



Prestations de services pour l'acier et les métaux

Solutions, conseils, traitement et service de Debrunner Acifer. Générez de la valeur ajoutée pour votre entreprise grâce à des processus de travail dynamiques.

Debrunner Acifer

klöckner & co multi metal distribution



Votre partenaire – toujours devant

Debrunner Acifer est une entreprise du groupe Debrunner Koenig. En plus de ses nombreux entrepôts et sites de vente régionaux, ce groupe suisse de longue tradition propose aussi une large palette de services, des prestations de parachèvement et un vaste assortiment.

De nombreux clients misent sur une collaboration éprouvée avec Debrunner Acifer pour leurs besoins en acier et métaux. Logisticiens compétents, nous sommes la plaque tournante quotidienne de plus de 15 000 produits en acier et un prestataire performant de services et de parachèvement.

Nos sites en Suisse

Les collaborateurs(trices) de tous nos sites traitent les demandes des clients de manière précise et rapide. Ces derniers profitent également d'un conseil technique qualifié pour tout ce qui concerne nos produits.

Vous trouverez nos adresses et numéros de téléphone en ligne sur: www.d-a.ch/da/contact



www.d-a.ch/movie-fr

Table des matières

Directement de notre stock à votre atelier!.....	3	Notre offre de prestations.....	14
Sciage.....	4	Oxycoupage – tôles sur mesure.....	14
Coupes à l'onglet.....	5	Traitement de surface.....	16
Ébavurage par brossage.....	9	Centre de services – les tôles sur mesure.....	17
Trovalisation.....	9	E-Shop.....	18
Dispositifs de contrôle et de mesure.....	10	Sélecteur d'acier – trouver au lieu de chercher.....	18
Chanfreinage.....	11	Importation d'articles.....	19
Mesurage.....	11	Appli <i>bws®mobile</i>	19
Piliers en acier.....	11	Gestion de stock.....	20
Parachèvement de tubes en acier.....	11	Accessoires de transport.....	22
Laser 3D pour tubes.....	12	Étiquetage / contrôle.....	23
Coupleurs, soudage ou sertissage?.....	12	Transport.....	23
Prestations de services pour la construction métallique.....	13	Exemples de notre parc de machines.....	24

Directement de notre stock à votre atelier!

Nous vous offrons des avantages décisifs: partenaire intégré dans la chaîne de création de valeur, Debrunner Acifer réalise les premières étapes de parachèvement de votre production dans ses centres d'usinage ultramodernes équipés de scies automatisées, d'installations CNC et d'unités d'oxycoupage.

Prestataire à votre service, nous produisons pour vous des pièces sur mesure selon vos spécifications, ce qui vous permet de gagner en agilité commerciale.

Vos avantages

- › Vous n'avez pas de stock à gérer
- › Pas de chutes ni de déchets
- › Pas d'investissement en technique de sciage et de stockage
- › Moins de personnel à l'entrepôt et aux achats
- › Pas de dépréciation du stock, gain de place
- › Coupes précises et quantités de livraison exactes
- › Livraison dans les délais à votre atelier ou sur votre chantier
- › Groupage et palettisation selon vos spécifications
- › Garantie de qualité ISO 9001
- › Traçabilité des marchandises selon EN 1090

Produit		Sciage	Coupes à l'onglet	Mesure de longueur	Ébavurage	Trovalisation	Chanfreinage	Taraudage	Rainurage	Oxycoupage	Traitement de surface	Analyse spectrale
Acier en barres	noir	•	•		•	•					•	•
Acier large plat	noir	•	•		•						•	•
Acier en barres	clair	•	•	•	•	•	•					•
Poutrelles à larges ailes		•	•								•	•
Aciers profilés		•	•								•	•
Tôles	noires				•					•	•	•
Tôles	décapées & zinguées									•		•
Tubes de conduites eau et gaz	noirs	•	•		•	•		•	•		•	•
	avec apprêt	•						•	•			
	zingués	•	•		•	•		•	•			•
	revêtus Froid								•			
Tubes ronds	avec revêtement synthétique	•	•					•	•			•
	noirs	•	•		•	•			•		•	•
	avec apprêt	•							•			
Tubes ronds	revêtus Froid								•			
	clairs	•	•	•	•	•					•	•
Tubes de formes		•	•	•	•	•					•	•
Profilés creux		•	•		•						•	•
Tôles aluminium / inox												•
Profilés inox		•	•		•		•					•
Profilés en aluminium		•	•		•		•					•
Profilés en cuivre		•	•		•							•
Profilés en laiton		•	•		•		•					•

Autres prestations de services:

Systèmes de tubes profilés en acier sur mesure, concepts logistiques novateurs, systèmes de gestion d'approvisionnement.



Sciage

Disposant d'un parc de machines hautes performances, aux possibilités techniques variées, nous produisons des pièces uniques ainsi que de petites ou grandes séries. Nos machines ultramodernes assurent des coupes fixes et des coupes à l'onglet de grande précision. Vous trouverez dans le tableau ci-dessous les valeurs standards ainsi que les tolérances minimales.

Coupe avec dépôt des pièces en douceur

Pour les pièces délicates, notre groupe dispose d'installations avec dispositif de dépôt amortie. Le matériel est déposé délicatement sur palettes de manière à éviter tout dommage aux surfaces et aux arêtes.

Produit	Capacité de coupe max. Coupes droites	Tolérances		
		Standard	Tolérances minimales	
Acier en barres	noir	400×300 mm	< 500 mm ± 0,3 mm	≥ 500 – ≤ 1000 mm ± 0,5 mm
	rond et carré	400×400 mm		
	large plat	620×410 mm	± 1 mm	≤ 1000 mm ±1 mm
	long. de barre 12 m	600×210 mm	± 2 mm	
Acier en barres	clair	150×110 mm	< 500 mm ± 0,2 mm	≥ 500 – ≤ 1000 mm ± 0,5 mm
		400×300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm
Poutrelles	1000×450 mm	± 2 mm		≤ 1000 mm ±1,0 mm
Tubes ronds	Ø 150 mm	± 1 mm	< 500 mm ± 0,2 mm	≥ 500 – ≤ 1000 mm ± 0,5 mm
	Ø 530 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	
Tubes de formes	115×115 mm	± 1 mm	± 0,2 mm	± 0,5 mm
	700×500 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	
Profilés creux	700×500 mm	± 1 mm	± 0,5 mm	
Profilés inox	400×300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Profilés en aluminium	400×300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Profilés en cuivre	400×300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm
Profilés en laiton	400×300 mm	± 1 mm	± 0,3 mm	± 0,5 mm

