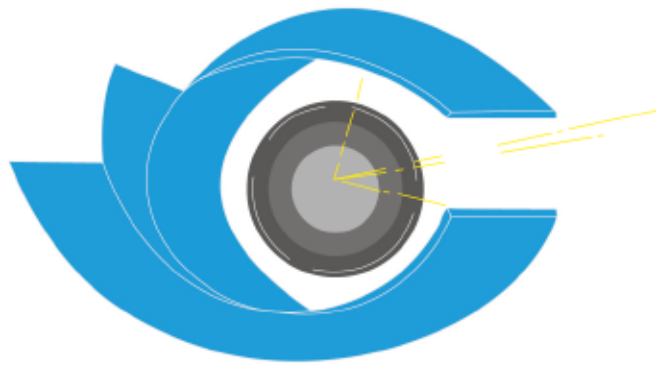




CRESENT

CHAUDRONNERIE

Formage de fonds bombés - Roulage
Découpe laser - Soudure robotisée

CRESENT DEPUIS 1979

Cette société familiale de 35 personnes, a acquis une solide réputation dans le milieu de la chaudronnerie industrielle, l'emboutissage, la mécano-soudure et la découpe laser.

Principalement spécialisée dans la fabrication de réservoirs, citernes et fonds bombés de toutes dimensions ainsi que de leurs accessoires, la société CRESENT s'est dotée d'un matériel à la pointe de la technologie, lui permettant d'être totalement opérationnelle dans de nombreux autres travaux de petite et grosse chaudronnerie, à l'unité ou en série : pliage, soudure, roulage, usinage, découpe.

C'est ainsi que l'acquisition d'une rouleuse hydraulique 4 rouleaux à commande numérique lui permet d'effectuer le roulage et le croquage de tôles de 4 000 mm de largeur jusqu'à 20 mm, afin de pouvoir réaliser notamment des cônes ou tubes de gros diamètres.

Grâce à sa politique d'investissement, CRESENT possède deux robots de soudage à 6 axes avec lecteur de suivi de joint.

Le principal objectif visé par ce parc machines reste la qualité des soudures réalisées, éliminant ainsi les retouches et rebus.

La grande souplesse d'utilisation de ces matériels de haute technologie permet à CRESENT de s'adapter de façon constante aux besoins du marché.



Cuve Aluminium



Pièce inox décapée passivée



Roulage cône

NOTRE PARC MACHINES

12 ponts de manutention jusqu'à 12 Tonnes

2 chariots élévateur 4.5 T et 12 T

Tour à commande numérique 3 axes YCM modèle GT 300 MA
équipé du contrôle FANUC TXP 200i.

Rouleuses hydrauliques

Robots de soudage

Potences de soudure

Banc d'oxycoupage

Découpe Laser

Presse hydraulique 200 T

Machine à former les fonds bombés

Presse hydraulique 500 T

Scie à ruban numérique

Plieuse 150 T jusqu'à 4m



Roulage jusqu'à 4m de largeur



Cuve ADR, 2 fonds soudés



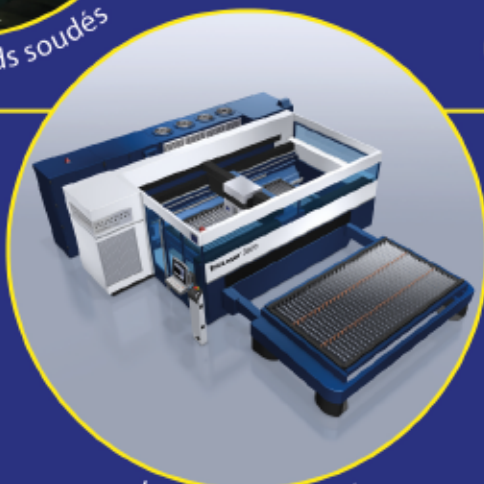
Industrie sucrière



Tôle perforée



Brûleur P265 GH



Laser Trumpf 5kw



Découpe laser



Cône bordé

APPLICATIONS

Grosse chaudronnerie

Citernes acier, inox, aluminium avec fond ouvrant ou soudé de 200 à 3 200 mm
Citernes pour transport de matières dangereuses (ADR)
Bennes
Containers
Échangeurs thermiques
Éléments de wagons ferroviaires
Réservoirs de stockage...
Silo

