

HORAIRES D'OUVERTURE :

**Du Lundi au Jeudi :
7h30-12h00 / 13h30-18h00**

**Le Vendredi :
7h30-12h00 / 13h30-16h30**

Fermé le samedi

210 Rue du Beau Marais 62400 BÉTHUNE



Devis gratuit !

Travaux d'atelier

(Ferronnerie, chaudronnerie, ...)

Possibilité d'achat sur place, en ligne,
de retrait et de livraison

Commandes en ligne sur :

www.dompro.fr/my-max-mine



Ce catalogue n'est qu'un aperçu des articles que nous tenons en stock.

Elle n'est pas limitative et nous sommes à votre entière disposition pour vous procurer rapidement ce que vous cherchez.

Fournissez-vous également en :
GAZ – QUINCAILLERIE – ÉLECTROPORTATIF
FOURNITURES INDUSTRIELLES -GRILLAGES
VÊTEMENTS DE PROTECTION - SOUDAGE
RACCORDS – ROULEMENTS – TRANSMISSION ...
chez

MAX MINE

INTERROGEZ-NOUS !

Pour des profils de métaux non indiqués,
CONSULTEZ-NOUS !

Légende du livret :

- Les éléments **surlignés** sont tenus en stock
- Les * signifient que les produits sont également disponibles en inox
- Les éléments soulignés correspondent aux références propres de MAX MINE, la partie en *italique* ne change pas, celle en **gras** doit être remplacée par les éléments indiqués
- Tous les poids théoriques de ce livret sont donnés à titre indicatif

N'oubliez pas nos autres Services !

Reproduction de clés !



Machine à teinter 15 000 coloris disponibles !



Service de livraison !



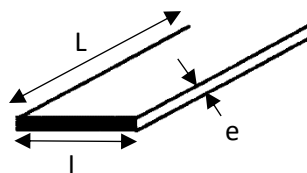
S.A.V. électroportatifs et machines-outils



Nous pouvons également COUPER, PERCER,
SOUDER ...
au besoin et selon nos possibilités !

PLATS

Réf. : P suivi de l et e



L = 6 m à 6.50 m

l	e	Kg/ml
10	3	0.24
	4	0.31
12	3	0.28
	4	0.38
14	3	0.33
	4	0.44
	5	0.55
	6	0.66
	8	0.88
16	3	0.38
	4	0.50
	5	0.63
	6	0.75
	8	1.00
18	3	0.42
	4	0.57
	5	0.71
	6	0.85
20	3	0.47
	4	0.63
	5	0.79
	6	0.94
	8	1.26
	10	1.57
	12	1.89
25	3	0.59
	4	0.79
	5	0.98
	6	1.18
	8	1.57
	10	1.96
	12	2.36
	15	2.95

*Dispo en INOX

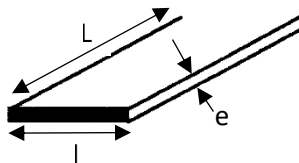
l	e	kg/ml
30	3	0.71*
	4	0.94
	5	1.18*
	6	1.41
	10	2.36*
	12	2.83
	15	3.53
	20	4.71
	35	3
4		1.10
5		1.37
6		1.65
8		2.20
10		2.75
12		3.30
15		4.12
20		5.49
40	3	0.94*
	4	1.26
	5	1.57*
	6	1.88
	7	2.20
	8	2.51
	10	3.14*
	12	3.77
	15	4.71
	20	6.28
25	7.85	
30	9.42	
45	4	1.41
	5	1.77
	6	2.12
	8	2.83
	10	3.53
	12	4.24
	15	5.30
	20	7.07
50	3	1.18*
	4	1.57
	5	1.96*
	6	2.36
	8	3.14
	10	3.92*
	12	4.71
	15	5.89
	20	7.85
	25	9.81
30	11.77	

l	e	kg/ml
60	3	1.41
	4	1.88
	5	2.36
	6	2.83
	8	3.77
	10	4.71
	12	5.65
	15	7.07
	18	8.48
	20	9.42
	25	11.78
	30	14.13
40	18.84	
70	3	1.65
	4	2.20
	5	2.75
	6	3.30
	8	4.40
	10	5.50
	12	6.60
	14	8.25
	16	8.79
	20	10.99
	25	13.74
	30	16.48
40	21.96	
80	3	1.88
	4	2.51
	5	3.14
	6	3.77
	7	4.40
	8	5.02
	10	6.28
	12	7.54
	15	9.42
	20	12.56
	25	15.70
	30	18.84
40	25.12	
90	5	3.53
	6	4.24
	8	5.65
	10	7.07
	12	8.48
	30	21.20

l	e	Kg/ml
100	3	2.35
	4	3.14
	5	3.92
	6	4.71
	8	6.28
	10	7.85
	12	9.42
	15	11.77
	20	15.70
	25	19.63
	30	23.55
	40	31.40
50	39.25	
110	10	8.63
120	3	2.82
	4	3.77
	5	4.71
	6	5.65
	8	7.54
	10	9.42
	12	11.30
	15	14.12
	20	18.84
	25	23.55
30	28.26	
40	37.68	
130	10	10.20
140	5	5.50
	6	6.60
	8	8.80
	10	10.99
	15	16.49
	20	21.98
	150	5
150	6	7.06
	8	9.42
	10	11.77
	12	14.13
	15	17.66
	20	23.55
	25	29.44
	30	35.32
	40	47.10

LARGES PLATS

Réf. : P suivi de l e



L = 6 m à 7 m

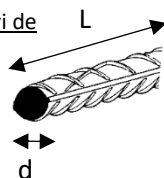
l	e	Kg/ml
150	25	29.43
	30	35.32
	40	47.10
160	5	6.28
	6	7.54
	8	10.05
	10	12.56
	12	15.07
	15	18.88
	20	25.12
180	5	7.06
	6	8.48
	8	11.30
	10	14.13
	12	16.95
	15	21.19
	20	28.26
	200	5
6		9.42
8		12.56
10		15.70
15		23.55
20		31.40
250	5	9.82
	6	11.78
	8	15.70
	10	19.62
300	5	11.78
	6	14.13
	8	18.84
	10	23.55

RONDS

RONDS TOR

Réf. : R suivi de

T d

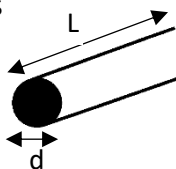


L = 6 m / 6 m 50 – 12 m / 14 m

RONDS LISSES

Réf. : R suivi

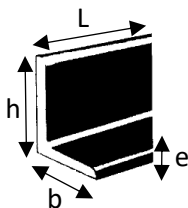
de L d



d	Kg/ml
5	0.15
6	0.22
8	0.39
10	0.62
12	0.89
14	1.21
16	1.58
18	2.00
20	2.47
22	2.98
25	3.85
28	4.83
30	5.55
32	6.31
35	7.55
40	9.86
45	12.49
50	15.41
55	18.65
60	22.19
65	26.05
70	30.21
80	39.44
90	49.94
100	61.65
120	88.78

CORNIÈRES

Réf. : L suivi de h b



L = 6m/6m50 – 12 m / 14m

ÉGALES RENFORCÉES

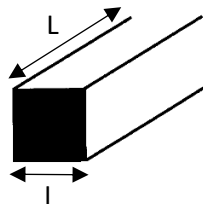
h	b	e	Kg/ml
30	30	5	2.18
40	40	5	2.97
50	50	7	5.15
60	60	8	7.09
80	80	10	11.90
100	100	12	17.80
120	120	15	26.61
150	150	18	40.03

