

Liste des figures et directives pour le façonnage de l'acier d'armature 2014



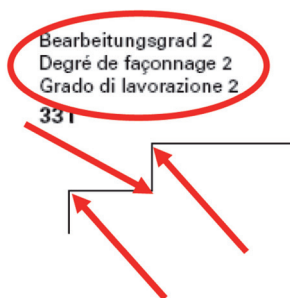
L'armature et bien plus
www.armature.ch

Debrunner Acifer Armatures

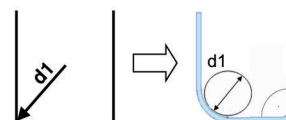
klöckner & co multi metal distribution



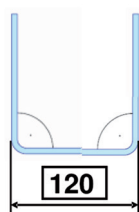
- | | |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Die Figuren sind nach Anzahl Biegungen gruppiert. (z.B. Nummer 331 = 3 Biegungen). 2. Innerhalb dieser Gruppierung sind die Figuren nach dem Bearbeitungsgrad geordnet. Die Bearbeitungsgrade sind: Bearbeitungsgrad 1, Bearbeitungsgrad 2, Bearbeitungsgrad S. 3. Nicht aufgeführte Figuren sowie 3D werden nach Aufwand verrechnet. 4. Abbiegungen mit einem Biegerolldurchmesser d1 sind vom Ingenieur auf der Betonstahlliste speziell zu bezeichnen. Diese Figuren werden nach Bearbeitungsgrad S oder nach Aufwand verrechnet. 5. Masse, welche von der Mass- und Längentoleranz gemäss SIA abweichen, müssen auf der Betonstahlliste speziell mit einem Rechteck umrahmt werden. Diese Figuren werden nach Bearbeitungsgrad S oder nach Aufwand verrechnet. 6. Sofern bei geschlossenen Bügeln die Biegelänge weniger als 21 cm beträgt, wird die Figur nach Bearbeitungsgrad S verrechnet. 7. Die Längenangaben in den Betonstahllisten sind grundsätzlich AUSSENMASSE in cm. 8. Biegedorn- bzw. Biegerolldurchmesser (d) in mm und als INNENMASSE. 9. Betonstahldurchmesser ausschliesslich in mm. 10. Die Biegereien benötigen zwingend die Längenangaben und Biegewinkel in Grad (360°). 11. Fixer und gebogener Betonstahl bis Ø 16 mm wird aus produktionstechnischen Gründen in geraden Stückzahlen produziert und verrechnet. 12. Aus Produktionstechnischen Gründen dürfen die Schenkellängen für Anfangs- und Mittelschenkel nicht unterschritten werden. 13. Schriftgrösse 12 für alle Masse verwenden. 14. Überlängen (>15 m) und Überbreiten (>2.50 m) werden nach Aufwand verrechnet. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Les figures sont groupées selon le nombre de plis (par exemple numéro 331 = 3 plis). 2. Au sein de ces groupes, les figures sont classées selon le degré de façonnage. Les degrés de façonnage sont: degré de façonnage 1, degré de façonnage 2, degré de façonnage S. 3. Les figures non représentées, comme en 3D, sont facturés en fonction des coûts occasionnés. 4. Les façonnages avec diamètre de mandrin de pliage d1 sont à indiquer spécialement par l'ingénieur sur la liste d'armature. Ces figures se facturent au tarif du degré de façonnage S ou en fonction des coûts occasionnés. 5. Les dimensions qui s'écartent de la tolérance SIA de dimension et de longueur doivent être entourées d'un carré par l'ingénieur. Ces figures se facturent au tarif du degré de façonnage S ou en fonction des coûts occasionnés. 6. Dans le cas d'étriers fermés, si la longueur de pliage est inférieure à 21 cm, la figure est facturée au tarif du degré de façonnage S. 7. Les longueurs figurant dans les listes d'acier d'armature sont en principe des MESURES EXTERIEURES en cm. 8. Les diamètres de mandrins de pliage (d) sont des MESURES INTERIEURES en mm. 9. Les diamètres d'acier d'armature sont toujours en mm. 10. Pour le façonnage, les données de longueur et l'angle de pliage en degrés (360°) sont indispensables. 11. Les pièces d'acier d'armature fixes et façonnées jusqu'à Ø 16 mm sont produites et facturées par paires en raison de contraintes de production. 12. Pour des raisons techniques, les longueurs de première branche et des branches intermédiaires ne peuvent pas être inférieures aux valeurs indiquées. 13. Utiliser une hauteur de caractère de 12 pts pour les cotes. 14. Les surlongueurs (>15 m) et surlargeurs (>2.5 m) sont facturées en fonction des coûts occasionnés. |
|--|---|



