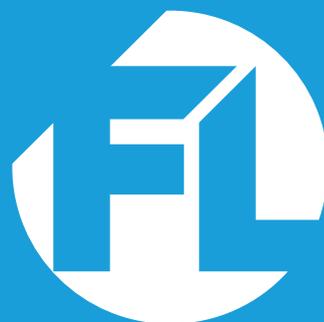




GAMME SCIAGE



NOTRE EXPERTISE DE FABRICANT D'OUTILS COUPANTS BOIS A VOTRE SERVICE



**FORGES
DE LA LOIRE**

Parlons métier

02 72 96 02 40

www.forgesdelaloire.fr



Outils coupants
bois



Outils coupants
bois CN



Notre sélection
de marques



	Choisir le modèle en fonction du matériau	F-2 à 3
	Choisir le modèle en fonction de la denture	F-4
	Classement des lames par diamètre	F-5 à 7
	Table de correspondance	F-8 à 10
	Légende	F-11 à 12
	Scie à format	F-13 à 44
	Scie portative	F-45 à 56
Scie circulaire	Scie radiale	F-57 à 68
	Déligieuse	F-69 à 74
	Scie à panneau	F-75 à 88
	Scie pour plaqueuse de chant	F-89 à 90
	Scie pour CN	F-91 à 92
	Scie pour toupie	F-93 à 95
	Bagues de réduction	F-96
	Trous d'ergots et clavettes	F-97 à 105



Lame de scie à ruban F-106 à 112



Lame de scie sauteuse F-113 à 122



Lame de scie sabre F-123 à 128



Lame de scie oscillante F-129 à 136



Choisir le modèle en fonction du matériau

Phase d'usinage	Modèle	Machine						Type de Denture	Bois massifs					Panneaux de bois massifs							
		Scie à format	Scie portative	Scie radiale	Délineuse	Scie à panneaux/verticale	Plaqueuse chant		Commande num	Autres	Tronçonnage bois sec	Tronçonnage bois humide	Delignage bois sec 1 lame	Delignage bois humide	Delignage bois multi lame	Lamellé-collé	Panneaux latté	Contreplaqué brut	Contreplaqué revêtus 1 faace	Contreplaqué revêtus 2 faces	Placage bois
		Numéro de page																			
DÉBIT	C001				F-70			BAR Pos													
	C002				F-71			BA Pos													
	C003	F-14			F-72			BAL Pos	•••	••	•••	•									
	C004	F-15			F-73			PL Pos	••	•	•••	•									
	C005	F-16	F-46					T Pos	•	•	•	•									
	C006	F-17			F-76			BAE Pos	•	•	•	•			•••	•••					
	C008	F-27		F-83				BA Pos	•••	••	•••	••		•••	••	••					••
	C009			F-63				BA Neg	•••	••	•••	•									
	C036	F-43	F-55		F-87			T Neg Dia													
C038					F-92		BA Pos	•••	••	•••	••		••	••	••	•	•				
SEMI-FINITION	C010	F-19						BAM Pos	•		•			••	•	••	•	•	•••		
	C011			F-64				BA Neg	•••	••	•	•		••	••	••	••	••	••		
	C012	F-21			F-77			BA Pos	•••	•	•••	•		••	••	•••	•	•	•		
	C013	F-23			F-80			TP Pos						••	••	••	••	••	••		
	C014	F-24	F-65					TP Neg						•	••	••	••	••			
	C015 C039	F-25			F-81			TP Pos Dia						••	•••	•••	•••	•••	••		
	C016	F-26						TPE Pos						•••	•••	•••	•••	•••			
FINITION	C017				F-79			BA Pos	•••	•••	•••	•••		••	••	••					
	C018	F-27			F-83			TP Pos						•	••	••	••	••	••		
	C019			F-66				BA Neg	•••	••	•••	••		••	••	••	••	••	••		
	C020	F-28	F-67	F-84				EBA Pos	•••	•••	•••	•••		•••	•••	••	••	••	••		
	C021	F-29			F-85			GC Pos						•••	•••	•••	•••	•••			
	C022	F-30			F-86			GC Neg						•••	•••	•••	•••	•••			
	C028	F-38				Inciseur		IE Pos											••		
	C029	F-39				Inciseur		IC Pos											••		
	C030 C040	F-41				Inciseur		IE Pos Dia											•••		
	C031 C041	F-42				Inciseur		IC Pos Dia											•••		
	AUTRES	C007	F-47	F-58		Scie portative			BA Pos	•••	•	•••	•		•••	•••	•••	•			•
C034		F-53			Scie portative			TP Pos								••	•••	•••			
C035		F-54			Scie portative			BA Neg	•••	••	•••	••		••	••	••					
C042		F-56			Scie portative			TP Neg													
C023		F-31						H Pos													
C037		F-33						H Pos													
C024		F-90						H Neg													
C025		F-34						H Pos													
C026		F-36						H Neg													
C027		F-51	F-68					Dry Cut													
C032				F-90			BU Pos														
C033						F-94	P pos rainure	••		•••			••	••	••						