ÉGALES

h	b	e	Kg/ml
15	15	3	0.69
20	20	3	0.88
25	25	3	1.12
30	30	3	1.36
35	35	3.5	1.85
40	40	4	2.42
45	45	4.5	3.04
50	50	5	3.77
60	60	6	5.42
70	70	7	7.38
80	80	8	9.60
90	90	9	12.15
100	100	10	15.00
120	120	15	21.60
150	150	15	33.80

CARRÉS

Réf. : C suivi de l



L = 6m / 6.50m

l	Kg/ml
5	0.15
6	0.28
8	0.50
10	0.79
12	1.13
14	1.54
16	2.01
18	2.54
20	3.14
22	3.80
25	4.91
30	7.07
35	9.61
40	12.56
45	15.90
50	19.63
60	28.6
70	38.46
80	50.24
100	78.50

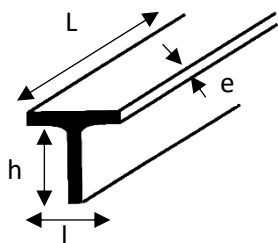
INÉGALES

h	b	e	Kg/ml
30	20	3	1.12
35	20	3.5	1.43
40	20	3	1.36
40	25	4	1.93
45	30	4	2.24
50	30	5	2.96
60	40	5	3.76
70	50	6	5.40
80	60	7	7.36
90	70	8	9.60
100	75	9	11.80
120	80	10	15.00
150	90	11	19.90

*Dispo en INOX

TES

Réf. : T suivi de l

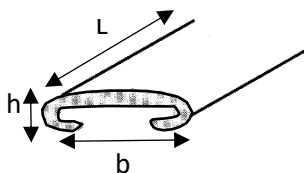


$L = 6 \text{ m} / 6 \text{ m } 50 - 10 \text{ m} / 12 \text{ m}$

l	h	e	Kg/ml
20	20	3.0	0.88
25	25	3.5	1.29
30	30	4.0	1.77
35	35	4.5	2.33
40	40	5.0	2.96
45	45	5.5	3.67
50	50	6.0	4.44
60	60	7.0	6.23
70	70	8.0	8.32
80	80	9.0	10.70
100	100	11.0	16.40

MAINS COURANTES

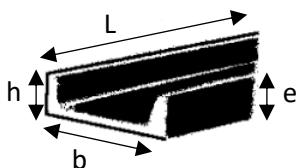
Réf. : MC suivi de b h



b	h		Kg/ml
40	10	Pour carré 18	2.05
45	16	Pour carré 22	3.66
55	17	Pour carré 25	4.70

U À CONGES

Réf. : U suivi de b h



$L = 6 \text{ m} / 6 \text{ m } 50$

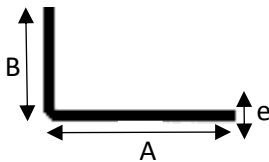
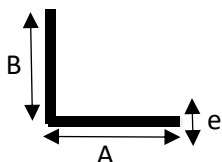
b	h	e	kg/ml
30	15	4	1.74
35	17	4	2.15
40	20	5	2.87
50	25	5	3.86
60	30	6	5.07
70	40	6	6.77

POSSIBILITÉ
de GRENAILLAGE
et PEINTURE

Profilés À Froid

CORNIÈRES (PAF)

Réf. :LPAF suivi de A B



Réf.	A	B	e	Kg/ml
F1028	10	10	1.5	0.20
F224	15	15	1.5	0.32
F229	20	20	1.5	0.44
F263	20	20	2	0.57
F901	25	25	1.5	0.57
F397	25	25	2	0.73
F528	25	25	3	1.08
F1978	30	30	2	0.89
F1589	30	30	3	1.30
F1594	35	35	2	1.05
F1161	35	35	2.5	1.30
F2184	35	35	3	1.53
F1062	40	40	2	1.20
F2337	40	40	3	1.77
F1634	40	40	4	2.30
F2378	50	50	2	1.52
F2447	50	50	3	2.24
F2186	50	50	4	2.92
F1437	60	60	3	2.69
F1438	60	60	4	3.56
F2604	70	70	4	4.19
F3837	80	80	4	4.80
F3839	80	80	5.95	5.95
F4793	100	100	7.53	7.53

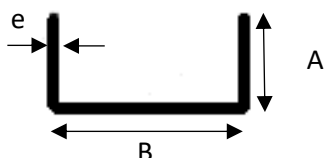
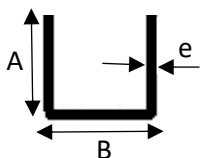
Réf.	A	B	e	Kg/ml
F223	20	15	2	0.50
F224	25	15	2	0.58
F1297	30	15	2	0.67
F2441	30	20	2	0.73
F354	35	15	2	0.75
F674	40	15	2	0.81
F1493	40	20	2	0.88
F3840	40	20	3	1.30
F2709	40	25	2	0.97
F2712	40	25	3	1.45
F139	40	30	2	1.04
F132	50	25	2	1.13
F965	50	30	3	1.71
F2505	60	30	3	2.00
F2456	80	30	3	2.47
F2597	80	40	3	2.70
F1708	100	30	3	2.96
F2467	100	50	3	3.41
F2081	100	50	5	5.58



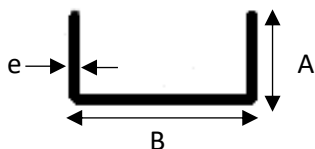
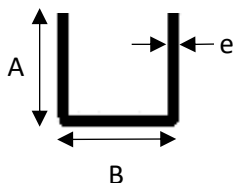
COULISSES

(PAF)

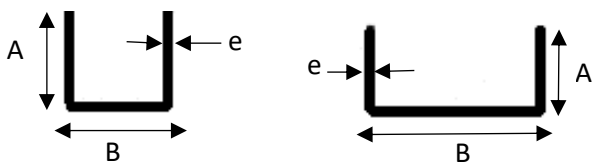
Réf. :UPAF suivi de B A



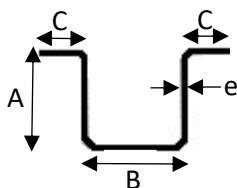
Références	B	A	e	Kg/ml
F2023	7	18	1.5	0.42
MDA	6	25	1	0.40
F1865	10	18	1.5	0.28
F1096	10	18	2	0.62
MDB	11	30	2	1.00
MDE	11	40	2	1.32
F1397	12	12	2	0.45
F2	13	18	2	0.70
F1391	14	14	2	0.55
MDC	14	30	2	1.03
MDF	14	40	2	1.36
F347	15	20	1.5	0.58
F3319	16	16	2	0.65
F3361	18	20	1.5	0.61
F1063	20	10	2	0.52
F458	20	15	2	0.68
F362	20	20	1.5	0.65
F242	20	20	2	0.84
F1229	20	25	2	1.00
F2875	20	40	2	1.45
F684	22	35	2	1.34
F363	23	23	1.5	0.74
F3482	25	15	2	0.76
F971	25	25	1.5	0.82
F2586	25	25	2	1.07
F3520	25	25	3	1.50
F3279	25	30	2	1.23
F578	25	35	2	1.38
F3025	25	40	2	1.54
F894	30	15	1.5	0.65
F896	30	15	2	0.82
F258	30	20	2	0.99
F770	30	30	1.5	1.00
F1103	30	30	2	1.31
F2230	30	30	3	1.89
F1015	30	40	2.5	2.00
F3361	30	50	3	2.83



