Présentation du groupe

Composants mécaniques de précision, conçus et fabriqués en France

7
sites de production

43 M€
de chiffre d'affaires

320
collaborateurs

Octobre 2026

SOMMAIRE

Au programme

01	**Le groupe arcole** Vocation, chiffres clés, implantations, savoir-faire, clients, ambitions	3
02	**Stamptech** Bureau d’études	14
03	**Besacier** Découpage fin et découpage-emboutissage	16
04	**PCI** Découpage fin, surmoulage et outillage	23
05	**Sanacier** Découpage-emboutissage, cintrage, surmoulage et électropolissage	31
06	**Sodese-SRCA** Laser, tôlerie et soudure	42
07	**Usinora** Outillage, usinage et assemblage	50
A	**Annexes** Parcs machines détaillés — Besacier, PCI, Sanacier, Usinora	59

01

Le groupe arcole

Vocation, implantations, savoir-faire et ambitions

Un groupe industriel de 7 sites de production en France, réunis autour d’un bureau d’études, pour concevoir et fabriquer les composants mécaniques de l’industrie française.

Chaponnay (69)

Notre vocation

Réaliser les **composants mécaniques** pour **tout** le **made in France**



RÉALISER

Concevoir, transformer, produire

4 étapes, du plan à la série



COMPOSANTS MÉCANIQUES

Multi-technologique

12 savoir-faire



POUR TOUT

Multisectoriel

11 secteurs servis



MADE IN FRANCE

Des usines françaises

7 sites de production

Chiffres clés

7
Sites de production

43 M€
Chiffre d’affaires

320
Collaborateurs

44 350 m²
Ateliers couverts

13 000 t
Matière transformée

7 %
Investissement annuel

Chiffre d’affaires par société

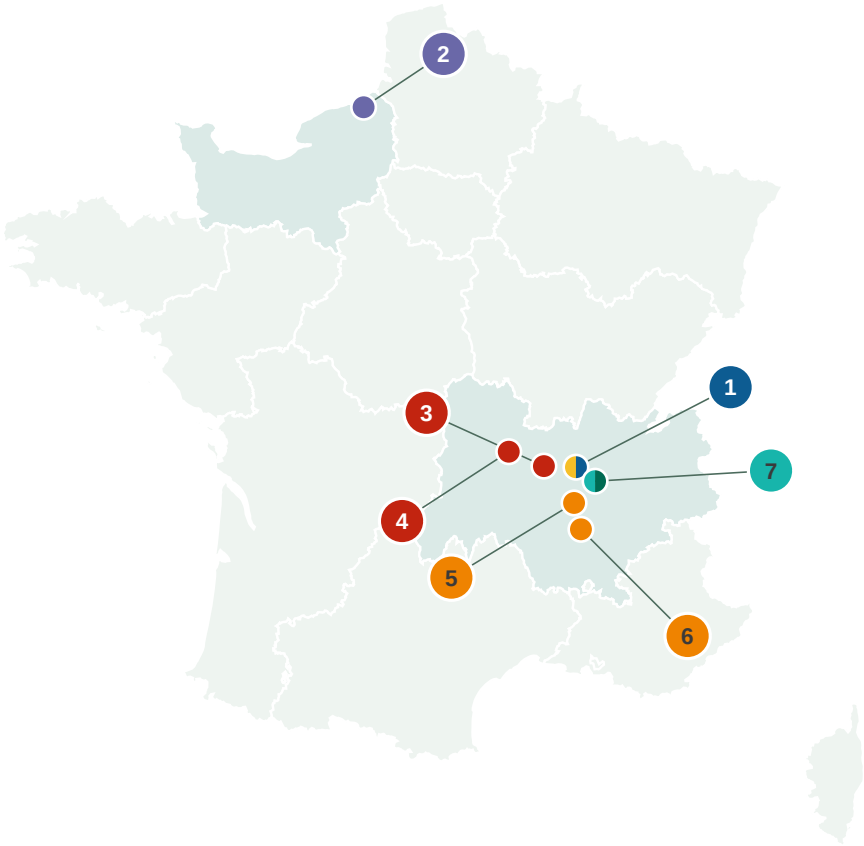
en M€ et en part du total



- **Sanacier** — 16,5 M€
- **PCI** — 14 M€
- **Besacier** — 5,8 M€
- **Sodese-SRCA** — 3,6 M€
- **Usinora** — 3,2 M€

Chiffre d’affaires : budget 2027 des sociétés de production. Collaborateurs : effectif du groupe, services centraux et bureau d’études compris. Ateliers : surface couverte cumulée des 7 sites.

Implantations



7 sites de production

1 siège social

1 bureau d’études

1 **BESACIER** Corbas (69)
Découpage fin · Découpage / emboutissage · Soudure · Assemblage

2 **PCI** Saint-Nicolas-d’Aliermont (76)
Découpage fin · Découpage / emboutissage · Surmoulage · Outillage · Usinage · Assemblage

3 **SANACIER** Feurs (42)
Découpage / emboutissage · Cintrage / cambrage · Soudure · Assemblage

4 **SANACIER** Palladuc (63)
Découpage / emboutissage · Surmoulage · Électropolissage · Affûtage · Assemblage

5 **SODESE-SRCA** Félines (07)
Laser tube · Pliage · Soudure · Assemblage

6 **SODESE-SRCA** La Roche-de-Glun (26)
Laser 2D · Pliage · Soudure · Découpage / emboutissage

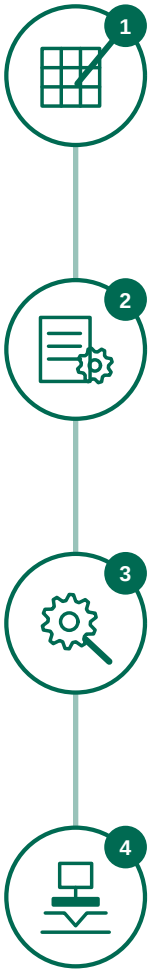
7 **USINORA** Chaponnay (69)
Outillage · Usinage · Assemblage

Siège social — arcole, Chaponnay (69)

Bureau d’études — Stamptech, Corbas (69)

Savoir-faire — de la pièce unitaire à la très grande série

UNE CHAÎNE INTÉGRÉE



MISE EN FORME

- **Découpage fin** — 2 sites
- **Découpage / emboutissage** — 5 sites
- **Cintrage / cambrage** — 1 site
- **Pliage** — 2 sites

LASER, ASSEMBLAGE ET SURMOULAGE

- **Laser 2D** — 1 site
- **Laser tube** — 1 site
- **Soudure** — 4 sites
- **Surmoulage** — 2 sites

OUTILLAGE ET FINITION

- **Outillage** — 2 sites
- **Usinage** — 2 sites
- **Affûtage** — 1 site
- **Électropolissage** — 1 site

