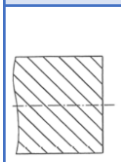
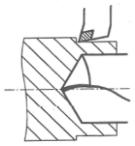
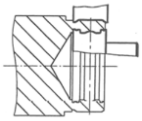
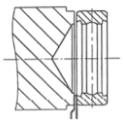
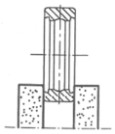
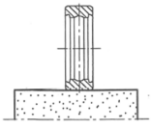
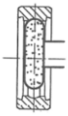
Etapes de fabrication

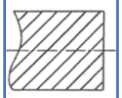
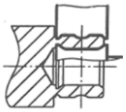
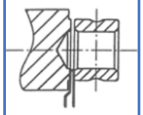
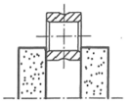
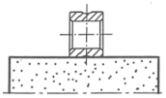
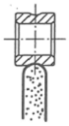
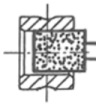
JESA. bearing solutions

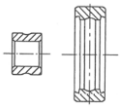
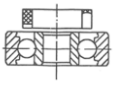
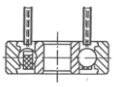
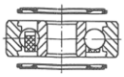
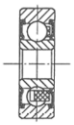
La fabrication d'un roulement à billes est bien plus complexe que ce que nous pouvons imaginer. En effet, plus de 25 opérations sont nécessaires à leur fabrication. JESA s'efforce à réduire ce nombre d'opérations en en effectuant plusieurs sur les mêmes machines afin d'augmenter la flexibilité et de réduire les temps de production. Voici donc les opérations que nous réalisons lors de la production d'un roulement à billes à gorge profonde.

L'anneau extérieur

DÉCOLLETAGE					RECTIFIAGE		
1 Avance matière	2 usinage Ø exterieur et interieur	3 usinage forme exterieur et interieur	4 Tronçonnage matière	5 Trempe / traitement thermique	6 Planage des faces	7 Rectifiage centerless du Ø extérieur	8 Rectifiage du chemin de bille
							

L'anneau interieur

DÉCOLLETAGE					RECTIFIAGE			
1 Avance matière	2 usinage Ø exterieur et interieur	3 usinage forme exterieur et interieur	4 Tronçonnage matière	5 Trempe / traitement thermique	6 Planage des faces	7 Rectifiage centerless du Ø extérieur	8 Rectifiage du chemin de bille	9 Rectifiage de l'alésage
								

L'assemblage

1 Rassembler les bagues	2 Joindre les bagues et insérer les billes	3 Recentrer la bague intérieure	4 Répartir les billes sur 360°	5 Monter la cage	6 Graisser	7 Monter les joints	8 Contrôle final