

Les meules de tronçonnage et d'ébarbage agglomérés

[Accueil](#) / [BBI](#) / [Produits](#) / [Abrasifs](#)

L'accompagnement technique pour trancher des premiers prix

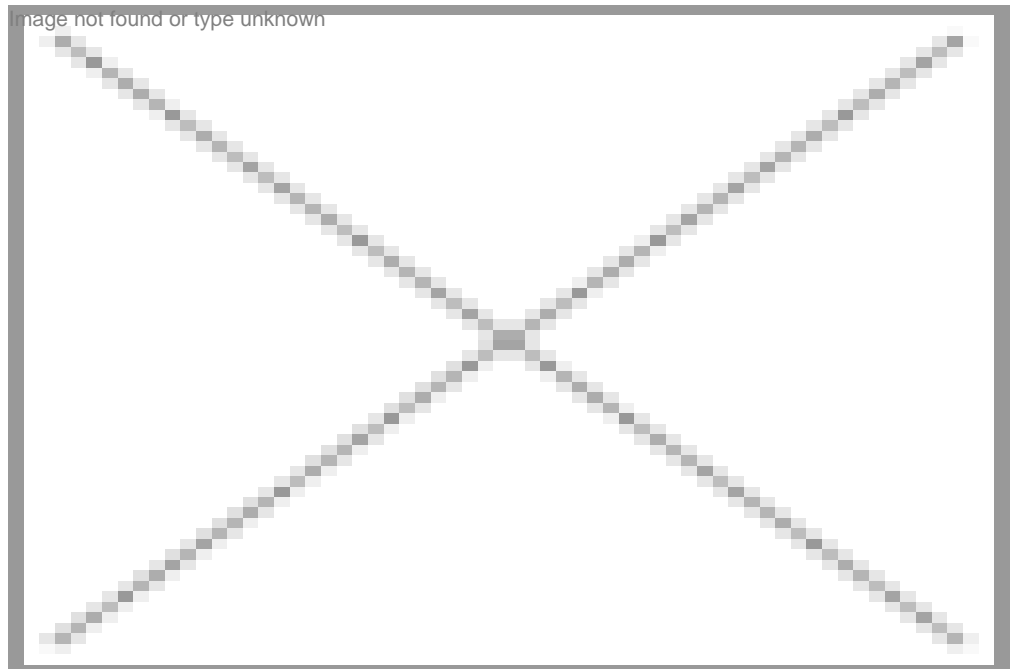
A l'heure où les utilisateurs sont particulièrement vigilants aux coûts de leurs consommables, les fabricants de meules de tronçonnage et d'ébarbage agglomérées déploient leur accompagnement sur le terrain, aux côtés des distributeurs, pour mettre en avant leurs produits techniques, en mesure d'apporter les gains de productivité, de durabilité et de confort générés par leurs produits, sans oublier leur impact réduit sur l'environnement. Sur ce marché mature, les meules agglomérées techniques ne manquent pas d'arguments.

La crise de l'énergie n'a pas épargné le marché des meules agglomérées pour le tronçonnage et l'ébarbage. La fabrication de ce consommable est effectivement gourmande en énergie, du fait d'un passage nécessaire dans des fours à électricité ou à gaz, contraignant les fabricants à répercuter sur leurs tarifs la hausse de leurs coûts de production, notamment sur la deuxième partie de l'année 2022. «

Il a fallu réfléchir sur la réduction de nos consommations d'énergie en amont. Des améliorations au niveau des process se mettent en place » explique Christophe Chrétien, directeur général de la filiale française du fabricant italien SAIT Abrasivi. Chez le leader du marché français, Saint-Gobain Abrasifs, l'utilisation d'une énergie décarbonée par son site d'Amboise (37), spécialisé dans la fabrication des meules d'ébarbage et de tronçonnage, est également mise en avant. En outre, la guerre en Ukraine a entraîné une raréfaction de certaines sources de matières premières minérales, utilisées pour les grains abrasifs, génératrice là encore, de tensions sur les prix. Certaines marques se retrouvent d'ailleurs en difficulté, à l'instar de Dronco, dont s'est désengagé le groupe Osborn Unipol.

Retour aux niveaux post-Covid

Si le chiffre d'affaires du marché est en croissance, l'effet hausse des prix n'y est donc pas étranger. Selon les données du Snas, le syndicat français des fabricants de produits abrasifs, les ventes des meules en résine destinées à la distribution (incluant les GSB) se développent,



renouant avec les niveaux post Covid.

Concrètement, les disques agglomérés ou résinoïdes se répartissent en meules renforcées, c'est-à-dire les produits qui nous intéressent dans ce dossier, destinés aux machines portatives et stationnaires, allant du diamètre 115 mm, ou plus petit, jusqu'au 500 mm, et les meules non renforcées. Ces disques sans toile, qui ne supportent aucun effort latéral, sont destinés uniquement aux machines stationnaires, pour des applications spécifiques (laboratoires...).