Chaudronnerie moyenne

Accessoires d'équipements pour camions et semi-remorques
Réservoirs de sécurité
Trous d'hommes
Silencieux pour l'industrie
Bras de levage pour bennes
Filtres à poussière
Moule à béton
Coffres
Pièces d'art contemporain



Roulage cône jusqu'à 3m



De la fabrication à l'expédition

CRESENT C'EST AUSSI

Une vocation de sous-traitance

Le large éventail des moyens de production en matière de découpe, de roulage et de soudage, complété par un contrôle minutieux et permanent des pièces à réaliser, conduit la société CRESENT à développer une vocation de sous-traitance. Qu'il s'agisse de délestages momentanés ou de fabrication régulière, la société CRESENT est au service de ses clients.

Une conformité à toute épreuve

La conformité de chaque pièce aux plans et tolérances est assurée par un suivi rigoureux de fabrication.

Un contrôle-qualité

- Soudeurs et opérateurs qualifiés suivant la NF EN ISO 14732 et ISO 9606-1
- Procédures de soudage homologuées ADR et CODAP
- Contrôle des appareils par des organismes extérieurs : APAVE, BUREAU VERITAS,...
- Contrôle radiographique des soudures, ressuage, ultrasons sur demande
- Réception des appareils sous pression par les organismes certifiés.

Des relations entretenues

Les relations privilégiées entretenues entre la société CRESENT et ses donneurs d'ordres lui permettent de rayonner sur tout le territoire national, mais aussi dans de nombreux pays étrangers.



Capacité de manutention maximum de 12T

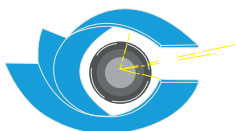


Roulage sur 4m de largeur



www.cressant.com

S.A.S CRESSANT
Avenue de la fosse 13
62114 SAINS-EN-GOHELLE
Tél.: 03 21 29 18 58
Fax: 03 21 29 80 82
contact@cressant.com



CRESENT
CHAUDRONNERIE

FORMAGE



UN MATÉRIEL ADAPTÉ

PRESSES HYDRAULIQUES POUR FORMER LES CALOTTES

MACHINE À FORMER LES BORDS



Nos opérateurs : un savoir faire unique
Ils ont accumulé l'expérience et la compétence technique pour façonner à la demande chaque fond.
Nous pouvons vous fournir des attestations :
- d'emboutissage
- de relevé dimensionnel
- de mesures d'épaisseurs

FORMAGE



FONDS PLATS



CALOTTES SPHÉRIQUES



FONDS BOMBÉS
À PETIT RAYON DE CARRÉ
SELON NFE 81 101



FOND INVERSÉ



FONDS BOMBÉS
À MOYEN RAYON DE CARRÉ
SELON NFE 81 104



FONDS BOMBÉS
À GRAND RAYON DE CARRÉ
SELON NFE 81 102



FONDS BOMBÉS
ÉLLIPTIQUES
SELON NFE 81 103
RAPPORT D'AXES 1,9/1



FOND CONIQUE

DE LA PETITE À LA GRANDE SÉRIE...

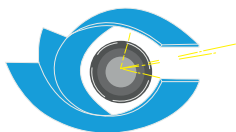
Caractéristiques presses à former les calottes :

- Presse hydraulique à arcade Boldrini PAO 200 pour emboutissage avec manipulateur automatique MA70, capacité 200 tonnes, $\varnothing$ maxi 3 600 mm
- Presse hydraulique à arcade Faccin PPM 500 / 5 pour emboutissage avec manipulateur automatique MA70, capacité 500 tonnes, $\varnothing$ maxi 5 500 mm

Machine à former les bords :

- Machine à former à froid les bords de fonds bombés, fonds plats ou de cônes : Boldrini Ribo 13 HYSF x 4 000 mm, cap. $\varnothing$ 4 000 mm en ép. 12 mm
- Formage des fonds bombés sans trou de centre,
 - épaisseur maxi acier au carbone : 12 mm
 - épaisseur maxi acier inoxydable : 10 mm
 - fonds à grand rayon de carré : $\varnothing$ maxi 3 000 mm
 - fonds à petit rayon de carré : $\varnothing$ maxi 3 500 mm
 - fonds elliptiques : $\varnothing$ maxi 2 100 mm
 - fonds plats : $\varnothing$ maxi 4 000 mm
- Usinage des bords, chanfrein intérieur, extérieur, double chanfrein, avec ou sans délardage.

