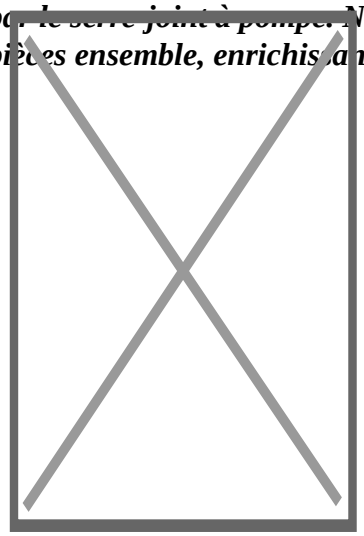
avril 2013

Presses et serre-joints pour le bâtiment

Bon maintien des ventes

Le marché des presses et serre-joints d'atelier, convenant pour les applications du bâtiment, reste dominé par le serre-joint à pompe. Néanmoins, d'autres solutions existent pour maintenir ou assembler deux pièces ensemble, enrichissant le champ des possibilités pour le professionnel.



C'est l'outil indispensable pour réussir une opération d'assemblage, au point que la qualité de la réalisation finale peut être compromise s'il fait défaut.

Le serre-joint, nom générique employé par le commun des mortels pour désigner cet outil à main capable de serrer et de maintenir des pièces de bois, de métal, voire de béton, recouvre une grande variété de produits.

Estimé tout secteur confondu (GSB, négoce en matériaux et fournitures industrielles) à environ six millions d'euros (chiffre d'affaires fabricant), cet univers se décline en différentes familles. Nous laisserons de côté les serre-joints de maçon, de cimentiers et autres serre-joints de coffrage bien qu'ils dominent largement en volume les linéaires des négoces en matériaux.

Utilisés à l'extérieur, ces articles à faible valeur ajoutée permettant le serrage de pièces de béton ou le positionnement de planches de coffrage, dépassent rarement le temps du chantier. De plus, ils répondent à une autre logique que les serre-joints ou presse d'atelier. Le serrage de l'élément ne s'effectue pas par vissage mais par frappe du coulisseau.

De faibles puissances de serrage

En revanche, les produits destinés plutôt à l'atelier ou à des chantiers de menuiserie par exemple recouvrent des réalités différentes. Néanmoins, dans les négoces en matériaux, la palette proposée est loin de se décliner dans la largeur et la profondeur de gamme observées dans la fourniture industrielle. D'ailleurs, les fabricants spécialistes de la catégorie, comme Bessey ou encore Sermax, sont peu présents dans cet univers qui, côté fournisseurs, est surtout détenu par les généralistes de l'outillage à main.

De même, la qualité de l'outil, déterminée notamment par celle des aciers dont dépend la précision du serrage et la résistance dans le temps, et par l'ergonomie des poignées qui donne un confort d'utilisation sans

nécessité d'exercer un effort de serrage important, apparaît souvent moins cruciale que dans d'autres secteurs d'activité.

La sensibilité du secteur de la construction au facteur prix n'en est pas l'unique raison. Avant tout, les artisans du bâtiment et du second œuvre ont rarement besoin des puissances de serrage exigées dans l'univers industriel.

Ainsi, les outils proposés en négoces en matériaux vont rarement au-delà de 800 ou 900 kilogrammes (soit 8 000 ou 9 000 newton) alors que dans l'industrie, ces données peuvent atteindre plusieurs tonnes.

Par ailleurs, les professionnels du bois n'ont aucun intérêt à opter pour un serre-joint de forte puissance susceptible d'abîmer leur matériau, même si des protections en caoutchouc placées aux mors de serrage permettent parfois d'éviter le marquage de la pièce à serrer. Rappelons que la puissance de serrage découle directement du dimensionnement du rail sur laquelle coulisse la mâchoire mobile (coulisseau) mais aussi du choix de l'acier constituant cette tige. Plus le rail est fortement dimensionné, plus il accepte des efforts importants.

Domination du serre-joint à pompe

Dans le secteur de la construction, le système dominant reste le serre-joint à pompe, le seul de la catégorie à pouvoir d'ailleurs se prévaloir de l'appellation serre-joint. Outil fortement utilisé dans le sud de l'Europe et quasiment oublié passé le nord de nos frontières hexagonales, il représente environ 50% des ventes de serre-joints et presse dans les négoces en matériaux (non compris les serre-joints de maçon). Au nord de l'Europe, c'est la presse à vis qui est utilisée, avant tout pour des questions d'habitude puisque pour ces besoins de puissance, les deux outils offrent des performances équivalentes.

Le serre-joint à pompe dispose d'un valet (la tête) et d'un coulisseau en fonte. Surtout, sa vis est guidée à l'intérieur d'une pompe avec graisseur intégré, sur laquelle est montée la rotule. Ce système tend d'ailleurs à protéger la vis des poussières, notamment de bois. Dans l'univers professionnel, plusieurs fabricants européens sont présents, comme le Français Bessey SER qui, depuis son rachat par le groupe VP Industries, fabrique ses outils sur le site de Saint Chamont dans la Loire ou encore les Espagnols Urko et Piher.

