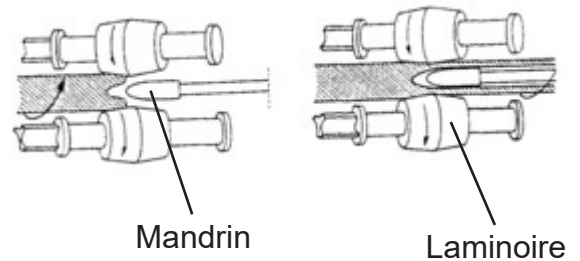


# FABRICATION DE TUBES MÉTALLIQUES

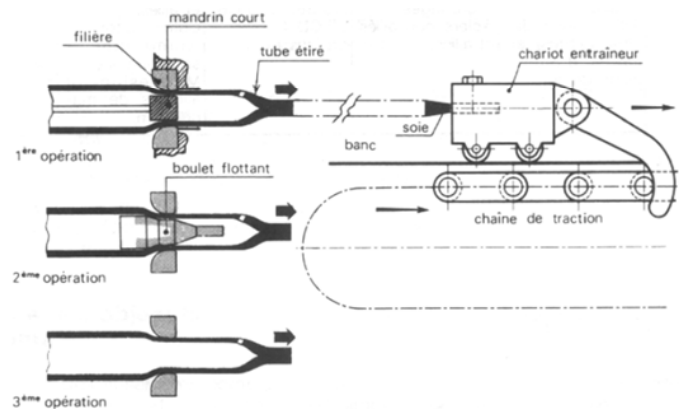
## Laminage à chaud :

Le produit de départ est une petite ébauche tubulaire pleine, qui est rendue malléable par chauffage, dont un début de perçage est créé afin que le mandrin s'y insère pour générer le creu à l'aide du laminoire qui réduit l'épaisseur du tube pour une forme définitive.



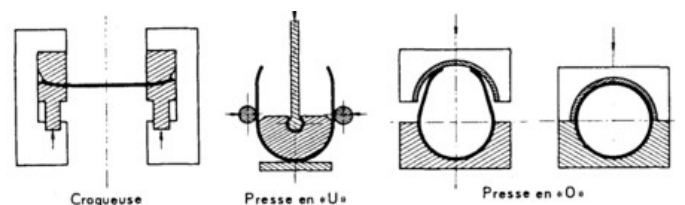
## Etirage à froid :

Une ébauche tubulaire est passée dans une filière et un mandrin ce qui étire le tube. Une pointe y est formée à l'extrémité du tube afin de lui permettre d'être fixé à un chariot pour y être tracté par une chaîne.



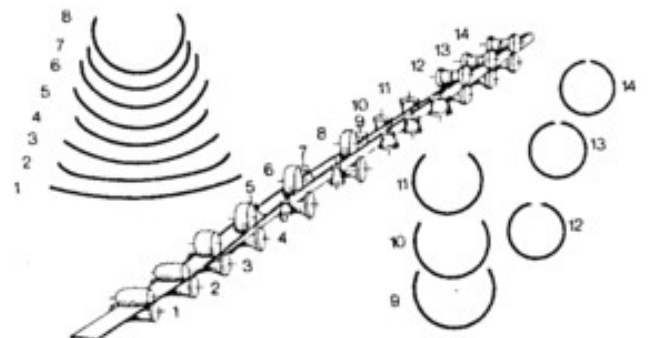
## Formage et soudage (emboutissage) :

C'est une technique de fabrication en discontinu réalisée pour les diamètres égaux ou supérieurs à 406,4mm. Une tôle est mise en forme par de puissantes presses. Les tubes sont ensuite soudés avec un apport de métal.



## En continu à chaud :

Une bande de tôle est passée dans une série de galets qui la déforment progressivement de façon à obtenir un tube. Il est alors soudé sans apport de matière mais par rapprochement des deux côtés.



<https://youtu.be/LMkejBbl2A8>

<https://youtu.be/7ITgMXtuMv0>

<https://www.rocdacier.com/elaboration-tubes-acier/>

# Références dans le design



B32 Cesca Chair  
Marcel Breuer  
1928  
Acier tubulaire

Chaise Saitens  
Clara Schweers  
Un tube d'acier et du fils  
de pêche tissé.



Fauteuil Wassily  
Marcel Breuer  
1925-26  
Acier tubulaire et cuir

Tube - 01  
Tamim Daoudi  
Éditeur Hanssen Édition  
2014  
Acier tubulaire thermolaqué



Fauteuil AA  
Hervé LANGLAIS  
Lelabo Design  
Inox, côle de maille  
Souplesse, transparence, légèreté