2 – Presses de poinçonnage, 60 Ton Brown & Boggs

2 – Presses de poinçonnage, 60 Ton Blow Press Alceco

2 – Presses de poinçonnage, 45 Ton Niagara

2 – Presses de poinçonnage, 20 Ton All Canada, Alceco

13 – Presses de poinçonnage, 40 Ton Johnson, Brown & Boggs, Diamond Mach



## **CNC ET LA PRECISION NUMERIQUE DU TECHNOLOGIE PRESSE PLIEUSE**

5 – 80 T x 8' Bed, Amada avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

2 – 125 T x 10' Bed, Amada avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

4 - 60 T x 8' Bed, Accurpress avec butée  
arrière et contrôle numérique

1 - 60 T x 6' Bed, Accurpress avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 - 70 T x 10' Bed, All Steel avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

2 - 45 T x 6' Bed, All Steel avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 - 20 T x 4' Bed, All Steel avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 – 130 T x 10' Bed, Cincinnati avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 – 25 T x 4' Bed, Promecan avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 – 90 T x 8' Bed, Promecan avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 – 90 T x 8' Bed, Promecan avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 – 110 T x 12' Bed, Pullmax avec butée  
arrière à cinq axes et contrôle numérique

1 – 25 T x 4' Bed, Aztech avec contrôle  
manuel



## TECHNOLOGIE DE SOUDAGE

- 4 – Stations de soudage MIG
- 5 – Stations de soudage TIG
- 15 – Stations de soudage par points, de 15 à 150 KVA
- 1 – Soudure robotisée, Motoman
- 2 – Machines à souder des tiges filetées



## TECHNOLOGIE DE PEINTURE EN POUVRE ET LIQUIDE



- 5 – Ligne de peinture liquide et poudre à cinq étapes, électrostatique à convoyeur
- 3 – Ligne de peinture poudre à trois étapes, électrostatique à convoyeur

## SÉRIGRAPHIE

- 3 – Stations Sérigraphie
- 1 – Four à durcissement
- 1 – Développeur à ultra violet



## TECHNOLOGIE DE SABLAGE

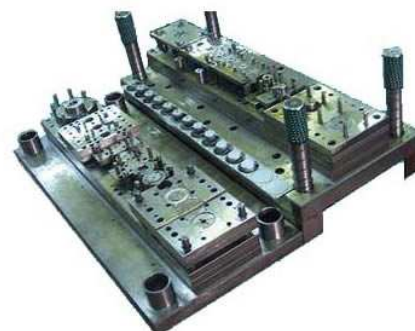
- 2 – Ponceuses à bande 'Time Saver'
- 1 – Ponceuse à bande 6" x 36'
- 1 – Cabinet à jet de sable 44" x 26"
- 2 – Tribofinitions
- 1 – Machine de polissage 1800 RPM
- 1 – Machine à dégraissage ultrasonique
- 3 – Tables de ponçage avec courant d'air descendant





## TECHNOLOGIE D'OUTILLAGE ET DE MATRICE

- 4 – Tours 0.1” – 13”
- 5 – Fraiseuses verticales avec lecture numérique
- 2 – Fraiseuses horizontales avec lecture numérique
- 3 – Perceuses radiales 5’
- 7 – Perceuses de banc 0.1” – 1”
- 12 – Rectifieuses 1” – 36”
- 2 – Fours de traitement thermique 2300 F
- 1 – E.D.M.



## TECHNOLOGIE INSERTION DE FIXATION

3 – Machines à insérer la quincaillerie PEM, série 2000, avec voie d'alimentation

1 – Machine à insérer la quincaillerie PEM, série 500, avec voie d'alimentation

2 – Machines à insérer la quincaillerie Haegar 824, série 500, avec voie d'alimentation

1 – Machine à insérer la quincaillerie PEM



## ÉQUIPEMENTS DIVERS

**Perceuses , 1/2 Dia avec gorge de 8"**

**Perceuse multi tête avec 8 têtes de 5/8 Dia**

**3 – Machines à tarauder**

**2 – Machines à riveter**

**2 – Poinçonneuses à simple station,  
30°Tons**

**1 – Encocheuse hydraulique**

**2 – Formateur à rouleaux 32" and 14"  
Gauges**

**2 – Percuteur électrique pour métal**





# **INSTRUMENTATION POUR LE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ**

**Bureau Qualité pour la préparation des certificats de conformité et le contrôle de la documentation**

**3 – Stations d'inspection**

**1 – Machine à mesurer les coordonnées, Mitutoyo B241 avec ordinateur et logiciel**

**1 – Spectrophotomètre (Verification de couleur) X-Rite 8P68**

**Contrôle Statistique de la qualité (histogramme, graphique de probabilité CPK, valeurs CP, Dev Std etc..) Sur la base de Boeing I - 9000**

**Microscope (63X Amplification)**

**Conductimètre**

**Testeur Pousser et tirer (500 lbs de capacité)**

**Vaste gamme d'appareils de mesure et des outils, tables en granit, pieds à coulisse, Micromètres, Couplémètres etc.**

**Jauges d'épaisseur de placage et de peinture**

**Brillance Mètres**

**Marqueur au laser 2-D**

**Certifié pour marchandises contrôlées**

**Utilisateur Net Inspect**

