

# Une nouvelle société spécialisée dans le clinchage : CERMAT INGENIERIE

Fort d'une grande expérience dans les process industriels de transformation et assemblage des tôles, Jean Noël BABU a créé la société CERMAT Ingénierie, spécialisée dans la conception et la réalisation de machines spéciales, d'unités portatives ou robotisées et d'outillages de presses pour l'assemblage des tôles par clinchage. L'objectif de la société est de proposer une maîtrise globale des projets clients à partir de l'industrialisation du produit, en passant par la phase validation de l'assemblage en laboratoire, jusqu'à la fabrication des moyens de production les mieux adaptés au niveau qualité et coût d'investissement.

**P**our cela, la société CERMAT Ingénierie collabore avec des partenaires qui sont, chacun dans leur domaine, des fournisseurs de solutions industrielles en étude, automatisme, mécanique, outillage de presse, et la juxtaposition du savoir-faire de ces sociétés spécialisées est un atout supplémentaire qui conforte les critères de service, fiabilité et sécurité demandés par les clients.

Afin de rationaliser le process complet de fabrication d'un nouveau produit, la société CERMAT Ingénierie propose également dans sa gamme de

production des moyens de transformation des tôles qui sont en général intégrés en amont des opérations de clinchage :

- lignes flexibles et machines spéciales de tôlerie,
- presses pneumo-hydrauliques de sertissage de vis, écrous, ...
- outillages de presse et bancs de poinçonnage.

### *Le clinchage séduit*

L'intérêt grandissant des industriels du secteur de l'électroménager, de l'automobile, du mobilier métallique et du bâtiment pour le clinchage, est

dû à un certain nombre d'avantages par rapport aux procédés classiques tels que le vissage, le rivetage ou la soudure, car le clinchage permet d'assembler :

- des tôles d'épaisseurs et de natures différentes jusqu'à des épaisseurs cumulées de 10 mm avec un rapport de 4 à 5 entre la plus fine et la plus épaisse ;
- des tôles pré-peintes ou revêtues, avec plusieurs points en simultané sans déformation

thermique des zones assemblées, sans dégagements toxiques et relativement sans bruit, tout en préservant en général la protection anti-corrosion des matériaux ;

- des pièces à cadence élevée avec une très bonne répétabilité et un contrôle qualité de l'assemblage ne nécessitant pas de procédés destructifs.

Le clinchage est également un procédé particulièrement économique par sa mise en œuvre et son exploitation :

- suppression des composants de liaison, des systèmes d'alimentation automatique et des préparations d'assemblage ;
- investissements, coûts d'énergie et coûts de maintenance réduits par des moyens de production en général pneumatiques et simples ;
- arrêts machines moins fréquents par une durée de vie des outils comprise entre 150 000 et 900 000 points, suivant les matériaux assemblés.

**Service Lecteur 2001 19 400**



*Exemples de pièces clinchées.  
Exemple de machine.  
(Photos CERMAT INGENIERIE)*