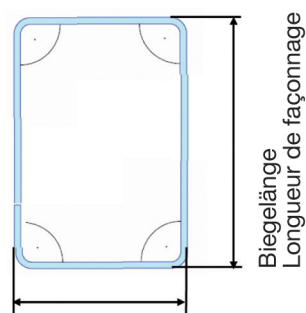
1.



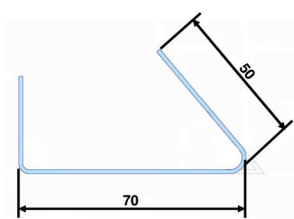
4.



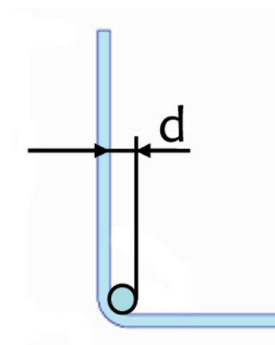
5.


Biegelänge
Longueur de façonnage

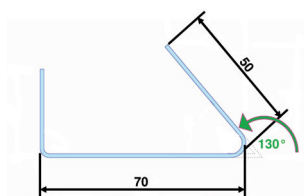
6.



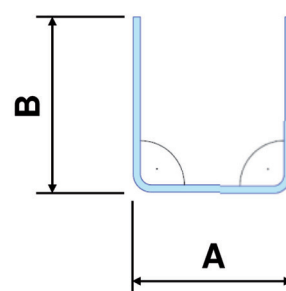
7.



8.

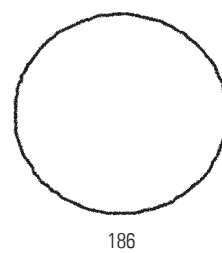
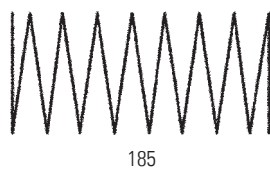
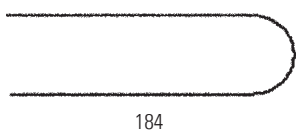
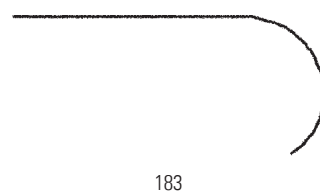
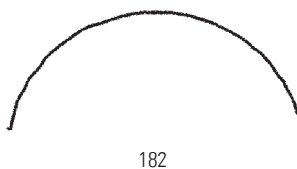
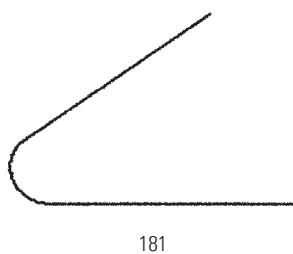
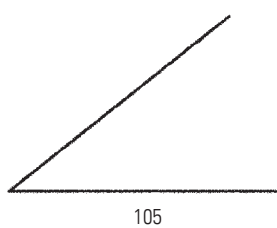
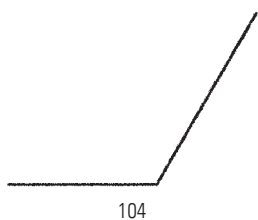
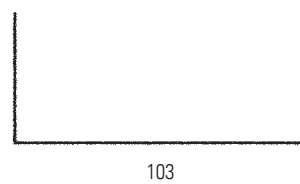
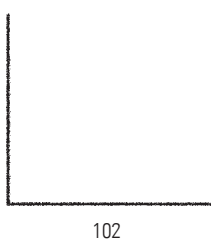
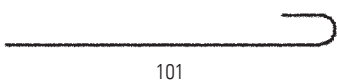
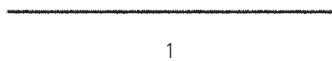


10.



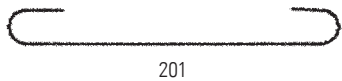
12.

