



- Nos activités
- Notre parc machines

page 2

page 3

Normes et tolérances



LASER

- Norme applicable *page 4*
- Tolérances *page 4*
- Règles standards pour la découpe des diamètres au laser *page 5*
- Rayons paramétrés sur nos machines de découpe *page 5*



PLIAGE

- Norme applicable *page 6*
- Écart admissibles sur dimensions angulaires *page 6*
- Écart admissible sur dimension linéaire *page 6*



SOUDURE

- Norme applicable *page 7*
- Tolérances relatives aux dimensions linéaires *page 7*

NOS ACTIVITÉS



LASER



Notre atelier en 3x8 ainsi que notre stock permanent nous permettent une grande réactivité pour vos besoins en petite, moyenne et grande série.

A votre demande, nous avons la possibilité d'ébavurer vos pièces découpées.



PLIAGE



Une fois vos pièces découpées, elles ont certainement besoin d'être pliées au millimètre près avec un angle exact.

Nos opérateurs pliage s'en chargent avec une grande précision. Là encore, nous possédons les machines pouvant plier de grandes longueurs de pièces.



SOUDURE



Assembler par fusion des pièces métalliques : un des gestes emblématiques de l'industrie. Tôlerie Industrielle Varadaise réalise vos pièces de A à Z. Nous assurons donc l'assemblage de différents éléments entre eux que nous aurons au préalable découpés et pliés.

Les qualifications de nos soudeurs permettent de travailler l'acier, l'inox et l'aluminium pour une mise en œuvre d'ensembles complexes. Nos certifications sont faites en collaboration avec des organismes notifiés, tels que Véritas, Apave...



MONTAGE



Dans un espace dédié de 1200 m², nos monteurs qualifiés assurent un service personnalisé en fonction de vos besoins. Le montage va concerner tous les accessoires externes à assembler. Vous l'aurez compris : Tôlerie Industrielle Varadaise vous délivre un produit fini. Le projet est réalisé par nos soins dans sa totalité.



LOGISTIQUE



Conditionnement et emballage soignés pour vos livraisons sur la France entière.

CONTACT

 02 40 98 30 90

 contact@tiv-laser.fr

 www.tiv-laser.fr

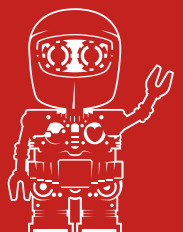
 Tôlerie Industrielle Varadaise
Rue d'Amsterdam, Varades
44370 Loireauxence

HORAIRE ACCUEIL

Du lundi au jeudi : 8h-12h / 13h-17h
Le vendredi : 8h-12h / 13h-16h

HORAIRE RÉCEPTION

Du lundi au jeudi : 7h30-12h / 13h-16h
Le vendredi : 7h30-12h / 13h-15h





ACIER, INOX, ALU... UN PROCESS INDUSTRIEL MAÎTRISÉ !

PÔLE LOGISTIQUE

JOURNALIER

Messagerie France
Affrètement France

ATELIER DE MONTAGE/FINITION

1 BÂTIMENT DÉDIÉ

Montage
Finition
Mécanique
Électrique
Test de charge

1 MACHINE DE TRIBOFINITION

ATELIER DE DÉCOUPE

6 MACHINES

Travail en équipe

8000x3000	6 kW Fibre
8000x2000	6 kW Fibre
4000x2000	6 kW CO2
4000x2000	10 kW Fibre
4000x2000	15 kW Fibre
3000x1500	6 kW Fibre

1 MACHINE D'ÉBAVURAGE AUTOMATISÉE

ATELIER DE PLIAGE

7 PRESSES PLIEUSES

L. 8200 mm	800 T
L. 4100 mm	320 T
L. 3100 mm	250 T
L. 3000 mm	125 T
L. 1200 mm	80 T
L. 1000 mm	50 T
L. 1000 mm	40 T

2 ROULEUSES

L. 3000 mm
L. 1000 mm

ATELIER DE SOUDURE

10 POSTES MIG/MAG
4 POSTES TIG INOX ALU
Soudeurs qualifiés

LE MONDE
de la **TIV**

NANTES
ANGERS
CHOLET

Plus de 45 collaborateurs à votre service !



LASER

Norme applicable EN ISO 9013 :2002

Tolérances (en mm) :

