



Vhm FONDERIE

LE GROUPE VHM



Savoir-faire français depuis 1923

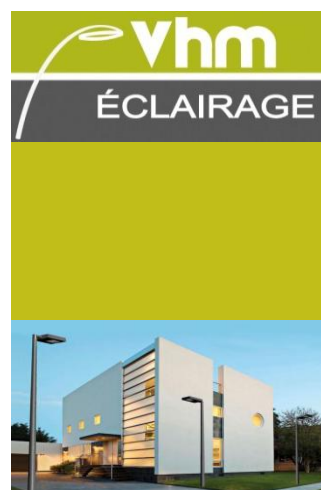
Fabricant français depuis près d'un siècle, le groupe VHM est présent simultanément dans 3 secteurs majeurs de l'aménagement urbain - Canalisation, Éclairage Public, Mobilier Urbain - tout en cultivant sa dimension industrielle avec Fonderie et Réalisations 3D.



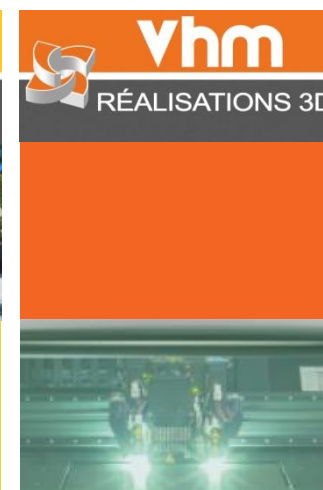
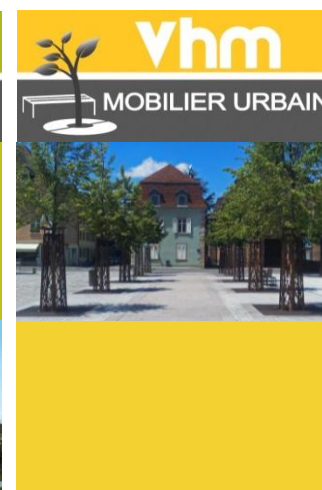
Un savoir-faire reconnu dans la fabrication de pièces coulées en fonte de l'unité jusqu'à la moyenne série



Distributeur de matériel pour l'adduction d'eau, l'assainissement et la voirie



Conception, fabrication et commercialisation de solutions pour l'éclairage public et le mobilier urbain



Réalisation rapide de prototypes, outillages de production, modèles et pièces en petite série par impression 3D

SECTEURS D'ACTIVITÉS



ADDUCTION D'EAU POTABLE



MOBILIER URBAIN



ASSAINISSEMENT ET VOIRIE



PIÈCES MÉCANIQUES D'ÉQUIPEMENT INDUSTRIELS



Moteur électrique



Agriculture



Agroalimentaire



Pompes

SAVOIR-FAIRE

Prototype, pièces coulées en fonte à l'unité ou en petite & moyenne série

Pièces de 1kg à 1 Tonne

Développement de **solution complète**, allant de la **pièce brute** en fonte jusqu'au **produit fini**, en intégrant les services associés d'**usinage**, **revêtement de surface**, **assemblage** et **logistique**.

Utilisation des nouvelles technologies : **impression 3D**, modernisation des outils de productions, **commandes numériques**, **objets connectés**