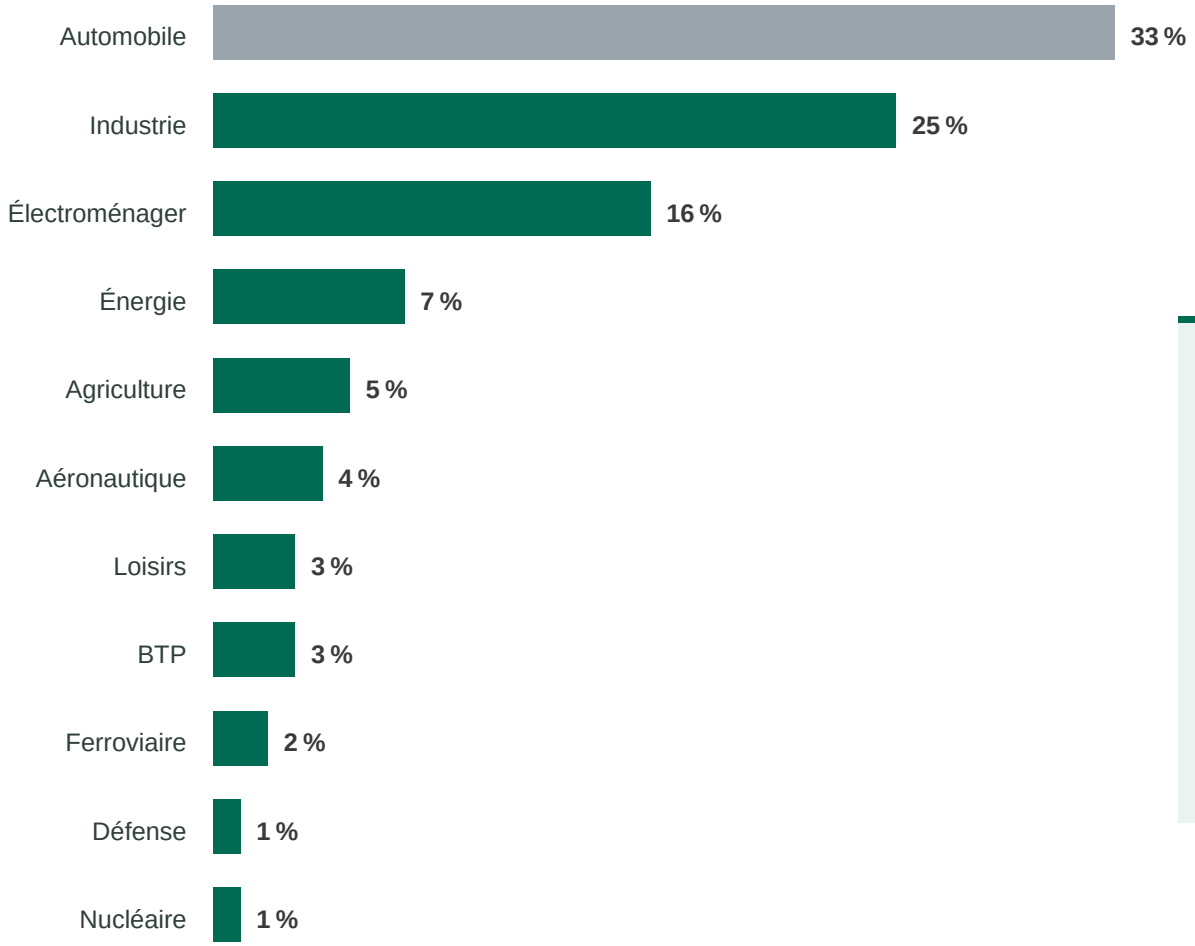
Qui fait quoi : technologies et sites

	Stamptech Corbas	Besacier Corbas	PCI Saint-Nicolas	Sanacier Feurs	Sanacier Palladuc	Sodese Félines	Sodese La Roche	Usinora Chaponnay	Sites
Ingénierie — conception	●		●					●	**3**
Découpage fin		●	●						**2**
Découpage / emboutissage		●	●	●	●		●		**5**
Cintrage / cambrage				●					**1**
Pliage						●	●		**2**
Laser 2D							●		**1**
Laser tube						●			**1**
Soudure		●		●		●	●		**4**
Surmoulage			●		●				**2**
Outillage			●					●	**2**
Usinage			●					●	**2**
Affûtage					●				**1**
Électropolissage					●				**1**
Assemblage		●	●	●	●	●		●	**6**

9 des 14 savoir-faire sont maîtrisés sur au moins deux sites : une production peut passer d’un site à l’autre pour lisser la charge.

Secteurs d’activité

Répartition de l’activité par secteur, en %



67 %

Hors automobile

Hors automobile, l’activité se répartit sur 10 secteurs : industrie, électroménager, énergie, agriculture, aéronautique, loisirs… Une diversité qui amortit les cycles de chaque marché.

Ils nous font confiance

AÉRONAUTIQUE

LIEBHERR Aerospace

SAFRAN

AGRICULTURE

GIMA TRANSMISSION TECHNOLOGY

KUHN

BTP

DODIN CAMPENON BERNARD

VAN LEEUWEN

ÉLECTROMÉNAGER

DeLonghi

magimix

Moulinex

ÉNERGIE

CONDUCTIX wampfler

Schneider Electric

TE connectivity

LOISIRS

DEVIALET

Lafuma MOBILIER

POMA

MOBILITÉ ET AUTOMOBILE

AIXAM

AKWEL

BOSCH

Continental

11

Secteurs servis

Des donneurs d'ordre de premier plan, de l'automobile à l'aéronautique, de l'électroménager à l'énergie.

Synergies industrielles et organisationnelles

Trois leviers partagés entre les sociétés du groupe



01

CLIENTS ET FOURNISSEURS

Croisement des portefeuilles clients et fournisseurs



02

TECHNOLOGIES

Spécialisation des sites par technologie et partage des bonnes pratiques



03

EXCELLENCE OPÉRATIONNELLE

Road-map commune : un plan partagé d'excellence opérationnelle

DÉJÀ À L'ŒUVRE : DES VENTES CROISÉES NÉES DES ACQUISITIONS

- **Sanacier** a ouvert Schneider Electric à l'ensemble des sites du groupe
- **Besacier** a redéveloppé Bosch
- **Sodese-SRCA** a apporté Iveco au groupe
- **Palladuc** a ouvert des développements chez Robot-Coupe pour Sanacier et Sodese-SRCA

Nos objectifs pour renforcer la dynamique du groupe

OBJECTIF 01

Réguler les cycles par des transferts rapides de production

Les sociétés qui n'opèrent pas sur les mêmes secteurs ont des comportements conjoncturels différents. Les réunir stabilise l'activité et optimise les moyens de production.

OBJECTIF 02

Créer une solidarité technique et commerciale

— **Chasser ensemble :** capter des projets structurants
— Résoudre ensemble les problématiques techniques

OBJECTIF 03

Mutualiser les investissements

Optimiser les capacités de production globales et mieux amortir les investissements qui posent question.

OBJECTIF 04

Concentrer les équipes sur le cœur de métier

Sortir des sites les problématiques de finance, de ressources humaines et de services généraux.

Convictions et valeurs

NOS CONVICTIONS INDUSTRIELLES

Une intégration forte

Pour capter la création de valeur et gagner en réactivité.

La frugalité permanente

« It’s still day one ».

Une taille industrielle idéale

Qui permette agilité, économies d’échelle et attractivité vis-à-vis des grands groupes.

La maîtrise des infrastructures

Ne pas se contraindre face à des projets radicaux.

Un rythme constant d’investissements et de R&D

Décorrélé des cycles.

NOS VALEURS

« De l’audace, toujours de l’audace »

La créativité par la confiance

Libérer les initiatives, dédramatiser les échecs.

La stratégie ne se cache pas, elle se partage

Le secret du succès ne réside pas dans l’idée, mais dans son exécution.

L’entreprise a un rôle social

Préserver l’emploi, accueillir avec bienveillance les sollicitations des salariés.

02

Stamptech

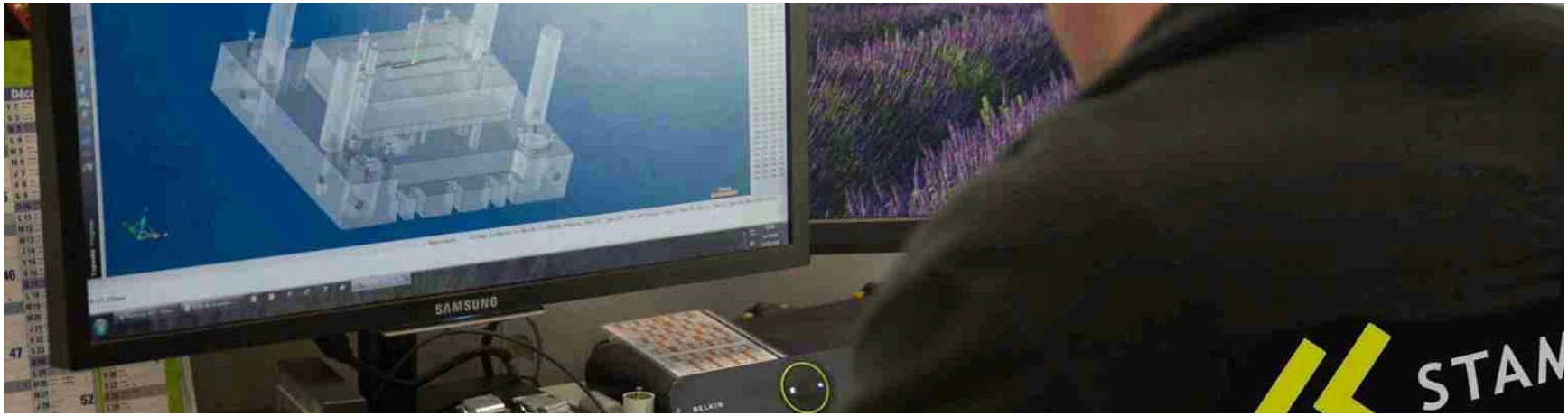
Bureau d’études

STAMPTECH

Le bureau d’études du groupe : conception d’outillage, automatismes des presses et ingénierie de production.

Corbas (69)

Stamptech en un clin d’œil



2013
Création

8
Collaborateurs

12
Licences SolidWorks

MÉTIERS

Conception d’outillage

Maintenance et automatismes des presses

Ingénierie globale de production

03

Besacier

Découpage fin et
découpage-emboutissage

Découpage fin et découpage-emboutissage de moyenne et grande série, aux portes de Lyon.

Corbas (69)

ISO 9001

Besacier en un clin d’œil



1941
Création

5,8 M€
Chiffre d’affaires

38
Collaborateurs

4 500 m²
Ateliers couverts

Découpage fin et découpage-emboutissage de moyenne et grande série, aux portes de Lyon.