Légèreté des presses à vis

En ce qui concerne la presse à vis, le serrage s'exerce grâce à la remontée d'une vis à travers un pas de vis usiné dans la mâchoire de l'outil. Plusieurs types de produits existent sur le marché.

Les presses à vis en fonte malléable sont composées comme leur nom l'indique d'un valet et d'un coulisseau en fonte malléable de haute qualité offrant une grande stabilité et une puissance de serrage jusqu'à environ 7 000 N (700 kg). Elles sont notamment appréciées des menuisiers pour leur poignée de serrage en bois, même s'il existe des modèles bi-matière, et pour leur rail zingué qui évite toute corrosion et favorise un travail propre.

En ce qui concerne les presses à vis légères, le valet et le coulisseau sont en alliage léger. Elles ont évidemment l'avantage et la facilité de manipulation, critère appréciable lorsque l'artisan se déplace sur un chantier. En revanche, compte tenu de cette légèreté, elles offrent des puissances de serrage ne dépassant pas 1 500 à 2 000 N (150 à 200 kg), ce qui peut toutefois largement suffire pour des opérations d'assemblage léger. Elles s'inscrivent évidemment plus dans le maintien que dans le serrage proprement dit.

La catégorie des presses à vis tout acier, offrant elles de fortes puissances de serrage destinées notamment à l'assemblage de pièces de métal, est quasiment absente des négoces en matériaux et se trouvent essentiellement dans la fourniture industrielle.

Fonctionnalité du serre-joint une main

Une autre catégorie de produit progresse depuis dix ou quinze ans régulièrement dans les linéaires, les serre-joints une main appréciés pour leur fonctionnalité. Ils représenteraient aujourd'hui 10 à 15 % des ventes. Comme leur nom l'indique, ils permettent de positionner les éléments d'une seule main, un atout évidemment manifeste pour les travaux en hauteur ou lors d'opérations complexes exigeant d'autres outils. Ils autorisent un serrage très rapide par une simple action sur une gâchette et sont parfois dotés d'une fonction écarteur.
Là encore plusieurs modèles existent. Certains associent une poignée une main bi-matière ou une gâchette avec système de déblocage et d'avance rapide du coulisseau sur le rail et une poignée sur vis, ce qui leur permet de réaliser des serrages d'une puissance allant jusqu'à 5 000 N (500 kg).

D'autres modèles s'appuient uniquement sur une poignée de serrage une main, avec parfois une mécanique permettant de passer rapidement du serrage à l'écartement, mais offrant des puissances jusqu'à 2 000 ou 3 000 N (200 à 300 kg). Ces derniers ont également été conçus surtout pour le maintien des pièces.

Serre-joints de métier

Pour des utilisations plus spécialisées, signalons la presse de charpentier destinée au serrage des poutres et charpentes, avec son valet en pointe forgée. Il favorise une prise rapide et en force dans les chevrons, le tout avec des puissances de serrage importantes puisqu'elles peuvent atteindre les 12 000 N (1 200 kg).

Plus anecdotique en négoces en matériau, le serre-joint dormant, qui comporte deux sabots entre lesquels sera serré la pièce, est lui surtout destiné aux menuiseries industrielles. Utilisé lors du serrage longitudinal de pièces de grandes longueurs, ce serre-joint reste surtout à l'atelier.

Longueur et profondeur de serrage

Quel que soit leur catégorie, serre-joint à pompe ou presse à vis, le choix de ce type de produit s'effectue principalement en fonction de deux caractéristiques techniques qui vont déterminer son application. Le premier critère concerne la longueur de la tige ou du rail. L'offre commence à 80 mm pour finir aux alentours de trois mètres, sachant que le cœur de gamme se situe autour de 400 au 600 mm.
Le second critère repose sur la profondeur de serrage ou saillie (calculée du bord intérieur du rail à l'axe de la vis de serrage). Sur les presses à vis destinées au bâtiment, la saillie s'étend de 80 à 400 mm, la plupart des ventes tournant autour de 100 ou 120 mm.
Généralement, pour construire leur assortiment, les distributeurs retiennent quelques dimensions en saillie (80, 100, 120 ou 150 mm) qu'ils vont proposer en trois à quatre longueurs.

De son côté, le professionnel, qui généralement achète ses outils par paire, même si en point de vente ils sont toujours proposés à l'unité, n'hésite pas s'équiper de plusieurs outils de différentes dimensions, de façon à faire face aux différents cas de figure qu'il est susceptible de rencontrer. Sachant que, même déjà bien équipé, il peut être également enclin à compléter sa panoplie s'il est séduit par une nouvelle offre qui lui ouvre un nouveau champ d'application par sa fonctionnalité. C'est notamment ce qui a permis l'évolution des ventes des serre-joints une main ces dernières années.

AR