Choisir le modèle en fonction du matériau

Phase d'usinage	Modèle	Panneaux de bois dérivés brut			Panneaux de bois dérivés revêtus				Divers panneaux composites			Divers panneaux composites			Métaux		PVC	
		MDF/HDF	OSB	Panneaux de particules	Panneaux fibres revêtus 1 face	Panneaux fibres revêtus 2 faces	Panneaux de particules revêtus 1 face	Panneaux particules revêtus 2 faces	Résine/minéral (Corian)	Fibrociment (Eternit)	Stratifié compact HPL (Trespa)	Tronçonnage lame composite (Bardage, terrasse)	PMMA (plexiglass)	Panneaux Sandwich (GFK)	Tronçonnage métaux	Tronçonnage métaux non-ferreux	Tronçonnage profilé PVC	
DÉBIT	C001																	
	C002																	
	C003																	
	C004																	
	C005									••								
	C006	••		•••													•	
	C008			•••														
	C009																	
	C036									•••								
	C038	•	•	••			•	•										
SEMI FINITION	C010	•	•	•	•	•	•										••	
	C011	•	•	••	•	•	••	•									••	
	C012	•	••	••	•	•	•	•										
	C013	••	••	•••	•••	•••	•••	•••	••	•			••				••	
	C014	••	••	•••	•••	•••	•••	•••	••				••				••	
	C015 C039	•••	••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	••	•••	••	•	•••			•	
	C016	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	••				••				•	
FINITION	C017	•	•	•	•	•	•	•					•				•	
	C018	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••	••				••				••	
	C019	•	•	•	•	•	•	•				•	••				•••	
	C020	••	••	••	••	••	••	••									•	
	C021	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••									••	
	C022	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••									••	
	C028					•••		•••					••					
	C029					•••		•••					••					
	C030 C040					•••		•••					•••					
	C031 C041					•••		•••					•••					
	AUTRES	C007	•	•	••	•		•										•
C034		••	••	•••	•••	•••	•••	•••					••				••	
C035		••	••	•••													••	
C042					•••	••	•••	••	•••	••	•••							
C023											••			••		•••	•••	
C037											••			••		•••	•••	
C024											••			••		•••	•••	
C025											••			••		•••	•••	
C026											•••			•••	•••	•••	••	
C027							•••											
C032		•	•															
C033																		