Coupes à l'onglet

Possibilités de coupe

Acier en barre	Angle max. à gauche	Angle max. à droite
$\varnothing \leq 120$ mm	60°	60°
$\varnothing \leq 300$ mm	60°	45°
$\varnothing > 300$ mm	45°	45°
L x H = 120 x 50 mm	60°	60°
L x H = 450 x 400 mm	60°	45°

Poutrelles	Angle max. à gauche	Angle max. à droite
H x L = 700 x 310 mm	45°	45°
H x L = 450 x 310 mm	60°	45°
longueur max.: 24000 mm		

Profilés creux / tubes de formes	Angle max. à gauche	Angle max. à droite
H x L = 700 x 500 mm	45°	45°
H x L = 450 x 400 mm	60°	45°
H x L = 120 x 50 mm	60°	60°
Extrémités sciées en pointe	60°	45°

Tubes ronds	Angle max. à gauche	Angle max. à droite
$\varnothing \leq 200$ mm	60°	
$\varnothing \leq 300$ mm	45°	
$\varnothing \leq 270$ mm	60°	45°
Extrémités sciées en pointe	60°	45°

Tolérance d'angle
Pour toutes les coupes à l'onglet $\pm 1^\circ$
Les angles indiqués se réfèrent au schéma de coupe



Schéma de coupe pour coupe à l'onglet

Pour les commandes avec coupes à l'onglet, nous avons besoin des données suivantes:

- › La plus grande longueur (L) en mm
- › L'angle en degrés (A, B, C), uniquement degrés entiers
- › Numéro de figure selon schéma

