

Activités de nos sociétés




Découpe Du Maine
oxylemans@normandieaciars.fr
 tel : 02 43 25 39 25 – fax : 02 43 25 26 89

NAO
oxyplasma@normandieaciars.fr
 tel : 02 31 23 12 75 – fax : 02 31 23 11 29

NLJ
nlj@normandieaciars.fr
 tel : 02 31 24 93 10 – fax 02 31 24 93 17

NAS
n.perrier@normandieaciars.fr
 tel : 02 31 23 11 21
 fax : 02 31 23 11 29

	Oxycoupage	Plasma	Laser	Jet d'eau	Sciage
Matières	Tôles Acier	Tôles Acier, Inox, Alu	Tôles Acier, Inox, Alu	Toutes matières (bois, acier, alu, pvc, caoutchouc, carrelage, verre, ...)	Aciers spéciaux (alu, inox, acier, cuivre, Laiton, bronze, ...)
Procédé	Oxy-acétylène	Arc électrique 480 Ampères	Faisceaux lumineux concentrée sur petite surface jusqu'à fonte de la matière	Eau + abrasif 4500 bars	Scie ruban
Tolérance	+/- 1,5 mm	+/- 0,5 mm	+/- 0,2 mm	+/- 0,2 mm	+/- 1 mm
Vitesse	100 à 600 mm/min	1000 à 3000 mm/min	500 à 5000 mm/min	0 à 800 mm/min	NC
Capacités chez Normandie Aciers	3000 X 12000 mm Epaisseur 5 à 200 mm	3000 X 12000 mm Epaisseur 1 à 60 mm	2000 X 4000 Epaisseur max Acier 25 mm INOX 15 mm Alu 5 mm	2000 X 3000 mm Epaisseur jusqu'à 150 mm	Largeur de sciage jusqu'à 1060 mm Epaisseur jusqu'à 400 mm
Secteurs d'activités	Constructeurs Chaudronnerie acier Usinage BTP	Tôlerie Chaudronnerie inox Usinage	Tôlerie fine	Tous secteurs	Usinage
Avantages	Découpe simultanée de plusieurs pièces Forte épaisseur	Rapidité et forte épaisseur pour INOX	Tolérance Rapidité de découpe	Découpe mécanique Ne dénature pas la surface coupée	Découpe mécanique Grand diamètre pour découpe de ronds Toutes épaisseurs et qualités
Inconvénients 	Découpe thermique Tolérance Déformation	Dépouille Trempe de la surface coupée (inox) Trou conique	Limite en épaisseur et matériaux	Faible vitesse de coupe Dépouille	Faible vitesse de coupe Pas de découpe de formes (carrés, rectangles uniquement) Parallélisme de coupe