Choisir le modèle en fonction de la denture

Denture / Abréviation		Modèle	Qualité de coupe	Préconisations	Pages
Plate positive	P Pos rainure	C033	-	Bois massif	F-94
Plate limiteur positive	PL Pos	C004	Débit	Bois massif sec	F-15 / F-73
Biaise unilatérale positive	BU Pos	C032	-	Plaqueuse de chant	F-90
Biaise alternée positive	BA Pos	C002	Débit	Déclignage bois massif	F-71
		C007	-	Bois sec, panneaux lattés et CP	F-47 / F-58
		C008	Débit	Bois massif, panneaux lattés et CP	F-18 / F-62
		C012	Semi-finition	Bois massif, panneaux lattés et CP	F-21 / F-77
		C017	Finition	Bois massif de faible épaisseur, panneaux lattés, CP	F-79
		C038	Débit	Bois sec, panneaux de particules	F-92
Biaise alternée racléur positive	BAR Pos	C001	Débit	Déclignage bois massif sec ou humide	F-70
Biaise alternée limiteur positive	BAL Pos	C003	Débit	Bois massif	F-14 / F-72
Biaise alternée épaisse positive	BAE Pos	C006	Débit	Panneaux lattés et CP	F-17 / F-76
Biaise alternée mince positive	BAM Pos	C010	Semi-finition	Plaquage bois	F-19
Extra biaise alternée positive	EBA Pos	C020	Finition	Bois massif, panneaux lattés et CP	28 / 65 / 82
Biaise alternée négative	BA Neg	C009	Débit	Bois sec	F-63
		C011	Semi-finition	Bois sec	F-64
		C019	Finition	Baguette, moulures, PVC	F-66
		C035	-	Bois sec, panneaux de particules	F-54
Trapézoïdale positive	T Pos	C005	Débit	Bois de coffrage (coupe-clou)	F-16 / F-46
Trapézoïdale plate positive	TP Pos	C013	Semi-finition	Panneaux revêtus	F-23 / F-80
		C015	Semi-finition	Panneaux revêtus : grande durée de vie	F-25 / F-81
		C018	Finition	Panneaux revêtus	F-16 / F-46
		C034	-	Panneaux bruts ou revêtus	F-53
		C039	Semi-finition	Panneaux revêtus : grande durée de vie	25 / 79
Trapézoïdale plate positive épaisse	TPE Pos	C016	Semi-finition	Panneaux revêtus en paquets	F-26 / F-82
Trapézoïdale négative	T Neg	C036	Débit	Fibrociment	F-43 / F-55 / F-87
Trapézoïdale plate négative	TP Neg	C014	Semi-finition	Panneaux revêtus	F-24 / F-65
		C042	Finition	Panneaux revêtus sur portable : grande durée de vie	F-56
Gouge conique positive	GC Pos	C021	Finition	Panneaux revêtus 2 faces	F-29 / F-85
Gouge conique négative	GC Neg	C022	Finition	Panneaux revêtus 2 faces	F-30 / F-86
Heller positive	H Pos	C023	-	Métaux non ferreux, PVC	F-31
		C025	-	Métaux non ferreux, PVC	F-34
		C037	-	Métaux non ferreux, PVC	F-33
Heller négative	H Neg	C024	-	Métaux non ferreux, PVC	F-32
		C026	-	Métaux non ferreux, PVC	F-36
Dry cut	Dry HPL	C027	-	HPL, métaux	F-51/ F-68
Inciseur extensible positive	IE Pos	C028	Finition	Inciseur	F-38
		C030	Finition	Inciseur : grande durée de vie	F-41
		C040	Finition	Inciseur : grande durée de vie	F-41
Inciseur conique positive	IC Pos	C029	Finition	Inciseur	F-39
		C031	Finition	Inciseur : grande durée de vie	F-42
		C041	Finition	Inciseur : grande durée de vie	F-42



