B.G.M.S FRANCE
BAGUET GALLON METAL SOLUTIONS

GUIDE PRATIQUE · ALUMINIUM ET COMPOSITES

Choisir sa scie à panneaux

Verticale ou horizontale, capacité, automatisation, aspiration, budget. Les questions à se poser avant d'investir, et comment comparer les offres.

B.G.M.S France · Baguet Gallon Metal Solutions

Édition novembre 2026

AVANT DE COMMENCER

Une machine pour quinze ou vingt ans

Une scie à panneaux travaille longtemps. Le bon choix ne se fait pas sur une fiche technique. Il part de vos matières, de vos formats, de vos volumes et de la place disponible.

Ce guide reprend les questions que nous posons à chaque projet. Il couvre les scies horizontales MAYER, pour l'aluminium, et les scies verticales PUTSCH MENICONI, pour les composites, les plastiques et le verre technique.

01 Verticale ou horizontale ?

02 Partir de vos matières et de vos formats

03 Dimensionner la capacité de coupe

04 Le niveau d'automatisation et le budget

05 Penser au flux : stockage, manutention, usinage

06 L'aspiration et les copeaux

07 Comparer les offres

Les cinq questions à se poser en premier

1. Quelles matières, et dans quelles épaisseurs ?
2. Quels formats de plaques ou de panneaux, et à quelle cadence ?
3. Quelle place au sol, et comment arrive la matière jusqu'à la machine ?
4. Qui coupe : un opérateur polyvalent ou un poste dédié ?
5. Où partent les pièces ensuite : pliage, usinage, soudure, pose ?

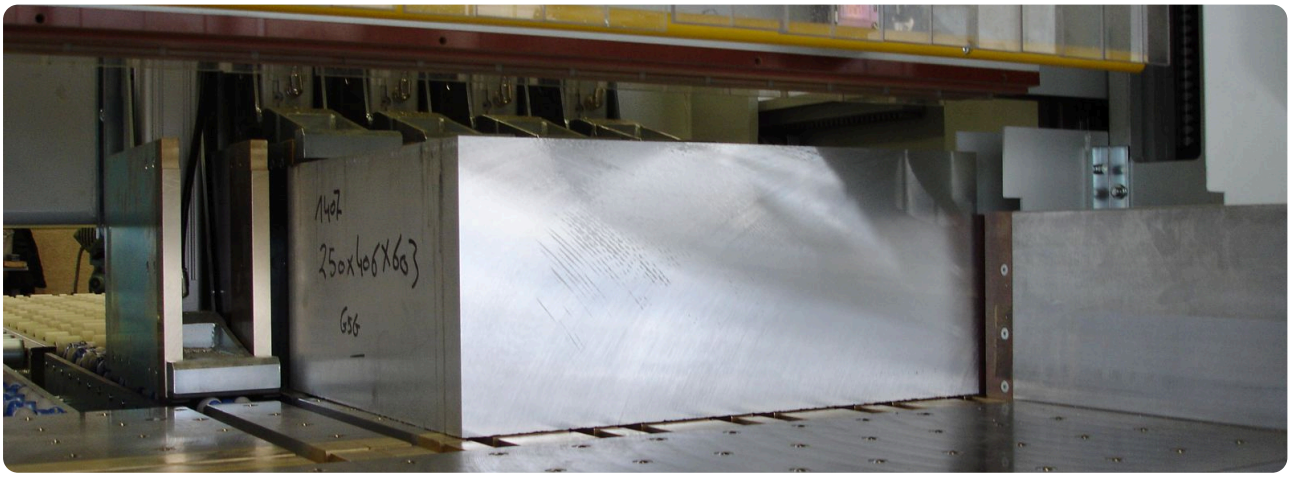
01

Verticale ou horizontale ?

Les deux familles ne répondent pas au même besoin. La scie verticale tient contre un mur et coupe les grands panneaux légers. La scie horizontale, ou scie à plat, coupe les plaques d'aluminium épaisses avec une grande précision.

	Scie verticale PUTSCH	Scie horizontale MAYER
Matières	Composites ACM (Alucobond®, Dibond®), plastiques, panneaux sandwich et alvéolaires, verre technique	Plaques et blocs d'aluminium, composites ACM, panneaux sandwich
Épaisseur	Jusqu'à 80 mm selon les modèles	Jusqu'à 250 mm d'aluminium selon les modèles
Formats	3 200 à 5 300 mm de long, jusqu'à 2 200 mm de haut. Sur mesure au-delà de 12 000 mm	3 200 à 4 200 mm de long, longueurs spéciales selon les modèles
Emprise au sol	12 à 15 m^2	35 à 45 m^2 pour un format équivalent
Précision	Affichage digital au 0,1 mm	Tolérances de ± 0,1 mm, chant lisse sans bavure
Points forts	Gain de place, un seul opérateur pour les grands formats, rainurage en V pour le pliage	Fortes épaisseurs, paquets de tôles fines, avance constante, pièces prêtes à usiner

> **En pratique.** Façadiers, enseignistes et transformateurs de plastiques choisissent le plus souvent la verticale. Les ateliers qui débitent de la plaque d'aluminium pour l'usinage, la mécano-soudure ou la fonderie choisissent l'horizontale. Certains ateliers ont les deux.