Schéma de coupe pour acier en barre

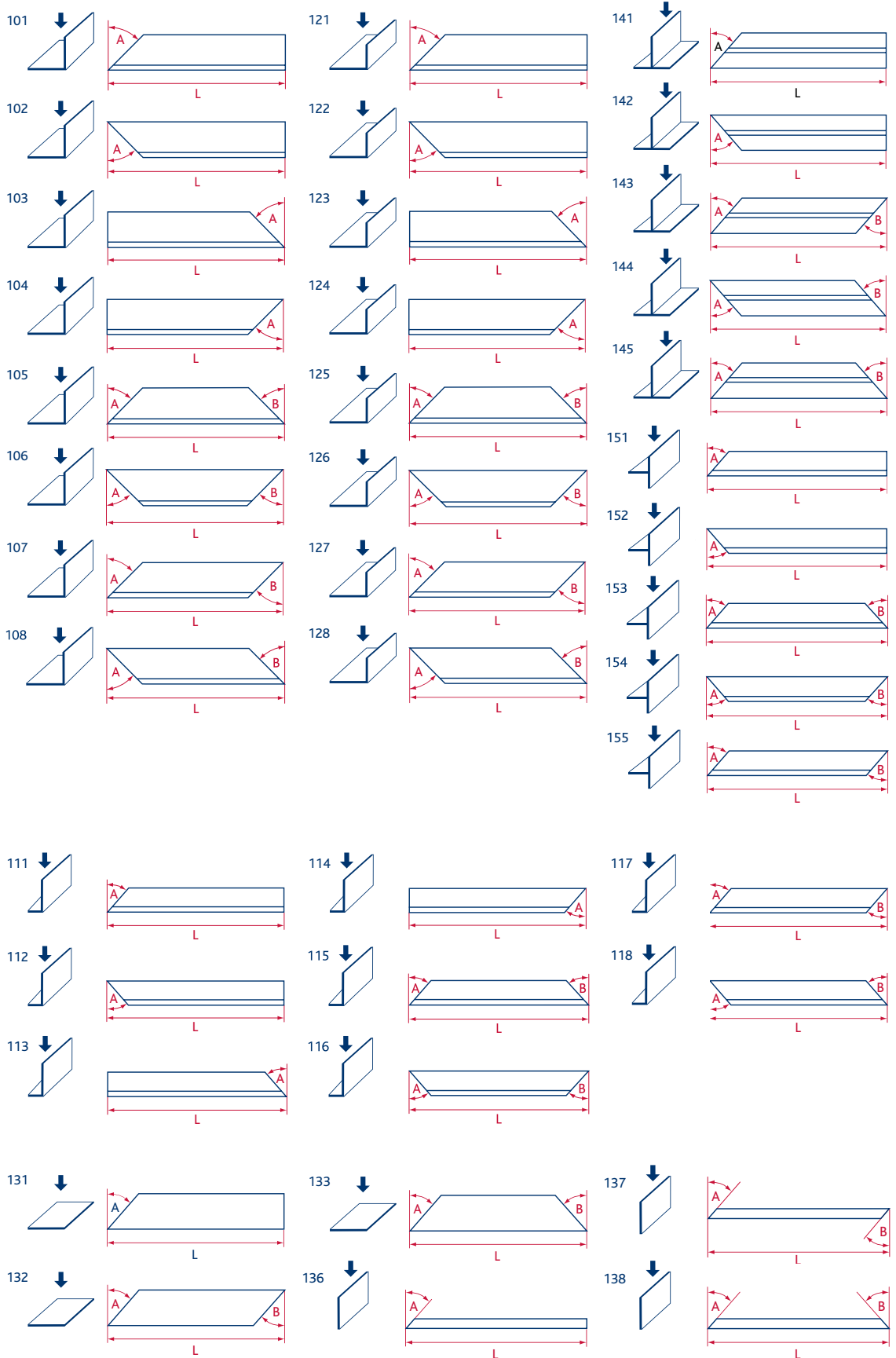


Schéma de coupe pour poutrelles et acier profilé

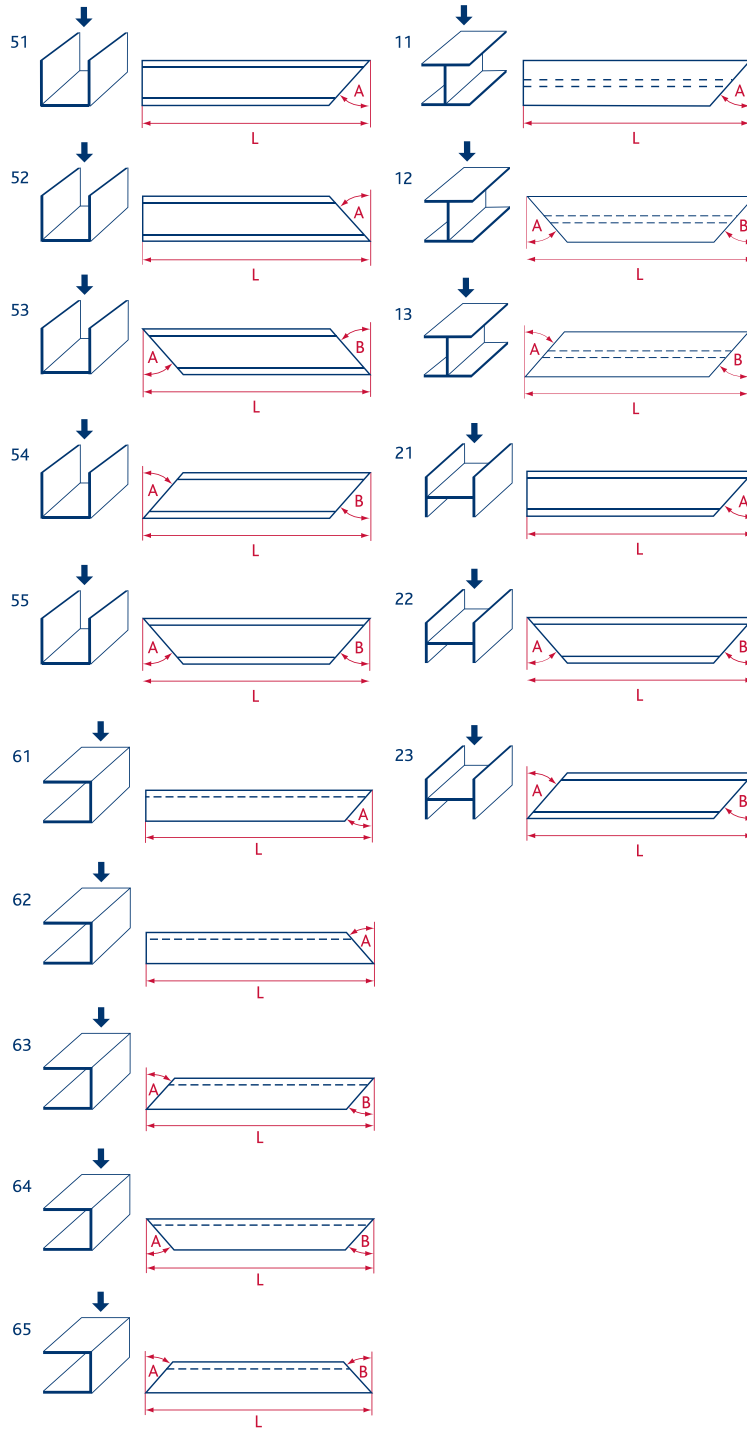


Schéma de coupe pour profilés ronds et tubes ronds

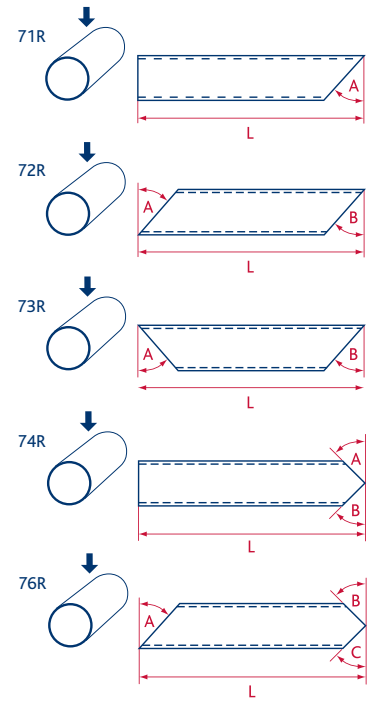
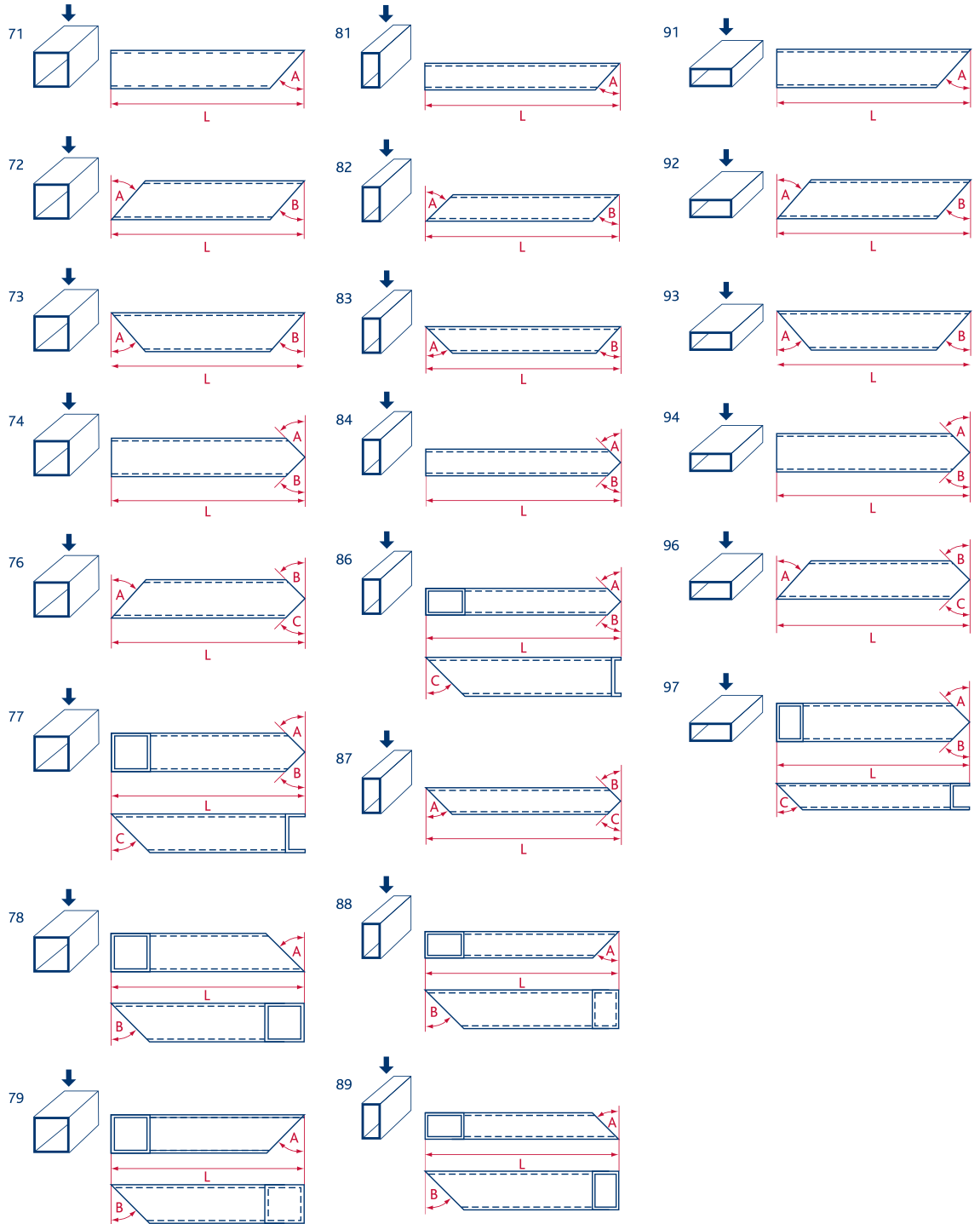
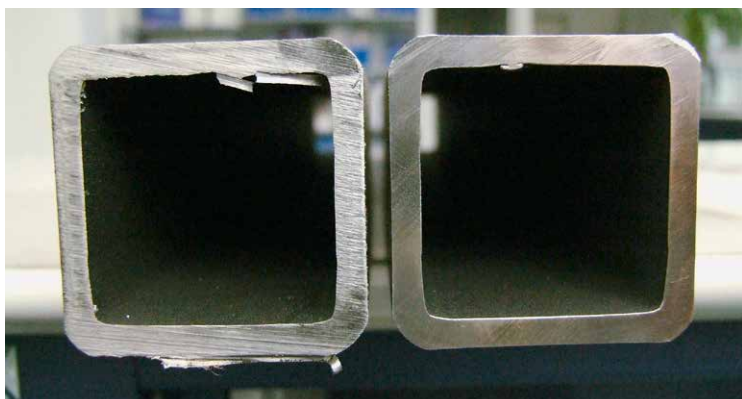