MÉTIERS

Découpage fin | Découpage / emboutissage | Soudure | Assemblage

SITE

Corbas (69)

CERTIFICATIONS

ISO 9001

Savoir-faire

Découpage / emboutissage

— **Matériau :** inox, aluminium, acier, laiton, bronze, fer pur
— **Épaisseur :** jusqu'à 6 mm
— **Série :** moyenne à grande
— **Type de découpe :** outil à suivre, transfert, reprise

Découpage fin

— **Matériau :** inox, aluminium, cuivre, acier, laiton, fer pur
— **Épaisseur :** jusqu'à 10 mm
— **Série :** moyenne à grande

Soudure

— Soudure par point

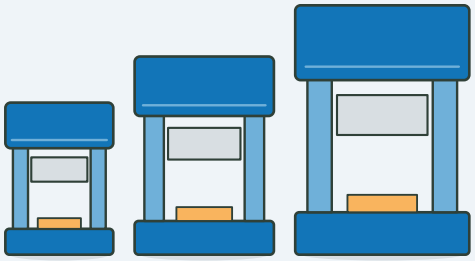
Parachèvement et contrôle

— Ébavurage
— Métrologie 3D

Moyens de production

Presses de découpage fin

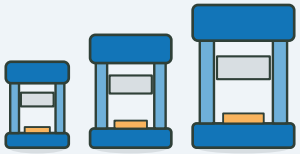
11 presses FEINTOOL de 25 à 1 100 t



Presses de découpage / emboutissage

12 presses de 30 à 500 t

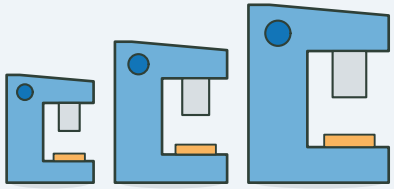
2 presses à coulisseaux multiples Bihler de 7 et 25 t



Presses de reprise

8 presses de 15 à 130 t

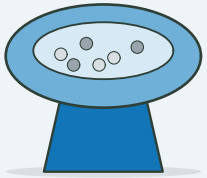
3 presses hydrauliques de 50 à 200 t



Ébavurage

3 machines à bande jusqu'à 500 mm de passage

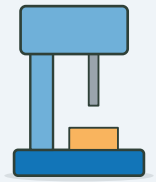
7 bols de tribofinition



Parachèvement

4 soudeuses ARO

4 taraudeuses



Métrologie

1 machine 3D Mitutoyo

1 profilomètre Mitutoyo

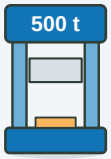
2 machines 3D sans contact



Le parc de presses en images

Presses de découpage classique — 12 presses

taille du dessin proportionnelle au tonnage



Bret
500 t · arcades



Bret
200 t · arcades



Remiremont
150 t · col de cygne



Bret
100 t · col de cygne



Haulick
63 t · arcades



Ross
63 t · col de cygne



Cofmo
40 t · col de cygne

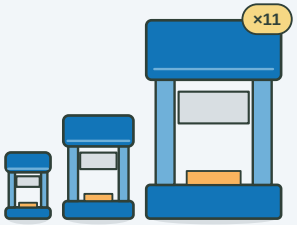


Kaiser
40 t · arcades



Essa
30 t · arcades

Presses de découpage fin — 11 presses



Feintool
25 à 1 100 t

Presses à coulisseaux multiples — 2 presses



Bihler GRM-50
25 t · 5 coulisseaux



Bihler RM-35
7 t · 5 coulisseaux

Presses de reprise — 8 presses



130 t



80 t



50 t



40 t



20 t



15 t

Presses hydrauliques — 3 presses



Billaud
200 t



MIB
100 t



Billaud
50 t

Pièces en découpage fin







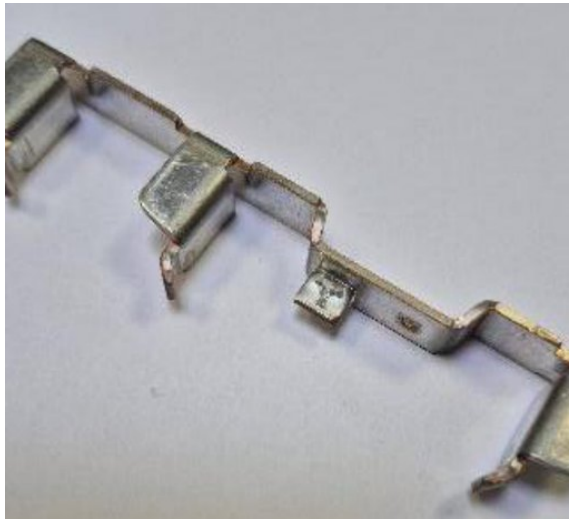
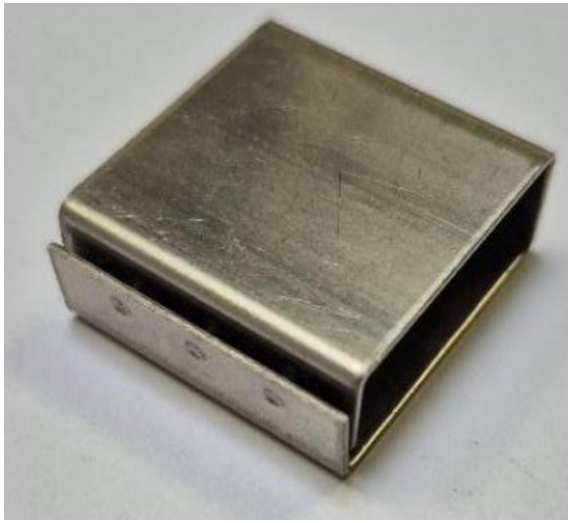






Pièces en découpage classique





04

PCI

Découpage fin, surmoulage et outillage

PRECISION
COMPONENTS INDUSTRIES

Leader technique du découpage fin en France et l’un des leaders européens, de la petite à la très grande série.

Saint-Nicolas-d’Aliermont (76)

EN 9100 ISO 9001

PCI en un clin d’œil



1957
Création

14 M€
Chiffre d’affaires

95
Collaborateurs

18 500 m²
Ateliers couverts

Leader technique du découpage fin en France et l’un des leaders européens, de la petite à la très grande série.

Precision Components Industries

MÉTIERS

Découpage fin | Découpage / emboutissage | Surmoulage | Outillage | Usinage | Assemblage

SITE

Saint-Nicolas-d’Aliermont (76)

CERTIFICATIONS

EN 9100 | ISO 9001

Savoir-faire

PRECISION COMPONENTS INDUSTRIES

Découpage fin

- **Matériau :** inox, aluminium, acier, laiton, bronze, fer pur
- **Épaisseur :** jusqu'à 14 mm
- **Série :** petite à très grande

Découpage / emboutissage

- **Matériau :** inox, aluminium, acier, laiton, fer pur
- **Épaisseur :** jusqu'à 8 mm
- **Série :** moyenne à grande
- **Type de découpe :** outil à suivre, transfert, reprise

Surmoulage

- **Format d'outil maxi :** 500 × 500 mm
- Multi-empreinte, amenage automatique

Usinage

- **Table :** 600 × 300 mm (rotopalette)
- **Dimensions maxi :** 2 000 × 1 000 × 500 mm

Outillage

- De la conception à la réalisation

Métrologie

- Contrôle 2D et 3D

Moyens de production

Presses de découpage fin

21 presses de 80 à 1 000 t



Presses de découpage / emboutissage

6 presses de 35 à 650 t



Surmoulage

3 presses horizontales de 80 à 160 t

5 robots

Mécanique et outillerie

4 érosions à fil

2 rectifieuses de coordonnées

1 rectifieuse cylindrique

7 rectifieuses planes

12 centres de fraisage, jusqu'à 4 axes, broche jusqu'à 20 000 tr/min

2 tours, broche jusqu'à 3 000 tr/min

2 machines d'enfonçage

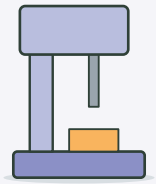
Parachèvement

3 rectifieuses double meule

3 îlots de trempe superficielle localisée

1 rodeuse

4 taraudeuses / perceuses

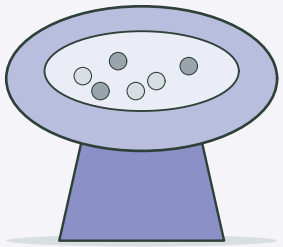


Ébavurage

3 machines à bande jusqu'à 500 mm de passage

4 centrifugeuses

5 machines de vibrofinition



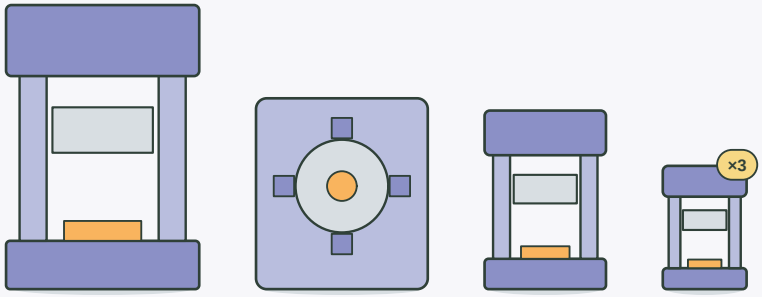
Le parc de presses en images

Presses de découpage fin — 21 presses

taille du dessin proportionnelle au tonnage



Presses de découpage / emboutissage — 6 presses



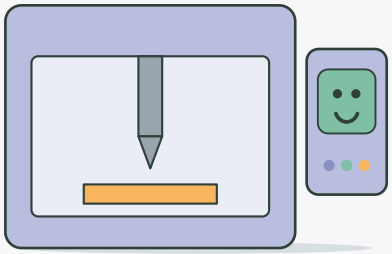
Presses horizontales de surmoulage — 3 presses