Si l'on se base sur un indice 100 en 2017, le marché global des meules résinoïdes (renforcé et non renforcé) est revenu à 98 en 2022, alors qu'il avait plongé à 88 en 2020. L'effet est plus marqué sur les résines renforcées, qui affichent un indice 102 en 2022 contre 96 en 2017. Les produits non renforcés sont eux en déclin, à cause principalement de changements de process.

Reste qu'en volume, les ventes de ce marché mature sont jugées stables, même si certains entrevoient des croissances de l'ordre de 2 à 3%, en fonction de leur positionnement. « Nous ne pensons pas avoir un redémarrage aussi rapide sur les marchés de l'artisanat et de l'industrie. Cela a occasionné aussi une partie de l'inflation » observe Smaïn Zemmerli, responsable Grands comptes distribution de Tyrolit, dont le groupe continue d'investir sur ce marché, en témoigne en 2022, la prise de participation à hauteur de 75% au sein de l'industriel Egeli Egesal, deuxième acteur sur le marché turc des abrasifs agglomérés qui vient donc renforcer la capacité de production du groupe autrichien. « En fonction des secteurs, l'activité est plus ou moins forte. Certains sont moteurs dans la reprise comme les transports (aéronautique, rail, véhicule électriques) et l'énergie verte (éolien). Même les fonderies se réapprovisionnent pour pouvoir produire » souligne Cyril Piffault, directeur des ventes de Norton.

L'ébarbage se stabilise

Le marché des disques agglomérés se scinde en deux grands univers, le tronçonnage et l'ébarbage. Ces dernières années, l'ébarbage était en régression, subissant la transformation des process industriels qui favorisent désormais la sortie de pièces brutes de plus en plus « propres ». Ce qui suppose donc, derrière, moins de reprises et d'enlèvement de matière importants. Par ailleurs, les utilisateurs – à l'instar des métalliers-serruriers – exigent des finitions de plus en plus soignées, incitant donc au recours à des outils permettant des rendus de finition meilleurs.

Autant de facteurs qui ont accéléré un transfert des ventes depuis la meule d'ébarbage vers l'abrasif appliqué, tout particulièrement le disque à lamelles et le disque fibre qui apportent une plus grande rapidité de travail et une qualité de finition, de surcroît pour un confort de travail plus important, avec un niveau sonore amélioré et des vibrations moindres.

Néanmoins, aujourd'hui, la meule d'ébarbage semble avoir atteint une certaine stabilité, se concentrant sur les grosses opérations d'enlèvement de matière. « La vague du disque à lamelles puis du disque fibre est passée. Aujourd'hui, la meule d'ébarbage s'adresse notamment aux fonderies qui recherchent des produits techniques et sont très réceptives à la qualité de l'outil. Elles ne peuvent pas utiliser le disque fibre pour toutes leurs opérations ! » souligne Eric Sense, directeur des ventes SAIT France.

Le 125 mm renforce sa domination

Selon les fournisseurs, 80% des disques de tronçonnage et d'ébarbage commercialisés sur le marché seraient destinés à équiper des machines électroportatives, des meuleuses d'angle d'un alésage de 22,23 mm dans la grande majorité des cas. Les disques dont les diamètres sont compris entre 300 mm et 450 mm sont généralement destinés à équiper des machines thermiques et, jusqu'à 500 mm, voire 1 000 mm, certaines machines fixes de chantier. Les diamètres les plus

élevés concernent des machines dont le disque est guidé automatiquement. Généralement, les diamètres supérieurs à 500 ou 600 mm ne sont plus vendus sur catalogue, mais transitent en direct ou sur fabrication spéciale.

A l'autre bout de la gamme, les disques existants dans les plus petits diamètres, autour de 50 mm, équipent des meuleuses droites qui peuvent aussi être accessorisées de disques aux diamètres supérieurs (jusqu'à 180 mm).

Les disques équipant les meuleuses d'angle (alésage 22,23 mm) filaires ou de plus en plus souvent sur batteries, se distinguent les uns des autres également par leurs diamètres, dans la plupart des cas de 125 et 230 mm, voire 115 et 180 mm. Si la meule de tronçonnage de 125 mm est le produit phare en France, elle est suivie par la meule de 230 mm. Certains acteurs observent cependant que le diamètre 230 mm tend à régresser, les opérateurs délaissant les machines lourdes pour favoriser la réduction des troubles musculo-squelettiques, au profit du 125 mm qui bénéficie des innovations les plus importantes. Le choix des diamètres reste toutefois très variable selon les pays. En Allemagne, Grande-Bretagne, Italie, Portugal et Espagne, le 115 mm prime, alors que sur notre territoire national, il est surtout présent dans le bricolage et, même, parfois absent de certaines gammes très techniques.

Course à la minceur en baisse

En fait, les grands standards changent peu, ou très lentement. Le 125 mm en épaisseur de 1,6 mm représente environ 90% des ventes de disques agglomérés de tronçonnage en France, lui-même représentant aux alentours de 70% de l'ensemble de l'univers tronçonnage-ébarbage. Dans le diamètre 230 mm, la valeur sûre reste le 2 mm.