Schéma de coupe pour profilés creux et tubes profilés



Ébavurage par brossage



Lors de cette opération, les arêtes des deux extrémités de la pièce sont ébavurées par une brosse rotative en acier. Elles en ressortent légèrement arrondies et débarrassées des barbes de coupe.

Pièces pouvant être traitées

Diamètre	○	15 à 100 mm
Section	□	15 × 15 mm à 100 × 100 mm
Section	▭	15 × 6 mm à 80 × 40 mm
Longueur min.		100 mm selon le diamètre extérieur
pooids de pièce max.		20 kg

Trovalisation



La trovalisation est un traitement de surfaces et d'arêtes à la fois performant et économique.

- › Ébavurage des arêtes
- › Décalaminage léger
- › Nettoyage des surfaces
- › Dégraissage
- › Séchage sans taches
- › Pièces avec diagonale max. 250 mm

Dans un vibreur circulaire, les pièces sont ébavurées (trovalisées) par des granulés abrasifs en céramique, dégraissées et finalement séchées sans taches dans des granulés de maïs.

- › Les pièces en ressortent ébavurées, exemptes de graisse et d'huile, prêtes pour l'usinage. L'avantage est d'éviter d'introduire de la graisse ou de l'huile dans l'émulsion de lubrification/refroidis-

sement, ce qui prolonge sensiblement sa durée de vie.

- › Le décalaminage léger permet de réduire fortement l'apport de calamine dans l'émulsion de refroidissement des centres d'usinage, ce qui prolonge la durée de vie des outils.
- › Au final, le client constate une réduction de ses coûts.



A gauche: non traité, à droite: trovalisé



www.d-a.ch/trowalisation

Dispositifs de contrôle et de mesure



Analyses chimiques

La demande en certification de matériaux étant en constante hausse, à notre dépôt central de Birsfelden, nous utilisons un spectromètre pour l'analyse de composition des matériaux. L'analyse s'effectue directement sur la pièce à l'aide un spectromètre optique portable sans fil.

L'analyse porte sur les éléments chimiques suivants:

Fe (fer), C (carbone), Si (silicium), Mn (manganèse), Cr (chrome), Mo (molybdène), Ni (nickel), Al (aluminium), Co (cobalt), Cu (cuivre), Nb (niobium), Ti (titane), V (vanadium), W (tungstène), Pb (plomb), Zr (zirconium), S (soufre), P (phosphore)

La composition du matériau est ainsi déterminée en quelques secondes. La mesure est documentée par un certificat.

Analyse mécanique des matériaux

Moyennant un supplément de prix, Debrunner Acier peut aussi procéder à une analyse mécanique.

- › Essais de résistance à la traction
- › Essais de dureté Brinell

Autres possibilités d'essais

- › Rugosimètre
Pour la détermination de la rugosité de surface, de la rugosité moyenne, de la profondeur de rugosité maximale, etc.
- › Épaisseur de couche
Pour la mesure mécanique de revêtements métalliques et non métalliques
- › Chambre d'essai au brouillard salin
Pour observer le comportement de corrosion en test accéléré
- › Chambre climatique
Pour observer le comportement de corrosion en atmosphère humide saturée
- › Conductivité électrique pour l'aluminium
Mesure de la conductivité électrique (M/S)
Valeurs de conductivité: 0 MS/m (0%/ACS)

Chanfreinage

Les barres rondes ou hexagonales peuvent être chanfreinées ou appointies. Plage de dimensions 7–75 mm, angles de chanfrein 30°, 45°, 60°.

Mesurage

Notre scie circulaire hautes performances EXACTCUT MAC 155 nous permet d'effectuer sur demande de nos clients un contrôle de longueur

en cours de processus. Nous assurons ainsi un contrôle à 100 % des pièces coupées.