Bord dressé	Chanfrein extérieur	Chanfrein intérieur	Double chanfrein en v
Sans délardage			
D 1	CE 1	CI 1	DV 1
Avec délardage conique intérieur			
D 2	CE 2	CI 2	DV 2



CRESENT
CHAUDRONNERIE

ROULAGE



ROULAGE DE TÔLES EN VIROLES

ROULAGE EN TRONCS DE CÔNES

ROULAGE EN SECTEURS

TÔLES ACIER, INOX, ALUMINIUM

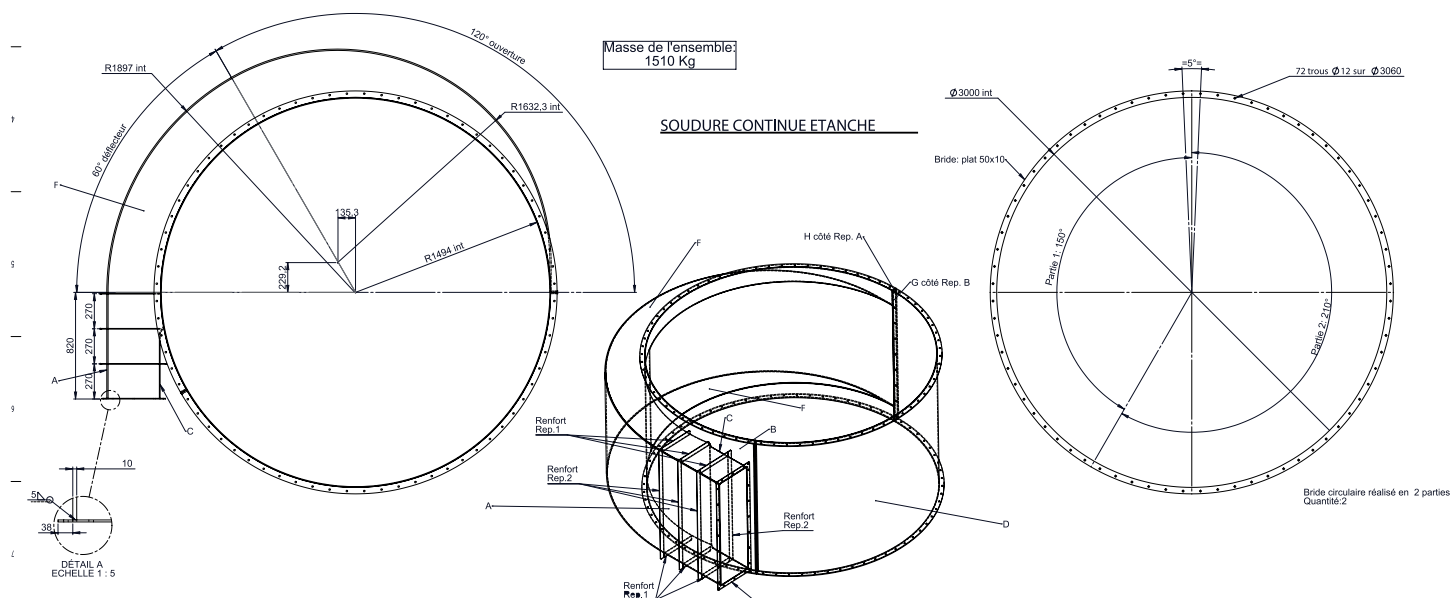
TÔLES PERFORÉES

Roulage
jusqu'à
4m
de
largeur



Nos opérateurs :
Préparent les chanfreins
avant roulage.
Calibrent les viroles.
Contrôlent la cylindricité
par gabarit.

