

MOUTON RIVOM

*Expertise of Tungsten Carbide Tooling
since 1870, France*



OUTILLAGES

L'ART DE MAITRISER LES FORMES

MACHINES

RECTIFIEUSES D'INTERIEUR

TOURETS DE POLISSAGE

TETES DE RASAGE

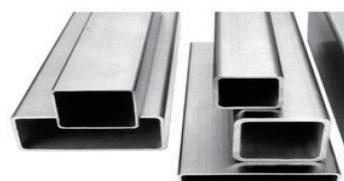
MOUTON RIVOM est un acteur majeur par l'étendue de sa gamme d'outillages de *formage des métaux en carbure de tungstène*, allant de la filière de tréfilage aux matrices et poinçons les plus complexes.

La force du groupe est sa capacité à répondre sur mesure à l'ensemble des besoins du secteur industriel.

Outillages en carbure de tungstène

- Outillages de frappe
- Outillages de découpe emboutissage
- Outillages de filage inverse
- Outillages spéciaux d'extrusion et filage parachèvement de tubes
- Outillages d'étirage
- Filières de forme
- Outillages de tréfilage
- Outillages d'extrusion

Domaines d'application



Machines

- Rectifieuses d'intérieur pour la réparation des filières de tréfilage en carbure
- Tourets de polissage
- Têtes de rasage du fil métallique



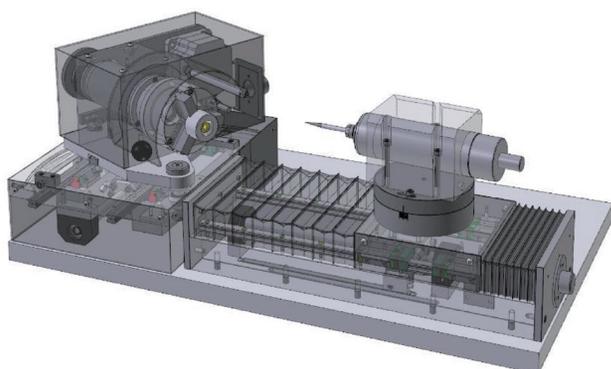
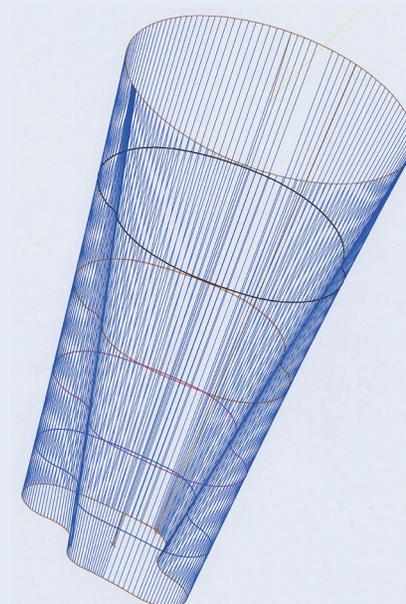
SAVOIR-FAIRE

- Rectification bakélite et polissage manuel
- 6 types de frettage pour rallonger considérablement la durée de vie de l'outillage
- Les choix des matériaux utilisés (aciers de frettage, carbures adaptés à l'utilisation finale et aciers spéciaux)



R&D

- Conception CAO-DAO des outillages à partir des informations clients (machine, matière, forme ébauche, profil final...)
- Proposition de solutions techniques
- Collaboration avec les fabricants de têtes d'extrusion



EVOLUTION DE CONCEPTION ET REALISATION :

Besoin pour utilisation interne →
 conception → réalisation → essai →
 amélioration → client externe → retour
 interne et externe → amélioration