Piliers en acier

En collaboration avec nos partenaires externes certifiés EN 1090, nous produisons selon vos spécifications des piliers en acier à partir de poutrelles, d'acier rond, de profilés creux et de tubes:

- › Coupe à longueur du matériau
- › Découpe de plaques de pied et de tête
- › Oxcoupage des trous selon spécifications

- › Soudage
- › Traitement de surface: grenailage, grenailage + apprêt poudre de zinc, zingage au feu

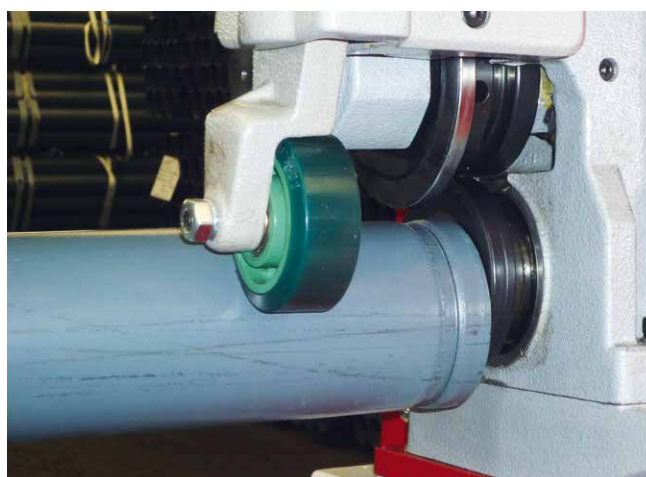
Parachèvement de tubes en acier

Profitez de nos prestations de services:

- › Coupes à bouts lisses
- › Coupe de filetages
- › Systèmes avec filetages et manchons
- › Rainurage pour les coupleurs Quikcoup



Tubes: noir, avec apprêt, zingué ou revêtu pour le Froid



Rainurage par roulage

Laser 3D pour tubes

Nous réalisons des usinages 3D complets dans nos propres centres d'usinage ou avec nos partenaires externes, pour des diamètres de tubes allant

jusqu'à 406 mm. Ce service est disponible pour l'acier, l'aluminium et les métaux non ferreux.

Laser pour tubes 3D

FL-400 3D 4kW CO₂ (2014)

- › Ø jusqu'à 406 mm
- › Longueur jusqu'à 14 m (pièce finie)
- › Épaisseur de paroi jusqu'à 25 mm
- › Poids jusqu'à 140 kg/m

FL-300 3D 4kW CO₂ (2016)

- › Ø jusqu'à 305 mm
- › Longueur jusqu'à 6 m (pièce finie)
- › Épaisseur de paroi jusqu'à 20 mm
- › Poids jusqu'à 60 kg/m

FL-170 3D 2kW Fiber (2016)

- › Ø jusqu'à 168 mm
- › Longueur jusqu'à 4 m (pièce finie)
- › Épaisseur de paroi jusqu'à 8 mm
- › Poids jusqu'à 25 kg/m



Coupleurs, soudage ou sertissage?

Quel est à votre avis le système de raccordement le plus efficace?

Nous avons comparé les trois systèmes. Contactez votre conseiller ou consultez www.d-a.ch/comparaison



www.d-a.ch/comparaison



Prestations de services pour la construction métallique

Nous proposons divers systèmes de construction métallique. Durant votre processus de production, vous profitez de notre support technique, d'une préparation efficace du travail et de notre service de parachèvement.

Balustrades tout en verre Litefront

Listes de composants, support technique



www.d-a.ch/litefront-fr

Tubes décoratifs en acier inoxydable STICK-IT

Listes de composants, support technique



Systèmes de tubes profilés en acier

Listes de composants, support technique
Production et traitement sur mesure



www.d-a.ch/tubesprofiles

Usinage de produits longs

Listes de composants, support technique
Production et traitement sur mesure



Portes métalliques industrielles Dierre

Listes de composants, support technique
En dimensions standards ou sur mesure



Système anti-inondation WP WASTO

Listes de composants, support technique
Production et traitement sur mesure



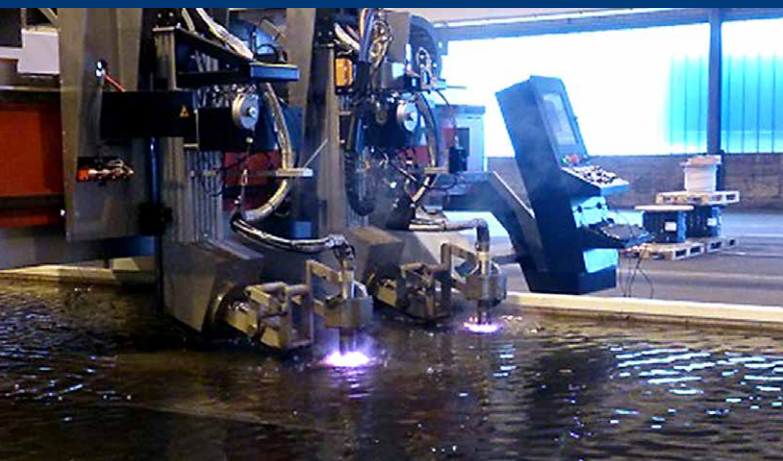
Notre offre de prestations

Oxycoupage – tôles sur mesure

Découpe plasma	Épaisseur 3–50 mm
Découpe autogène	Épaisseur 6–200 mm, réalisée en interne jusqu'à 150 mm et par sous-traitant dès 150 mm, délais courts
Formats	jusqu'à 2500×16000 mm, réalisés en interne jusqu'à 2500×8000 mm
Oxycoupage sous eau	Ce procédé limite le durcissement dans la zone de coupe, la formation laitier de la déformation de la matière
Chanfreinage de soudage	Chanfrein oxycoupé selon les spécifications client jusqu'à un angle de $\pm 52^\circ$, type cordon V, X, Y, et K
Marquage	Tout type de marquage réalisable sur demande
Matériaux de base en stock	S235JR et S355J2+N selon EN 10025 Acier résistant à l'usure HB 400–500 selon norme d'usine C45 selon EN 10083–2 tôles rainurées et à grains d'orge en S235JR
Matériaux de base pouvant être fournis	Toutes les qualités courantes telles que P355NL1 + 2, etc.
Documents de contrôle	Sur demande, nous livrons nos tôles sur mesure avec relevé de contrôle 2.2 ou certificat de réception 3.1 selon EN 10204.
Transfert de marquage	Pour la traçabilité du matériau, nous pouvons réaliser un transfert de marquage conforme aux directives ASIT.
EN 1090	Nous nous conformons à vos exigences concernant la norme EN 1090 – EXC 1–3.
Autres traitements	<ul style="list-style-type: none">› Pièces oxycoupées propres› Grenailage et couche d'apprêt, trovalisation, zingage› Marquage, perçage, coupe de filetages, fraisage› Planage› Contrôle par ultrasons, réception par tiers
Autres prestations de services	<ul style="list-style-type: none">› Transposition d'esquisses, dessins et modèles CAD› Transmission de données de plans au format dxf ou dwg› Stockage des données pour commandes ultérieures› Emballage de transport conforme à nos directives de travail› Livraison à votre atelier ou sur chantier



www.d-a.ch/oxycoupage



Tolérances matériaux

EN 10029 pour tôles Quarto, resp. EN 10051 pour tôles en bandes.

