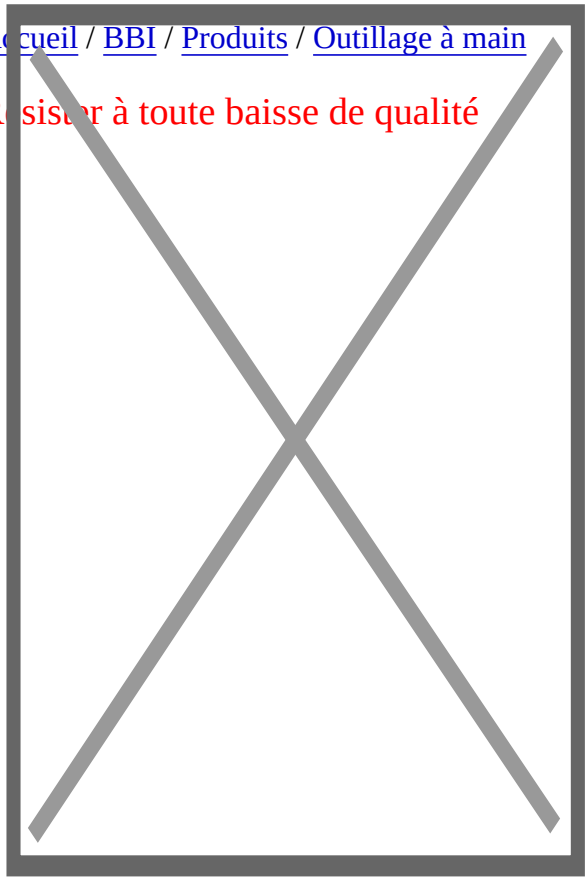
novembre 2010

Les coupes boulons et cisailles à tôle

Résister à toute baisse de qualité



Marchés de renouvellement, les coupe-boulons et cisailles à tôle, auxquels on peut associer les coupe-câbles acier, se partagent de plus en plus en deux grands segments : l'un répondant à la demande de bas prix, accentué par la crise, l'autre privilégiant la qualité. Si la demande pour des produits à valeur ajoutée existe toujours, reste néanmoins aux distributeurs à mettre en valeur ces outils dans les points de vente pour éviter de faire la seule part belle aux produits d'entrée de gamme.

S'ils sont destinés tous les deux à la coupe de matériaux métalliques, coupe-boulons et cisailles n'ont pas grand chose en commun en termes d'utilisation. Les premiers sont destinés plutôt à la coupe de sections rondes et épaisses, non pas en les coupant d'ailleurs mais en écrasant la matière puis en la refoulant vers l'extérieur. Les secondes sont plutôt dédiées à la découpe de surfaces planes, comme la tôle, les deux lames avançant progressivement par superposition dans la matière.

Leur fabrication diffère donc, au point d'ailleurs que les acteurs de ces deux marchés sont souvent différents, avec des spécialistes dont les gammes seront alors larges et profondes dans une catégorie de produit donnée mais aussi des généralistes de l'outillage à main qui s'axeront sur le cœur des ventes dans une optique de gamme complémentaire.

Le coupe-boulon stagne

Si ces deux marchés ne représentent que quelques pourcentages de l'univers global de l'outillage à main, il

est difficile pour les opérateurs d'en évaluer précisément les contours. Ainsi, concernant le coupe-boulon, si l'un des fabricants estime ce marché à quelque 300 000 pièces en France, aucun des autres acteurs ne se risque à confirmer ou infirmer ce volume, compte tenu du nombre diffus d'intervenants sur ce secteur malgré la présence d'une marque de référence, Sam Outillage. Néanmoins, les tendances sont bien là : depuis une dizaine d'années, les ventes de coupe-boulons ne progressent pas. Tout au mieux, elles stagnent. D'une part, les volumes suivent le fléchissement global enregistré par l'outillage à main, avec bien entendu une baisse plus marquée en 2009 suite aux difficultés rencontrées par le bâtiment (80% de ses volumes contre 20% pour l'industrie). D'autre part, cet outil subit la concurrence des équipements énergétisés, même si les responsables de chantier sont réservés quant à l'usage des disqueuses et autres meuleuses sur les échafaudages par exemple. Surtout, il est confronté à la modernisation des process dans le bâtiment. Un coupe-boulon ne sert en effet pas qu'à couper des boulons, vis, clous et autres rivets. Sa principale application concerne la coupe de treillages et autres tiges filetées. Or, depuis quelques années, les treillis soudés sont prémontés en usine, ce qui naturellement réduit le recours à un coupe-boulon.

Toutefois, bien que son usage soit devenu moins intensif , le coupe-boulon reste un incontournable des chantier. Seulement, effet de crise oblige, la demande des utilisateurs s'est accentuée au niveau des prix, favorisant le déferlement de produits d'importation dans l'hexagone, ce qui se répercute au niveau de la qualité notamment sur les modèles à bras tubulaires.

Bras forgés et bras tubulaires

Un coupe-boulon dispose effectivement de deux bras, dont la longueur varie en fonction du matériau à couper et donc de la puissance de coupe exigée, reliés à une mâchoire composées de deux lames.

Ces bras peuvent être tubulaires ou forgés, le segment des bras forgés représentant environ 20% des volumes, un poids qui en fait, semble-t-il une exception à la française. Ailleurs en Europe, le marché des bras forgés serait quasiment inexistant. Les outils en bras forgés étant d'une façon plus générale plus chers et d'un niveau de gamme supérieur à ceux à bras tubulaires, l'écart se réduit en valeur.

L'intérêt pour les bras forgés en France semble dû à la volonté des acteurs de contrer la pénétration sur le marché de coupe-boulons à bras tubulaires de piètre qualité, issus notamment d'importations du sud-est asiatique.

Cependant, cette segmentation n'est pas aussi simpliste que cela puisque le coupe-boulon le plus cher du marché est celui de l'Allemand Knipex, doté de bras tubulaires fabriqués dans un acier à haut rendement. Pour le fabricant, présent sur ce marché depuis deux ans, il s'agit de s'appuyer sur la notoriété de sa marque au niveau des tenailles et de déployer ainsi cette image sur l'univers des coupe-boulons.

Longueur de bras et puissance de coupe

Globalement, un bras forgé est censé mieux résister aux contraintes parfois tumultueuses des chantiers. Son bras peut se redresser plus facilement lorsqu'il est malencontreusement plié sous l'effet d'une trop forte poussée alors que dans le même cas, le modèle à bras tubulaire d'entrée de gamme cassera. En revanche, l'outil à bras forgés est aussi plus lourd, ce qui n'est pas négligeable lorsque la dimension de ses manches sont de 900 mm, voire davantage. Lorsqu'ils sont de qualité, les bras tubulaires possèdent également leurs atouts propres : lors de la coupe d'un métal très résistant, leur flexibilité permet de bénéficier d'un effet ressort qui permet d'avoir plus...

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

Valider

Vous avez perdu votre n° d'abonné. N'hésitez pas à nous contacter.

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