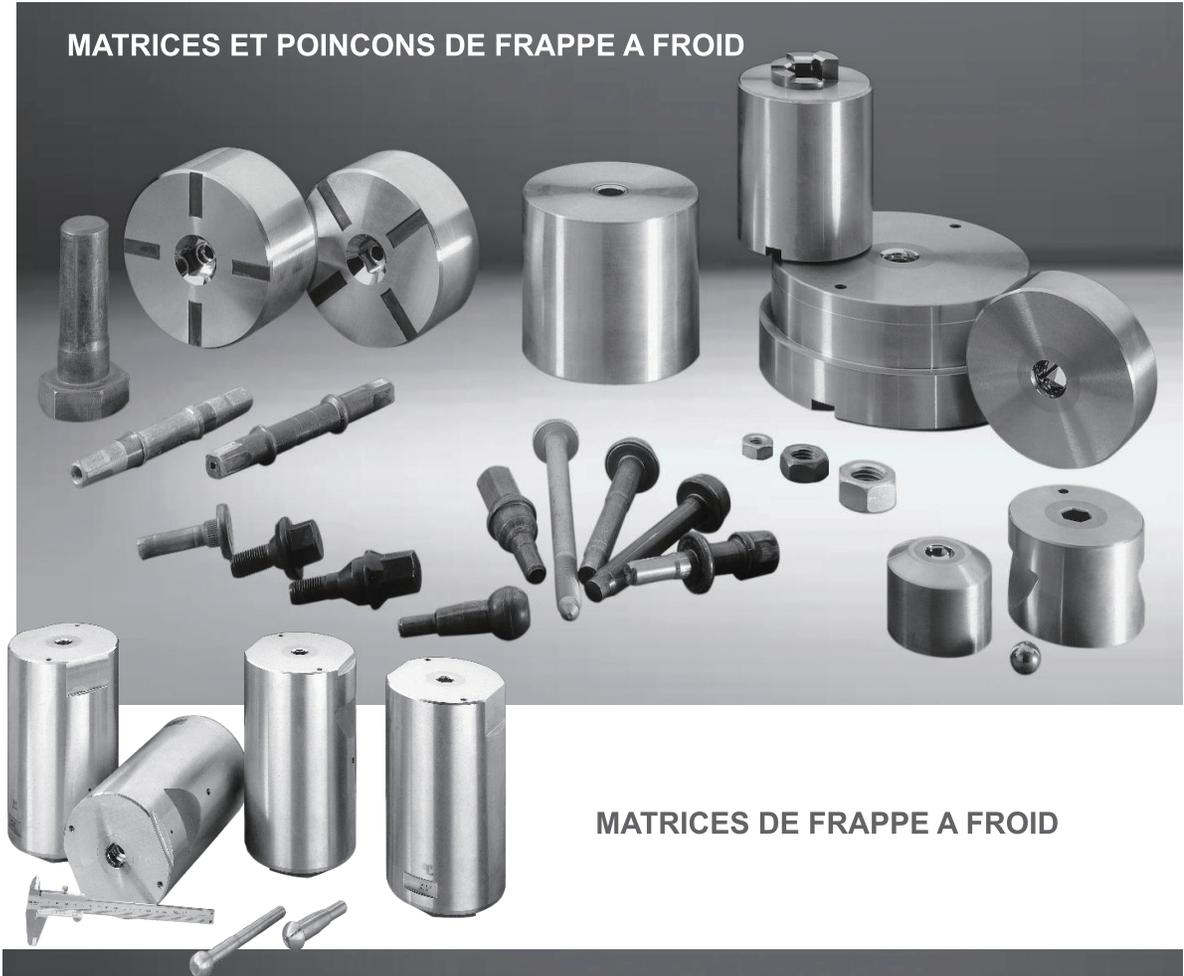
REALISATION SUR-MESURE

OUTILLAGES DE FRAPPE

Conception : « frettage spécial », inserts segmentés pour les outillages les plus sollicités :
frappe de matériaux difficiles, de formes complexes ou de taille importante.

Domaines concernés : automobile, aéronautique, bâtiment, cycles...

MATRICES ET POINCONS DE FRAPPE A FROID



MATRICES DE FRAPPE A FROID



OUTILLAGES DE FRAPPE A FROID ET A CHAUD

OUTILLAGES POUR EMBALLAGE ALIMENTAIRE



BAGUES D'EMBOUTISSAGE
(Diamètre intérieur 300mm)