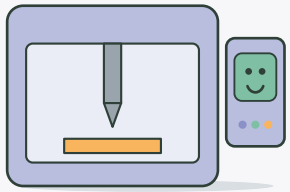
L’outillerie en images

Fraisage — 12 centres d’usinage

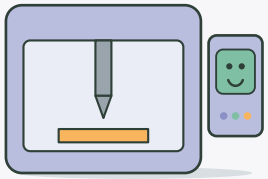
largeur du dessin = course X



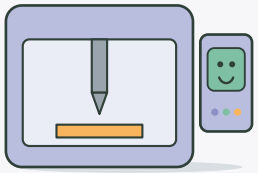
Huron SX
X 2 000 mm · 1 200 tr/min



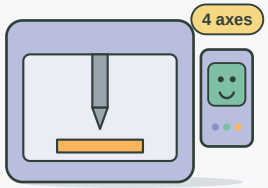
Huron NU3
X 1 000 mm · 1 200 tr/min



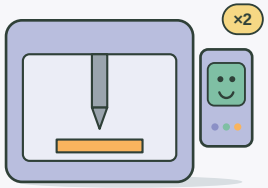
Huron K2X8
X 800 mm · 20 000 tr/min



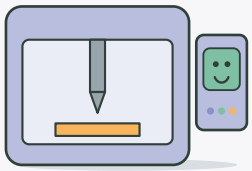
Brother TC-22B
X 700 mm · 12 000 tr/min



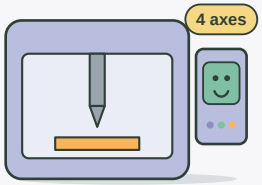
Brother SPEEDIO S700X1
X 700 mm · 16 000 tr/min



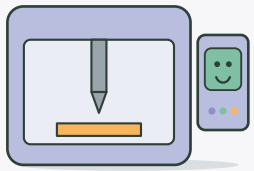
Brother SPEEDIO S700XD2
X 700 mm · 10 000 tr/min



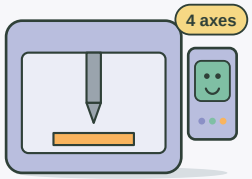
Brother SPEEDIO R650X1
X 650 mm · 10 000 tr/min



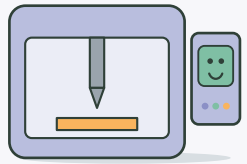
Brother SPEEDIO R650X1
X 650 mm · 10 000 tr/min



Brother SPEEDIO R650X2
X 650 mm · 10 000 tr/min



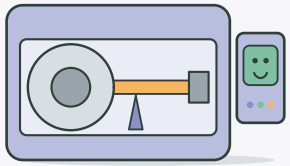
Brother TC-32BNQT
X 550 mm · 12 000 tr/min



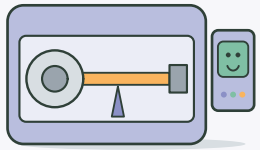
Brother TC-32BNQT
X 550 mm · 12 000 tr/min

Tournage — 2 tours

taille du mandrin = diamètre admissible



Cazeneuve HB500
Ø 400 × 500



Somab UNIMAB 500
Ø 200 × 300

Pièces en découpage fin









Pièces surmoulées








05

Sanacier

Découpage-emboutissage, cintrage, surmoulage et électropolissage

SANACIER

Deux sites complémentaires, dans la Loire et le Puy-de-Dôme : emboutissage, cintrage de tubes, soudure, surmoulage, électropolissage et affûtage.

Feurs (42) Palladuc (63)

IATF 16949 EN 9100 ISO 9001 Certification soudure

Sanacier en un clin d’œil



Feurs (42)


Palladuc (63)

2
Sites

16,5 M€
Chiffre d’affaires

105
Collaborateurs

13 000 m²
Ateliers couverts

Deux sites complémentaires, dans la Loire et le Puy-de-Dôme : emboutissage, cintrage de tubes, soudure, surmoulage, électropolissage et affûtage.

MÉTIERS

Découpage / emboutissage · Cintrage / cambrage · Soudure · Assemblage · Surmoulage · Électropolissage · Affûtage

SITES

Feurs (42)
créé en 1966, 58 collaborateurs, 7 000 m²

Palladuc (63)
créé en 1936, 47 collaborateurs, 6 000 m²

CERTIFICATIONS

IATF 16949 · EN 9100 · ISO 9001 · Certification soudure

Savoir-faire — Feurs (42)

Découpage / emboutissage

- **Matériau :** inox, aluminium, acier, laiton
- **Épaisseur :** jusqu'à 7 mm
- **Série :** moyenne à grande

Cintrage de tubes

- **Matériau :** inox, aluminium, acier, laiton, cuivre
- **Techniques :** rétreint, évasement, poinçonnage, grugeage, rayon fixe ou variable
- **Diamètre :** de 6 à 50 mm
- **Épaisseur :** jusqu'à 3,5 mm
- **Série :** moyenne à grande

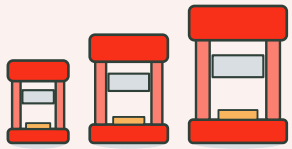
Soudure

- Induction ; brasage laiton et argent ; par point
- TIG, MIG, MAG, SIG ; soudure laser
- **Qualification ISO 9606 :** 3 techniciens

Moyens de production — Feurs (42)

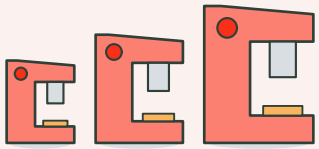
Presses automatiques

8 presses de 150 à 400 t



Presses de reprise

10 presses de 15 à 320 t



Cintrage

7 cintreuses à commande numérique

4 presses hydrauliques

— Banc de test d'étanchéité

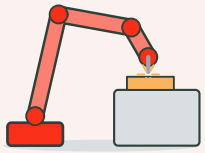
Soudure

1 cellule robotisée MIG/MAG KUKA équipée SIG

6 postes MIG/MAG et TIG manuels

2 soudeuses électriques à chargement automatique

8 soudeuses électriques manuelles



Métrologie

2 machines 3D (automatique et manuelle)

