



Roland Bailly SA

Effectif : 41 salariés

Chiffre d'affaires : 5 millions d'Euros

Activité : micromécanique de haute précision

Entreprise familiale, Roland Bailly SA réalise plus de la moitié de son chiffre d'affaires dans des activités de sous-traitance pour des domaines comme l'horlogerie, la défense, le médical, le spatial, la connectique... Tous les projets (micro-injection, moules d'injection, usinage des composants, outillages) sont traités de A à Z dans son usine de Besançon où l'entreprise possède toutes les ressources indispensables à ces réalisations de haute précision. "Nous assurons aussi bien les études, grâce au savoir-faire du bureau d'études, que la fabrication et la mise au point des pièces. Comme par exemple, les moules de haute précision pour l'injection des pièces céramiques et polymères", précise Thierry Bailly, président du directoire de la société. Spécialisée dans la fabrication des pièces à parois fines, la PME bisontine assure la micro-injection des disques de quantième, des cercles, des joints, des roues, des pignons, des cadrans, etc. L'usinage des composants est assuré par des équipements de tournage, fraisage à grande vitesse, recti-



Tous les projets sont traités de A à Z dans l'usine de Besançon où l'entreprise possède toutes les ressources indispensables à ses réalisations de haute précision. Exemple : ce moule d'injection de roues thermoplastiques.

Source : Roland Bailly SA

fication, électroérosion... et de contrôle 3D. Plusieurs presses Arburg de 25 à 80 T effectuent la production en petite ou grande série des pièces injectées.
www.roland-bailly.fr

Hardex

Effectif : 40 salariés

Chiffre d'affaires : 4 millions d'Euros

Activité : pièces en céramique et matériaux durs

De la poudre au produit fini... La société Hardex est capable d'assurer de A à Z la réa-

lisation de pièces en céramique et matériaux durs grâce à des moyens techniques évolués, tant au bureau d'études où les projets sont mis en œuvre par les six spécialistes, qu'à l'atelier. Ce dernier compte des équipements d'usinage cylindrique, plan et CNC qui produisent en petite et moyenne série. Il assure aussi des opérations de micro-assemblage (collage, mécanique, frettage, brasage) et de traitement de surfaces (polissage, identification laser, métallisation, ablation laser). La mise en forme de poudres est assurée par pressage uniaxial ou injection CIM (ceramic injection molding). Zircon, alumine, macor, verre, nitrure de silicium, ferrite, rubis, saphir... tous les matériaux peuvent être travaillés. Filiale du groupe IMI, Hardex fait bénéficier ses clients des complémentarités des autres membres comme Cheval Frères, IMI SWISS ou Laser Cheval. Une équipe R & D travaille en amont pour trouver des solutions adaptées aux desideratas de clients. "Qualité de la poudre, validation de la densité, contrôle de la dureté, résistance à la flexion, qualité de la surface polie, micro-usinage... nos clients (horlogers, joaillers, industriels, etc.) trouvent une solution adaptée à leur projet", conclut Christophe Morlot, responsable Marketing et Développement du groupe IMI.
www.hardex.fr



Le savoir-faire du bureau d'études et les équipements avancés permettent d'aborder les fabrications les plus exigeantes. Ici une pièce en céramique. Source : Hardex