MATRICES D'EMBOUTISSAGE
POUR LA COSMETIQUE



OUTILLAGES POUR FABRICATION DE MUNITIONS



MATRICES ET POINCONS
POUR AEROSOLS, CANNETTES ET TUBES SOUPLES



MATRICES, POINCONS ET OUTILLAGES DIVERS
POUR PILES



OUTILLAGES DE FORMAGE

PRODUITS SPECIAUX REALISES DANS
NOTRE GAMME DE FILAGE



MATRICES DE FILAGE

FILIERES ET MANDRINS DE PARACHEVEMENT DE TUBES



OUTILLAGES DE FORMAGE

FILIERES ET MANDRINS CYLINDRIQUES ET DE FORMES

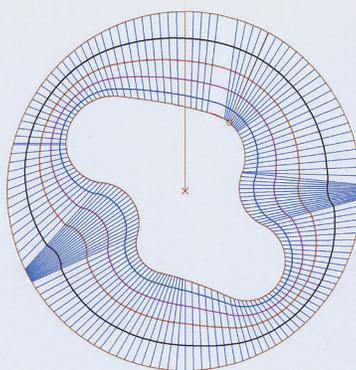
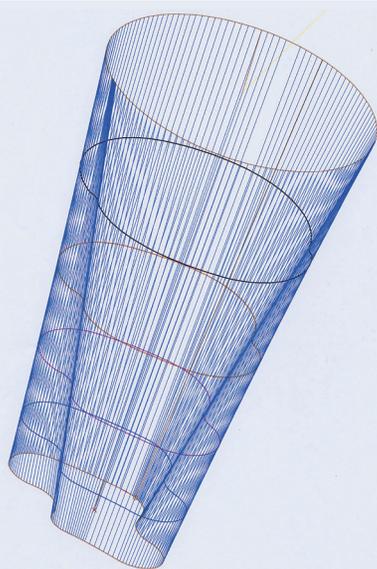


MANDRINS A NERVURES HELICOÏDALES



MANDRINS D'ETIRAGE DE MINI-TUBES





PROFIL: toute forme possible en trois dimensions (cône évolutif) :

- toute dimension possible : 0,5mm-160mm
- tolérance : +/-0,005mm
- contrôle dimensionnel assisté par ordinateur.