1 profilomètre Mitutoyo

1 colonne de mesure

1 rugosimètre

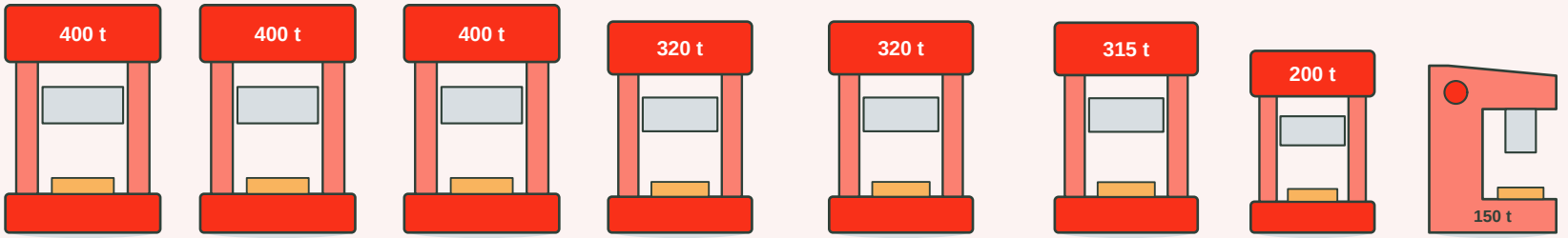
1 bras Romer



Le parc de presses de Feurs en images

Presses automatiques — 8 presses

taille du dessin proportionnelle au tonnage



Bret
400 t · arcades

Zani AF400 / 2
400 t · arcades

Cattaneo SERIE III-A
400 t · arcades

Bret PACK 32
320 t · arcades

Bret + dérouleur PACK 32
320 t · arcades

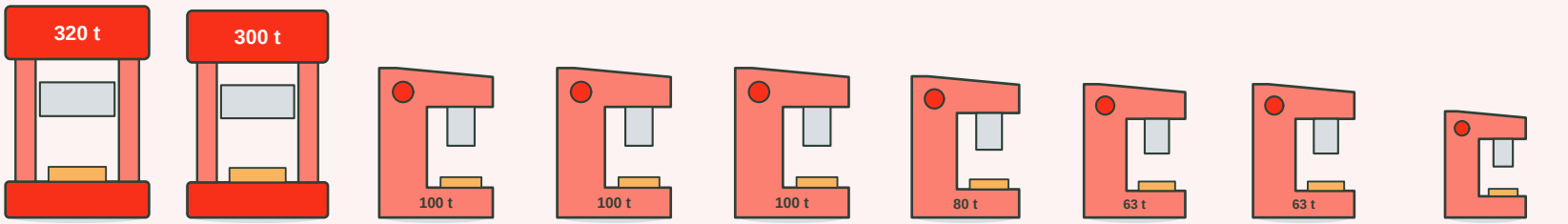
Ross 315 R1M2S8
315 t · arcades

Collombo A:9.82
200 t · arcades

Spiertz DC15
150 t · col de cygne

Presses de reprise — 10 presses

taille du dessin proportionnelle au tonnage



Bret
320 t · arcades

Roche
300 t · arcades

Billaud
100 t · col de cygne

Cofmo
100 t · col de cygne

Hulot
100 t · col de cygne

Raskin
80 t · col de cygne

LVD
63 t · col de cygne

Bliss
63 t · col de cygne

LBM (hydraulique)
20 t · col de cygne



EMG
15 t · col de cygne

Savoir-faire — Palladuc (63)

Découpage / emboutissage

- **Matériau :** inox martensitique et austénitique, acier
- **Épaisseur :** acier jusqu'à 6 mm, inox jusqu'à 3 mm
- **Série :** moyenne à grande
- **Type de découpe :** outil à suivre, reprise

Surmoulage

- **Matériau :** polypropylène, polyamide, POM
- **Série :** moyenne à grande

Électropolissage

- Jusqu'à 23 000 pièces par jour

Affûtage

- Plusieurs types d'affûtage combinés sur une même cellule

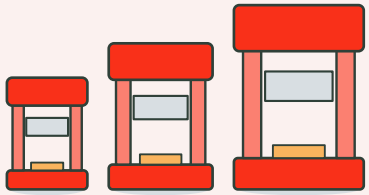
Assemblage

- Produits prêts à être intégrés dans leur application finale

Moyens de production — Palladuc (63)

