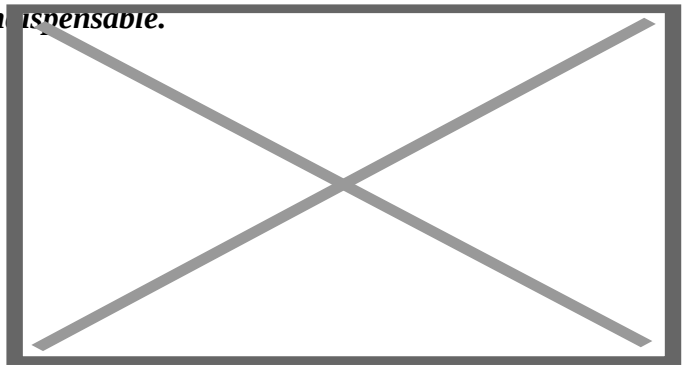
février 2016

Lames de scies à ruban pour le métal

Le bi-métal garde tout son mordant

70% des lames de scies à ruban pour le métal vendues par la distribution restent concentrées sur les produits bi-métal standard, bien que sous l'impulsion des fabricants spécialisés dans l'outil coupant, les rubans plus techniques se développent. Générateurs de marge, permettant aux distributeurs de se diversifier sur de nouveaux marchés, ils exigent toutefois de la part des fournisseurs un appui technique indispensable.



Grâce à sa flexibilité et à ses capacités de coupe, la scie à ruban domine aujourd'hui la coupe du métal avec 70% des ventes de machines pour cette application, et ses lames constituent évidemment un marché non négligeable. Cela dit, le périmètre du parc machine évoluant peu, le marché des lames de scies à ruban, estimé aux alentours de 25 millions d'euros, est jugé mature et relativement stable. Il affiche toutefois une certaine dynamique en faveur des lames techniques qui donnent aux entreprises de nouveaux moyens pour répondre aux exigences du marché en termes de matières à usiner et de productivité.

Deux grands marchés

Quelques nuances s'imposent pour affiner cet état des lieux. Les lames de scies à ruban pour le métal sont clairement segmentées en deux grandes catégories de produits avec un mode de commercialisation bien défini. Les rubans dédiés aux besoins de production en grandes séries des industries (notamment les industries métallurgiques et les aciéries) et à la coupe de matières difficiles tels que les alliages au titane, les inconels ou les alliages à base de nickel, sont presque toujours vendus en direct par les fabricants. La réponse aux besoins de ces clients, qui raisonnent avant tout en prix à la coupe au mètre carré, exige un suivi technique, parfois une adaptation de la denture au matériau à couper et souvent des mises au point au pied de la machine.

De leur côté, les lames vendues par les quincailleries et le fournitures industrielles correspondent aux attentes d'une clientèle de serruriers, chaudronniers, métalliers et petits ateliers de mécanique pour satisfaire des besoins moins intensifs, liés surtout à la découpe de profilés, mais aussi de pleins et de tubes, parfois en petites séries et essentiellement dans des aciers standards (aciers au carbone, aciers légèrement alliés, aciers à moules, aciers inoxydables...).

De multiples acteurs dans la distribution

Globalement, 60% du marché des lames de scies à ruban reposerait sur le direct (un poids lié notamment à la vente de produits à plus forte valeur ajoutée), contre 40% à la distribution professionnelle. Si cet univers est

dominé par quatre fabricants, le Japonais Amada, l'Allemand Wikus, l'Américain Lenox et le Suédois Bahco, leur implication vis-à-vis de la distribution varie. Ainsi, Lenox, distribué en France par Kopram et reconnu comme leader dans l'univers de la fourniture industrielle, ainsi que le Suédois Bahco, se développent de façon conséquente sur les deux segments alors qu'Amada reste essentiellement tourné vers la vente directe. Toutefois, le ruban standard étant jugé incontournable pour s'implanter dans l'Hexagone, ce qui suppose donc de passer par la distribution, ce secteur comprend également d'autres spécialistes de la lame de scie à ruban comme l'Allemand Eberlé et les Américains Starrett, distribué en Europe par l'Espagnol Fegemu, ou Morse. La liste n'est pas exhaustive, d'autant que Kopram sous sa marque Erko propose dorénavant une gamme de lames de scie à ruban bi-métal M42 et qu'interviennent également des fournisseurs de scies à ruban, même si la démarche est encore peu répandue chez les distributeurs. C'est le cas de Promac Tools, qui commercialise ses lames de scie à ruban Jet, en association avec ses machines ou seules. Au-delà de la possibilité du groupage de commandes, avec la scie ou avec d'autres outils coupants vendus par le fournisseur, la promesse est de proposer le ruban qui correspond bien à la machine et en cas de problème d'apporter une solution rapide, la responsabilité dans ce cas ne pouvant être rejetée du fabricant de lame sur celui des machines et vice-versa. De façon générale, si la machine est bien réglée (vitesse de coupe, avance...), le choix du ruban peut jouer sur la régularité de la coupe et la quantité, sachant que d'autres paramètres entrent également en ligne de compte, comme l'utilisation de lubrifiants, indispensables pour optimiser la durée de vie d'une lame.

Des contraintes différentes

Obéissant à des contraintes différentes, en termes de machines, de modes de production, de matières et de formes à couper et devant répondre à une recherche d'un moindre coût par coupe, les rubans vendus en direct aux industriels de l'acier diffèrent, on s'en doute, de ceux proposées dans la distribution. Ils se déclinent en une gamme complète de hauteurs, d'épaisseurs et de dentures (angles de...

Veuillez 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