OUTILLAGES POUR FILS ET CABLES

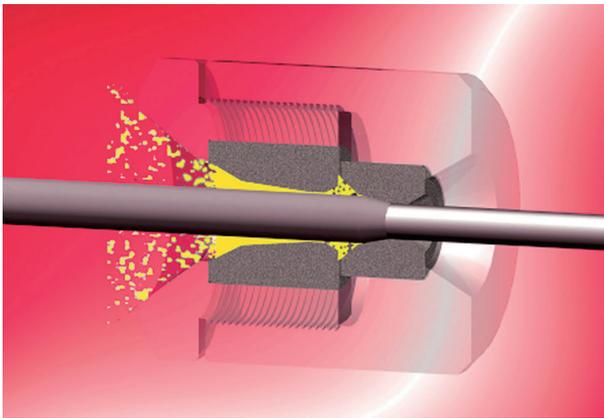
PRODUITS ETIRES DANS NOS FILIERES



FILIERES DE TREFILAGE



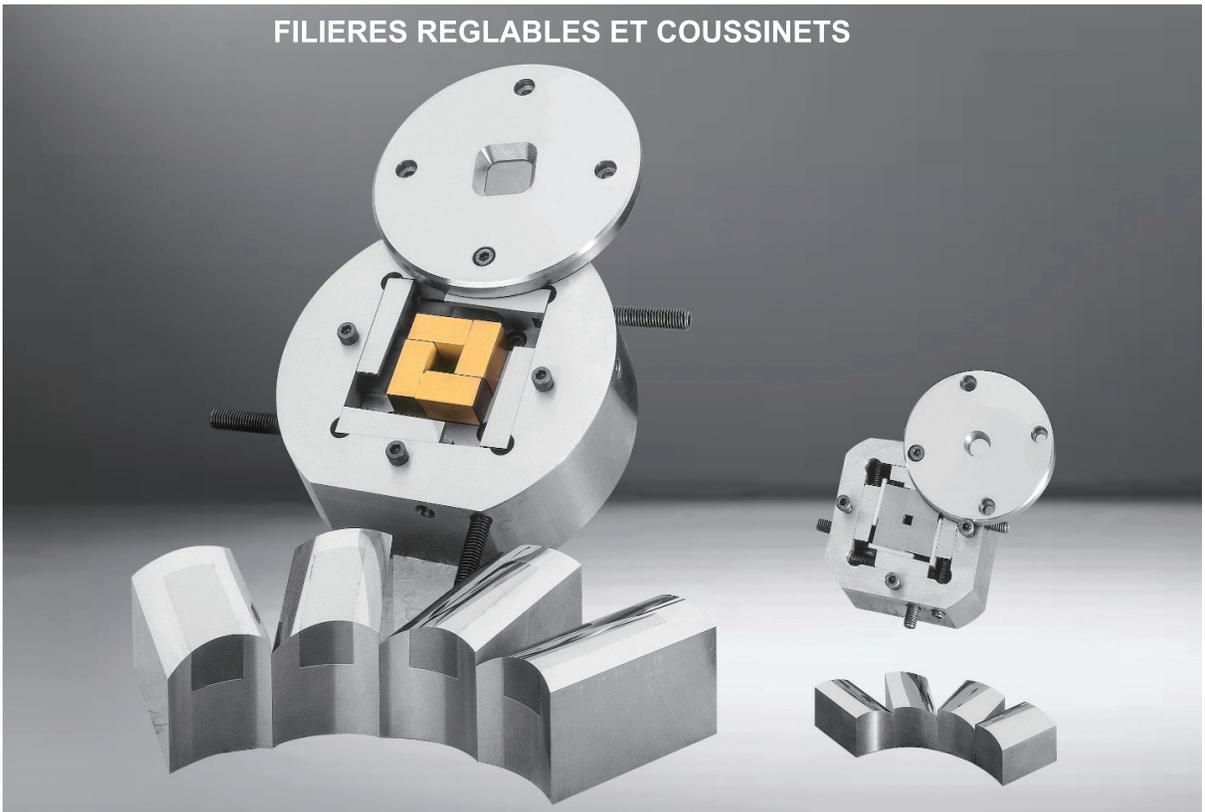
FILIERES DE PRESSION



GALETS D'AMENAGE, DE LAMINAGE ET DE GUIDAGE



FILIERES REGLABLES ET COUSSINETS



FILIERES D'EXTRUSION, POINCONS, GUIDE-FILS

POUR L'INDUSTRIE DU FIL ET DES CABLES ELECTRIQUES :

TOUTE LA GAMME D'OUTILLAGES D'EXTRUSION :

- Acier
- Carbure de tungstène
- Diamant
- Fil simple
- Câble bifilaire
- Câble multifilaire
- Câble méplat etc.



GUIDE-FILS, FILIERES D'ENROBAGE

POUR BAGUETTE DE SOUDURE





IG100 A

Rectifieuse horizontale automatique

- Mandrin $\varnothing 100\text{mm}$
- Gestion du programme par commande numérique
- Pour alésage $\varnothing 0.80$ à $\varnothing 30\text{mm}$
- Précision de la machine : $5\mu\text{m}$
- Précision angulaire à $\pm 30''$
- Nouveau système d'inclinaison angulaire motorisée (0 à 75°)
- Gestion des axes par moteur pas à pas permettant une avance au micron
- Mise en mémoire de cinq opérations par mode apprentissage sur la première pièce
- Répétition des opérations mémorisées pour reproduction du profil identique
- Différentes broches disponibles (choix en fonction de la matière et des diamètres à rectifier)
- Zone de travail cartésienne pour la sécurité de l'utilisateur