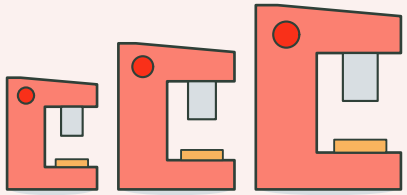
Découpage / emboutissage

10 presses de 60 à 320 t



Presses de reprise

5 presses de 35 à 63 t



Surmoulage

5 presses de 35 à 100 t

— Presses équipées de carrousel

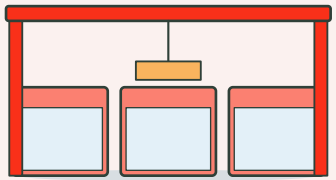


Polissage

1 poste d’électropolissage

1 machine de filmage

1 scie à ruban



Affûtage

2 cellules d’affûtage Berger

1 machine à affûter Bula

1 machine à cranter Darrot

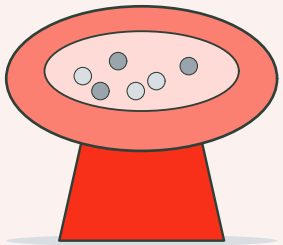
1 touret à frotter



Ébavurage

2 machines à bande large

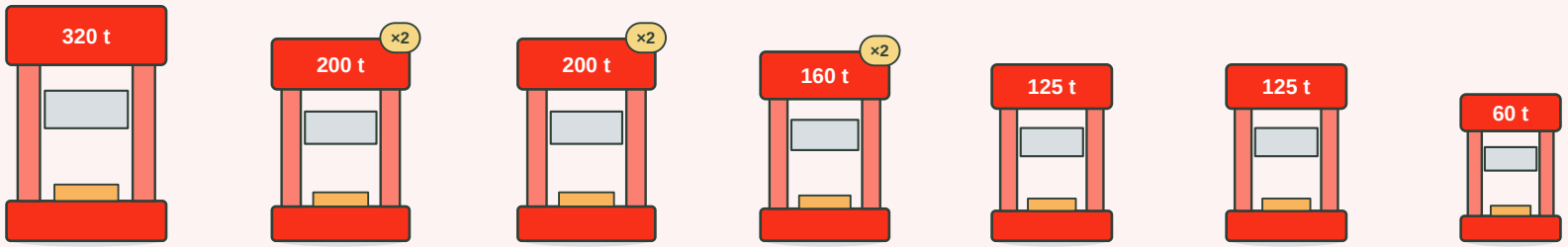
1 tribofinition



Le parc de presses de Palladuc en images

Presses de découpage / emboutissage — 10 presses

taille du dessin proportionnelle au tonnage



Bret
320 t

Weingarten HDZ
200 t

Weingarten HSZ
200 t

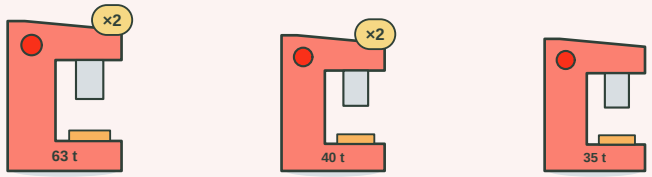
Bret
160 t

Bret
125 t

Weingarten HDZ
125 t

Balconi
60 t

Presses de reprise — 5 presses

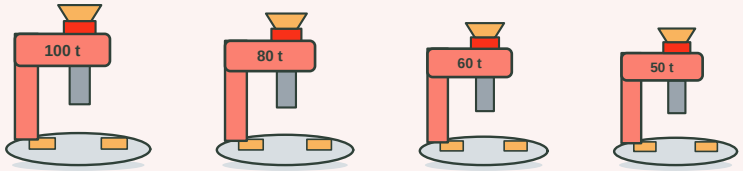


Erfurt
63 t

Ulecia
40 t

Galato
35 t

Presses de surmoulage à carrousel — 5 presses



Engel
100 t

Engel
80 t

Engel
60 t

Engel
50 t



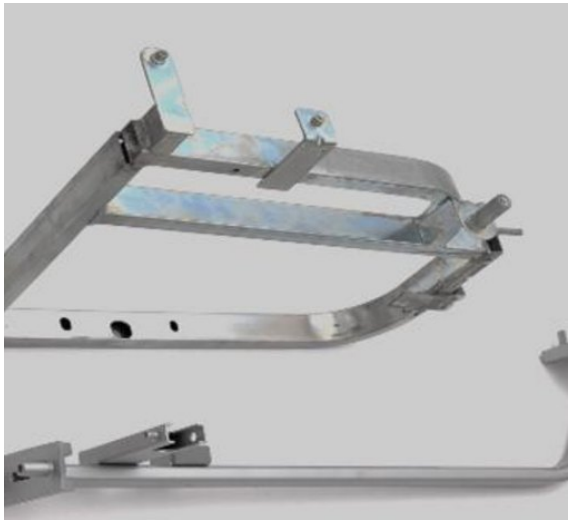
Battenfeld
35 t

Pièces réalisées à Feurs



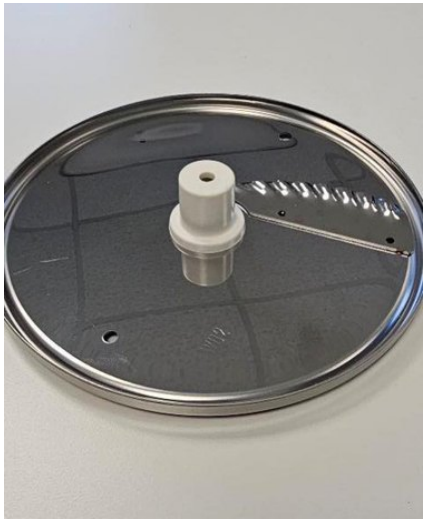
Pièces cintrées



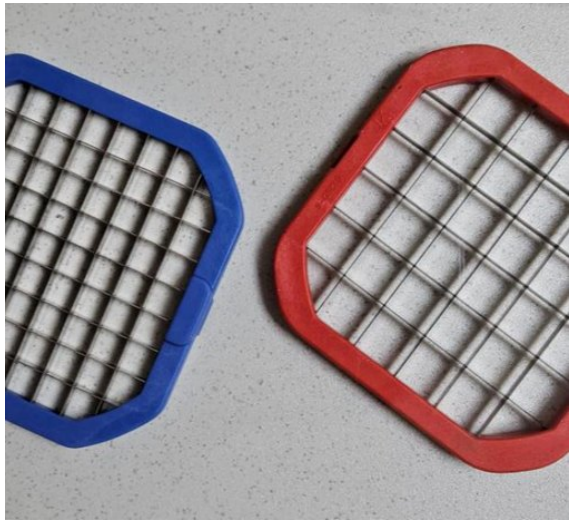





Pièces réalisées à Palladuc



06

Sodese-SRCA

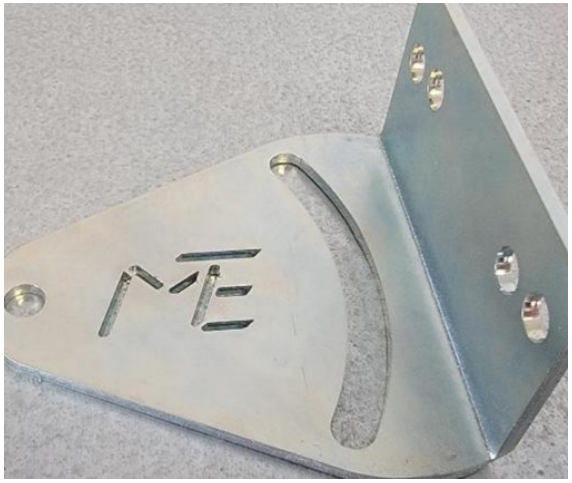
Laser, tôlerie et soudure

Découpe laser de tôles et de tubes, tôlerie, soudure et emboutissage, sur deux sites de la vallée du Rhône.

Félines (07) La Roche-de-Glun (26)

ISO 9001

Sodese-SRCA en un clin d’œil







2
Sites

3,6 M€
Chiffre d’affaires

24
Collaborateurs

6 000 m²
Ateliers couverts

Découpe laser de tôles et de tubes, tôlerie, soudure et emboutissage, sur deux sites de la vallée du Rhône.

MÉTIERS

Laser tube · Pliage · Soudure · Assemblage · Laser 2D · Découpage / emboutissage

SITES

Félines (07)

La Roche-de-Glun (26)

Société créée en 1968

CERTIFICATIONS

ISO 9001

Savoir-faire

Laser fibre

- **Format maxi :** 3 000 × 1 500 mm
- **Épaisseur acier :** 0,8 à 20 mm
- **Épaisseur inox :** 0,5 à 15 mm
- **Épaisseur aluminium :** 0,5 à 12 mm
- **Série :** petite à moyenne

Laser tube

- **Tube rond :** Ø 20 à 220 mm
- **Tube carré :** 20 × 20 à 200 × 200 mm
- **Tube rectangulaire :** 285 mm maxi
- **Longueur d'entrée :** 8 500 mm maxi
- **Matériau :** acier, aluminium, inox
- **Coupe chanfrein :** jusqu'à 45°
- **Série :** petite à grande

Découpage / emboutissage

- **Matériau :** acier, HLE, inox, aluminium, cuivre
- **Épaisseur acier :** 0,8 à 7 mm
- **Série :** petite à moyenne

Pliage

- **Matériau :** acier, HLE, inox, aluminium, cuivre
- **Longueur maxi :** 2 500 mm
- **Épaisseur :** 0,8 à 5 mm

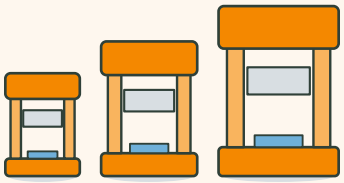
Soudure

- MIG, TIG
- Soudure laser

Moyens de production

Presses de découpage / emboutissage

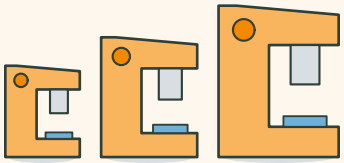
12 presses de 160 à 400 t



Presses de reprise

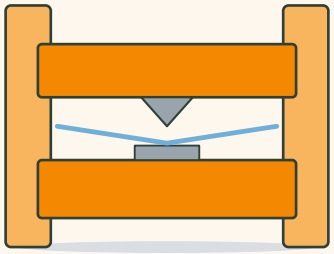
10 presses de 40 à 250 t

1 presse hydraulique de 250 t



Presses plieuses

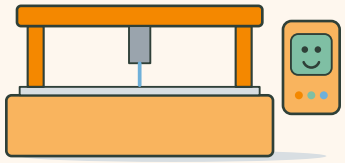
8 presses plieuses de 60 à 150 t



Laser

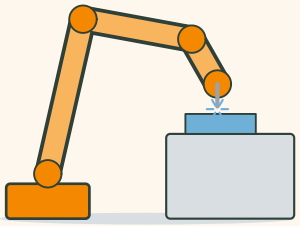
2 lasers fibre 4 kW

2 lasers tube



Soudure

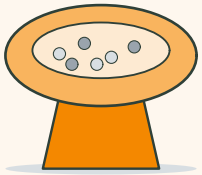
1 cellule TIG / MIG



Ébavurage

1 bol de tribofinition

1 machine de vibrofinition



Autres moyens

— Perceuses et taraudeuses

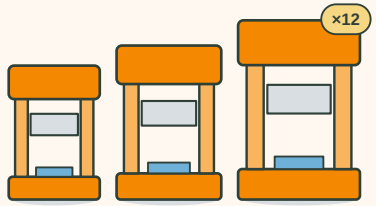
1 cisaille 4 000 × 6

1 cisaille circulaire 900 × 2



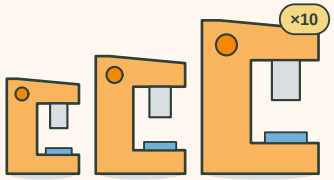
Le parc en images

Presses de découpage / emboutissage — 12 presses



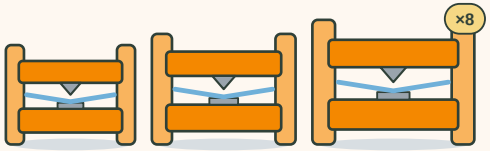
160 à 400 t

Presses de reprise — 10 presses



40 à 250 t

Pliage — 8 presses plieuses



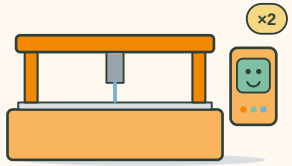
60 à 150 t

Presse hydraulique — 1 presse

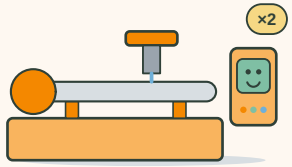


250 t

Découpe laser — 4 lasers

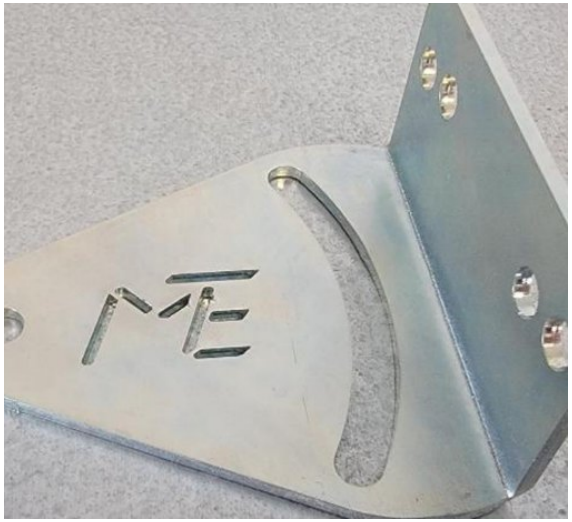


Laser fibre 4 kW



Laser tube

Pièces réalisées











Pièces réalisées







Tubes et tôlerie













07

Usinora

Outillage, usinage et assemblage

Conception et réalisation d’outillages de presse et de moules, usinage de précision et assemblage de machines spéciales.

Chaponnay (69)

Usinora en un clin d’œil



2001
Création

3,2 M€
Chiffre d’affaires

18
Collaborateurs

2 350 m²
Ateliers couverts

Conception et réalisation d’outillages de presse et de moules, usinage de précision et assemblage de machines spéciales.

