



S.A.S au capital de 279 200 €  
Année de création : 1976

Rue de la gare  
19360 MALEMORT  
Tél. 05 55 92 20 49  
direction.pmb@wanadoo.fr



S.A.S au capital de 500 000 €  
Année de création : 1969

Z.A. des Premiers Sapins  
25580 LES PREMIERS SAPINS  
Tél. 03 81 60 04 27  
contact@gresset-sas.com



S.A.S au capital de 200 000€  
Année de création : 1967

23, rue de la Paix  
65690 BARBAZAN-DEBAT  
Tél. 05 62 33 87 03  
contact@snl-sas.com

## **LOCAL CLIMATISE : 20°C ( $\pm$ 1°C)** CONTROLE HYGROMETRIE PERMANENT

- **1 machine à mesurer tridimensionnelle ZEISS type CONTURA G2**  
(1200 x 1000 x 600) – CNC à changeur automatique de palpeurs
- **1 machine à mesurer tridimensionnelle ZEISS type MC 850**  
(1200 x 800 x 700) – CNC à changeur automatique de palpeurs
- **1 machine à mesurer tridimensionnelle ZEISS type ECLIPSE**  
(600 x 700 x 700) – CNC à changeur automatique de palpeurs
- **1 mesureur de forme MITUTOYO**
- **3 colonnes de mesure 0-700 mm**
- **1 projecteur de profil SAGEM P500 à mesure sans contact – précision 0.005**
- **1 rugosimètre MAHR M4P à bande et graphique**
- **1 machine à biller ROCKWELL**
- **3 binoculaires – éclairage fibre optique (pour contrôle et ébavurage fin)**
- **3 boîtes de cales dont 1 étalon carbure**
- **1 marbre granit contrôle (1500 x 1000)**
- **3 marbres ateliers (1000 x 800)**
- **Vérificateurs d'alésage – Palmers (toutes directions) – Palmers spéciaux**
- **Jauges – bagues – tampons lisses et filetés**

## **LOCAL CLIMATISE : 20°C (± 1°C)**

### CONTROLE HYGROMETRIE PERMANENT

#### **MACHINE DE CONTRÔLE 3D - ZEISS CONTURA AKTIV (X700/Y700/Z600)**

Logiciel Calypso (ZEISS), tête rotative, fonction scanning

#### **MACHINE DE CONTRÔLE 3D - MCE 3D BENCHMARK 06-05-04 (X600/Y500/Z440)**

A disposition des régleurs qualifiés pour des contrôles en cours de production

#### **PROFILOMETRE - IMTS T4HD**

Mesure de haute précision et rapide de profils et d'états de surface

#### **VIDEOSCOPE - STORZ Technopack TLED SP100**

Contrôle visuel de l'ébavurage et de l'intérieur des pièces complexes

## **LOCAL CLIMATISE : 20°C (± 1°C)** CONTROLE HYGROMETRIE PERMANENT

➤ **MACHINE DE CONTRÔLE 3D ZEISS - ACURA (X900/Y1100/Z700)**  
Logiciel Calypso (ZEISS), tête rotative, fonction scanning

➤ **MACHINE DE CONTRÔLE 3D ZEISS (X850/Y1100/Z700)**  
Logiciel Calypso (ZEISS), tête rotative, fonction scanning

➤ **PROFILOMETRE - IMTS T4HD**  
Mesure de haute précision et rapide de profils et d'états de surface

