

0. ANNEXE

0.1. MOYENS UTILISES POUR LA FABRICATION ET LE CONTROLE

0.1.1. MOYENS INDUSTRIELS

Les prestations de fabrication et de contrôle prévus pour la réalisation des quatre antennes paraboliques seront réalisées sur le site de fabrication de Tarbes avec les machines présentées ci-après :

- Activités d'usinage :
 - Atelier mécanique de 3000m² accueillant :
 - Un atelier mécanique doté d'un parc de machines de gamme de précisions intermédiaires dont notamment des tours Polymab CNC de précision 6 axes
 - Une zone d'intégration, de tests et de contrôles de recette usine



Atelier d'usinage climatisé : vue générale



Tour Polymab

Les tours SOMAB sont équipées de potence (CMU 125kg) et d'un pont roulant (CMU 10000kg)

○ Données techniques Tour Polymab

	COURSE TOUR			AXES SUPLEMENTAIRES			
NOM CENTRE	X	Y	Z	B	C	Ø max	précision
SOMAB POLYMAB (x2)	600		1600	360°	360°	500	0,01



Aléseuse FPT AREA T00

○ Données Aléseuse Area T

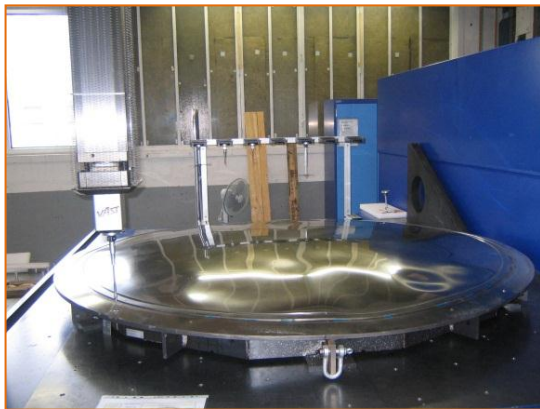
	COURSE FRAISEUSE			AXES SUPLEMENTAIRE					
NOM CENTRE	X	Y	Z broche	A	B	C	V	W	Précision
ALESEUSE FPT AREA T00	2200	2500	1500		360°		3000		0,02mm/m

- Activités de contrôle

- Moyen de contrôle 3D grande dimension L=2200 / l=3000 / H=1600
 - Précision 1 μ m/300mm en environnement climatisé



Moyen de mesure 3D (ZEISS)



Activités de chaudronnerie :

- Atelier de 2400m² avec potence de soudage (TIG ; TIG Plasma ; MIG)



Atelier de chaudronnerie : vue générale



Potence de Soudage et vireur



- Atelier soudage et chaudronnerie de 2400m²
 - Presse 150 tonnes
 - Potence double tête automatisée
 - MIG / MAG / Plasma / TIG
 - 3 axes : X : 8 000 - Y: 3 500 - Z : 3 000
 - Caméra de suivi de joint
 - Positionneur / retourneur
 - TIG orbital automatisé
 - Caisson climatique de détentionnement pour l'aluminium
 - Marbre de 8000x2000

- Pont roulant CMU 15000kg
- Epaisseur de soudage (suivant acier, inox ou alu) : 3 mm → 70 mm