IG100 C

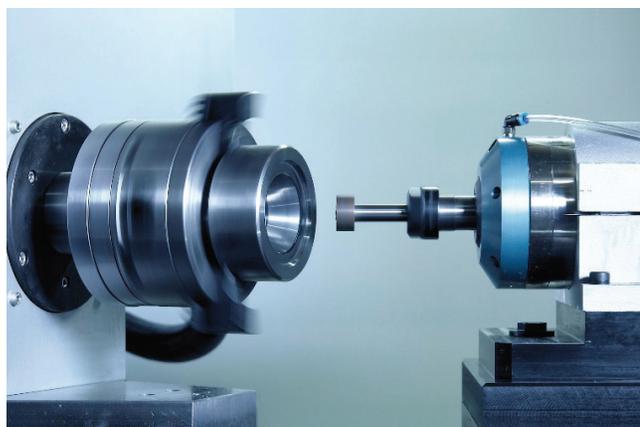
Rectifieuse horizontale automatique

- Version classique sans carter extérieur

IG125 A

Rectifieuse horizontale automatique sous arrosage

- Mandrin $\varnothing 125\text{mm}$
- Gestion du programme par commande numérique
- Pour alésage jusqu'à $\varnothing 70\text{mm}$
- Précision de la machine : $5\mu\text{m}$
- Simple d'utilisation
- Gestion des axes par moteur pas à pas permettant une avance au micron
- Mise en mémoire de cinq opérations par mode apprentissage sur la première pièce
- Nouveau système d'inclinaison angulaire motorisée (0 à 75°)
- Précision angulaire à $\pm 30''$
- Répétition des opérations mémorisées pour reproduction du profil identique
- Différentes broches disponibles (choix en fonction de la matière et des diamètres à rectifier)
- Zone de travail cartésienne pour la sécurité de l'utilisateur



- Graissage centralisé pour une maintenance simplifiée
- Système de lubrification pour une meilleure rectification d'ébauche, de semi-finition et de polissage

TOURETS DE POLISSAGE

Nos tourets manuels sont destinés au polissage de différents types de pièces et de matériaux. Ils sont équipés de sécurités, variateurs de vitesse et freins électroniques.

MP1

Touret de polissage

- Equipé d'un mandrin \varnothing 80 mm
- Cartérisation entière du mandrin pour assurer la sécurité de l'opérateur
- Moteur à vitesse variable 0-1500 ou 0-3000 tr/min
- Faible encombrement



MP2

Touret de polissage

- Equipé de différents systèmes de prise de pièces (mandrin \varnothing 100 ou 125 mm, pinces, plateau magnétique, avec guidage arrière...)
- Cartérisation entière du mandrin pour assurer la sécurité de l'opérateur avec clé de sécurité
- Commandes par pupitre fixe
- Moteur à vitesse variable 0-1500 tr/min
 - Utilisation simple
 - Option : Poste complet sur établi



MP3

Touret sur établi

- Touret de polissage équipé de différents systèmes de prise de pièces (mandrin \varnothing 160 – 200 ou 250 mm)
- Cartérisation entière du mandrin pour assurer la sécurité de l'opérateur avec clé de sécurité
- Orientation angulaire du touret pour un meilleur confort de travail
- Pupitre de commande simplifié et pédale de sécurité
- Moteur à vitesse variable 0-1500 tr/min
- Réglage possible du rapport couple / vitesse pour s'adapter à la pièce travaillée
- Différentes options possibles



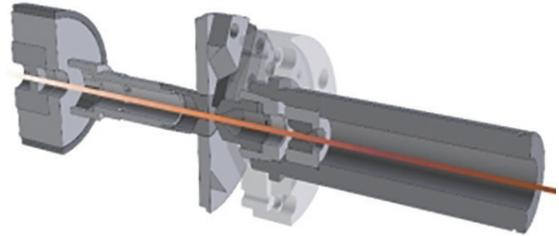
RASAGE DU FIL METALLIQUE

APPLICATION

- Fils non-ferreux : cuivre, laiton, aluminium, etc.
- Fils ferreux : acier haut carbone, bas carbone, inox, etc.
- Diamètre rasé en fonction des matériaux jusqu'à 18mm



PRINCIPE DU RASAGE



TR01

Tête de rasage

Pour les diamètres inférieurs à 5mm



MR

Machine équipée de la TR02

- Bâti rigide
- Armoire électrique
- Convoyeur de copeaux



TR02

Tête de rasage

La plus rigide destinée aux diamètres de fils jusqu'à 18mm selon la matière



POUR PLUS D'INFORMATIONS

contact@moutonrivom.com

+33 (0)3 80 51 81 31

www.moutonrivom.com



MOUTON RIVOM S.A.S.
Rue de la Justice,
21220 Gevrey-Chambertin, France



MOUTON RIVOM S.A.S.
3 Chemin de Thil,
01700 St.-Maurice-De-Beynost, France