- **1 CU vertical MAZAK AJV-35/60** (40 outils – Courses x 1500 y 800 z 600)  
1 palette
- **1 CU vertical WELE AA1165 Premium** (40 outils – Courses x 1100 y 650 z 600)  
1 palette
- **1 CU vertical HAAS VF4 SS** (41 outils – Courses x 1270 y 508 z 635)  
1 palette
- **1 CU horizontal MATSUURA HPlus 630** (150 outils – Courses x 1050 y 920 z 990)  
2 palettes de 630
- **1 CU horizontal MATSUURA HPlus 630** (60 outils – Courses x 1050 y 920 z 990)  
2 palettes de 630
- **1 CU horizontal MORI SEIKI NH5000/40** (180 outils – Courses x 730 y 730 z 850)  
2 palettes de 500
- **1 CU horizontal MORI SEIKI grande vitesse SH-50** (120 outils – Courses x 630 y 600 z 650)  
2 palettes de 500
- **1 CU horizontal MORI SEIKI grande vitesse SH-500** (120 outils – Courses x 630 y 600 z 650)  
2 palettes de 500
- **1 CU horizontal MORI SEIKI grande vitesse SH-500** (120 outils – Courses x 630 y 600 z 650)  
3 palettes de 500
- **1 CU horizontal MATSUURA HPlus 300** (120 outils – Courses x 500 y 560 z 500)  
5 palettes de 400
- **1 CU 5 axes HAAS UMC 750 SS** (41 outils – Courses x 762 y 508 z 508)
- **1 CU horizontal DOOSAN NHM 8000** (60 outils – Courses x 1400 y 1050 z 1200)  
2 palettes de 800 x 800
- **1 CU vertical HASS VF-3YT** (30 outils – Courses x 1016 y 660 z 635)  
1 palette

➤ **1 CU vertical MATSUURA VX660 (X660/Y550/Z560) ROBOTISE**

Mag.30 outils, arrosage au centre, broche 15000 tr/min

➤ **1 CU vertical HELLER PFH2**

Centre d'usinage bi-broche, Cone 50

➤ **1 CU vertical MORI SEIKI NV5000A1 (X800/Y510/Z510)**

4ème axe, arrosage centre broche 40 bars,  
broche 14000 tr/min, Mag.30 outils

➤ **1 CU 5 axes MORI SEIKI NMV3000**

Magasin 320 outils, magasin 34 palettes, plateau tournant 2000tr/min  
broche 12000 tr/min, dispositif spécifique d'équilibrage  
pompe 80 bars, capacité Ø350 x 300

➤ **1 CU 5 axes MATSUURA MX330 ROBOTISE**

Magasin 90 outils, broche 15000 tr/min,  
pompe 80 bars, capacité Ø350 x 300

➤ **2 CU horizontaux MISTUBISHI M-H4B/M-H5B (X650/Y650/Z650)**

Centre d'usinage bi-palette, arrosage centre broche.

1x : axe B360 positions, mag.60 outils

1x : arrosage 80 bars, axe B360000 positions, mag.30 outils

➤ **1 CU vertical/horizontal MIKRON WF31D (X560/Y500/Z400)**

Broche 4000 tr/min, Bretelle pour travail en horizontal

➤ **2 DOOSAN MYNX6500-50 (X1270/Y650/Z620)**

Broche 6000 tr/min

➤ **1 ROKU ROKU H658 (X500/Y380/Z350)**

UGV, Broche 25000 tr/min, règles 0.1 micron, chambre d'usinage fermée, aspiration