SITE

Chaponnay (69)

MÉTIERS

Outillage | Usinage | Assemblage

Savoir-faire

Outillage

- Conception et réalisation de tout type d’outillage
- Outils à suivre, de reprise, de transfert
- Outils de type suisse et de découpage fin

Usinage

- Tournage, fraisage
- Rectification
- Électroérosion

Moules

- Moules d’injection et de compression
- Moules de surmoulage

Assemblage

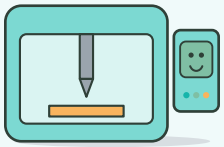
- Ensembles et sous-ensembles destinés aux machines spéciales

Moyens de production

Fraisage

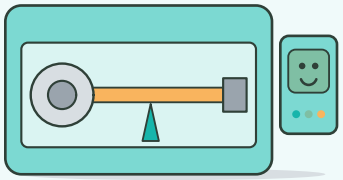
16 centres numériques, jusqu'à 5 axes, broche jusqu'à 18 000 tr/min

— **Course maxi :** 3 000 × 1 400 × 508 mm



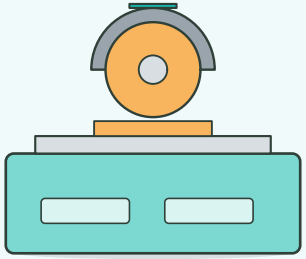
Tournage

6 tours à commande numérique, jusqu'à 5 axes, broche jusqu'à 5 000 tr/min



Rectification

6 rectifieuses planes et cylindriques

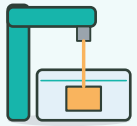


Électroérosion

3 érosions à fil

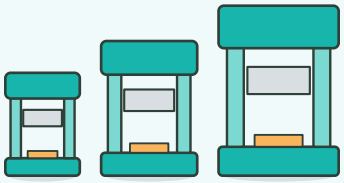
1 érosion par enfonçage

1 perceuse rapide



Presses

2 presses de 40 et 120 t



Parachèvement

1 polisseuse poli-miroir

1 machine de marquage

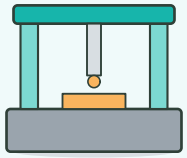
1 cabine de sablage microbilles

1 bras taraudeur

Métrologie

2 machines 3D (automatique et manuelle)

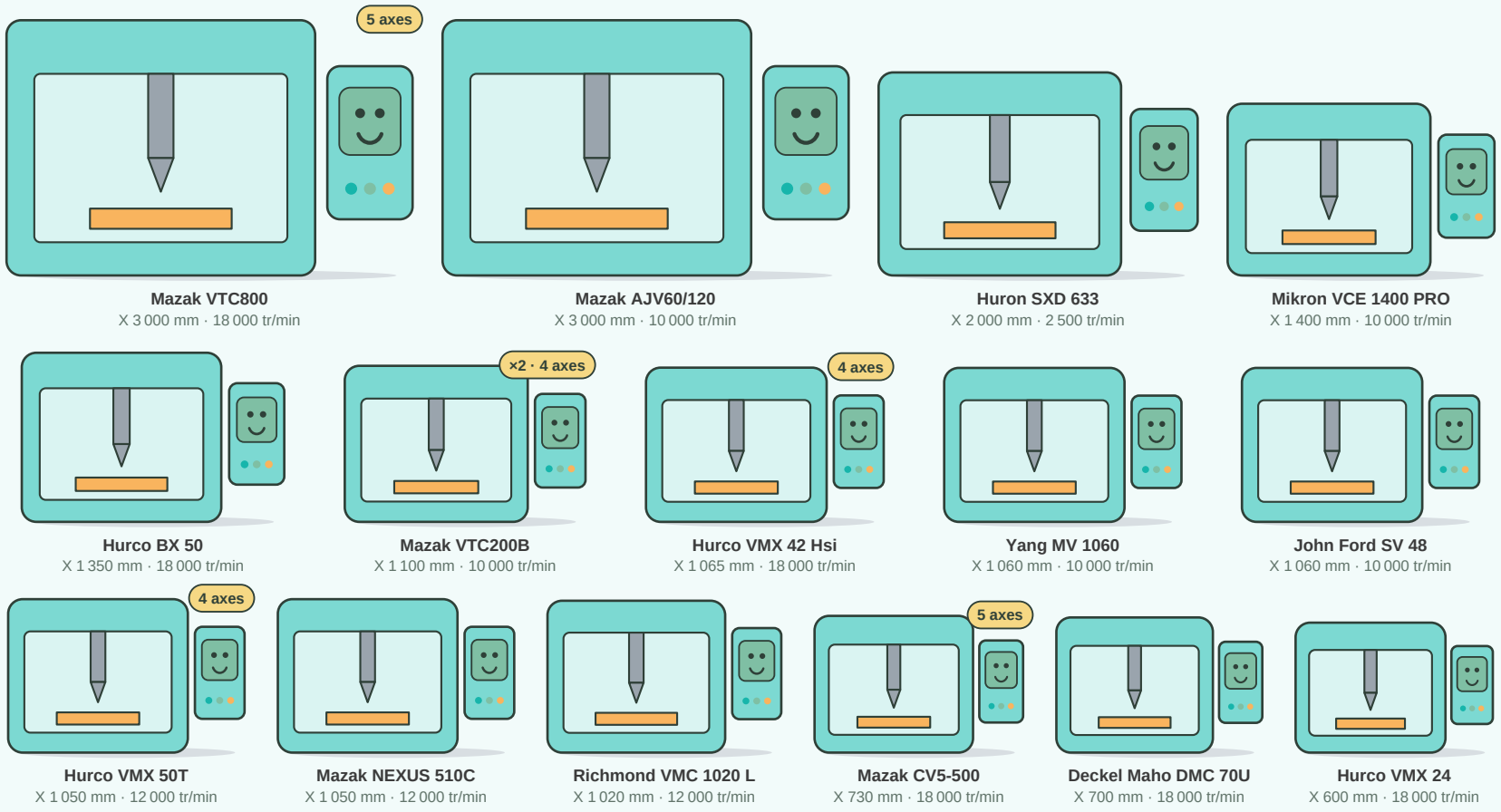
1 projecteur de profil



Le parc d’usinage en images

Fraisage — 16 centres d’usinage

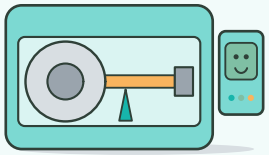
largeur du dessin = course X



Le parc d’usinage en images (suite)

Tournage — 6 tours CN

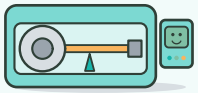
taille du mandrin = diamètre admissible



Mazak INT300-III
Ø 760 · Z 1 585



CMZ TC 25 BTY
Ø 400 · Z 650



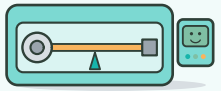
Victor V TURN 26
Ø 350 · Z 800



Mazak SQT200MY
Ø 300 · Z 575

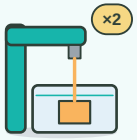


Hitachi Seiki HITEC TURN 20R
Ø 220 · Z 500



Mazak QTN30
Ø 160 · Z 1 018

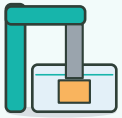
Électroérosion et perçage — 5 machines



Fanuc ALPHA 1C
érosion fil · pièce 790 × 730



Mitsubishi MP 2400
érosion fil · pièce 1 050 × 820



Chmer PULSE CD-90 M
enfonçage



Charmilles HD10
perçage rapide · pièce 600 × 300

Rectification — 6 rectifieuses



Microstatic LODI
meule Ø 350 · Y 1 000



LGB R10040
meule Ø 350 · Y 1 000



Blohm SIMPLEX 75
meule Ø 300



Monoprecis N1D
meule Ø 200



Lethenet B300
meule Ø 180

Presses — 2 presses



Ross
120 t · automatique

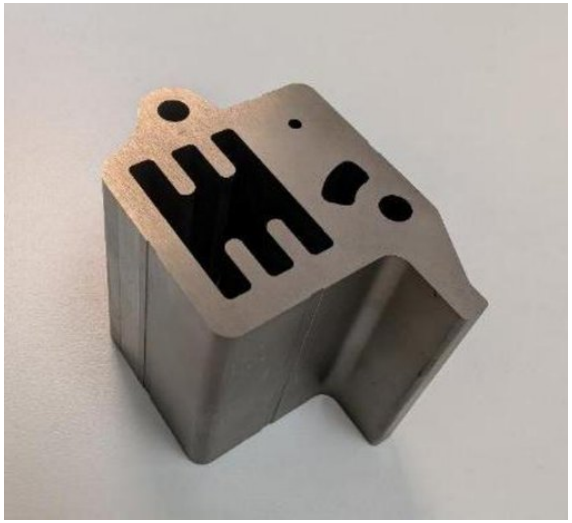


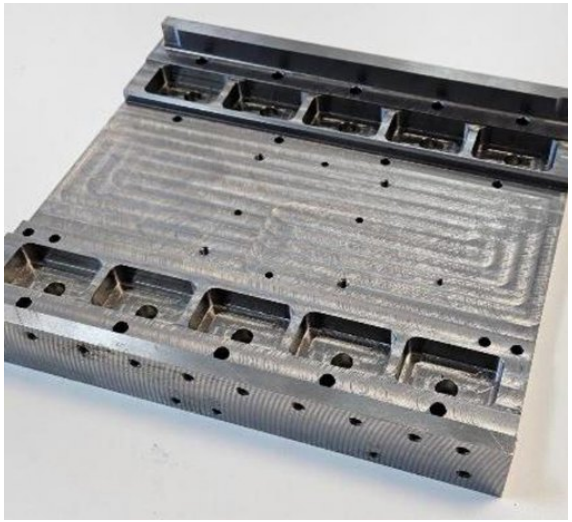
Cofmo DKS2326
40 t · reprise

Réalisations en usinage









Réalisations en usinage









Réalisation d’outillages







Parc machines détaillé

Presses de découpage fin

Nb	Marque	Tonnage
11	FEINTOOL	25 à 1 100 t
11	**Total**	

Presses à coulisseaux multiples

Nb	Marque	Tonnage (t)	Bâti
1	BIHLER RM-35	7	5 coulisseaux
1	BIHLER GRM-50	25	5 coulisseaux
2	**Total**		