Coupe d'un bloc d'aluminium épais sur une scie horizontale MAYER.

02

Partir de vos matières et de vos formats

Listez ce que vous coupez vraiment, sur une année. Pas seulement la pièce la plus difficile.

- **Les matières et leurs proportions.** Aluminium, composites, plastiques, verre. Chaque famille a ses lames, ses vitesses et ses contraintes thermiques.
- **Les épaisseurs.** La plus courante, et la plus forte. C'est la plus forte qui fixe la capacité de la machine.
- **Les formats.** Les dimensions des plaques à l'achat, et celles des pièces finies.
- **Les volumes.** Nombre de coupes par jour, par équipe. C'est ce qui décide du niveau d'automatisation.
- **Les opérations en plus.** Rainurage en V pour plier les cassettes, coupe de paquets de tôles fines, coupes d'angle.

03

Dimensionner la capacité de coupe

Sur une scie horizontale, deux chiffres comptent : le **dépassement de lame** et la **capacité de coupe**. Le dépassement est toujours un peu supérieur à la capacité. C'est la capacité qui dit l'épaisseur que vous coupez en pratique.

MAYER	Lame	Dépassement	Capacité	Puissance
Advanced Line 100	450 mm	134 mm	125 mm	18 à 24 kW
Advanced Line 130	520 mm	149 mm	142 mm	24 kW
Advanced Line 160	600 mm	180 mm	–	35 kW
Advanced Line 200	670 mm	215 mm	–	43 kW
Advanced Line 250	860 mm	275 mm	270 mm	55 kW

Données constructeur MAYER. Longueur de coupe de 3 200 à 4 200 mm, avance de 0,2 à 60 m/min sur toute la gamme.

Sur une scie verticale, on regarde la longueur de coupe, la hauteur utile et l'épaisseur maximale. Gardez une marge sur les formats : les panneaux de façade ont tendance à grandir d'un projet à l'autre.

> **Le bon réflexe.** Validez la capacité par un essai de coupe sur vos propres plaques, avec votre épaisseur la plus forte.

04

Le niveau d'automatisation et le budget

L'automatisation est le premier facteur de prix. C'est aussi le premier facteur de productivité.

Niveau	Ce que fait la machine	Pour qui
Manuel	L'opérateur déplace le groupe de coupe et règle les cotes	Coupes variées, volumes modérés
Semi-automatique	Déplacement et plongée de la lame motorisés	Volumes réguliers, confort de l'opérateur
Automatique	La machine positionne les cotes et enchaîne des programmes de coupe	Séries, postes dédiés, recherche de cadence

Ordre de grandeur pour une scie verticale

Une scie à panneaux verticale PUTSCH MENICONI neuve se situe entre **16 500 et 45 000 € HT**. Le bas de la fourchette correspond aux modèles manuels comme l'Univer 620 ou la SVP 133. Le haut correspond aux versions automatiques comme la SVP 420AT. Viennent ensuite la capacité et les options : groupe inciseur, rainurage en V, pinces de levage.

Pour une scie horizontale

Le prix dépend du modèle, de la longueur de coupe et de l'équipement : logiciel d'optimisation, poussoir, chargement automatique. Nous le chiffrons sur devis, à partir de vos épaisseurs et de vos volumes.

Ce que le prix d'achat ne dit pas

- Le temps gagné par coupe, et ce qu'il libère sur les autres machines.
- La matière économisée grâce à l'optimisation des plans de coupe.
- Le coût des lames, de l'entretien et des arrêts.
- La surface au sol occupée.