NOS ENGAGEMENTS



PERENITE DE L'ENTREPRISE

RÉDUCTION DES OPÉRATIONS A NON VALEURS AJOUTÉE
CONTRAINTES ENVIRONNEMENTALES

SATISFACTION CLIENT

QUALITÉ – DÉLAI

SATISFACTION DES COLLABORATEURS

SÉCURITÉ



lean
Manufacturing



ÉVOLUTION DE LA FONDERIE

2001 : Fusion électrique

2009 : Unité automatisée de stockage des mottes

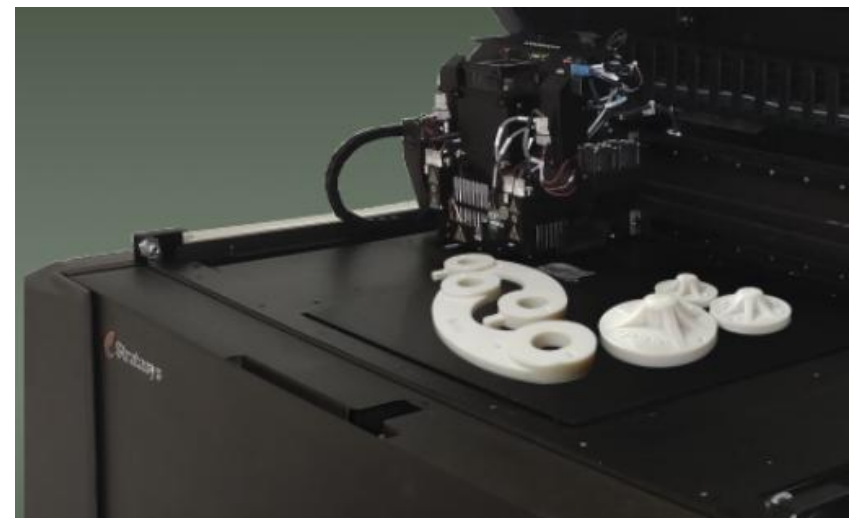
2010 : Cellule robotisée d'ébarbage

2013 : 3 machines à noyauter

2014 : Centre d'usinage 4 axes

2015 : Imprimante 3D – Machine de traction

2016 : Tour à commande numérique 4 axes



NOS PRESTATIONS



EXPERTISE

Co-développement
Prototypage rapide
Choix des nuances de fonte

FONDERIE

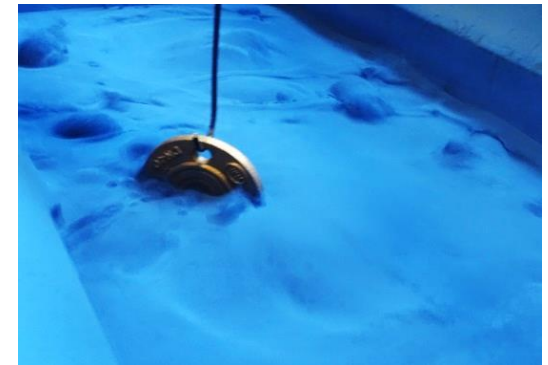
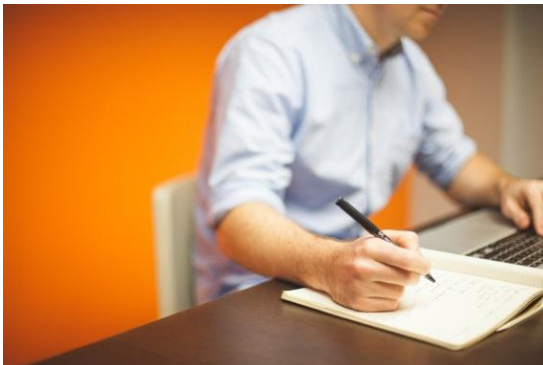
Ligne de moulage manuel et
semi-automatique

MÉCANIQUES

Usinage **CN** et traditionnel
Mécano-soudure

SERVICES ASSOCIÉS

Traitement thermique
Traitement de surface
Assemblage
Contrôles (étanchéité...)

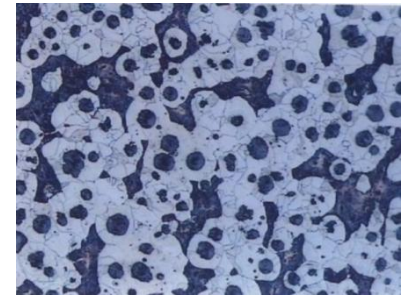


NUANCES DE FONTE

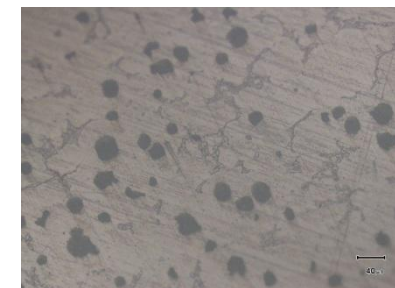
FONTE LAMELLAIRE (EN-GJL)



