

# HABA FORMES

EN ACIER ET ALUMINIUM

Choisissez le procédé de coupe adéquat.

OXYCOUPER

DÉCOUPER AU PLASMA

DÉCOUPER AU JET D'EAU

DÉCOUPER AU LASER





# CRITÈRES POUR LE CHOIX DU PROCÉDÉ



## OXYCOUPER

Un procédé de coupe thermique pour réaliser des formes dans des aciers fortement ou faiblement alliés et dans des épaisseurs de 5 – 1000mm. En fonction du réglage de l'avance, on obtient une qualité de coupe grossière ou propre. Les tolérances indiquées dans la table sont obtenues avec une coupe propre. Les formes HABA sont sablées, redressées, si nécessaire recuites et détendues, puis fraisées ou rectifiées dans l'épaisseur souhaitée. Les faces de référence précises qui doivent être usinées sont coupées avec une surépaisseur

Pièces Tolérances pour cotes nominales

Epaisseur	>35-125 mm	>125-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm	>2000-4000 mm
> 6-10 mm	+/- 1.3	+/- 1.4	+/- 1.5	+/-1.6	+/-1.7
> 10-50 mm	+/- 1.8	+/- 1.9	+/-2.3	+/- 3.0	+/- 4.2
> 50-100 mm	+/- 2.5	+/- 2.6	+/-3.0	+/- 3.7	+/- 4.9
> 100-150 mm	+/- 3.3	+/- 3.4	+/-3.7	+/- 4.4	+/- 5.7
> 150-200 mm	+/- 4.0	+/- 4.1	+/-4.5	+/- 5.2	+/- 6.4



## DÉCOUPER AU PLASMA

Ce procédé de coupe thermique convient aux aciers alliés et inoxydables jusqu'à une épaisseur de 1000mm. En fonction du réglage de l'avance, on influence la qualité de coupe. Les formes HABA découpées au plasma sont sablées, redressées, selon les matières recuites et détendues, puis fraisées ou rectifiées dans l'épaisseur souhaitée. Les faces de référence précises qui doivent être usinées sont coupées avec une surépaisseur.

Pièces Tolérances pour cotes nominales

Epaisseur	>35-125 mm	>125-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm	>2000-4000 mm
> 6-10 mm	+/- 1,3	+/- 1,4	+/- 1,5	+/-1,6	+/-1,7
> 10-25 mm	+/- 1,8	+/- 1,9	+/-2,3	+/- 3.0	+/- 4,2
> 25-40 mm	+/- 2.0	+/- 2.1	+/- 2.5	+/- 3.2	+/- 4.4
> 40-60 mm	+/- 2.5	+/- 2.6	+/- 3.0	+/- 3.7	+/- 4.9
> 60-100 mm	+/- 3	+/- 3.1	+/- 3.5	+/- 4.2	+/- 5.4

En plus des aspects rationnels qui déterminent le choix du matériel, les éléments à considérer pour le choix du procédé de coupe sont l'épaisseur du matériel, la qualité de coupe souhaitée et les traitements de surfaces ultérieurs. En cas de doute, veuillez nous consulter.



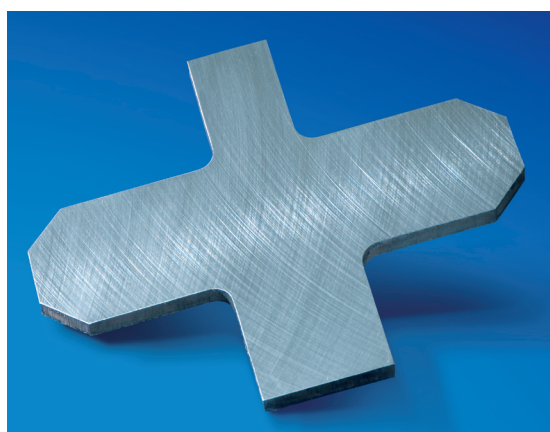
## DECOUPER AU JET D'EAU

Par opposition aux procédés de coupe thermique, le procédé mis en oeuvre est une coupe à froid. La coupe est réalisée par un jet d'eau sous pression additionné d'un abrasif. La qualité de coupe obtenue dépend du réglage de l'avance. Une avance lente produit une coupe fine avec un bon équerrage. Par contre, une avance rapide produit une coupe plus grossière qui peut être légèrement conique. Ce procédé de coupe convient pour l'aluminium jusqu'à 50mm et pour les aciers et les aciers inoxydables jusqu'à 30mm. En général, les champs (arêtes) ne doivent plus être usinés après la coupe.

Pièces

Tolérances pour cotes nominales

Epaisseur	>35-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm	>2000-4000 mm
> 10 mm	+/- 0.1	+/- 0.2	+/- 0.2	+/- 0.2
>10-30 mm	+/- 0.2	+/- 0.3	+/- 0.3	+/- 0.4
> 30-50 mm	+/- 0.3	+/- 0.3	+/- 0.3	+/- 0.5



## DECOUPER AU LASER

Comme pour l'oxycoupage et la coupe au plasma, la coupe au laser est un procédé de coupe thermique. La source de chaleur est concentrée dans la zone de coupe, de sorte que les champs ne peuvent se durcir que superficiellement. Ce procédé de coupe convient aux aciers non alliés jusqu'à 25mm, aux aciers inoxydables jusqu'à 15mm et à l'aluminium jusqu'à 10mm. Dans la majorité des cas, les coupes sont effectuées dans des plaques fraisées ou rectifiées.

Pièces

Tolérances pour cotes nominales

Epaisseur	>35-125 mm	>125-315 mm	>315-1000 mm	>1000-2000 mm
> 6 mm	+/- 0.15	+/- 0.2	+/- 0.2	+/- 0.2
> 6-10 mm	+/- 0.15	+/- 0.2	+/- 0.2	+/- 0.2
> 10-15 mm	+/- 0.3	+/- 0.4	+/- 0.4	+/- 0.4
> 15-20 mm	+/- 0.4	+/- 0.4	+/- 0.4	+/- 0.4

## SUISSE

### HABA AG - Administration

Gewerbstrasse 6  
6330 Cham/ZG  
Tel. +41 41 748 88 88  
info@haba.ch  
www.haba.ch

### HABA AG - Production

Speckstrasse 19  
8330 Pfäffikon / ZH  
Tel. +41 44 950 40 00  
info@haba.ch  
www.haba.ch

## ALLEMAGNE

### HABA PlattenService GmbH

Hertzstrasse 16 (Administration)  
Ohmstrasse 9 (Production)  
71083 Herrenberg  
Tel. +49 7032 9757 0  
info@haba-gmbh.de  
www.haba-gmbh.de

## ITALIE

### HABA ServizioPiastre s.r.l.

Via Emilia, 27/29  
24052 Azzano San Paolo (BG)  
Tel. +39 035 899 190  
info@haba.it  
www.haba.it

## AUTRICHE

### HABA GmbH

IZ NÖ-Süd, Straße 2a,  
Objekt M40  
2355 Wiener Neudorf  
Tel. +43 722 867 488  
info@haba-gmbh.at  
www.haba-gmbh.at

## RÉPUBLIQUE TCHÈQUE

### HABA s.r.o.

Ulice HABA, č.p. 553  
696 66 Sudoměřice  
Tel. +420 515 225 121  
info@haba-sro.cz  
www.haba-sro.cz



Aéronautique certifié selon EN 9100

**H A B A**

**Solutions  
pour plaques**