ROULAGE



4 ROULEUSES

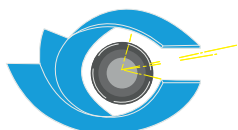
Capacités de nos machines à rouler les tôles :

- 4 050 x 20 mm, $\varnothing$ mini = 720 mm, $\varnothing$ maxi = 3 200 mm
- 2 010 x 15 mm, $\varnothing$ mini = 260 mm, $\varnothing$ maxi = 2 050 mm
- 2 010 x 10 mm, $\varnothing$ mini = 230 mm, $\varnothing$ maxi = 2 050 mm
- 1 050 x 5 mm, $\varnothing$ mini = 210 mm, $\varnothing$ maxi = 100 mm

DIVERSES PRÉPARATIONS POSSIBLES AVANT ROULAGE :
CHANFREINEUSE AUTOMATIQUE PERMETTANT
DE PRÉPARER LES CORDONS DE SOUDURE DE
GRANDE QUALITÉ EN UNE SEULE OPÉRATION
AVANT ROULAGE

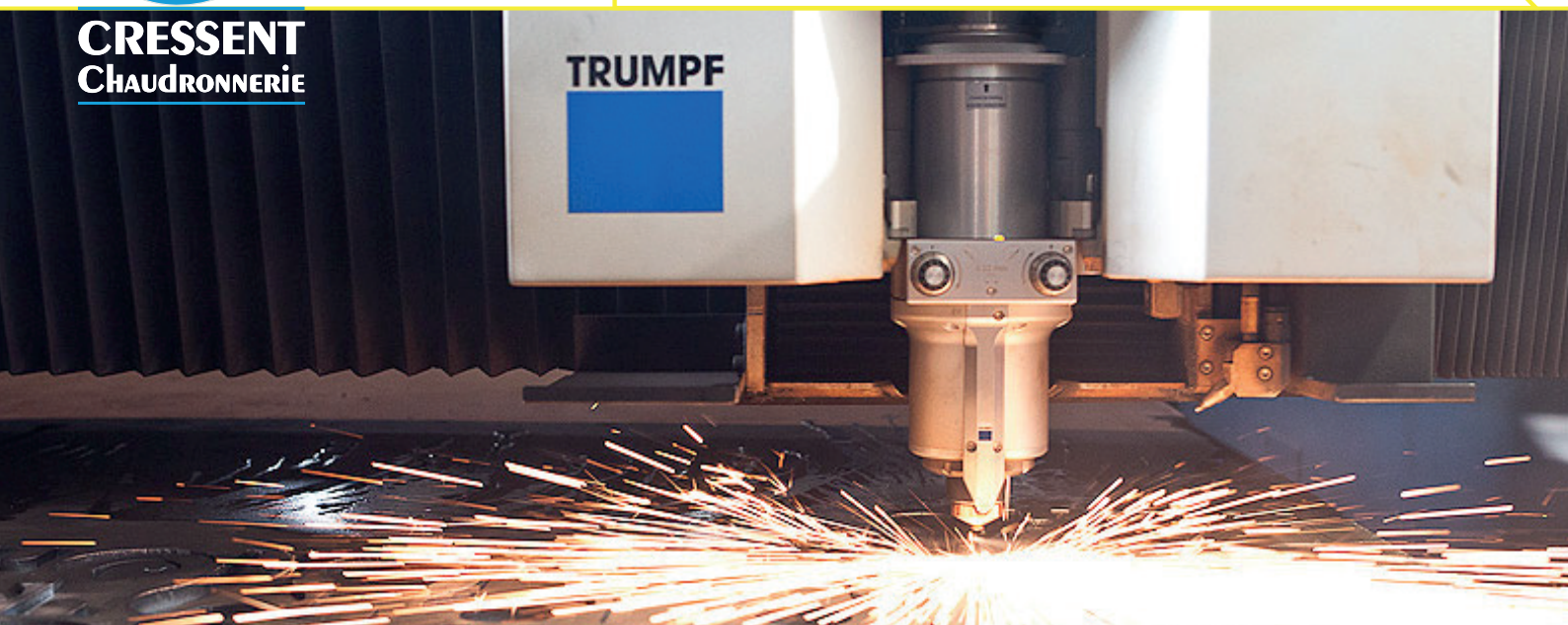
CHANFREINEUSE TRUMPF TKF 1 500





CRESENT
CHAUDRONNERIE

DÉCOUPE LASER & PLASMA



PRÉCISION DES DÉCOUPES