FONTE DUCTILE (EN-GJS)



FONTE ALLIÉE (Ni, Cr)



FONTE RÉSISTANTE À L'ABRASION (EN-GJN-HV)

FONTE RÉSISTANTE À LA COROSION (SiMo, Ni-Resist)

NOS MOYENS D'ÉTUDES

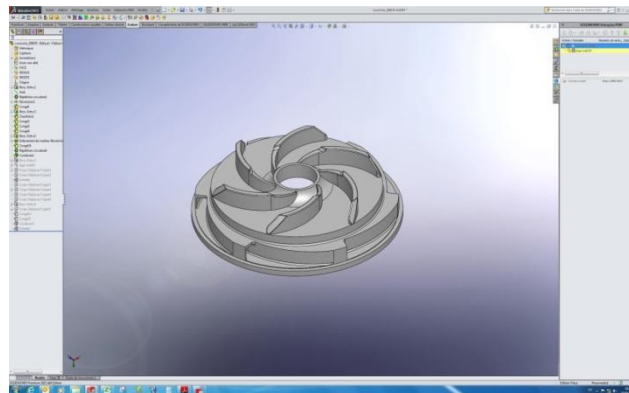


SERVICE DES MÉTHODES

Prise en charge du cahier des charges

Interface clients-modeleurs-production

CFAO avec le logiciel SOLIDCAM et SOLIDWORKS



NOS MOYENS D'ÉTUDES

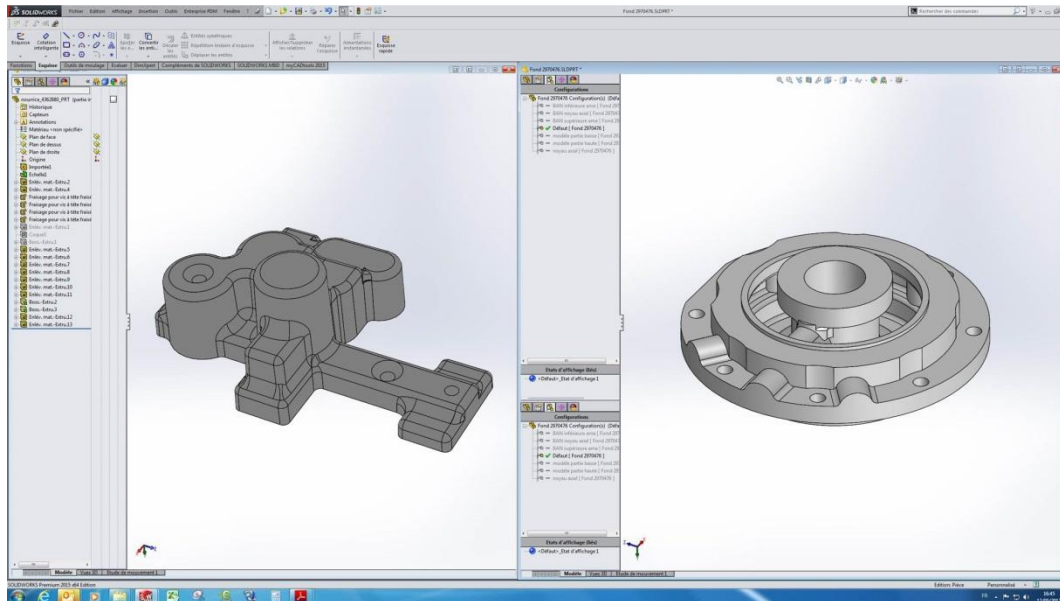
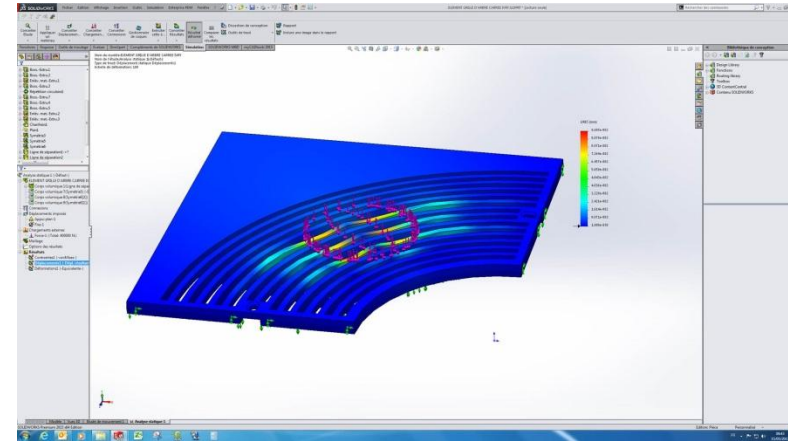