➤ **1 MORI SEIKI MV55 (X1200/Y550/Z550)**

Broche 6000 tr/min

➤ **1 MORI SEIKI MV65 (X1500/Y650/Z650)**

Broche 6000 tr/min

➤ **1 MORI SEIKI MV65B50 (X1500/Y650/Z650)**

3 axes avec plateau 5 axes piloté, Broche 6000 tr/min

➤ **1 DOOSAN VM750L (X1800/Y750/Z800)**

Broche 6000 tr/min

➤ **1 HURON KX20 (X1200/Y1000/Z700)**

Broche 15000 tr/min

➤ **1 HURON KX50 (X2000/Y1700/Z650)**

Arrosage au centre, pompe 50 bars, broche 18000tr/min

➤ **1 DOOSAN VC630 (X700/Y500/Z700)**

Broche 12000tr/min

➤ **1 KITAMURA HX500I (X970/Y700/Z600)**

Broche 12000 tr/min

- **1 tour CNC 4 axes MORI SEIKI NL1500Y/500** (mandrin Ø 160 x 515)
- **1 tour CNC 4 axes MORI SEIKI SL2500Y/650** (mandrin Ø 260 x 650)
- **1 tour CNC 4 axes MORI SEIKI NL3000Y/700** (Ø 420 x 700 – Frontal 800)
- **1 tour CNC 2 axes MORI SEIKI SL-25** (Ø 230 x 550)
- **1 tour CNC 2 axes BOEHRINGER VDF 315** (Ø 500 – Long. 2600)
- **1 tour CNC 4 axes DOOSAN PUMA 3100 ULY** (Ø 420 – Long. 3125)  
avec tourelle fraisage axe y – 12 postes
- **1 tour CNC 4 axes NAKAMURA WT-150 II** (Ø 165 – Long. 500)  
2 broches et 2 tourelles
- **1 tour CNC 4 axes DOOSAN PUMA 2600 SYB** (Ø 376 – Long. 725)  
avec tourelle fraisage axe y – 12 postes et contre-broche  
bi-broche
- **1 tour CNC 4 axes DOOSAN PUMA 2600 Y II** (Ø 376 – Long. 760)  
avec tourelle fraisage axe y – 12 postes et contre-broche  
bi-broche



➤ **1 tour CNC MORI SEIKI NL1500**

Outils tournants  
Passage broche Ø50

➤ **1 tour CNC MORI SEIKI NL2000 ROBOTISE**

Outils tournants  
Passage broche Ø65

➤ **1 tour CNC MORI SEIKI NL2000Y (X260/Y±50/Z590)**

Axe Y, outils tournants,  
passage broche Ø65, pompe 15 bars

➤ **1 tour CNC MORI SEIKI NLX2500Y (X260/Y±50/Z1250)**

Axe Y, outils tournants, lunettes hydraulique et manuelle,  
passage broche Ø80, pompe 15 bars

➤ **1 tour CNC BIGLIA B565SM (X170/Z560)**

Bi-broches, outils tournants, passage broche Ø65

➤ **1 tour CNC BIGLIA B501M (X170/Z560)**

Passage broche Ø65

➤ **1 tour CNC SPINNER TC46MC (X200/Z570)**

Outils tournants

➤ **2 MORI SEIKI NLX2500-700Y (DIA250/Z700)**

Axe Y ( $\pm 50$ mm), passage broche 80mm  
Pompe 15 bars, broches 6000tr/min  
Tourelle 12 outils, positions motorisées 10000 tr/min

➤ **1 MORI SEIKI SL400 (DIA500/Z1500)**

➤ **1 MORI SEIKI SL35 (DIA350/Z700)**

1500tr/min

➤ **1 MORI SEIKI SL25 (DIA250/Z500)**

**ELECTROÉROSION**

➤ **1 AGIETRON 200C (X500/Y350/Z400) fil**

➤ **1 AGIE PROGRESS V3 (X500/Y350/Z400) fil**

➤ **1 CHARMILLE robofil 330F (X400/Y300/Z400)**

➤ **1 CHARMILLE FO350 ENFONCAGE (X400/Y300/Z400)**

Réalisation état de surface  $< 0.8$ , chargeur d'outils  
20 électrodes

➤ **2 AGIETRON INTEGRAL 3 ENFONCAGE (X500/Y350/Z500)**

➤ **1 CHARMILLE HD8 perçage rapide (X300/Y300/Z200)**

Perçage rapide dia 0.5 à 3x200mm

## **RECTIFICATION**

- 1 rectifieuse Inter-Exter CN STUDER S40 ( $\varnothing$  350 x 650)
- 1 rectifieuse cylindrique CN STUDER FAVORIT ( $\varnothing$  350 x 1000)
- 1 rectifieuse Inter VOUMARD 5S ( $\varnothing$  200 x 500)
- 1 rectifieuse Exter DANOBAT 1200-RP ( $\varnothing$  350 x 1200)
- 1 rectifieuse Exter JONES-SHIPMAN 1070 ( $\varnothing$  76 x 300)
- 1 rectifieuse plane MININI (1300 x 500)
- 1 rectifieuse plane LIP P.H. 500 (450 x 200)

## **RODAGE**

- 1 rôdeuse cylindrique SUNNEN 1804 (capacité 1,5 à 150)
- 2 rôdeuses planes LAPMASTER 24 (capacité  $\varnothing$  300)