Qualité de coupe

En l'absence d'accord spécifique, la qualité de coupe répond à la norme EN ISO 9013–432, qui fixe les tolérances de rectangularité ou d'inclinaison (u) et la profondeur de rugosité moyenne (R_{z5}).

Diamètre d'alésage minimal

Règle de base:

Ø minimal = épaisseur de la tôle
Plus petit Ø = 25 mm (Ø inférieurs possibles sur demande)

Longueur de fente = Ø de trou

Largeur de fente = min. 2/3 du Ø du trou

Écartes limites pour dimensions nominales de classe de tolérance 2.

Les tolérances dimensionnelles suivantes s'appliquent aux découpes autogène et plasma, pour des pièces avec rapport de faces (longueur:largeur) maximal de 4:1 et pour des longueurs de coupe (périmètre) d'au moins 350 mm.

Épaisseur de pièce	Dimensions nominales en mm							
	> 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1000	≥ 1000 < 2000	≥ 2000 < 4000
> 1.00 ≤ 3.15	± 0.2	± 0.4	± 0.5	± 0.7	± 0.8	± 0.9	± 1.0	± 1.1
> 3.15 ≤ 6.30	± 0.5	± 0.7	± 0.8	± 0.9	± 1.1	± 1.2	± 1.3	± 1.3
> 6.30 ≤ 10	–	± 1.0	± 1.1	± 1.3	± 1.4	± 1.5	± 1.6	± 1.7
> 10 ≤ 50	–	± 1.8	± 1.8	± 1.8	± 1.9	± 2.3	± 3.0	± 4.2
> 50 ≤ 100	–	–	± 2.5	± 2.5	± 2.6	± 3.0	± 3.7	± 4.9
> 100 ≤ 150	–	–	± 3.2	± 3.3	± 3.4	± 3.7	± 4.4	± 5.7
> 150 ≤ 200	–	–	± 4.0	± 4.0	± 4.1	± 4.5	± 5.2	± 6.4
> 200 ≤ 250	–	–	–	–	–	± 5.2	± 5.9	± 7.2

Surcotes pour les surfaces à usiner

Nous atteignons une classe de rugosité d'au moins N12 selon EN 1302. Les classes N10 et N11 sont partiellement acceptées pour l'oxycoupage. Veuillez préciser vos exigences lors de la commande – oxycoupage N10 et N11 à réaliser avec ou sans surcotes. Nous vous conseillons de prévoir, pour chaque surface devant être usinée, un excédent de matière minimum afin de permettre un usinage sans problème.

Épaisseur minimale mm	Excédent de matière en mm par surface à usiner
6–35	3
40–95	4
100–190	6
200–250	8

Particularités / avantages:

Avec nos deux centres d'usinages sur deux sites différents, nous vous offrons une flexibilité maximale en matière de délais de livraison et de grandeurs de séries.

Traitement de surface



Ligne de grenailage et de traitement antirouille



Longueurs de pièces jusqu'à 2199–24 000 mm
ou petites pièces sur grille

Traitement S et S+Z

- S Grenailage automatisé avec grains d'acier de norme SA 2½/SA 3
- S+Z Grenailage automatisé immédiatement suivi de l'application d'une couche d'apprêt à la poudre de zinc en phase aqueuse, non nocive pour l'environnement

Couche d'apprêt

Épaisseur de couche à choix
15, 40, 60 ou 80 µm.

Peintures de protection anticorrosion:

- › Apprêt zinc 1K, teinte ~RAL 7037
- › Apprêt zinc 2K, teinte ~RAL 7045
- › Apprêt antirouille hybride, disponible en:
 - brun rouge ~NCS 4550-Y80R mat
 - gris basalte ~RAL 7012 mat
 - gris acier ~RAL 7011 satiné
 - autres teintes sur demande

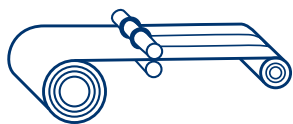




Centre de services – les tôles sur mesure

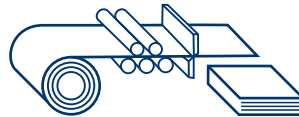
Nos prestations de services pour tôles en acier, acier inoxydable et aluminium

Disposant de nos propres centres de services, nous vous proposons une large palette de parachèvements et de prestations de services sans intermédiaire.



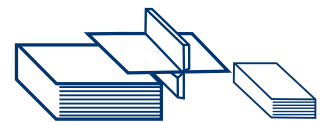
Coupe longitudinale et refendage

Refendage de bobines en bandes



Coupe transversale et planage

Avec la plus haute qualité de planéité et de surface



Coupe de formats

Avec les tolérances les plus serrées



Transfert de bobine

Poids des bobines selon spécifications



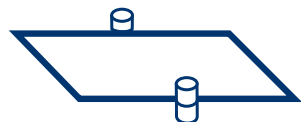
Coupes rondes

Disques et anneaux



Filage

Pose de film de protection pour les étapes d'usinage suivantes



Ébavurage

Laminage des arêtes



Planage

Planage de coupés de bandes

Particularités / avantages:

Avec nos diverses installations réparties sur trois sites, nous vous offrons une flexibilité maximale en matière de qualité, d'exécution, de délais de livraison et de grandeurs de séries.

E-Shop



Découvrez les avantages de notre e-Shop. Enregistrez-vous aujourd'hui encore sur www.d-a.ch et accédez 24h/24 à notre assortiment de plus de 160 000 produits.