**2 TORCHES PLASMA ACIER 20 MM,
INOX 15 MM**

RAPIDITÉ D'USINAGE

**OXYCOUPAGE, 3 CHALUMEAUX 100 MM,
CN DIGISAF 100, CAPACITÉ 4000 X 12000**

**CHARGEMENT SEMI-AUTOMATIQUE
DES TÔLES**

**PLUS DE 500 TONNES DE STOCKS
PERMANENT**

**MARQUAGE DES PIÈCES PAR
GRAVURE**

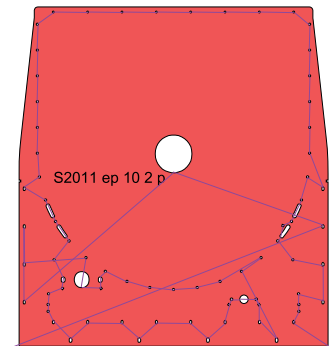
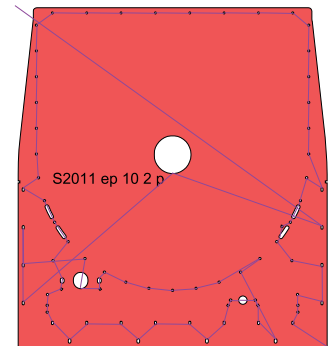
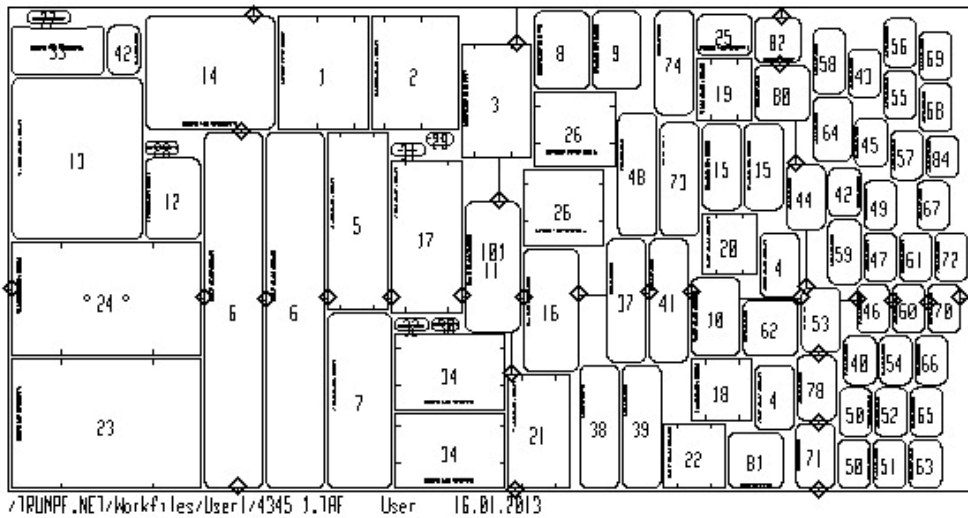
TÔLES PRÉ-PEINTES, GALVANISÉES

**REVÊTUES D'UNE FEUILLE DE
PROTECTION**



Nos opérateurs :
Polyvalents sur machine
découpe laser et plasma,
nos opérateurs découpent,
contrôlent et emballent les
pièces avant expédition.

DÉCOUPE LASER & PLASMA



CERTIFICATS D'USINE FOURNIS

LOGICIELS DERNIÈRE GENERATION

- Autocad 2018
- Profirst CAD CAM
- Logitrace

DE LA PETITE À LA GRANDE SÉRIE...