	Ø (mm)	A (cm)	B (cm)
d3	8	8	6
	10	10	7
	12	12	10
	14	14	12
	16	16	13
d2	18	22	17
	20	24	18
	22	32	25
	26	37	29
	30	42	33
	34	56	35
	40	64	44



Bearbeitungsgrad 1

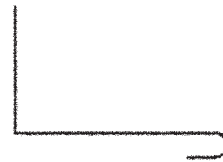
Degré de façonnage 1



201



202



203



205



206



207



208



209



210



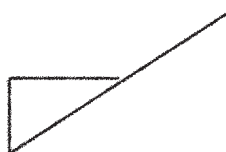
211



212



213



214



215



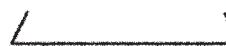
216



218



219



221

Bearbeitungsgrad 2

Degré de façonnage 2



231



232



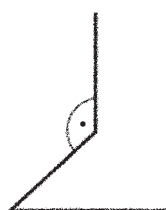
233

Bearbeitungsgrad S

Degré de façonnage S



281



282 3D



301



302



303



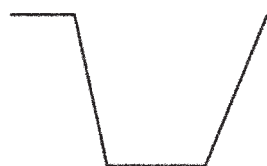
305



306



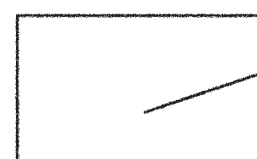
307



308



309



310



311



312



313



314



316



331



332



333



334



335



336



337



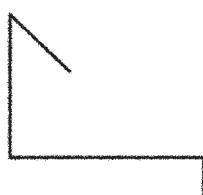
338



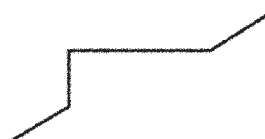
339



340



341



342



343



344



345



381



382



383



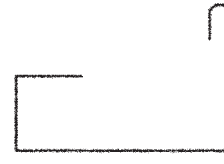
384



401



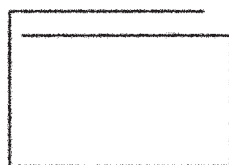
402



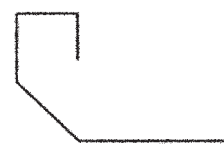
403



404



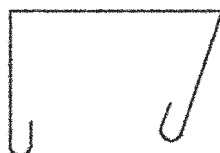
405



406



407



408



409



431



432



433



434



435



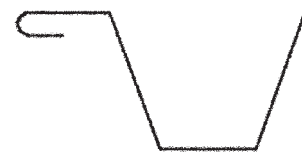
436



437



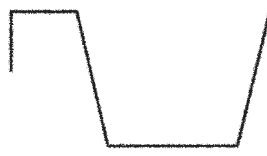
438



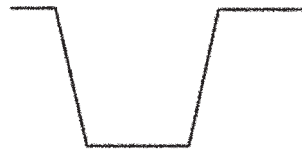
439



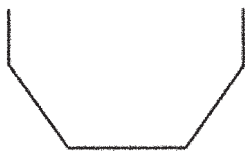
440



441



442



443



444



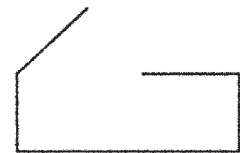
445



446



447



448



450



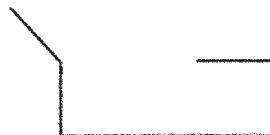
451



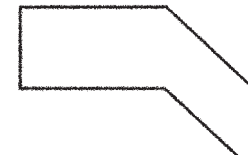
452



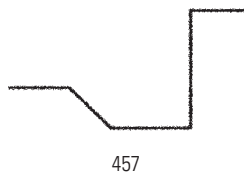
453



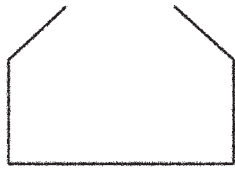
454



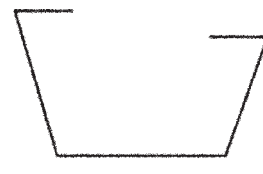
455



457



458



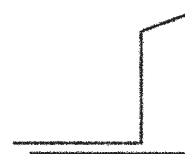
460



461