Quelques-uns de vos avantages:

- › Affichage du prix net avec vos conditions
- › Affichage de la disponibilité
- › Vue d'ensemble de vos offres et commandes
- › Possibilité de sauvegarde de vos listes de commandes et de favoris
- › Possibilité de créer plusieurs caddies (par ex. par projet)

Sélecteur d'acier – trouver au lieu de chercher

Avec notre sélecteur d'acier, trouvez facilement votre profil! Choisissez simplement la forme dési-

rée puis filtrez les résultats par matière, qualité, dimensions, etc.

Debrunner Acifer
klöckner & co multi metal distribution

S'identifier | DE | FR | IT

E-Shop Services bws Contact

www.d-a.ch/selecteur

Assortiment » Acier, métaux
Acier, métaux (8)

Désactiver tous les filtres

Forme

Acier à U
S235JR
laminé à chaud

a mm	b mm	t mm
9.50	12.70	1.60
10.00	18.00	2.00
10.00	25.00	2.00
12.00	12.00	2.00
12.00	15.00	2.00
12.00	18.00	1.50
12.00	19.00	1.00
12.00	30.00	2.00
13.00	10.00	2.00
13.00	18.00	2.00
13.50	11.00	2.50
14.00	14.00	2.00
14.00	40.00	2.00

Modifier le nombre dans le caddie
10001356
Acier à coulisses, EN 10025

Quantités | Découpe en onglets | traitement supplémentaire

Entrer svp la quantité

pce: 5

à MM: 6100

longueur fixe

Sélectionner un schéma de coupe
10001356
Acier à coulisses, EN 10025

Quantités | Découpe en onglets | traitement supplémentaire

aucun schéma de coupe

Traitements de surface
10001356
Acier à coulisses, EN 10025

Quantités | Découpe en onglets | traitement supplémentaire

Aucun traitement
Grenaillage
Grenaillage et peinture de poudre de zinc à un composant d'au minimum 15 my
Grenaillage et peinture de poudre de zinc à un composant d'au minimum 40 my
Grenaillage et peinture de poudre de zinc à un composant d'au minimum 60 my
Grenaillage et peinture de poudre de zinc à un composant d'au minimum 80 my
Grenaillage et peinture de poudre de zinc à deux composant d'au minimum 40 my
Grenaillage et peinture de poudre de zinc à deux composant d'au minimum 60 my
Grenaillage et peinture de poudre de zinc à deux composant d'au minimum 80 my

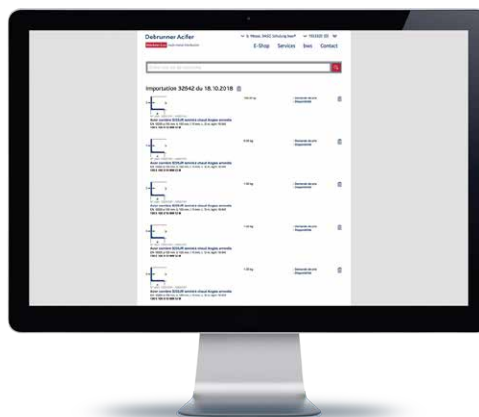
dans le caddie

Une fois que vous avez choisi le produit, vous pouvez lui assigner différents parachèvements: coupes

à l'onglet, grenaillage (S), apprêt poudre de zinc (S+Z), etc.

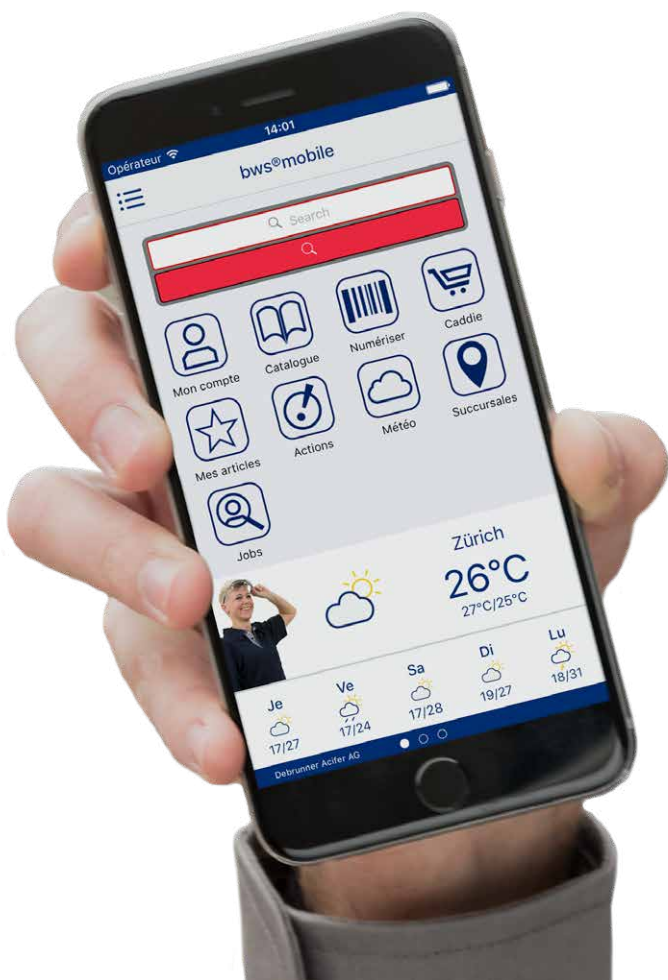
Importation d'articles

Gagnez du temps en important vos listes de pièces dans notre e-Shop directement depuis le logiciel CAD Tekla® ou sous forme de tableau Excel.



Appli bws®mobile

Nous avons optimisé l'affichage de notre e-Shop pour que vous puissiez aussi l'utiliser en déplacement, sur vos smartphones et tablettes.



Aperçu des principales fonctions de l'application bws®mobile

- › Recherches rapides et confortables parmi 160 000 articles grâce au champ de recherche central
- › Infos produits plus détaillées
- › Synchronisation en temps réel avec le l'E-Shop
- › Caddies multiples
- › Météo de chantier: températures actuelles, précipitations, vent, etc.
- › Scanner intégré ou avec scanner Bluetooth externe CS 3070 pour l'approvisionnement du stock (pas pour la gestion de stock)
- › Accès à des catalogues de favoris
- › Indication du point de vente Debrunner Acifer le plus proche



Gestion de stock

Nos entrepôts d'acier performants situés dans différentes régions fournissent à l'ensemble du groupe

Debrunner Acifer un assortiment complet de plus de 15000 articles.