Références	B	A	e	Kg/ml
F1623	35	15	2	0.94
F2194	35	35	2	1.54
F3259	35	35	2.5	1.90
F3772	35	35	3	2.24
F1690	40	15	2	0.99
F1300	40	20	2	1.15
F1392	40	20	3	1.65
F1237	40	20	4	2.10
F4567	40	28	2	1.40
F3844	40	30	3	2.12
F826	40	40	2	1.78
F2168	40	40	3	2.60
F3122	40	40	4	3.35
F2175	40	50	4	3.98
F2037	45	30	2.5	1.89
F1328	50	25	3	2.13
F3134	50	30	2	1.62
F2326	50	30	3	2.36
F2330	50	35	3	2.60
F1911	50	40	3	2.83
F3523	50	40	4	3.60
F3317	50	50	3	3.30
F1869	50	50	4	4.30
F2405	60	30	2	1.78
F1025	60	30	3	2.60
F1454	60	30	4	3.35
F2170	60	40	3	3.06
F3524	60	40	4	3.95
F1051	60	50	3	3.53
F3385	60	60	4	5.24
F152	70	20	2	1.62
F1059	70	30	3	2.83
F2967	70	40	3	3.30
F1693	70	40	4	4.30



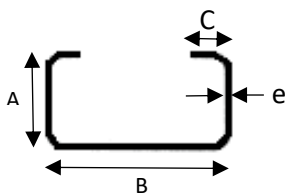
Références	B	A	e	Kg/ml
F1663	80	30	3	3.06
F2169	80	40	3	3.54
F1813	80	40	4	4.61
F1648	80	50	3	4.00
F3526	80	50	4	5.24
F3040	80	50	5	6.42
F3260	80	60	4	5.86
F3571	90	35	3	3.53
F2587	90	45	4	5.24
F2406	100	30	3	3.54
F2132	100	40	4	5.24
F2083	100	50	3	4.48
F1503	100	50	4	5.87
F2196	100	50	5	7.20
F2362	110	35	5	6.41
F2054	110	50	4	6.18
F2941	120	40	3	4.48
F2339	120	50	3	4.90
F2055	120	50	4	6.50
F2070	120	50	5	7.99
F3271	120	60	4	7.12
F2172	120	60	6	10.38
F2358	130	50	5	8.25
F2714	140	50	3	5.36
F4060	140	50	4	7.15
F2798	140	50	5	8.78
F3262	140	60	4	7.75
F2066	140	60	5	9.56
F2642	140	60	6	11.32
F4214	150	50	3	5.65
F1727	150	50	5	9.17
F3048	150	50	4	8.70
F2791	150	70	5	10.74
F4098	160	70	5	11.20
F4144	180	65	5	11.52
F3457	200	60	4	9.51
F4792	200	80	5	13.49
F2289	200	80	6	16.03
F1145	300	82	6	20.97

OMEGA**(PAF)**

Références	A	B	C	e	Kg/ml
F1058	30	30	25	2	1.99
F809	50	35	17	2.5	2.71
F627	35	60	22	3	4.22
F1224	38	70	30	4	6.65
F1821	35	24	11	2	1.61
F532	40	25	12	2.5	2.21

PROFIL C**(PAF)**

Réf. : C suivi de B A C

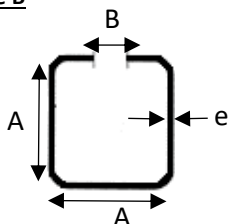


Références	B	A	C	e	Kg/ml
C30	30	15	7.5	1.5	0.77
C40-20	40	20	10	2	1.36
C40-25	40	25	12.5	2	1.60
C50-2	50	25	12	2	1.74
C50-3	50	25	12.5	3	2.48
C80-2	80	40	15	2	2.77
C80-3	80	40	20	3	4.16
C100-2	100	40	15	2.5	3.74
C100-3	100	50	25	3	5.33
C120	120	40	15	3	4.86
C125	125	62.5	25	5	10.10
C140	140	50	20	3	6.04
C160-3	160	60	20	3	8.16
C160-5	160	80	25	5	12.91

TUBES CARRÉS OUVERTS

(PAF)

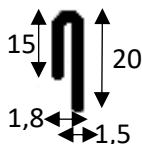
Réf. :TUO suivi de **AxAxe B**



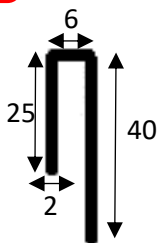
Références	A x A x e	B	Kg/ml
F3507	15 x 15 x 1.5	5	0.49
F2774	20 x 20 x 2	4	0.94
F3606	25 x 25 x 1.5	10	0.97
F3608	25 x 25 x 2	5	1.25
F5395	30 x 30 x 2	7	1.53
F3611	30 x 30 x 2	13	1.52
F3612	35 x 35 x 2	7	1.84
F3613	35 x 35 x 2	15	1.72
F3640	40 x 40 x 2	10	2.20

ENCADREMENT

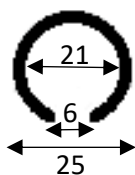
(PAF)



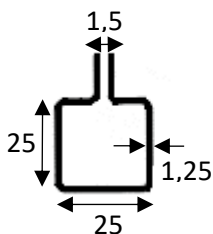
MDAP
0,400 kg/m



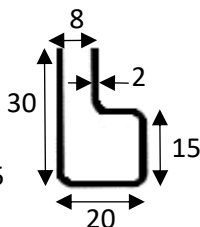
MDD
1,070 kg/m



MDG
1,03 kg/m

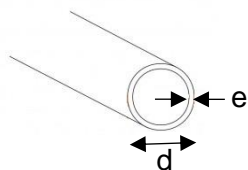


F2710
1,122 kg/m



F2122
1,275 kg/m

TUBES



Tubes Chauffage

Noirs & galvanisés filetables

Tubes soudés

Tarif 1 NF A49-145

Longueur = 6 m 40

Réf. : commence par **T1NBL**

d	e	kg/m
13.5	2	0.56
17.2	2	0.75
21.3	2.3	1.10
26.9	2.3	1.40
33.7	2.9	2.20
42.4	2.9	2.82
48.3	2.9	3.25
60.3	3.2	4.56
76.1	3.2	5.80
88.9	3.2	6.75
101.6	3.6	8.70
114.3	3.6	9.83

Tubes sans soudure

Noirs et galvanisés filetables

Tarif 3 NF A49-115

TU 34-1

Longueur = 5 m / 7 m

Réf. : commence par **T3NBL**

d	e	kg/m
13.5	2.3	0.63
17.2	2.3	0.84
21.3	2.6	1.20
26.9	2.6	1.56
33.7	3.2	2.41
42.4	3.2	3.09
48.3	3.2	3.56
60.3	3.6	5.03
76.1	3.6	6.44
88.9	4.0	8.38
101.6	4.0	9.63
114.3	4.5	12.20