## **RECTIFICATION**

- **1 rectifieuse plane JACOBSEN 618 (450X200)**

## **RODAGE**

- **1 rôdeuse cylindrique SUNNEN MBB-1650**
- **1 rôdeuse plane SOMOS MDF400**

## **MORTAISAGE**

- **1 Mortaiseuse CNC CAMS 300/4AC (X340/Y340/Z500)**  
4 axes

## **BRASSAGE PAR INDUCTION**

- **1 braseuse par induction 6kW**

**RECTIFICATION**

**ÉLECTROÉSION**

**FRAISAGE**

- 1 fraiseuse ERNAULT Z1C-VISU (701 x 270 x 400)
- 1 aléuseuse COVEMA A31-VISU (1000 x 435 x 280)

**TOURNAGE**

- 1 tour RAMO A30 (∅ 150 x 500)
- 1 tour RAMO A42 (∅ 210 x 750)

**MARQUAGE**

- 1 machine à graver TECHNIFOR XE 310Sp
- 1 machine à graver PROPEN P3000
- 1 machine à graver PROPEN P5000
- 1 machine à graver TECHNIFOR LASER FIBRE 30W (Focales 160 mm et 254 mm)

**AJUSTAGE**

- 6 perceuses d'établi (∅ de 0,5 à 16)
- 1 perceuse RADIALE (∅ 30)
- 1 perceuse RADIALE (∅ 60)
- 1 taraudeuse à patronne SIDERIC (capacité 6)
- 2 taraudeuses à réglage électronique (capacité 1 à 3)
- 1 taraudeuse à réglage électronique (capacité 1 à 6)
- 1 bras de taraudage RASCAMAT

**SCIAGE**

- 1 scie automatique KASTO (capacité 260)
- 1 scie 2 axes KASTO (capacité 260)
- 1 tronçonneuse automatique MONGIN (capacité 60)

**DIVERS**

- 1 sableuse
- 4 vibrateurs d'ébavurage et de polissage
- 1 étuve de ressuage
- 2 machines à bandes abrasives
- 1 affûteuse de forêt BRIERLEY ZB25
- 1 affûteuse U. KLINGEL, MÜHLACKER
- 1 affûteuse CINCINNATI
- 1 presse hydraulique (sertissage, dessertissage)
- 1 cabine de peinture Labo 600 TRICOLOR
- 1 machine de dégraissage par ultrason FINNSONIC
- 1 machine de dégraissage MECANOLAV
- 1 machine de dégraissage TOOLS 14 L
- 1 bac de nettoyage ultrason digital 15L BU-15 SONIXTEK
- 1 four Memmert 0-250 degrés
- 1 banc de frettage par Induction FOURNEL Fi-5A (capacité de ∅ 2 à ∅ 40)

## FRAISAGE

- 1 fraiseuse DUFOUR 230 (900x300x560)
- 1 fraiseuse ROUCHAUD

## TOURNAGE

- 1 tour CAZENEUVE 360HBX (X180/Z750)
- 1 tour CAZENEUVE HB500 (X250/Z1000)

## MARQUAGE

- 1 machine à graver PROPEN P5000 + 4<sup>ème</sup> axe
- 1 machine à graver TECHNIFOR Impact

## AJUSTAGE

- 5 postes d'ajustages équipés de meuleuses électriques (40000 tr/min)
- 2 binoculaires
- 1 vidéoscope

## SCIAGE

- 1 scie automatique EVERISING S-300HB (capacité 300)

## DIVERS

- 1 sableuse
- 2 machines à bandes abrasives
- 1 affûteuse de forêt
- 1 presse hydraulique (sertissage, dessertissage)
- 1 machine de dégraissage par ultrason
- 1 machine de dégraissage HP (40 bars)
- 1 banc d'essai de pression statique 600 bars
- 1 étuve 0-200°C
- 1 machine de tribofinition Polyservices P30HF
- 1 séchoir ROSLER
- 1 banc de pré-réglage d'outils ELCO K1M-2G