Classement des lames par diamètre

Références	Abréviation denture	Références	Abréviation denture	Références	Abréviation denture
C028-070-016-20-2.8-3.6	IE Pos	C033-150-012-50-3.5	P Pos Rainure	C026-160-042-20-3.0	H Neg
C029-080-012-20-3.1-4.0	IC Pos	C033-150-012-50-4.0	P Pos Rainure	C007-160-048-16-2.8	BA Pos
C028-080-020-20-2.8-3.6	IE Pos	C033-150-012-50-5.0	P Pos Rainure	C007-160-048-20-1.8	BA Pos
C033-100-012-50-1.3	P Pos Rainure	C033-150-012-50-6.0	P Pos Rainure	C034-160-048-20-1.8	TP Pos
C033-100-012-50-1.5	P Pos Rainure	C033-150-012-50-8.0	P Pos Rainure	C007-160-048-20-2.2	BA Pos
C033-100-012-50-1.8	P Pos Rainure	C033-150-018-30-2.0	P Pos Rainure	C034-160-048-20-2.2	TP Pos
C033-100-012-50-2.0	P Pos Rainure	C033-150-018-30-2.5	P Pos Rainure	C042-160-048-20-2.2	TP Neg
C029-100-020-20-3.1-4.3	IC Pos	C033-150-018-30-3.0	P Pos Rainure	C007-160-048-20-2.5	BA Pos
C032-100-020-20-3.2D	BU Pos	C033-150-018-30-3.5	P Pos Rainure	C034-160-048-20-2.5	TP Pos
C032-100-020-20-3.2G	BU Pos	C033-150-018-30-4.0	P Pos Rainure	C007-160-048-20-2.8	BA Pos
C028-100-024-20-2.8-3.6	IE Pos	C033-150-018-30-5.0	P Pos Rainure	C025-160-048-20-3.0	H Pos
C028-100-024-22-2.8-3.6	IE Pos	C033-150-018-30-6.0	P Pos Rainure	C010-160-048-30-1.5	BAM Pos
C017-100-030-30-3.2	BA Pos	C007-150-024-20-2.4	BA Pos	C010-160-048-30-2.0	BAM Pos
C032-115-024-30-2.6D	BU Pos	C010-150-024-30-1.5	BAM Pos	C007-160-048-30-3.2	BA Pos
C032-115-024-30-2.6G	BU Pos	C010-150-024-30-2.0	BAM Pos	C010-160-060-30-2.2	BAM Pos
C029-120-020-20-3.1-4.3	IC Pos	C007-150-024-30-2.8	BA Pos	C007-165-024-20-2.4	BA Pos
C029-120-020-22-3.1-4.3	IC Pos	C029-150-024-30-4.3-5.5	IC Pos	C007-165-048-20-2.4	BA Pos
C007-120-024-20-2.5	BA Pos	C027-150-030-20-2.2	Dry cut	C007-170-024-20-2.8	BA Pos
C028-120-024-20-2.8-3.6	IE Pos	C038-150-030-35-4.0	BA Pos	C007-170-036-20-2.8	BA Pos
C030-120-024-20-2.8-3.6	IE Pos Dia	C007-150-036-20-2.8	BA Pos	C007-170-056-20-2.8	BA Pos
C040-120-024-20-2.8-3.8	IE Pos Dia	C007-150-036-30-2.8	BA Pos	C007-170-056-30-2.8	BA Pos
C028-120-024-22-2.8-3.6	IE Pos	C032-150-036-30-3.2D	BU Pos	C033-180-012-30-10.0	P Pos Rainure
C030-120-024-22-2.8-3.6	IE Pos Dia	C032-150-036-30-3.2G	BU Pos	C033-180-012-30-5.0	P Pos Rainure
C028-120-024-22-2.8-3.8	IE Pos	C032-150-036-55-3.2D	BU Pos	C033-180-012-30-7.0	P Pos Rainure
C040-120-024-22-2.8-3.8	IE Pos Dia	C032-150-036-55-3.2G	BU Pos	C033-180-012-30-8.0	P Pos Rainure
C030-120-024-50-2.8/3.6	IE Pos Dia	C032-150-036-60-3.2D	BU Pos	C033-180-012-50-10.0	P Pos Rainure