PRESSION D'UTILISATION INDICATIVE

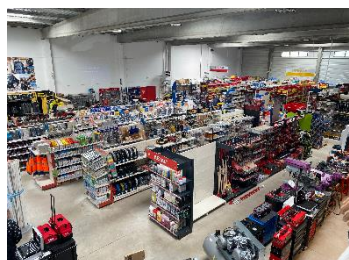
Tubes Tarif 1 et 2

- 10 bars en filetés manchonnés
- 16 bars en bouts lisses

Tubes Tarif 3

- 16 bars en filetés manchonnés
- 25 bars en bouts lisses

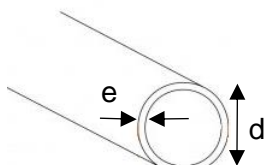
Établissements MAX MINE



TUBES RONDS SOUDÉS POUR SERRURERIE

Réf. : *TUS* suivi de **d e**

Longueur = 6 / 6.20m
Tubes soudés minces, découpés,
huilés

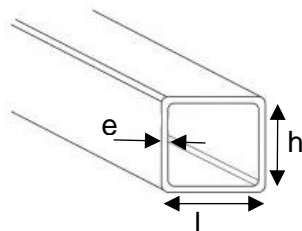


Qualité 102

d	e	kg/m
10	1	0.22
12	1	0.27
14	1	0.32
16	1.5	0.53
18	1.5	0.61
20	1	0.46
20	1.5	0.68
20	2	0.88
22	1	0.51
22	1.5	0.75
25	1.2	0.70
25	1.5	0.86
25	2	1.13
28	2	1.28
30	1.5	1.05
30	2	1.38
32	2	1.47
35	1.5	1.24
35	2	1.63
40	2	1.87
45	1.5	1.61
45	2	2.12
50	2	2.37
60	2	2.86
70	2	3.35
80	2	3.85
90	2	4.29
101,6	2	4.93
114	2	5.53

TUBES CARRÉS SOUDÉS

Réf. : *TU* suivi de **h l e**

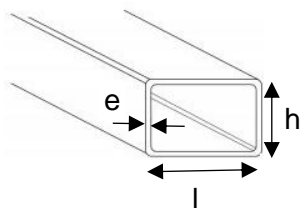


h	l	e	kg/m
16	16	1.5	0.68
20	20	1	0.59
20	20	1.5	0.87
20	20	2	1.13*
22	22	1.5	0.96
25	25	1.25	0.93
25	25	1.5	1.11
25	25	2	1.44*
30	30	1.5	1.34
30	30	2	1.76*
30	30	3	2.51
35	35	2	2.07
35	35	3	3.09
40	40	2	2.39*
40	40	3	3.24
45	45	2	2.70
45	45	3	3.71
50	50	2	3.01*
50	50	3	4.19
50	50	4	5.45
60	60	2	3.64
60	60	3	5.13
70	70	3	6.07
80	80	3	7.01
100	100	3	8.89
120	120	3	10.95
140	140	5	20.69
150	150	4	18.10
160	160	5	23.90
180	180	5	26.90
200	200	5	30.00

*Dispo en INOX

TUBES RECTANGULAIRES SOUDÉS

Réf. : TU suivi de **l h e**



DÉSIGNATION TUBES

DN = Dimensions Nominales

DE = Dimensions Extérieures du tube (en mm)

P = Désignation Pouces

M = Désignation métrique

l	h	e	kg/m
30	20	2	1.44
35	20	2	1.60
40	20	2	1.76
40	27	2	1.98
50	30	2	2.39
60	30	2	2.70
60	34	2	2.83
70	30	3	4.18
80	30	2	3.33
80	40	3	5.13
80	50	3	5.60
100	30	2	3.95
100	40	3	6.07
100	50	3	6.54

DN	DE	P	M
		1/8"	5 x 10
	13.5	1/4"	8 x 13
10	17.2	3/8"	12 x 17
15	21.3	1/2"	15 x 21
20	26.9	3/4"	20 x 27
25	33.7	1"	26 x 34
32	42.4	1"1/4	33 x 42
40	48.3	1"1/2	40 x 49
50	60.3	2"	50 x 60
65	76.1	2"1/2	66 x 76
80	88.9	3"	80 x 90
90	101.6	3"1/4	90 x 102
100	108	3"1/2	
100	114.3	4"	102 x 114
125	133		
125	139.7		
150	159		
150	168.3	6"	
175	193.7		
200	219.1	8"	
250	273	10"	
300	323.9	12"	
350	355.6	14"	
400	406.4	16"	
450	457	18"	
500	508	20"	

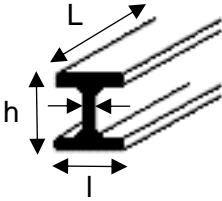
Pour les tubes :

Épais, hydrauliques, mécaniques, de construction, minces, soudés longs, série pétrole, galvanisés...

CONSULTEZ-NOUS ! DÉLAI RAPIDE.

POUTRELLES

Réf. : IPN suivi de h



$L = 12 \text{ m} / 14 \text{ m}$

IPN

h	l	e	kg/ml
80	42	3.9	6.10
100	50	4.5	8.60
120	58	5.1	11.50
140	66	5.7	14.80
160	74	6.3	18.40
180	82	6.9	22.60
200	90	7.5	27.10

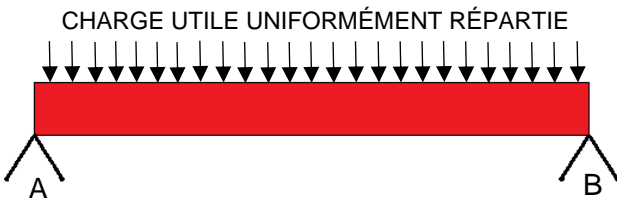
Données techniques IPN

Charge utile, en kg, uniformément répartie sur une poutrelle (P) posée librement sur deux appuis (A et B) aux extrémités.

IPN	Portée L en mètres												
	1,5	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5	6	7	8	9	10
80	610	380	260	180	130								
100	1350	860	580	420	310	230	170						
120	2620	1660	1140	820	610	470	360	280	220				
140	4590	2920	2000	1450	1100	840	660	530	420	270			
160	7450	4780	3290	2390	1810	1400	1110	890	730	490	320		
180	10260	7420	5130	3740	2940	2210	1760	1420	1160	800	550	370	120
200	13640	10890	7590	5540	4210	3280	2620	2130	1750	1220	870	610	430



UTILE !



Charges maximales admissibles à titre indicatif

Poutrelles droites en acier de nuances S235JR/S275JR, travaillant à la flexion plane simple.

Contrainte maximale de flexion : $16 \text{ kg}_f/\text{mm}^2$

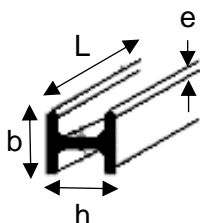
Flèche maximale admissible $L/500$ (sous poids propre + charge utile)

POUTRELLES

Réf. : HEB suivi de h

HEB

h	b	e	kg/ml
100	100	6.0	20.40
120	120	6.5	26.70
140	140	7.0	33.70
160	160	8.0	42.60
180	180	8.5	51.20
200	200	9.0	61.30
220	220	9.5	71.50
240	240	10.0	82.30
260	260	10.0	93.00
280	280	10.5	103.0
300	300	11.0	117.0



L = 12 m / 14 m

Données techniques HEB

Charge utile, en kg, uniformément répartie sur une poutrelle (P) posée librement sur deux appuis (A et B) aux extrémités.