Caractéristiques machine :

LASER :

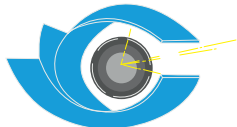
- TRUMPF TRULASER 5 kw
- Capacité format de tôles : 1 500 x 3 000 mm
- Acier, épaisseur maxi : 25 mm
- Inox, épaisseur maxi : 20 mm
- Aluminium, épaisseur maxi : 12 mm
- Stock de tôles permanent acier S235 et P265GH de 2 à 35 mm, inox 304 L et inox 316 L de 2 à 20 mm, aluminium de 2 à 12 mm.

PLASMA :

- SAFMATIC X-TOME 50 60 avec commande numérique DIGISAF 100
- Capacité format de tôles 4 000 x 12 000 mm
- Acier épaisseur maxi en oxycoupage jusqu'à 100 mm

www.cressent.com

S.A.S CRESSSENT - Avenue de la fosse 13 - 62114 SAINS-EN-GOHELLE
Tél.: 03 21 29 18 58 - Fax: 03 21 29 80 82 - contact@cressent.com



SOUDURE

CRESENT
CHAUDRONNERIE



SOUDURE ROBOTISÉE

SOUDURE MANUELLE : POSTES À SOUDER PULSÉ, MIG, MAG, TIG, ARC ÉLECTRODE

QUALITÉ DANS LA PRODUCTIVITÉ

DE LA PIÈCE UNITAIRE À LA SÉRIE

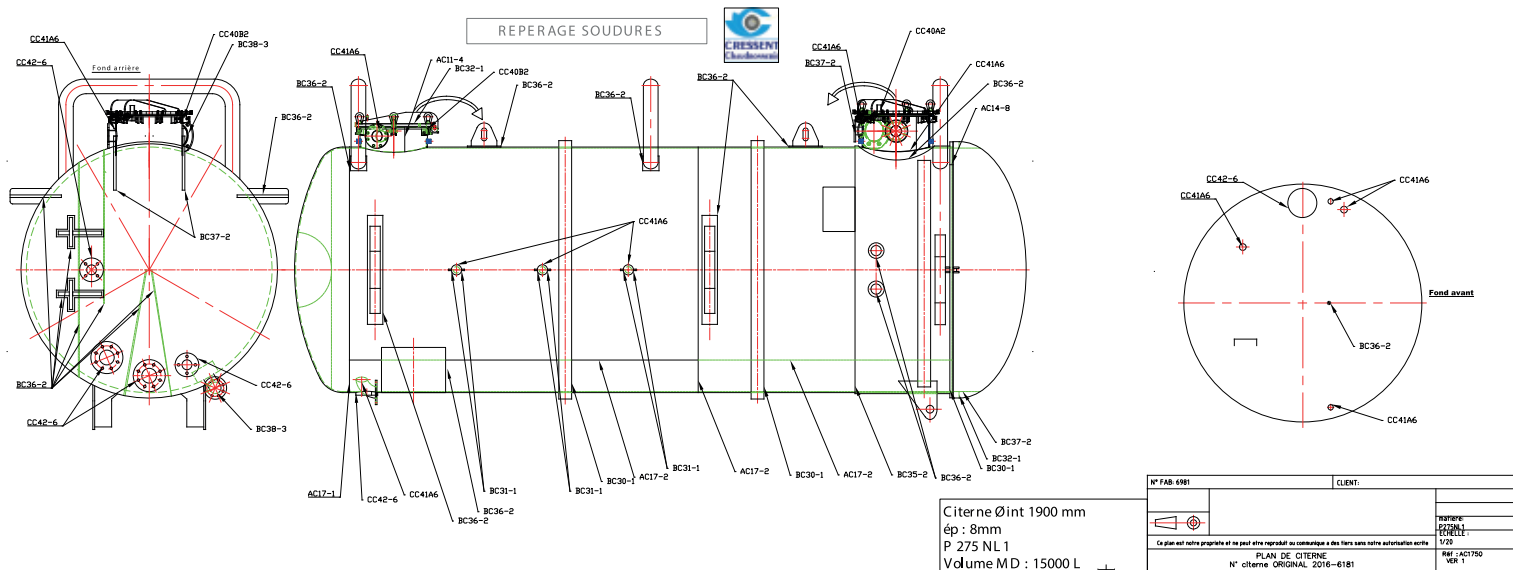
HOMOLOGUATION DES PROCÉDÉS DE SOUDURE (QMOS/DMOS/QS)