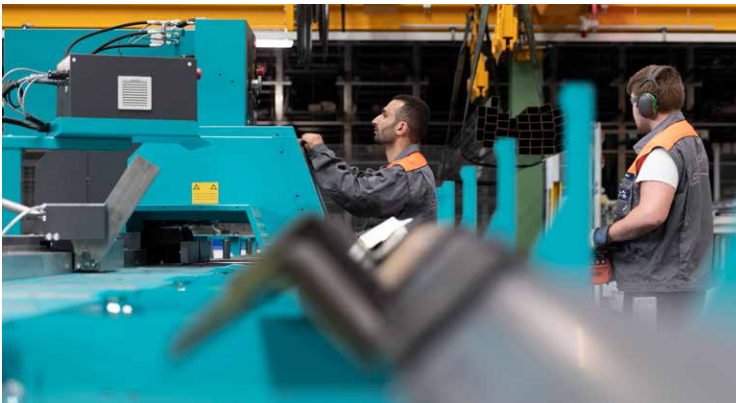
A l'entrepôt de Birsfelden, une nouvelle installation de stockage en hauteur automatisée de quelque

3000 cassettes peut accueillir jusqu'à 9000 t de produits longs.





Quatre unités de sciages placées à proximité immédiate du stock assurent un traitement efficace des commandes clients.



Nos collaborateurs qualifiés garantissent la meilleure qualité.



Technologie de sciage moderne: rapidité et précision



Le préparation commissionnée permet le chargement rapide des camions.

Accessoires de transport

Chaque livraison fait appel à des accessoires adaptés garantissant la sécurité du transport et du déchargement et conformes – dans la mesure du

possible – aux souhaits des clients. Voici quelques exemples parmi d'innombrables possibilités:

Tôles en feuilles



Remplissage des châssis à tôles du client



Tôles en bobines



Bandes refendues



Bottes non emballées



Barres / profilés



Pièces produites en séries



Emballages spéciaux



Étiquetage / contrôle

Nous attachons et étiquetons les bottes par position de commande. Sur demande du client, il est possible d'ajouter des informations spécifiques sur

les étiquettes. Des terminaux de travail modernes contribuent à éviter les erreurs



Transport

Notre vision de la perfection logistique: offrir à nos clients un service rapide et compétent. Nous assurons la livraison précise à l'entrepôt du client ou directement sur le chantier depuis nos

entrepôts régionaux. Nous disposons pour cela d'une flotte de quelque 200 camions et de partenaires logistiques de longue date.





Exemples de notre parc de machines

Unité de sciage hautes performances EXACTCUT MAC 155

Caractéristiques

Capacité de coupe	rond	20 à 150 mm
	plat	50 × 10 mm à 150 × 60 mm
	carré	110 × 110 mm
	tubes rectangulaires	50 × 10 mm à 150 × 100 mm
Tolérance de longueur		+/- 0,2 mm
Longueur max.	coupes à longueur de 15 à 3000 mm	



www.d-a.ch/ExactCut-fr

Caractéristiques principales

› Précision de coupe

Un dispositif de coupe à rigidité maximale avec des blocs-guides empêche tout voilage de la lame et augmente la précision de coupe.

› Qualité de coupe

Grâce à l'élimination des barbes de coupe par brossage et à l'action des blocs-guides, qui amortissent et évacuent les vibrations des deux côtés de la lame, une parfaite perpendicularité et une haute qualité de coupe sont garanties.

› Contrôle de longueur

Sur demande, nous pouvons intégrer une étape de contrôle de longueur au processus de coupe. Nous assurons ainsi un contrôle à 100 % des pièces coupées.

› Ébavurage par brossage

L'ébavureuse à brosses à deux têtes se positionne automatiquement en fonction de la longueur de coupe. La pièce à traiter est amenée par tapis roulant, immobilisée puis ébavurée par deux brosses rotatives à chaque extrémité.

› Emballage / logistique

Les pièces coupées sont déposées dans des contenants / sur des supports de différentes tailles: caisses, palettes (avec ou sans cadre), etc.

Qualité de coupe/contrôle de longueur



Une technologie de sciage ultramoderne assure perpendicularité, tolérances serrées et haute qualité de coupe. Sur demande, nous pouvons intégrer une étape de contrôle de longueur au processus de coupe. Nous assurons ainsi un contrôle à 100 % des pièces coupées.

Dépose automatique des pièces



Les pièces coupées peuvent être déposées automatiquement dans des contenants de différentes tailles.

Dépose en douceur



Le dispositif magnétique permet de déposer les pièces – mêmes lourdes – en douceur sur les palettes.

Ébavurage automatique aux deux extrémités



La pièce à traiter est amenée par tapis roulant, immobilisée puis ébavurée par deux brosses rotatives à chaque extrémité.

Scie à ruban automatique hautes performances HBP530 – 1104GA

Caractéristiques

Capacité de coupe	700 x 500 mm	
	Ø 530 mm	
Tolérance de longueur	jusqu'à 499 mm	+/- 0,5 mm
	dès 500 mm	+/- 1,0 mm
Coupe à l'onglet		+/- 45°



Scie circulaire hautes performances, SPONTAN 325 / F01

Caractéristiques

Capacité de coupe pour	
Profilés et tubes	8–90 mm
Tubes carrés	10 x 10 mm – 75 x 75 mm
Tubes rectangulaires	10 x 15 mm – 70 x 80 mm
Matériau plein	10–40 mm
Matériau plat	100 x 15 mm
Tolérance de longueur	+/- 0,25 mm avec guidage de lame
Brossage/ébavurage	jusqu'à une longueur de 1500 mm

Résultat du brossage/ébavurage





Notre parc de machines inclut de nombreuses installations de sciage ultramodernes, avec diverses possibilités configurables selon les souhaits des clients. Photo: scie à ruban automatique capable de réaliser des coupes précises jusqu'à 45° et de dépo-

ser en douceur les pièces coupées. Lorsque la pièce est déposée, les pôles de l'aimant sont brièvement inversés pour obtenir la démagnétisation quasi totale de la pièce.

Scie circulaire Kaltenbach HDM 1432

Coupe d'acier profilé et de poutrelles jusqu'à HEM 1000
Angle de coupe à l'onglet jusqu'à +/- 50°
Chariot de mesure pour longueurs fixes jusqu'à 22 m.