HEB Profils	Poids kg/m	Portées en mètres													
		1	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	7	8	9	10
100	20.4	11500	3580	2270	1550	1110	820	620	480						
120	26.7	18400	6910	4390	3010	2180	1640	1270	980	780	610				
140	33.7	27610	12090	7690	5300	3840	2910	2270	1770	1420	1150	760	500		
160	42.6	39760	19810	12750	8800	6410	4850	3770	3000	2420	1960	1340	910	610	
180	51.2	54470	27160	19630	13580	9890	7570	5870	4690	3800	3120	2260	1620	1060	720
200	61.3	18680	36350	29030	20230	14770	11240	8790	7040	5740	4730	3310	2380	1710	1220
220	71.5		46960	37500	28780	21040	13030	12560	10030	8240	6810	4820	3500	2580	1890
240	83.2		59860	47820	39770	29320	22360	17550	14110	11540	9580	6830	5010	3740	2600
260	93		73410	58650	48780	38930	29700	23330	18780	15390	12800	9160	6770	5110	3880
280	103		88110	70400	58570	50080	38430	30210	24340	19960	16.64	11960	8890	6750	5180

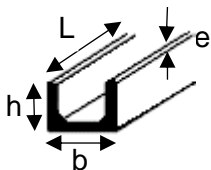


Charges maximales admissibles à titre indicatif

Poutrelles droites en acier de nuances S235JR/S275JR, travaillant à la flexion plane simple.

Contrainte maximale de flexion : 16 kgf/mm²

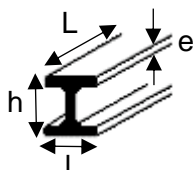
Flèche maximale admissible L/500 (sous poids propre + charge utile)



L = 12 m/ 14 m

UPN Réf. : UPN suivi de b

b	h	e	kg/ml
80	45	6.0	8.64
100	50	6.0	10.60
120	55	7.0	13.40
140	60	7.5	16.00
160	65	7.5	18.80
180	70	8.0	22.00
200	75	8.5	25.30
220	80	9.0	29.40
240	85	9.5	33.20
260	90	10.0	37.90
280	95	10.0	41.80
300	100	10.0	46.20



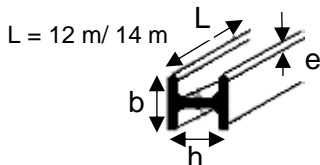
L = 12 m/14 m

IPE Réf. : IPE suivi de h

h	l	e	kg/ml
80	46	3.8	6.20
100	55	4.1	8.30
120	64	4.4	10.70
140	73	4.7	13.30
160	82	5.0	16.30
180	91	5.3	19.40
200	100	5.6	23.10
220	110	5.9	27.00
240	120	6.2	31.60
270	135	6.6	37.20
300	150	7.1	43.50
330	160	7.5	50.60
360	170	8.0	58.80
400	180	8.6	68.30

UPE Réf. : UPE suivi de b

B	h	e	kg/ml
80	50	7.0	7.90
100	55	7.5	9.82
120	60	8.0	12.10
140	65	9.0	14.50
160	70	9.5	17.00
180	75	10.0	19.70
200	80	11.0	22.80
220	85	12.0	26.60
240	90	12.5	30.20
270	95	13.5	35.20
300	100	15.0	44.40



HEA Réf. : HEA suivi de b

b	h	e	kg/ml
100	96	5.0	16.70
120	114	5.0	19.90
140	133	5.5	24.70
160	152	6.0	30.40
180	171	6.0	35.50
200	190	6.5	42.30
220	210	7.0	50.50
240	230	7.5	60.30
260	250	7.5	68.30
280	270	8.0	76.40
300	290	8.5	88.30

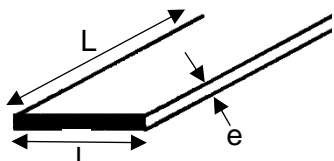
Réalisation de coupes
à dimension

- Galvanisation
- Grenailage + Peinture
- Consultez-nous !

TÔLES ET PLAQUES EN ACIER

E24-2

Réf. : commence par *TOLAC* OU *TOLAF*



e	L	l	kg/unité
5/10	2000	1000	8
6/10	2000	1000	10
8/10	2000	1000	13
10/10	2000	1000	16
12/10	2000	1000	19
15/10	2000	1000	24
	2500	1250	38
	3000	1500	54
20/10	2000	800	26
	2000	1000	32
	2200	1200	42
	2500	1250	50
	3000	1000	48
25/10	2000	1000	40
	2500	1250	63
	3000	1500	90
3mm	2000	1000	48
	2500	1250	75
	3000	1000	72
	3000	1500	108
4 mm	4000	1500	144
	2000	1000	64
	2200	1200	85
	2500	1250	100
	3000	1500	144
	4000	1500	192
5mm	4000	2000	256
	6000	2000	384
	2000	1000	80
	2500	1250	125
3000	1000	120	
	1500	180	
	2000	320	
6000	2000	480	

e	L	l	kg/unité
6 mm	2000	1000	96
	2500	1250	150
	3000	1500	216
	4000	2000	384
	6000	2000	576
8 mm	2000	1000	128
	2500	1250	200
	3000	1500	288
	4000	2000	512
	6000	2000	768
10 mm	2000	1000	160
	2500	1250	250
	3000	1500	360
	4000	1500	480
	4000	2000	640
	6000	2000	960
12 mm	2000	1000	192
	2500	1250	300
	3000	1500	432
	4000	2000	768
15 mm	2000	1000	240
	2500	1250	375
	3000	1500	540
	4000	2000	960
20 mm	2000	1000	320
	2500	1250	499
	3000	1500	720
	4000	2000	1280
25 mm	2000	1000	400
	2500	1250	625
	3000	1500	900
	4000	2000	1600
30 mm	2000	1000	480
	3000	1500	1080
	4000	2000	1920
40 mm	2000	1000	640
	3000	1500	1440
50 mm	2000	1000	800
	3000	1500	1800
60 mm	2000	1000	960

TÔLES RELIEF

TÔLES LARMÉES



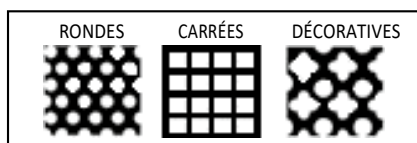
e1= épaisseur prise au bas de la strie

e2= épaisseur prise en haut de la strie

e1	e2	Dimensions	Kg/unité
3	5	2000x1000	54
4	6	2000x1000	72
5	7	2000x1000	86
		2500x1250	134
		3000x1500	194

Pour les tôles supérieures à 3 mètres,
Consultez-nous !