CONTRÔLES PAR RADIOGRAPHIE DES SOUDURES, RESSUAGE, ULTRA-SON



Nos opérateurs :
Soudeurs qualifiés suivant
la NF EN ISO 14732 et la NF
EN ISO 9606-1.

SOUDEURE



CARACTÉRISTIQUES MACHINE

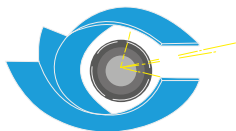
- Potence de soudage Lincoln équipée de 2 génératrices SA 800 et d'une tête de soudage LAF3 Ø maxi 3 200 mm , longueur bras 5 000 mm,
- Potence de soudage Lincoln équipée d'une source de courant DC 1 000 et d'une tête de soudage NAA5 Ø maxi 3 200 mm , longueur bras 5 000 mm,
- Robot de soudage Yaskawa Motoman type K10S à 6 axes + 4 axes externes : axe linéaire de translation de longueur 6 000 mm, positionneur MT1 pour pièces cylindriques jusqu'à Ø 2 000 mm, hauteur 1 000 mm, poids 500 kgs - Positionneur horizontal RM à 2 stations pour pièces de dimension Ø maxi 750 mm, longueur 3 000 mm équipée de source de courant arc pulsé et d'un suivi de joint,
- Robot de soudage Yaskawa Motoman type K10S à 6 axes avec positionneur 2 stations, pièce maxi 750 mm x 2 000 mm (250 kgs) équipé d'une source de courant et d'un suivi de joint.

2 POTENCES SOUDURE AUTOMATIQUES SOUS FLUX PROCÉDÉ 121 + PROCÉDÉ 136

- Bras de longueur 5 000 mm
- Hauteur jusqu'à 3 200 mm

2 ROBOTS DE SOUDURE EN AUTOMATIQUE : PRODUCTIVITÉ ACCRUE + PROCÉDÉ 135

- Qualité améliorée
- Diminution des rebuts
- Dépendance réduite du travail manuel : automatisation



CRESENT
Chaudronnerie

PLIAGE



**1 PRESSE PLIEUSE TRUMPF
TRUBEND 3 MÈTRES - 100T
À COMMANDE NUMÉRIQUE**

**FABRICATION DE CÔNES
CONCENTRIQUES, EXCENTRIQUES,
TRANSFORMATIONS**

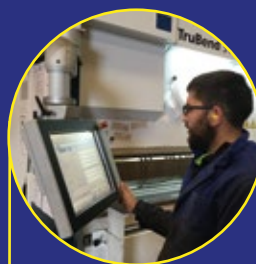
1 PRESSE PLIEUSE LVD 4 MÈTRES - 150T

PETITE ET MOYENNE SÉRIE

**BUTÉES AUTOMATIQUES
QUI AMÉLIORENT LA PRÉCISION DU PLI**

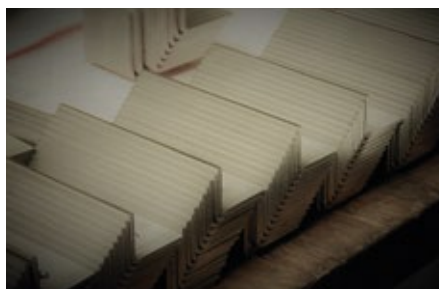
**LOGICIEL TRUTOPSBOOST POUR LA
CRÉATION ET LA SIMULATION DES
PROGRAMMES DE PLIAGE EN 3D**

**VÊS FRACTIONNÉS PERMETTANT
DES PLIAGES COMPLEXES**



Nos opérateurs :
Travaillent à partir de
vos plans ou suivant
modèles.

PLIAGE



DÉCOUPE LASER, PLIAGE ET SOUDURE

