

NOS PRINCIPAUX ÉQUIPEMENTS



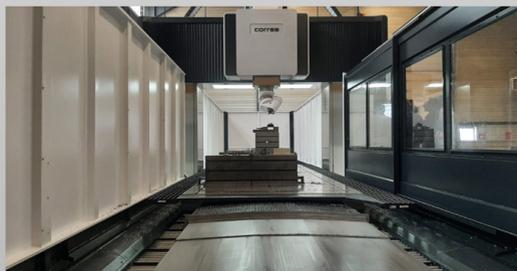
3 équipements pour le **débit**



1 équipement pour la **découpe**



13 équipements pour le **soudage**



5 équipements pour l'**usinage**



6 équipements pour le **traitement de surface**

NOTRE HISTOIRE

L'histoire démarre en 1959 sous le nom de THIBAUT, entreprise familiale créée pour la fabrication de machines pour le travail de la pierre.

En 1973, l'atelier de mécanique, qui fournit l'ensemble des pièces mécaniques nécessaires à la réalisation de ces machines, est doté de son propre site de fabrication (1100 m²), porté à 3100 m² en 1992 pour faire face à sa croissance.

En 2004, le site se modernise et change de dimensions, avec un nouvel agrandissement, une nouvelle organisation des flux mais surtout en se dotant d'une fraiseuse 5 axes de grande dimension.

2005 est l'année des premières réalisations pour des clients extérieurs au groupe, qui apprécient l'offre globale offerte par C.M.I., autonome des débits jusqu'à la peinture finale.

En 2009, devant le succès rencontré en sous-traitance, le site est filialisé, prend le nom de C.M.I. et se dote d'un ERP.

La certification ISO 9001 est obtenue en 2011.

2015 voit l'arrivée d'un laser, suivi en 2018 par des moyens de contrôle grandes dimensions (tracker laser et bras de mesure).

En 2021, une nouvelle grosse fraiseuse à colonne mobile, vient renforcer et compléter les capacités d'usinage.

En 2023, renouvellement de notre grosse fraiseuse portique.



C.M.I.
Rue Charles Tellier
14500 VIRE



Contact commercial : Sylvain Chicot
Mob. : 06 86 30 71 68
Mail : schicot@cmi-meca.fr
Standard : 02 31 66 68 19
www.cmi-meca.fr

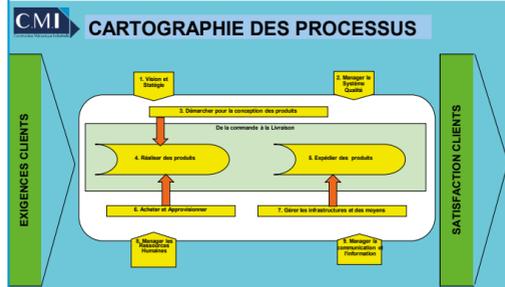


UNE SOLUTION IDÉALE ET COMPLÈTE POUR VOS PIÈCES DE MOYENNES OU GRANDES DIMENSIONS ...



NOTRE ENGAGEMENT QUALITÉ

Nous assurons la parfaite réalisation de vos commandes, en maîtrise complète de nos processus, issus de notre système Qualité basé sur la norme ISO 9001.



MÉTROLOGIE



INFORMATIQUE

ERP : Clipper
FAO : Missler Topsolid'cam

NOS MÉTIERS

OXYCOUPAGE-SCIAGE

ÉQUIPEMENTS



- 1 banc d'oxycoupage CN 4 oxyflammas (ép : 70)
- 1 tonneau d'ébavurage
- 1 scie CN 280 x 280

DÉCOUPE LASER



- 1 découpe laser 5 kW format 3 000 x 1 500

MÉCANO-SOUDURE



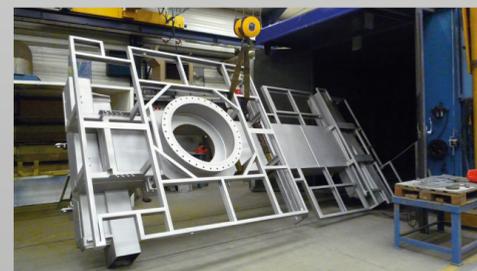
- 4 postes MIG fil fourré dont 3 avec potence ergonomique à grand rayon d'action (R = 4 500)
- 1 poste TIG
- 1 parc tôlerie (cisaille et plieuse de 3 000, poinçonneuse, encocheuse, scies, rouleuse...)
- 1 détensionneur par mode vibratoire
- 1 découpeur à plasma

USINAGE



- 1 fraiseuse portique CN 5 axes : courses 7000 x 3200 x 1500
- 1 fraiseuse à colonne mobile CN 5 axes : courses 8000 x 1300 x 2500
- 1 perceuse radiale sur glissières : course 6 500 - rayon 1 500
- 1 bras de taraudage
- 1 tour conventionnel Ø300 x 800

TRAITEMENT DE SURFACE



- 1 cabine de grenailage automatique à charge suspendue capacités : Ø 1 600 - hauteur 2 600 - poids : 1 T
- 1 cabine de grenailage jet libre 6 000 x 4 000
- 1 cabine de peinture 6 000 x 4 000
- 1 cabine peinture rideau
- 1 cabine de sablage à manches
- 1 appareil de décapage des soudures inox

NOUVELLE FRAISEUSE POUR L'USINAGE SUR 5 FACES SANS DÉMONTAGE



Nouvelle fraiseuse CN 5 axes à portique avec table mobile

Elle offre de grandes capacités de courses

- **7 mètres en longueur**
- **3 200 mm en largeur**
- **1 500 mm en hauteur**

Elle est équipée d'une **tête 2 axes** indexables par 0.02° permettant les usinages dans toutes vos configurations angulaires.

ET POUR LA COMPLÉMENTARITÉ ...



Fraiseuse 5 axes à colonne mobile et banc fixe.

Elle offre des grandes courses d'usinage avec

- **8 mètres en longueur**
- **1 300 mm en largeur**
- **et surtout 2 500 mm en hauteur**

permettant l'usinage de pièces à grand encombrement vertical!

Elle est de plus dotée d'un **plateau rotatif**, permettant l'usinage 5 axes de pièces complexes dans le m2 en section sur une hauteur de 2 500 mm.

Qui peut le plus peut le moins !

Vos pièces de moyennes dimensions ne sont pas en reste. Pour des coûts d'usinage encore plus compétitifs, nous travaillons aussi en pendulaire chaque fois que cela est possible. Ainsi la préparation de la pièce suivante s'effectue en grande partie en temps masqué pendant l'usinage d'une autre pièce.