TÔLES PERFORÉES



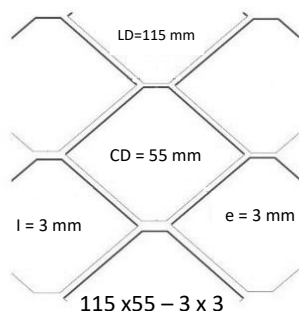
*En stock ou
sur délai très court !*

Exemples en stock :

Références	Perforations		Entraxe	Tôle 2m*1m
<u>R5T71.5</u>	rondes	Diam 5	7 mm	épaisseur 1.5 mm
<u>R15T201.5</u>	rondes	Diam 15	20 mm	épaisseur 1.5 mm
<u>C20U40</u>	rondes	Diam 20	40 mm	épaisseur 3 mm
<u>R10T152</u>	rondes	Diam 10	15 mm	épaisseur 2 mm
<u>R8T11INOX</u>	rondes	Diam 8	11 mm	épaisseur 1 mm
<u>C8U111.5</u>	carrées	de 8	11 mm	épaisseur 1.5 mm
<u>D505</u>	décoratives			épaisseur 1 mm

MÉTAL DÉPLOYÉ

Réf. : LD suivi de I e



ÉLÉMENTS DE RÉFÉRENCE

LD = Longue diagonale mm

CD = Courte diagonale

I = Largeur de la lanière en mm

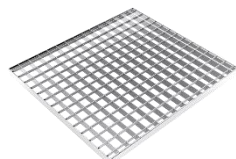
e = Épaisseur en mm

LD mm	CD mm	Lanière mm	Épaisseur	Format Feuille LD (m) x CD (m)		Poids (kg/feuille)
115	55	5	3	1,5	2,0	12,72
115	55	4	3	1,5	2,0	9,60
115	55	3	3	1,5	2,0	7,21
115	40	8,6	4,5	2,0	2,5	76,25
115	40	8,6	3	2,4	1,7	40,20
115	40	8	3	2,7	1,4	47,00
115	40	5,6	4,5	2,4	2,0	47,00
62	30	6	3	1,5	2,0	29,70
62	30	4	3	1,5	2,0	20,34
62	30	3	3	1,5	2,0	14,85
62	30	3	3	2,4	1,7	20,20
62	30	3	2	1,5	2,0	9,60
62	30	2	2	1,5	2,0	6,03
62	30	2	1,5	1,5	2,0	4,65
62	25	6,2	3	2,4	1,5	42,10
62	25	6,2	3	2,4	1,5	42,10
62	25	4,3	3	2,4	2,1	41,00
62	34	4,5	3	1,25	2,4	8,34
43	20	2,5	2	1,5	2,0	11,55
43	20	2,5	1,5	1,5	2,0	9,00
43	15	4	3	2,4	1,3	40,56
43	13	2	2	2,4	1,8	20,65
43	23	2,5	1,5	1,25	2,4	7,68
28	13	3	1,5	1,5	2,0	15,90
28	14	2	1,5	1,5	2,0	10,59
28	13	1,5	1	1,5	2,0	5,51
16	7	2	1	1,0	2,0	9,16
16	7	1	1	1,0	2,0	5,34
10	5	1	1	1,0	2,0	6,28

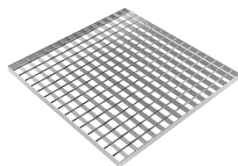
CAILLEBOTIS

Matières

- Acier galvanisé à chaud
- Acier brut S235 JRG2 (E 24.2)
- Inox 1.4301 (304), sur demande 1.4571 (316 Ti)
- Alliage d'aluminium AG3 (5754H11)
- Polyester ou résine armée fibre de verre.



Caillebotis pressé



Caillebotis électroformé

Stocks en acier galvanisé à chaud

Les caillebotis sont stockés sous forme de panneaux, nappes, ½ nappes et marches.

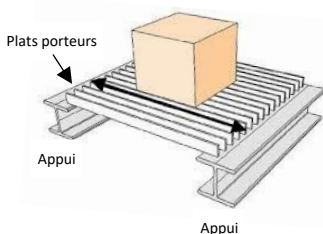
Les produits peuvent également être réalisés sur mesure après communication de vos plans. Par convention, la première dimension du format correspond au sens porteur.

Exemples en stock

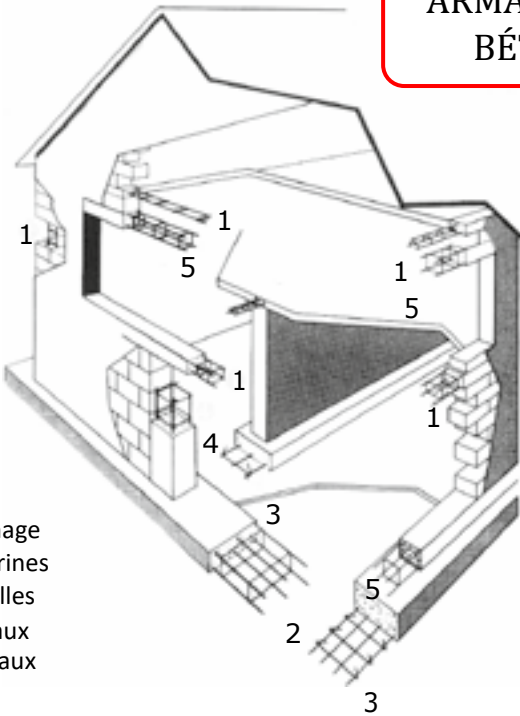
PANNEAUX PRESSÉS			
Dimensions	Hauteur Épaisseur	Maille	Poids (kg/pièce)
500 x 1000	30/2	30 x 30	10,80
800 x 1000	30/2	30 x 30	17,40
1000 x 1000	30/2	30 x 30	22,00
NAPPES ÉLECTROFORMÉES			
6100 x 1000	30/2	30 x 19	152,50
6100 x 1000	30/2	30 x 30	134,00
½ NAPPES ÉLECTROFORMÉES			
3050 x 1000	30/3	30 x 19	90,00
3050 x 1000	30/2	30 x 30	67,00
MARCHES PRESSÉES OU ÉLECTROFORMÉES			
en 600, 700, 800, 1000 en maille de 30 x 30 ou 30 x 19 largeur 240 ou 270			

Sens porteur

Il est perpendiculaire aux appuis.
Il est généralement indiqué par la première dimension annoncée ou soulignée et correspond à la longueur des plats porteurs.



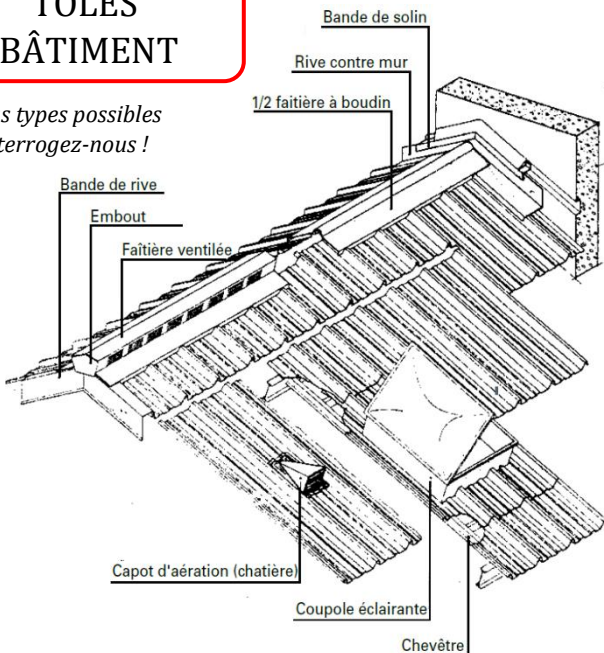
ARMATURES BÉTON



- 1 Chaînage
- 2 Longrines
- 3 Semelles
- 4 Poteaux
- 5 Linteaux

TÔLES BÂTIMENT

*Tous types possibles
Interrogez-nous !*



TREILLIS SOUDÉS EN PANNEAUX

Réf.	Dimension l x L (mètres)	Diamètre des fils		Espacement entre fils		Poids en kg	
		Porteurs mm	Répartition mm	Porteurs mm	Répartition mm	le m ²	le panneau
TREILLIS ANTI-FISSURATION (NFA 35-024)							
PAF C	2,40 X 4,60	4,5	4,5	200	200	1,25	10,80
TREILLIS DE STRUCTURES							
ST 10	2,40 x 4,80	5,5	5,5	200	200	1,87	21,54
ST 20	2,40 x 6,00	6	7	150	300	2,49	35,81
ST 25	2,40 x 6,00	7	7	150	300	3,02	43,49
ST 30	2,40 x 6,00	6	7	100	300	3,33	46,46
ST 35	2,40 x 6,00	7	7	100	300	4,03	57,98
ST 45	2,40 x 6,00	9	8	150	300	4,64	66,86
ST 50	2,40 x 6,00	8	8	100	300	5,27	75,84
ST 60	2,40 x 6,00	9	8	100	200	6,96	100,30
ST 25 C	2,40 x 6,00	7	7	150	150	4,03	57,98
ST 40 C	2,40 x 6,00	7	7	100	100	6,04	86,98
ST 65 C	2,40 x 6,00	9	9	100	100	9,98	143,71