BUREAU D'ÉTUDES

Logiciel de calcul de résistance (SOLIDWORKS)

Imprimante 3D Stratasys Objet 500

Taille de plateau : 500 x 400 x 200mm



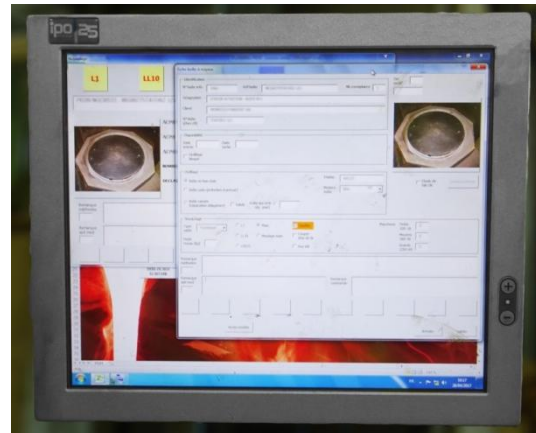
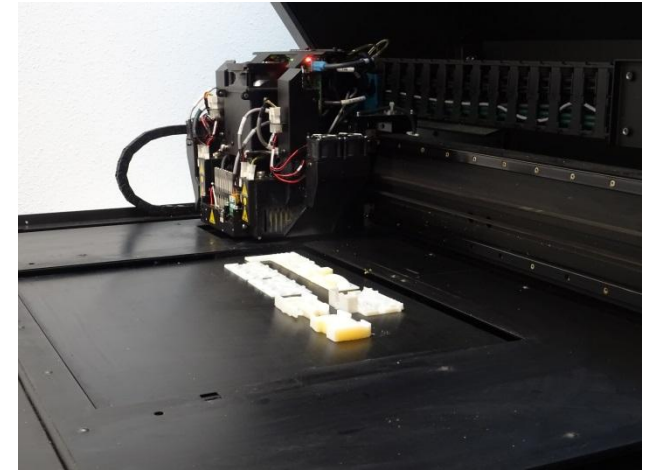
NOS MOYENS DE PRODUCTION



ATELIER DE MODELAGE INTÉGRÉ

Réalisation des outillage en impression 3D
ou Sous-traitance à des partenaires modeleurs
pour les outillages neufs

Gestion des outillages informatisée

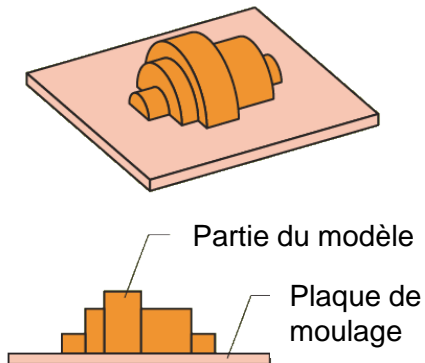


NOS MOYENS DE PRODUCTION

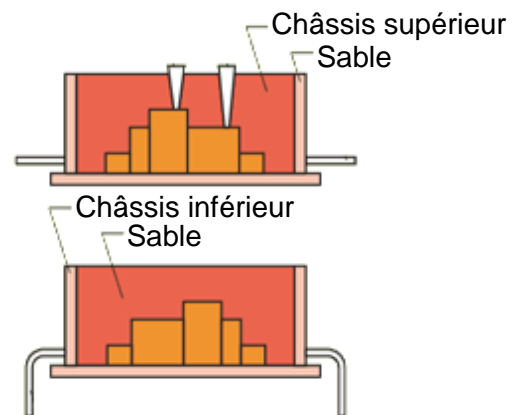
PRINCIPE DE FABRICATION D'UN MOULE SABLE



