



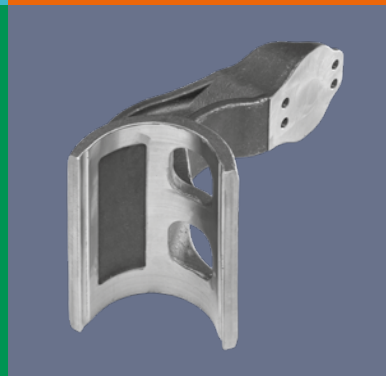
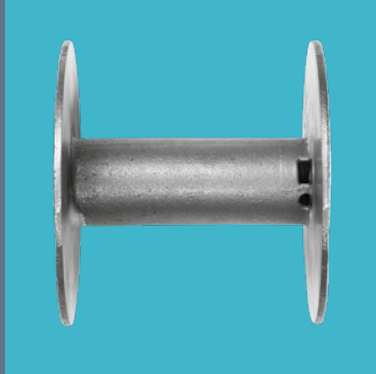
AU-DELÀ DE TOUTE LIMITE DE FORME

**FUSION À CIRE
PERDUE**



FABRICATION DE PIÈCES MÉCANIQUES EN ACIER OU AUTRES ALLIAGES À GÉOMÉTRIE COMPLEXE AVEC LA **FUSION À CIRE PERDUE.**

Un processus technologique pour la réalisation de **produit avec forme irrégulière, forme concave et convexe**, qu'il n'est pas possible d'obtenir avec les autres processus de fabrication (frappe à froid, frappe à chaud, forge), sans faire recours à la soudure de plusieurs pièces.



AVANTAGES TECHNIQUES ET ÉCONOMIQUES

1

Le premier avantage de la fusion à cire perdue est la **réalisation de géométries complexes à partir d'une moule**. Cela permet d'éliminer les modifications successives comme les soudures. **Le résultat de la surface est beaucoup plus homogène** par rapport à d'autres techniques de fabrication et la **rugosité est faible** (pas besoin de grenailage ou sablage). **Les angles et les bords sont plus précis, arrondis et homogènes** par rapport à d'autres techniques de fusion (moulage en coquille / sable). En phase de conception il est possible de créer des formes plus "modernes et complexes" et esthétiquement plus "séduisantes et fuselées" afin d'améliorer le **design du produit**.

2

Le deuxième avantage de la fusion à cire perdue est la possibilité de fabriquer des **pièces avec des tolérances minimales**. Il est donc possible d'**éliminer ou réduire les processus d'usinages avec une baisse des coûts de fabrication**.

3

Un autre avantage strictement économique est le **coût faible des moules**. Il est donc possible de **fabriquer des petites quantités** car l'amortissement des outillages est bas.

4

La gamme d'alliages utilisables est presque infini: acier S235, c45, acier inoxydables, etc...

CONTRÔLE DES PRODUITS

Le système de gestion de la qualité VIPA a été pensé pour répondre aux requêtes des clients et augmenter leur satisfaction à travers un méticuleux contrôle des produits au moyen d'un laboratoire ultramoderne avec 11 machines et un personnel qualifié.



APPLICATIONS



**INDUSTRIE
AUTOMOBILE**



**FABRICATION DE
POMPE, TURBINE,
VALVE**



**INDUSTRIE
MACHINE-OUTIL**



**MACHINE
AUTOMATIQUE
ET AUTOMATION**



**MACHINE ET
COMPOSANT POUR
L'AGRICULTURE**



**INDUSTRIE
ÉLECTROMÉCANIQUE**



**MACHINE
ALIMENTAIRE**



**COMPOSANT
AÉRONAUTIQUE**



**COMPOSANT
MÉCANIQUE
DE PRÉCISION**



**OUTILS ET
ÉQUIPEMENT
BIOMÉDICALE**



**INDUSTRIE
AÉROSPATIALE**

COMMENT FAIRE



DEMANDE DE LA PART DU CLIENT AVEC :

- **Plan technique** en format **2D** (pdf ou dwg) ou **3D** (STP, DXF, IGS, ETC ETC) avec le **type de matériel, traitements et finition superficielle**
- **Quantité**
- **Processus et coût de fabrication actuel.**

DÉLAI



DÉLAI MOYEN

- Fabrication **échantillonnage** : environ **60-120 jours** date de commande
- Délai suite confirmation d'échantillonnage: environ **120 jours.**

QUALITÉ



CONTRÔLE QUALITÉ CHEZ VIPA

- Bureau technique avec un **staff qualifié**
- Laboratoire équipé pour le **contrôle dimensionnel, dureté superficiel, composition chimique, revêtement superficiel.**



VIPA Fasteners France S.A.R.L.
2. rue Marius Berliet
69720 Saint Bonnet de Mure (Lyon) France
Tel. +33482910801 – Fax +33482910800
www.vipafasteners.com
info@fr.vipafasteners.com