**TAILLE DE LA CLÉ PAR RAPPORT
AU DIAMÈTRE DE LA VIS**

Diam vis	3	4	5	6	8	10	12	14	16
Pas	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2
Côte sur plats	5,5	7	8	10	13	16	18	21	24
Diam vis	18	20	22	24	27	30	33	36	39
Pas	2,5	2,5	2,5	3	3	3,5	3,5	4	4
Côte sur plats	27	30	34	36	41	46	50	55	60



INOX POSSIBILITÉS D'UTILISATION

Nuances	Caractéristiques mécaniques n/mm ²	Résistance à la corrosion en milieu agressif	Fluage	Usinabilité	Soudabilité	Déformation à froid
430	440/637	✱	500°	♦	□	■
304	≥ 520	□	650°	□	♦	♦
304 L	≥ 480	♦	600°	□	♦	♦
321	≥ 520	♦	700°	✱	♦	□
316	≥ 520	■	650°	□	♦	♦
316 L	≥ 490	■	600°	□	♦	♦
316 TI	≥ 520	■	750°	✱	♦	□
309	≥ 540	♦	850°	□	♦	□
310	≥ 740	♦	850°	□	♦	□

ALUMINIUM POSSIBILITÉS D'UTILISATION

Nuances	Anodisation	Soudabilité	Usage	Résistance à la corrosion
1050 (A5)	♦	■	✱	■
5005 (AG06)	■	■	✱	■
5052 (AG 2,5)	■	♦	□	■
5754 (AG3)	■	♦	□	■
5083	♦	♦	♦	■
6060 (AG5)	♦	♦	□	■
6082 (ASG)	□	♦	♦	■
6012 (ASGPB)	♦	✱	■	□
2017 (AU4G)	✱	✱	♦	□
2024 (AU4G1)	✱	✱	♦	□
2007/2030 (AU4PB)	□	✱	■	□
7020	✱	✱	♦	□
7075	✱	✱	♦	□

excellent ■

bon ♦

moyen □

impropre ✱

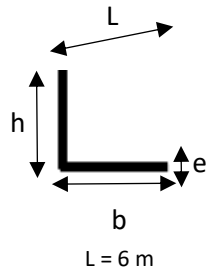
ALUMINIUM

Exemples de dimensions courantes généralement en stock

CORNIÈRES ALUMINIUM

Réf. : LA suivi de **h b**

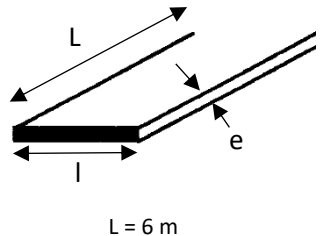
h	b	e	Kg/ml
15	15	2	0.15
20	20	2	0.20
25	25	2	0.26
30	30	2	0.31
30	30	3	0.46
35	35	2	0.37
35	35	3	0.54
40	40	2	0.42
40	40	4	0.82
45	45	2	0.47
50	50	2	0.53
50	50	5	1.28
60	60	2	0.64



PLATS ALUMINIUM

Réf. : PA suivi de **l e**

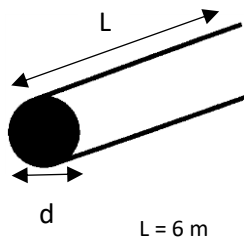
l	e	Kg/ml
20	3	0.16
20	5	0.27
20	10	0.54
25	3	0.20
25	5	0.34
30	3	0.24
30	5	0.40
30	6	0.48
30	10	0.81
20	5	0.41
40	3	0.32
40	5	0.54
40	10	1.08
50	3	0.41
50	5	0.70
50	10	1.31
60	3	0.49
60	5	0.81
60	10	1.62



RONDS ALUMINIUM

Réf. : RA suivi de **d**

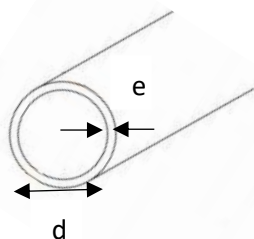
d	kg/ml
8	0.15
10	0.22
12	0.32
15	0.50
18	0.72
20	0.89



TUBES RONDS ALUMINIUM

Réf. : TUA suivi de **d e**

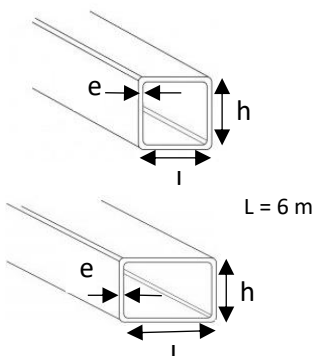
d	e	Kg/m
8	1	0.06
10	1	0.08
12	1	0.01
14	1	0.11
16	1	0.13
18	1.5	0.21
20	2	0.31
25	2	0.39
30	2	0.48
35	2	0.56
40	2	0.64
45	2	0.73
50	2	0.81
60	2	0.98
80	2	1.32



TUBES CARRÉS OU RECTANGULAIRES ALUMINIUM

Réf. : TUA suivi de **l h e**

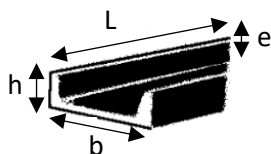
l	h	e	Kg/m
15	15	1.5	0.25
16	16	1.5	0.30
20	20	2	0.39
25	25	2	0.50
30	30	2	0.60
35	35	2	0.71
40	20	2	0.63
40	40	2	0.82
45	45	2	0.93
50	20	2	0.72
50	50	2	1.04
50	50	5	2.56
60	60	3	0.95
80	40	2	1.27



U ALUMINIUM

Réf. : UA suivi de **b h**

b	h	e	kg/ml
15	15	1.5	0.17
20	20	2	0.30
20	30	2	0.41
25	25	2	0.38
30	30	2	0.46
50	50	5	1.89

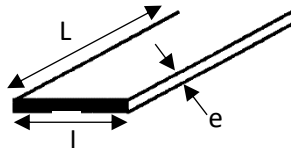


L = 6 m

TÔLES PLANES ALUMINIUM

Réf. : TOA suivi de **e**

e	L	l	kg/unité
0.5	2000	1000	2.80
0.6	2000	1000	3.24
0.8	2000	1000	4.32
1	2000	1000	5.40
1.5	2000	1000	8.10
2	2000	1000	10.80
3	2000	1000	16.20
4	2000	1000	21.60
5	2000	1000	27.00