C030-120-024-50-2.8/3.6	IE Pos Dia	C032-150-036-60-3.2G	BU Pos	C033-180-012-50-3.0	P Pos Rainure
C028-120-024-50-2.8-3.6	IE Pos	C007-150-048-20-2.8	BA Pos	C033-180-012-50-3.5	P Pos Rainure
C038-120-030-35-4.0	BA Pos	C007-150-048-30-2.8	BA Pos	C033-180-012-50-4.0	P Pos Rainure
C007-125-020-20-2.4	BA Pos	C032-150-048-30-3.2D	BU Pos	C033-180-012-50-5.0	P Pos Rainure
C029-125-024-20-3.1-4.3	IC Pos	C032-150-048-30-3.2G	BU Pos	C033-180-012-50-6.0	P Pos Rainure
C041-125-024-20-3.2-4.2	IC Pos Dia	C010-150-048-50-2.0	BAM Pos	C033-180-012-50-7.0	P Pos Rainure
C031-125-024-20-3.2-4.2	IC Pos Dia	C032-150-048-55-3.2D	BU Pos	C033-180-012-50-8.0	P Pos Rainure
C029-125-024-20-4.3-5.5	IC Pos	C032-150-048-55-3.2G	BU Pos	C007-180-024-16-2.8	BA Pos
C029-125-024-22-3.1-4.3	IC Pos	C032-150-048-60-3.2D	BU Pos	C007-180-024-20-2.6	BA Pos
C031-125-024-22-3.2-4.2	IC Pos Dia	C032-150-048-60-3.2G	BU Pos	C033-180-024-30-2.0	P Pos Rainure
C029-125-024-22-4.3-5.5	IC Pos	C036-160-008-20-2.4	T Neg Dia	C007-180-024-30-2.6	BA Pos
C029-125-024-45-4.3-5.5	IC Pos	C007-160-012-20-2.6	BA Pos	C033-180-024-30-3.0	P Pos Rainure
C007-125-036-20-2.5	BA Pos	C007-160-024-16-2.8	BA Pos	C033-180-024-30-3.5	P Pos Rainure
C007-130-024-20-2.5	BA Pos	C036-160-024-20-2.4	T Neg Dia	C033-180-024-30-4.0	P Pos Rainure
C007-130-036-20-2.5	BA Pos	C035-160-024-20-2.5	BA Neg	C033-180-024-30-6.0	P Pos Rainure
C007-140-020-20-2.4	BA Pos	C007-160-024-20-2.8	BA Pos	C033-180-024-50-3.0	P Pos Rainure
C007-140-036-20-2.5	BA Pos	C010-160-024-30-1.5	BAM Pos	C010-180-030-30-1.5	BAM Pos
C033-150-012-30-1.5	P Pos Rainure	C010-160-024-30-2.0	BAM Pos	C010-180-030-30-2.0	BAM Pos
C033-150-012-30-1.8	P Pos Rainure	C007-160-024-30-2.6	BA Pos	C027-180-030-30-2.2	Dry cut
C033-150-012-30-10.0	P Pos Rainure	C007-160-028-20-2.2	BA Pos	C010-180-030-50-2.0	BAM Pos
C033-150-012-30-8.0	P Pos Rainure	C027-160-030-20-2.2	Dry cut	C007-180-036-16-2.8	BA Pos
C033-150-012-50-1.5	P Pos Rainure	C007-160-032-20-1.8	BA Pos	C007-180-036-20-2.8	BA Pos
C033-150-012-50-1.8	P Pos Rainure	C007-160-036-16-2.8	BA Pos	C029-180-036-20-4.3-5.5	IC Pos
C033-150-012-50-10.0	P Pos Rainure	C029-160-036-45-4.3-5.5	IC Pos	C007-180-036-30-2.8	BA Pos
C033-150-012-50-2.0	P Pos Rainure	C029-160-036-55-4.3-5.5	IC Pos	C032-180-036-30-3.2D	BU Pos
C033-150-012-50-2.5	P Pos Rainure	C007-160-040-20-2.6	BA Pos	C032-180-036-30-3.2G	BU Pos
C033-150-012-50-3.0	P Pos Rainure	C007-160-040-30-2.6	BA Pos	C032-180-036-55-3.2D	BU Pos