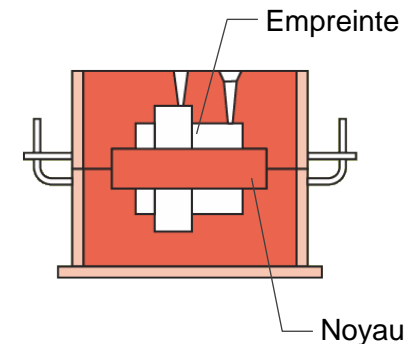
Modèle



Fabrication du moule



Moule prêt pour la coulée



NOS MOYENS DE PRODUCTION

NOYAUTAGE MACHINE

Sablerie automatique

3 machines automatiques

Capacité : 1,5 ; 10 et 36 litres

Procédé BETASET

NOYAUTAGE MANUEL

Procédé furannique

sable auto-durcissant

Procédé ALPHASET



NOS MOYENS DE PRODUCTION



CHANTIER AUTOMATISÉ DE MOULAGE MOTTES

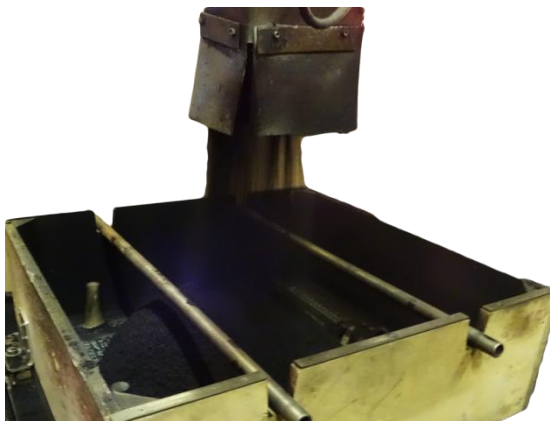
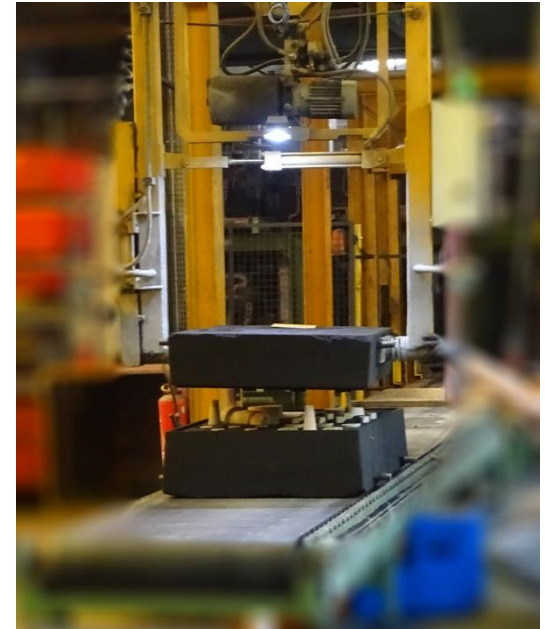
Dimensions : de 600x600 à 1130x980 2x300

Poids de pièce maximum : 200 kg

Petite et moyenne série

Procédé furanique sable auto-durcissant

Zone de stockage avant et après coulée automatisée



NOS MOYENS DE PRODUCTION



CHANTIER DE MOULAGE MAIN

Dimension maximum : 3800 x 1000 mm

Poids de pièce maximum : 1 T

Prototype, pièce unitaire et petite série

Procédé furanique sable auto-durcissant



NOS MOYENS DE PRODUCTION



FUSION ÉLECTRIQUE

2 fours à moyenne fréquence

Capacité d'1 tonne chacun



NOS MOYENS DE PRODUCTION



FINITION

DÉCOCHAGE

GRENAILLAGE

- 1 Grenailleuse à tunnel 1000x600 mm
- 2 Grenailleuses à charges suspendues 1200x1200x1600 mm

ÉBARBAGE ROBOTISÉ

ÉBARBAGE MANUEL

Meuleuses haute fréquence et pneumatique

SABLAGE

TRAITEMENT THERMIQUE

- Stabilisation (S/T)
- Ferritisation (S/T)
- Recuit (S/T)