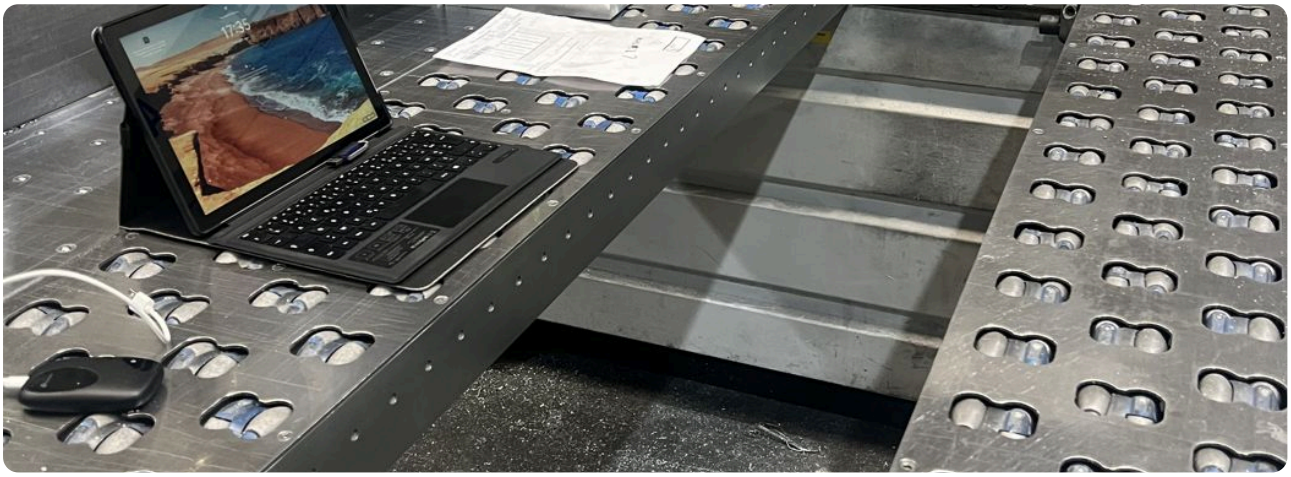
> **Financement.** Le crédit-bail et la location financière étalent le coût sur la durée d'utilisation. Votre banque ou un organisme de financement peut faire une proposition à partir du devis.

05

Penser au flux

Une scie ne travaille pas seule. Regardez comment la matière arrive, et où partent les pièces.

- **En amont.** Le stockage des plaques et leur chargement : racks, tours de stockage, palonnier à ventouses. Moins de manutention, moins de plaques rayées, moins de risques pour l'opérateur.
- **Avec l'usinage.** Confier le débit à une scie libère les centres d'usinage pour le perçage, le taraudage et le fraisage de formes. Une scie bien pilotée peut préparer les flans de plusieurs centres d'usinage.
- **En aval.** Le tri et l'empilage des pièces, vers le pliage, l'usinage ou la pose.



Poste de commande et table d'une scie horizontale MAYER.

06

L'aspiration et les copeaux

L'aspiration protège l'opérateur, la machine et la qualité de coupe. Un copeau qui reste sur la table se fait recouper et raye la plaque.

- Le débit se calcule à partir des raccords de la machine. Exemple : deux raccords de 140 mm à 25 m/s représentent environ 2 800 m^3/h.
- Pour les copeaux d'aluminium, l'air doit circuler à 25 à 30 m/s dans les gaines.
- Les poussières fines d'aluminium entrent dans l'étude ATEX du site.
- Les copeaux compactés en briquettes prennent moins de place et se revendent mieux.

07

Comparer les offres

Deux devis ne se comparent qu'à périmètre égal. Voici la liste que nous conseillons de garder sous les yeux.

La machine

- [ ] Longueur, hauteur et épaisseur de coupe
- [ ] Capacité réelle, pas seulement le dépassement de lame
- [ ] Niveau de commande et logiciel
- [ ] Équipement de série et options
- [ ] Raccords et débit d'aspiration demandés

L'essai

- [ ] Coupe sur vos propres plaques
- [ ] Avec votre épaisseur la plus forte
- [ ] Contrôle de l'équerrage et de l'état du chant

Le service

- [ ] Transport, déchargement et mise en place
- [ ] Installation et mise en service
- [ ] Formation des opérateurs
- [ ] Garantie
- [ ] Délai de livraison
- [ ] Distance et réactivité du SAV
- [ ] Accès aux pièces d'origine
- [ ] Contrat de maintenance préventive

> **Notre approche.** Nous visitons l'atelier, nous organisons un essai de coupe sur vos matières, puis nous proposons un devis qui détaille ce qui est compris. Notre technicien est formé en usine chez les constructeurs, et nous restons votre interlocuteur pour la maintenance et les pièces.

B.G.M.S FRANCE
BAGUET GALLON METAL SOLUTIONS

Parlons de votre atelier

B.G.M.S France distribue et entretient les scies MAYER, PUTSCH MENICONI et les systèmes d'aspiration NESTRO. Basés à Saint-Agnin-sur-Bion, entre Lyon et Grenoble, nous intervenons dans toute la France.

Un projet de scie

Envoyez-nous vos matières, vos épaisseurs et vos formats. Nous organisons un essai de coupe avant toute décision.

bgms-france.fr · Demander un devis

Un projet d'aspiration

Le diagnostic en ligne prend une dizaine de minutes. Le calculateur estime ce que rapporte le briquetage de vos copeaux.

bgms-france.fr/diagnostic-aspiration.html
bgms-france.fr/calculateur-copeaux-aluminium.html

Nous joindre

04 48 47 10 95 · contact@bgms-france.fr
443 rue de l'Orme, 38300 Saint-Agnin-sur-Bion

Les caractéristiques citées sont des données constructeurs, susceptibles d'évoluer. Les repères d'aspiration sont généraux : le dimensionnement final dépend de vos machines, de votre bâtiment et de l'évaluation des risques de votre site.