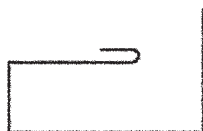
462



463



464



465



467



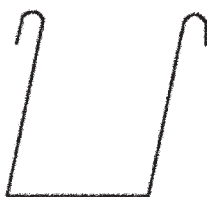
468



469



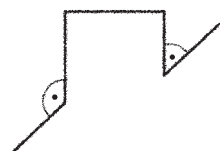
470



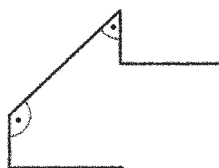
471

Bearbeitungsgrad S

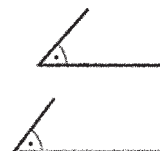
Degré de façonnage S



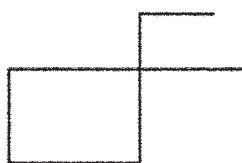
481 3D



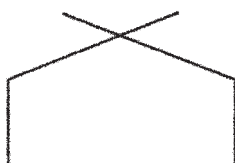
482 3D



483 3D



484



485



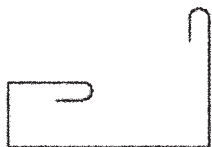
486

Bearbeitungsgrad 1

Degré de façonnage 1



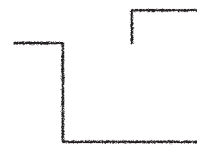
501



531



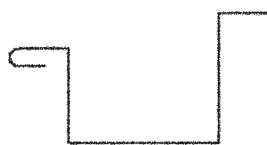
532



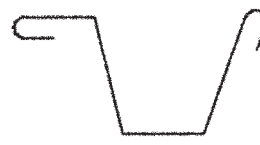
533



534



535



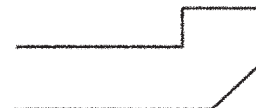
536



537



538



539



540



541



542



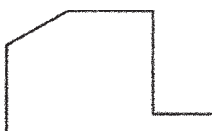
543



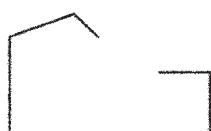
544



545



546



547



548



549



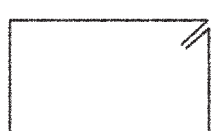
550



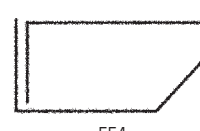
551



552



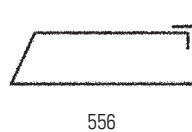
553



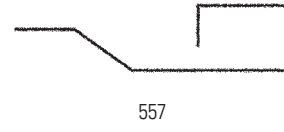
554



555



556



557



558



559



560



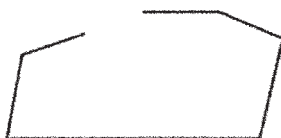
561



562



563



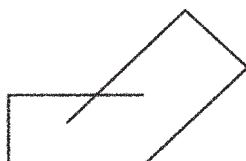
564

Bearbeitungsgrad S

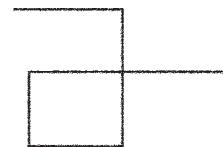
Degré de façonnage S



581



582



583



584



585



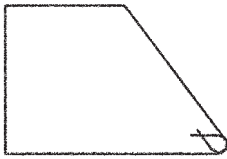
631



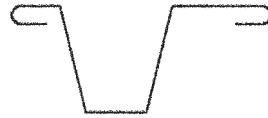
632



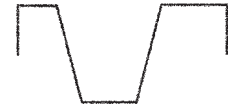
633



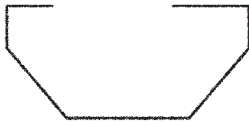
634



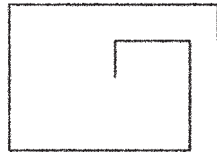
635



636



637



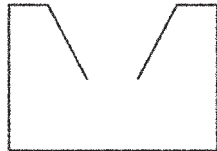
638



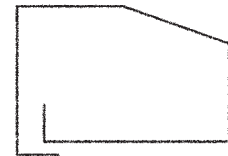
639



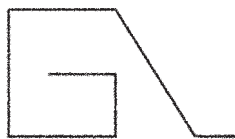
640



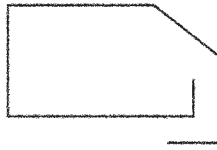
641



642



643



644



646



647



648