TÔLES À DAMIER ALUMINIUM

Réf. : TOAD suivi de **e1 e2**

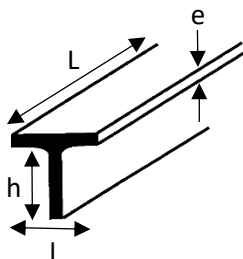
e1	e2	Dimensions	kg/unité
1.6	2.0	2000 x 1000	9.10
2	3.5	2000 x 1000	13.50
2	3.5	2500 x 1250	21.00
3	4.5	2000 x 1000	16.50
3	4.5	2500 x 1250	25.80
4	5.5	2000 x 1000	23.10
4	5.5	2500 x 1250	36.10
5.5	7	2000 x 1000	28.60



TES ALUMINIUM

Réf. : TA suivi de **h l**

h	l	e	Kg/ml
15	15	2.0	0.15
20	20	2.0	0.21
25	25	3.0	0.38
30	30	3.0	0.46
35	35	3.0	0.54
40	40	4.0	0.82
45	45	3.0	0.70
50	50	5.0	1.28
60	60	6.0	1.85








L = 6 m

TABLE DE NUANCES ET CORRESPONDANCES

EN	AFNOR	DIN	UNI	UNE	AISI	NORME
ACIERS D'USAGE GÉNÉRAL						
S235JR	E 24-2	St 37-2	Fe 360	-	-	EN 10025
S355 J2G3	E36-3	St 52-3	Fe 510	-	-	EN 10025
E335	A 60-2	St 60-2	Fe 510	-	-	EN 10025
E335	TU 52 B	St 52-0	Fe 510	-	-	
ACIERS AU CARBONE (trempé et revenu)						
C 22	XC 18	Ck 22	C 22	-	-	E 10025
-	-	-	-	-	A 105	ASTM
-	-	-	-	-	LF 2	ASTM
C 35	XC 38	Ck 35	C 35	-	-	AN 10083
C 40	XC 42	Ck 40	C 40	F - 1141	-	AN 10083
C 45	XC 48	Ck45	C45	F-1140	-	AN 10083
C55	XC 55	Ck 55	C 55	F - 1150	-	AN 10083
ACIERS ALLIÉS (trempé et revenu)						
25 CrMo 4	25 CD 4	25 CrMo 4	25 CrMo 4	-	-	EN 10083
42 CrMo 4	42 CD 4	42 CrMo 4	25 CrMo 4	F -1252	-	EN 10083
30 CrNiMo 4	30 CND 8	25 CrMo 4	30 CrNiMo 8	-	-	EN 10083
ACIERS DE CÉMENTATION						
16 MnCr 5	16 MC 5	16 Mn Cr 5	16 MnCr 5	-	-	EN 10084
20 MnCr 5	20 MC 5	20 Mn Cr 5	20 MnCr 5	F - 1516	-	EN 10084
18 NiCr 5-4	20 NC 6	-	-	-	-	EN 10084
20 NiCrMo 2-2	20 NCD 2	21 NiCrMo	20 NiCrMo 2	-	-	EN 10084
17 NiCrMo 6-4	18 NCD 5	-	18 NiCrMo 5	-	-	EN 10084
ACIERS À ROULEMENT						
100 Gr 6	100 C 6	100 Cr 6	100 Cr 6	F - 1310	-	ISO 683 - 17
ACIERS À RESSOT						
46 Si 7	46 S 7	46 Si 7	46 Si 7	-	-	A 35-571
55 Si 7	55 S 7	55 Si 7	55 Si7	-	-	EN 10132
ACIERS À USINABILITÉ AMÉLIORÉE						
20 MNV 6	20 MV 6	20 MNv 6	-	-	-	-
11 SMn 30	S 250	9 SMN 28	-	-	-	EN 10087
11 SMnPb 30	S 250 Pb	9 SMnPb 28	-	-	-	EN 10087
11 SMn 37	S 300	9 SMn 36	-	-	-	EN 10087
11 SMnPb	S 300 Pb	9 SMnPb 36	-	-	-	EN 10087
ACIERS À OUTILS						
X160CrMoV12	Z155CDV12	-	-	-	-	EN 10027
X100CrMoV5-1	Z100CDV12	-	-	-	-	EN 10027
X38CrMoV5-1	Z38CDV5	-	-	-	-	EN 10027
40CrMnMo8	40CMD8	-	-	-	-	EN 10027
55NiCrMo7	55NCD7	-	-	-	-	EN 10027
45NiCrMo16	45NCD16	-	-	-	-	EN 10027
90MnCrV8	90MCV8	-	-	-	-	-
-	Z85WDCV6.5.4.2	-	-	-	-	-
-	Y 45 / XC 48	C 45 W	-	-	-	ISO 4957

DÉSIGNATION RACCORDS COURANTS


COURBES

 Réf. 1	Grand rayon 90° mâle femelle
 Réf. 2	Grand rayon 90° femelle femelle
 Réf. 3	Grand rayon 90° mâle mâle
 Réf. 40	Grand rayon 45° mâle femelle
 Réf. 41	Grand rayon 45° femelle femelle


COUDES

 Réf. 90	Petit rayon 90° femelle femelle
 Réf. 92	Petit rayon mâle femelle
 Réf. 96	Unions femelle femelle joint conique
 Réf. 98	Unions mâle femelle joint conique
 Réf. 120	Petit rayon 45° femelle femelle
 Réf. 121	Petit rayon 45° mâle femelle



TES

 Réf. 130	Femelle femelle égaux
---	--------------------------


CROIX

 Réf. 180	Femelle femelle égales
---	---------------------------




MANCHONS

 Réf. 270	À nervure taraudage à droite
 Réf. 271	À nervure taraudage à droite et à gauche


MAMELONS

 Réf. 280	Double taraudage à droite
--	------------------------------




BOUCHONS

 Réf. 290	Mâle tête carrée à rebord
 Réf. 291	Mâle tête carrée sans rebord
 Réf. 300	Femelle 6 pans





CONTRE-ÉCROUS

 Réf. 312	6 pans évidés
--	---------------

UNIONS

 Réf. 340	Femelle femelle 6 pans joint conique
 Réf. 341	Mâle femelle 6 pans joint conique
 Réf. 344	Mâle mâle

RÉDUCTIONS

 Réf. 240	Femelle femelle
 Réf. 241	Mâle femelle
 Réf. 245	Mâle Mâle
 Réf. 246	Femelle mâle

NOTES

NOTES

 **Air Liquide**
GAZ INDUSTRIELS

 **antargaz**
energies

 **BETA FENCE**

 **BOSCH**

 **RAWLPLUG**

 **COMUS**

Acton

 **UTILITY**
DIADORA

 **Scell-it**

 **mob**

 **MONDELIN**

 **LACME**

 **PFERD**

 **illbruck**
making it perfect.

 **NESPOLI GROUP**

 **SIDAMO**
OUTILS & SERVICES TECHNIQUES

 **GUITEL HERVIEU**

 **MANTION**
SYSTÈMES COULISSANTS

 **DIAGER**

 **TUBESCA-COMABI**

 **virax**

 **brennenstuhl**

 **metabo**
PROFESSIONAL POWER TOOL SOLUTIONS

 **DIKE**

 **Nicoll**
Relier l'essentiel

 **KNIPEX**