

**INFORMATIONS GENERALES**

Gérant : Gilbert LERO  
Commercial : Gilbert LERO  
Technique : Gilbert LERO  
Production : ROULET  
Contrôle/Qualité : ALIBERT  
Effectif total : 11  
Effectif Contrôle Qualité : 1  
Création : 1993

**SECTEUR D'ACTIVITES**

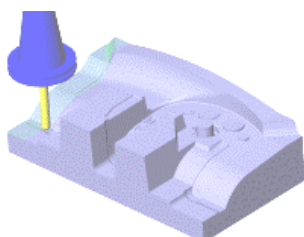
- Aéronautique
- Construction
- Electronique
- Environnement
- Médical
- Robotique
- Spatial / Armement
- Divers

**MOYENS DE CONTROLE**

- Salle de contrôle
- Colonne de mesure
- Outillages conventionnels
- Projecteur de profil

**EQUIPEMENTS INFORMATIQUES**

- CFAO : ESPRIT 3D
- GPAO: SOLUNE
- Lecture de fichiers : DXF,IGS,STEP,DWG,CATIA



**PRINCIPAUX EQUIPEMENTS**

Tournage CN :

- 1 tour fraiseur CN , broche de reprise et robot de chargement.
- 1 tour CN 2 axes Ernault HES 300
- 1 tour CN 2 axes Chevalier FCL340
- 1 tour CN 2 axes Hembrung Profurn
- 1 tour CN 2 axes Yang Eagle 12

Fraisage CN :

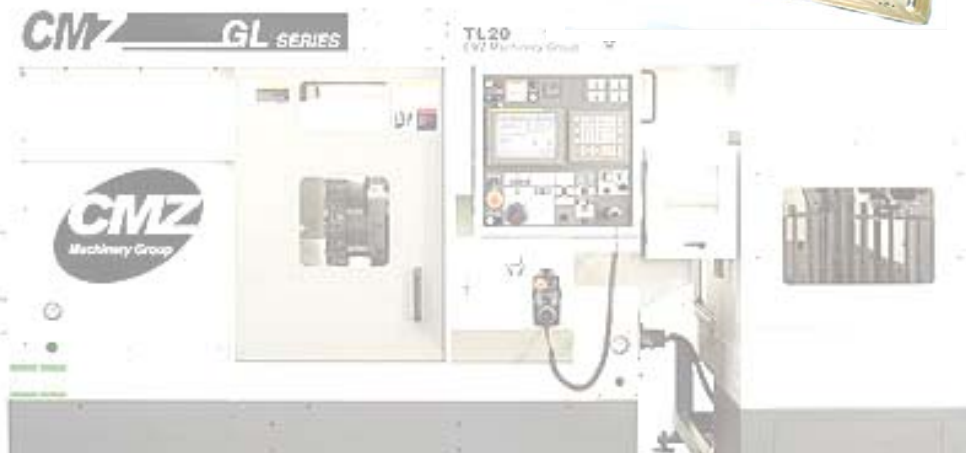
- 1 centre d'usinage 3 axes 1000 x 620 x 650 Matech MVC
- 1 centre d'usinage 3 axes 500 x 500 x 400 Victor VC-55
- 1 centre d'usinage 3 axes 750 X 600x 500 Cincinnati

Electro-érosion a fil :

- 1 électro érosion AGIE 4 AXES

Tribo-finition :

- 3 machines Rösler





## MOYENS DE PRODUCTION

### TOURNAGE CONVENTIONNEL :

- 1 tour parallèle Colchester 2000 (Ø passage au dessus banc 635mm, entre pointe 2000mm)
- 1 tour parallèle Cazeneuve 360 HBX (Ø passage au dessus banc 360mm, entre pointe 1000mm)
- 1 tour parallèle De Valiere H160 (Ø passage au dessus banc 160mm, entre pointe 800mm)

### TOURNAGE COMMANDE NUMÉRIQUE :

- 1 tour CN 2 axes Ernault HES 300 (Ø passage au dessus banc 345mm, entre pointe 600mm)
- 1 tour CN 2 axes Chevalier FCL340 (Ø passage au dessus banc 460mm, entre pointe 1000mm)
- 1 tour CN 2 axes Hambrung Proturm 400S (Ø passage au dessus banc 400mm, entre pointe 750mm)
- 1 tour CN 2 axes Yang Eagle 12 (Ø passage au dessus banc 330mm, entre pointe 520mm)
- 1 tour fraiseur, broche de reprise + robot de chargement automatique CMZ

### FRAISAGE CONVENTIONNEL :

- 1 fraiseuse 3 axes Huron NU5 1100 x 700 x 400 visualisation 3 axes

### FRAISAGE COMMANDE NUMÉRIQUE :

- 1 centre d'usinage 3 axes 1000 x 620 x 650 Matech MVC-1050
- 1 centre d'usinage 3 axes 500 x 500 x 400 Victor VC-55
- 1 centre d'usinage 3 axes Cincinnati

### ELECTRO EROSION A FIL :

- 1 AGIE 4 AXES

### DIVERS :

- Colonnes de perçage
- Taraudeuses
- Moyens de sciage
- Moyens de tribofinition

### OUTILS LOGICIEL :

F.A.O ESPRIT 3D (format compatible, IGS, DXF, DWG, ...)  
G.P.A.O SOLUNE



### CONTROLE :

- 1 local de contrôle
- 1 marbre & colonne de mesure ROCH (0 à 600mm)
- 1 microscope vision engineering
- 1 projecteur de profil
- Outillage de contrôle (micromètre intérieur, extérieur, jauges, cales, pieds à coulisse de 0 à 1000mm...)

### COORDONNEE :

MECANIQUE DE PRECISION  
SARL LERO GILBERT  
2 allée du Catchère  
ZAC du Perget  
31770 COLOMIERS  
Tel : 05-61-78-83-40 Fax : 05-61-78-51-29  
Mail : [ets.gilbert.lero@wanadoo.fr](mailto:ets.gilbert.lero@wanadoo.fr)  
N°TVA :FR 37 389 567 108