Presses de reprise

Nb	Tonnage (t)
1	15
2	20
2	40
1	50
1	80
1	130
8	**Total**

Presses de découpage classique

Nb	Marque	Tonnage (t)	Bâti
1	ESSA	30	Arcades
3	COFMO	40	Col de cygne
1	KAISER	40	Arcades
1	HAULICK	63	Arcades
1	ROSS	63	Col de cygne
1	BRET	100	Col de cygne
1	REMIREMONT	150	Col de cygne
2	BRET	200	Arcades
1	BRET	500	Arcades
12	**Total**		

Presses hydrauliques

Nb	Marque	Tonnage (t)
1	BILLAUD	50
1	MIB	100
1	BILLAUD	200
3	**Total**	

Parc machines détaillé

Presses de découpage fin

Nb	Tonnage (t)
2	1 000
3	800
2	600
2	400
4	250
2	160
2	125
3	100
1	80
21	**Total**

Presses de découpage / emboutissage

Nb	Tonnage (t)	Type
1	650	Presse
1	200	Presse 3 coulisseaux
1	160	Presse
3	35	Presses
6	**Total**	

Presses horizontales de surmoulage

Nb	Tonnage (t)
1	160
2	80
3	**Total**

Parc machines détaillé

Fraisage

Marque	Modèle	Axes	Courses (mm)	Outils	tr/min
HURON	K2X8	3	800 × 500 × 350	20	20 000
HURON	SX	3	2 000 × 1 000 × 800	1	1 200
HURON	NU3	3	1 000 × 350 × 400	1	1 200
BROTHER	TC-22B	3	700 × 450	27	12 000
BROTHER	TC-32BNQT	4	550 × 360	26	12 000
BROTHER	TC-32BNQT	3	550 × 360	26	12 000
BROTHER	SPEEDIO R650X1	3	650 × 400	22	10 000
BROTHER	SPEEDIO R650X1	4	650 × 400	22	10 000
BROTHER	SPEEDIO S700X1	4	700 × 400	21	16 000
BROTHER	SPEEDIO R650X2	3	650 × 400	22	10 000
BROTHER	SPEEDIO S700XD2	3	700 × 450	28	10 000
BROTHER	SPEEDIO S700XD2	3	700 × 450	28	10 000

Tournage

Marque	Modèle	Courses (mm)	Outils	tr/min
SOMAB	UNIMAB 500	Ø 200 × 300	12	3 000
CAZENEUVE	HB500	Ø 400 × 500	1	2 000

Parc machines détaillé — Feurs (42)

Presses automatiques

Nb	Marque	Modèle	Tonnage (t)	Bâti
1	SPIERTZ	DC15	150	Col de cygne
1	COLLOMBO	A:9.82	200	Arcades
1	ROSS	315 R1M2S8	315	Arcades
1	BRET	PACK 32	320	Arcades
1	BRET + dérouleur	PACK 32	320	Arcades
1	BRET	—	400	Arcades
1	ZANI	AF400 / 2	400	Arcades
1	CATTANEO	SERIE III-A	400	Arcades
8	**Total**			

Presses de reprise

Nb	Marque	Tonnage (t)	Bâti
1	EMG	15	Col de cygne
1	LBM (hydraulique)	20	Col de cygne
1	LVD	63	Col de cygne
1	BLISS	63	Col de cygne
1	RASKIN	80	Col de cygne
1	BILLAUD	100	Col de cygne
1	COFMO	100	Col de cygne
1	HULOT	100	Col de cygne
1	ROCHE	300	Arcades
1	BRET	320	Arcades
10	**Total**		

Parc machines détaillé — Palladuc (63)

Presses de découpage / emboutissage

Nb	Marque	Modèle	Tonnage (t)
1	BRET	—	320
2	WEINGARTEN	HDZ	200
2	WEINGARTEN	HSZ	200
2	BRET	—	160
1	BRET	—	125
1	WEINGARTEN	HDZ	125
1	BALCONI	—	60
10	**Total**		

Presses de reprise

Nb	Marque	Tonnage (t)
2	ERFURT	63
2	ULECIA	40
1	GALATO	35
5	**Total**	

Presses de surmoulage à carrousel

Nb	Marque	Tonnage (t)
1	ENGEL	100
1	ENGEL	80
1	ENGEL	60
1	ENGEL	50
1	BATTENFELD	35
5	**Total**	

Parc machines détaillé

Fraisage

Marque	Modèle	Axes	Courses (mm)	Outils	tr/min
HURON	SXD 633	3	2 000 × 1 000 × 1 000	1	2 500
DECKEL MAHO	DMC 70U	3	700 × 20 × 500	30	18 000
YANG	MV 1060	3	1 060 × 620 × 620	24	10 000
JOHN FORD	SV 48	3	1 060 × 620 × 620	25	10 000
MIKRON	VCE 1400 PRO	3	1 400 × 620 × 620	24	10 000
RICHMOND	VMC 1020 L	3	1 020 × 510 × 560	25	12 000
HURCO	VMX 24	3	600 × 500 × 610	24	18 000
HURCO	BX 50	3	1 350 × 960 × 600	30	18 000
HURCO	VMX 42 Hsi	4	1 065 × 610 × 610	40	18 000
HURCO	VMX 50T	4	1 050 × 650 × 590	40	12 000
MAZAK	VTC800	5	3 000 × 800 × 720	30	18 000
MAZAK	AJV60/120	3	3 000 × 1 400 × 508	40	10 000
MAZAK	VTC200B	4	1 100 × 510 × 510	25	10 000
MAZAK	VTC200B	4	1 100 × 510 × 510	25	10 000
MAZAK	NEXUS 510C	3	1 050 × 510 × 510	30	12 000
MAZAK	CV5-500	5	730 × 450 × 470	30	18 000

Tournage

Marque	Modèle	Axes	Courses (mm)	Outils	tr/min
VICTOR	V TURN 26	2	Ø 350 ; X 300 ; Z 800	10	4 000
CMZ	TC 25 BTY	5	Ø 400 ; X 250 ; Y 110 ; Z 650	16	4 500
MAZAK	QTN30	2	Ø 160 ; X 200 ; Z 1 018	16	3 000
MAZAK	SQT200MY	5	Ø 300 ; X 180 ; Y 100 ; Z 575	16	5 000
MAZAK	INT300-III	2	Ø 760 ; X 630 ; Y 230 ; Z 1 585	40	4 000
HITACHI SEIKI	HITEC TURN 20R	2	Ø 220 ; X 110 ; Z 500	10	5 000

Parc machines détaillé

Électroérosion et perçage

Catégorie	Marque	Modèle	Courses (mm)	Pièces maxi (mm)
Enfonçage	CHMER	PULSE CD-90 M	X 630 ; Y 480 ; Z 450	—
Perçage rapide	CHARMILLES	HD10	X 300 ; Y 250 ; Z 200	600 × 300 × 200
Érosion fil	FANUC	ALPHA 1C	X 520 ; Y 370 ; Z 300	790 × 730 × 275
Érosion fil	FANUC	ALPHA 1C	X 520 ; Y 370 ; Z 300	790 × 730 × 275
Érosion fil	MITSUBISHI	MP 2400	X 600 ; Y 400 ; Z 310	1 050 × 820 × 305

Presses

Nb	Marque	Modèle	Tonnage (t)	Type	Cp/min
1	ROSS	—	120	Automatique	60
1	COFMO	DKS2326	40	Reprise	140
2	**Total**				

Rectification

Marque	Modèle	Courses (mm)	Ø meule (mm)
BLOHM	SIMPLEX 75	X 500 ; Y 300 ; Z 350	300
MICROSTATIC	LODI	X 600 ; Y 1 000 ; Z 350	350
LGB	R10040	X 400 ; Y 1 000 ; Z 400	350
LGB	R10040	X 400 ; Y 1 000 ; Z 400	350
LETHENET	B300	X 500 ; Y 355 ; Z 390	180
MONOPRECIS	N1D	X 500 ; Y 355 ; Z 490	200

Merci de votre attention

Siège social
115 rue des Frères Lumière
69970 Chaponnay — France
contact@groupearcole.com
T. +33 (0)4 78 96 08 27