NOS MOYENS DE PRODUCTION



USINAGE

PARC DE MACHINES D'USINAGE À COMMANDE NUMERIQUE

Tournage CN 4 axes (Encombrement maxi : Ø : 550 L : 500)

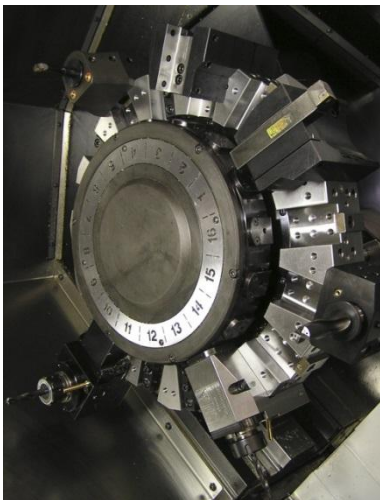
Centre d'usinage 4 axes (Encombrement maxi : Ø : 800 L : 500)

MACHINES CONVENTIONNELLES

Fraisage

Perçage

Tournage



NOS MOYENS DE PRODUCTION



AUTRES PRESTATIONS

TRAITEMENT DE SURFACE

Peinture liquide et poudre
Rilsan, Epoxy
Cataphorèse

MONTAGE

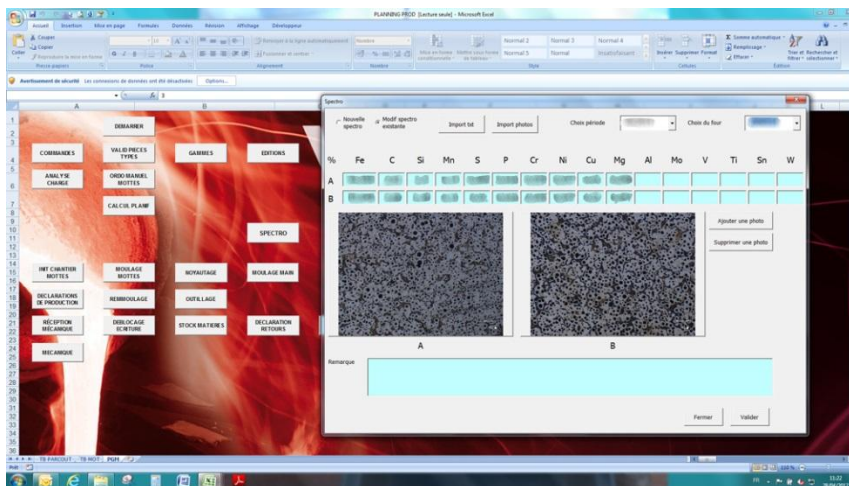
Montage d'ensemble complet
Contrôle d'étanchéité sur demande



MOYENS DE CONTRÔLE

Analyses et caractéristiques des sables
Grenaille
Caractéristiques mécaniques
Dureté
Analyse spectrométrique
Analyse micrographique

Ultrasons (S/T)
Radioscopie (S/T)
Contrôle dimensionnel
Ressuage (S/T)
Tenue de revêtement



REDUCTION DE L'IMPACT ENVIRONNEMENTAL

VALORISATION DES SABLES DE FONDERIE

CAPTATION DES POUSSIÈRES

REVALORISATION DE REBUTS (Acier ou Fontes d'autres industries)

REDUCTION DU BRUIT (Voisinage)



QUELQUES RÉFÉRENCES



GE
Energy



VOS INTERLOCUTEURS



Direction Commerciale
Denis FISCHER

Directeur Industriel
Laurent Poux

Service commercial
Valérie REYSZ
Sébastien BARDIN

Qualité
Jean Philippe BEUTEL

Service méthodes
Stéphane CHAPEY

A photograph of two industrial workers in a dark environment. They are wearing heavy protective suits and helmets. A bright stream of molten metal is being poured from a large container into a mold. The scene is dimly lit, with the primary light source being the glowing metal. The word 'MERCI' is overlaid in white text in the center of the image.

MERCI