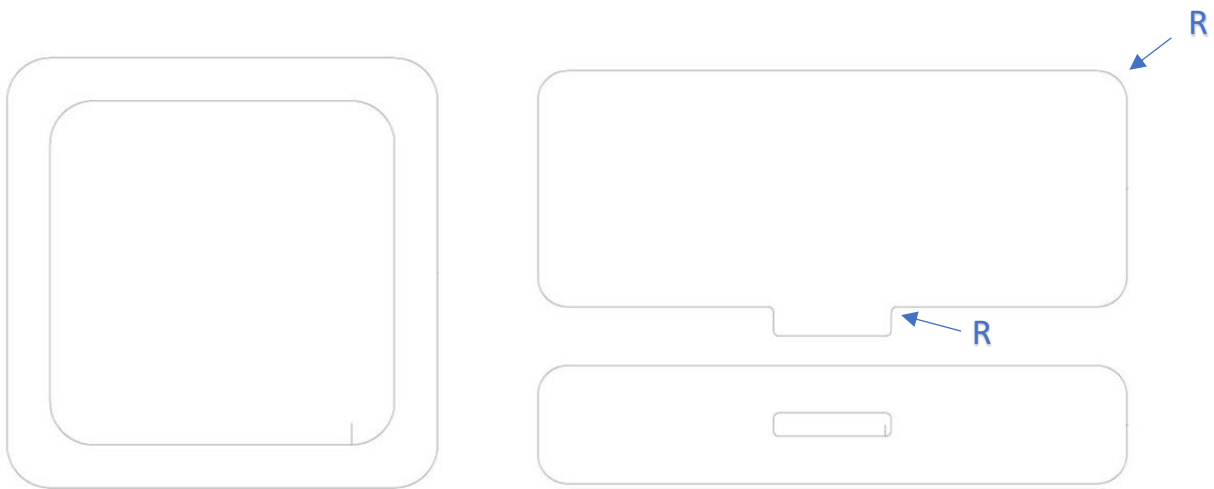
Épaisseur du panneau	Longueur de pièce			
	0...10	10...300	1000...3000	3000...8000
0.5...2.9	±0.20	±0.20	±0.30	±0.50
3...5.9	±0.20	±0.20	±0.40	±0.60
6...9.9	±0.20	±0.20	±0.40	±0.60
10...14.9	±0.25	±0.25	±0.40	±0.80
15...19.9	±0.30	±0.30	±0.50	±0.80
20...25	±0.35	±0.35	±0.60	±1.00
30...40	±0.50	±0.50	±1.00	±1.00

Règles standards pour la découpe des diamètres au laser :

Épaisseur (mm)	Diamètre minimal pour l'acier (mm)	Diamètre minimal pour l'inox (mm)	Diamètre minimal pour l'aluminium (mm)
2	1.5	1.5	1.5
3	2	2	2
4	3	3	3
5	4	4	4
6	5	5	5
8	6	6	6
10	6	6	6
12	9	7	7
15	12	8	8
20	15	10	10
25	20	12	12
30	25	15	15

Rayons paramétrés sur nos machines de découpe (en mm) :

Acier		Inox		Alu	
Épaisseurs	Rayons	Épaisseurs	Rayons	Épaisseurs	Rayons
1 à 8	0.20	1 à 6	0,20	1 à 4	0.20
10 à 15	0.50	8 à 15	0,50	5 à 8	0.50
20 à 25	1.00	12 à 15	3,00	10 à 20	1.00

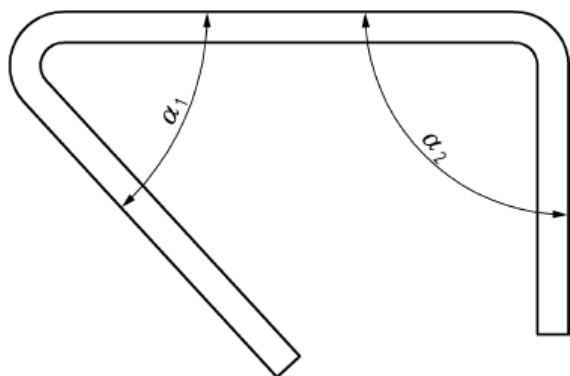




PLIAGE

Norme applicable NF E 02-352 – Classe de tolérances retenue : étroite (e)

Écarts admissibles sur dimensions angulaires



Classes de tolérance	Écarts admissibles pour toutes les gammes de dimensions
Étroit (e)	$\pm 1^\circ$
Normale (n)	$\pm 1.5^\circ$
Large (L)	$\pm 2^\circ$

Écarts admissibles sur dimensions linéaires (en mm)

Épaisseur (mm) \ Longueur	\leq à 500	De 501 à 1000	De 1001 à 2000	De 2001 à 4000	De 4001 à 6000	$>$ 6000
	0.5 à 4	± 0.50	0.60	0.80	1.00	2.00
5 à 8	± 0.60	0.80	1.00	1.50	2.00	3.00
8 à 12	0.80	1.00	1.50	2.00	3.00	4.00
$>$ à 12	1.00	1.50	2.00	2.50	3.50	4.00



SOUDURE

Norme applicable ISO 13920

Classe de tolérance retenue : A, correspondant à la tolérance la plus étroite.

Tolérances relatives aux dimensions linéaires (en mm)

Dimensions nominales (mm)						
2 à 30	> 30 à 120	> 120 à 400	> 400 à 1000	> 1000 à 2000	> 2000 à 4000	> 4000 à 8000
Tolérance en mm						
-	±1.00	±1.00	±1.50	±2.00	±3.00	±4.00