Conçues pour faire des enlèvements de matière beaucoup plus importants et souvent de façon latérale, les meules d'ébarbage ont, logiquement, des épaisseurs supérieures. La construction de ces meules comprend en effet une toile de renfort supplémentaire (trois au lieu de deux pour un disque de tronçonnage), pour assurer la tenue du produit. Mais la tendance à la minceur est aussi d'actualité, débutant autour de 3 mm en 125 mm. Néanmoins, le plus souvent, les épaisseurs des disques d'ébarbage sont comprises entre 6 et 8 mm en 115, 125 et 230 mm. Il existe également des disques mixtes, à la fois tronçonnage et ébarbage, comme en propose le fabricant allemand Pferd, d'une épaisseur de 2,8 mm et de 1,9 mm, jouant la carte de la polyvalence et du changement de disques moins fréquent, et donc du gain de temps pour l'opérateur.

Généralement, plus le diamètre du disque est important, plus l'épaisseur suit. Le choix de l'épaisseur dépend également de la section à tronçonner et du matériau. Par ailleurs, théoriquement, plus l'épaisseur d'un disque est importante, plus sa durée de vie l'est aussi, un avantage qui s'exerce au détriment de la rapidité de coupe. A l'inverse, plus le disque est mince, plus le tronçonnage est rapide et précis. Moins chauffé, grâce à une réduction de la zone de frottement du disque sur le matériau lors du tronçonnage, le matériau usiné est aussi moins déformé et ne risque pas de bleuir. Le disque pénètre sans effort dans la matière, au profit d'une coupe précise, sans bavure et d'un confort d'utilisation plus important.

Ces dernières années, des disques au profil de plus en plus mince sont donc apparus dans les gammes : 1 mm, 0,80 mm, 0,75 mm et même un 0,60 mm, lancé par Rhodius. Le fabricant allemand, qui a été racheté en 2022 par le groupe indien Carborundum Universal Limited (Cumi), met notamment en avant les faibles projections d'étincelles, un fonctionnement silencieux et une formation de bavures limitée avec une coloration minimale des matériaux, sans oublier une consommation d'énergie réduite grâce à une surface de frottement peu étendue qui le rend adapté aux machines sur batterie.

L'alternative 1,2 ou 1,3 mm

Si l'épaisseur de 1,0 mm tend à sortir de la confidentialité en France, alors qu'elle est largement répandue dans le nord de l'Europe et en Allemagne, le 1,6 mm n'a donc pas encore été détrôné, satisfaisant visiblement la majorité des applications. «Plus la meule est mince, plus elle coupe rapidement, mais plus elle s'émousse et donc ne dure pas très longtemps. Pour les gros besoins, les utilisateurs n'ont pas de réels gains avec le 1,0 mm » constate Cyril Piffault.

La course à la minceur en tronçonnage semble donc stabilisée, certains observant même sur les chantiers un retour à des épaisseurs plus importantes, notamment pour des raisons de sécurité, lorsque les opérateurs ne sont pas très avertis ou ne travaillent pas dans des conditions idéales. Et, ce, même si tous les disques commercialisés en France, quelle que soit leur épaisseur, répondent aux normes en vigueur (norme EN 12413 et marquage oSa qui garantit l'application des exigences de sécurité de la norme par les fabricants, grâce à des tests sur les produits et par des contrôles dans les usines.). «La réduction de l'épaisseur est souvent considérée comme la solution la plus simple pour couper plus vite. Mais au-delà de l'épaisseur, il faut travailler la technologie de la meule, le liant. Au travers de nos gammes SB5 et Quantum 3, nous proposons aujourd'hui des technologies qui nous permettent de répondre à ces exigences de vitesse de coupe et de consommation d'énergie. Nous n'avons pas jugé utile de rentrer dans cette course effrénée à la minceur... » ajoute Patrick Jeanne, responsable des ventes Norton.

Alternative entre le 1,6 mm et le 1 mm, des disques de tronçonnage intermédiaires de 1,2 ou de 1,3 mm sont apparus, promettant la rapidité du 1 mm et la stabilité du 1,6 mm, grâce à une flexibilité légèrement moindre que le 1 mm. La nouvelle gamme Cerabond X de Tyrolit, lancée en début d'année, qui intègre une nouvelle génération de grains céramiques, compte ainsi une meule de 1,3 mm. «Nous observons une demande pour un disque extra-fin, et nous estimons que proposer un disque en 1,3 mm est une bonne alternative pour quelqu'un qui recherche en tronçonnage de la rapidité et de la sécurité. » Cet argument est également développé par l'Allemand Klingspor qui positionne clairement son...

Veillez vous identifier pour consulter la totalité de l'article.

[Vous avez perdu votre n° d'abonné. N'hésitez pas à nous contacter.](#)

Valider

Vous n'avez pas de n° d'abonné ?

Abonnez-vous pour bénéficier de nos revues et l'accès à l'intégralité des articles !

[S'abonner à la
revue](#)