Classement des lames par diamètre

Références	Abréviation denture	Références	Abréviation denture	Références	Abréviation denture
C032-180-036-55-3.2G	BU Pos	C007- 210 -024-16-3.0	BA Pos	C021-250-048-30-3.2	GC Pos
C032-180-036-60-3.2D	BU Pos	C007-210-024-30-2.8	BA Pos	C022-250-048-30-3.2	GC Neg
C032-180-036-60-3.2G	BU Pos	C007-210-036-16-3.0	BA Pos	C037-250-048-30-3.2	H Pos
C007-180-040-20-2.6	BA Pos	C007-210-036-30-3.0	BA Pos	C016-250-048-30-4.4	TPE Pos
C007-180-040-30-2.6	BA Pos	C027-210-040-30-2.2	Dry cut	C015-250-054-30-3.2	TP Pos Dia
C007-180-042-16-2.8	BA Pos	C007-210-048-16-3.0	BA Pos	C039-250-054-30-3.2	TP Pos Dia
C025-180-042-20-3.0	H Pos	C007-210-048-30-2.4	BA Pos	C011-250-060-30-3.2	BA Neg
C025-180-042-20-3.0	H Pos	C007-210-048-30-2.8	BA Pos	C013-250-060-30-3.2	TP Pos
C026-180-042-20-3.0	H Neg	C007-210-064-16-3.0	BA Pos	C017-250-060-30-3.2	BA Pos
C038-180-042-35-4.0	BA Pos	C007-210-064-30-3.0	BA Pos	C021-250-060-30-3.2	GC Pos
C032-180-048-65-3.2D	BU Pos	C009- 216 -024-30-2.8	BA Neg	C026-250-060-30-3.2	H Neg
C032-180-048-65-3.2G	BU Pos	C027-216-040-30-2.2	Dry cut	C014-250-060-30-3.4	TP Neg
C007-180-056-16-2.8	BA Pos	C011-216-048-30-2.8	BA Neg	C025-250-060-30-3.4	H Pos
C007-180-056-20-2.8	BA Pos	C026-216-048-30-3.0	H Neg	C010-250-080-30-1.6	BAM Pos
C007-180-056-30-2.8	BA Pos	C019-216-064-30-2.8	BA Neg	C010-250-080-30-2.0	BAM Pos
C034-180-056-30-2.8	TP Pos	C025-216-064-30-3.0	H Pos	C017-250-080-30-3.2	BA Pos
C025-180-058-30-3.0	H Pos	C026-216-064-30-3.0	H Neg	C018-250-080-30-3.2	TP Pos
C026-180-058-30-3.0	H Neg	C007- 220 -024-30-2.8	BA Pos	C019-250-080-30-3.2	BA Neg
C010-180-072-30-2.2	BAM Pos	C007-220-036-30-2.8	BA Pos	C020-250-080-30-3.2	EBA Pos
C007- 190 -024-16-2.8	BA Pos	C021-220-042-30-3.2	GC Pos	C026-250-080-30-3.2	H Neg
C007-190-024-20-2.6	BA Pos	C022-220-042-30-3.2	GC Neg	C025-250-080-30-3.4	H Pos
C007-190-024-20-2.8	BA Pos	C007-220-048-30-2.8	BA Pos	C010-250-100-30-2.2	BAM Pos
C007-190-024-30-2.8	BA Pos	C021-220-048-30-3.2	GC Pos	C007- 260 -028-30-3.2	BA Pos
C007-190-036-16-2.8	BA Pos	C026-220-064-30-3.0	H Neg	C007-260-040-30-3.2	BA Pos
C027-190-038-30-2.2	Dry cut	C017-220-064-30-3.2	BA Pos	C011-260-060-30-2.8	BA Neg
C007-190-040-30-2.6	BA Pos	C018-220-064-30-3.2	TP Pos	C007-260-060-30-3.2	BA Pos
C007-190-048-16-2.8	BA Pos	C020-220-064-30-3.2	EBA Pos	C011-260-060-30-3.2	BA Neg
C007-190-048-20-2.6	BA Pos	C007- 225 -032-30-2.6	BA Pos	C026-260-080-30-3.2	H Neg
C007-190-048-30-2.8	BA Pos	C007-225-048-30-2.6	BA Pos	C007- 270 -028-30-3.2	BA Pos
C034-190-056-20-2.6	TP Pos	C007- 230 -024-30-2.8	BA Pos	C007-270-040-30-3.2	BA Pos
C033- 200 -016-30-4.0	P Pos Rainure	C007-230-036-30-2.8	BA Pos	C012- 280 -048-30-3.2	BA Pos
C033-200-016-30-5.0	P Pos Rainure	C027-230-040-30-2.2	Dry cut	C005- 300 -010-30-3.6	T Pos
C033-200-016-30-6.0	P Pos Rainure	C007-230-064-30-3.0	BA Pos	C036-300-012-30-2.4	T Neg Dia
C033-200-016-30-8.0	P Pos Rainure	C034-230-064-30-3.2	TP Pos	C004-300-016-30-3.2	PL Pos
C033-200-016-50-4.0	P Pos Rainure	C007- 235 -024-16-3.0	BA Pos	C005-300-020-30-3.4	T Pos
C007-200-024-30-2.8	BA Pos	C007-235-024-30-3.0	BA Pos	C001-300-024-30-3.2	BAR Pos
C033-200-024-50-3.0	P Pos Rainure	C007-235-036-16-3.0	BA Pos	C002-300-024-30-3.2	BA Pos
C010-200-032-30-1.5	BAM Pos	C007-235-036-30-3.0	BA Pos	C038-300-024-50-3.2	BA Pos
C010-200-032-30-2.0	BAM Pos	C007-235-056-16-3.0	BA Pos	C001-300-024-70-3.2	BAR Pos
C010-200-032-50-2.0	BAM Pos	C007-235-056-30-3.0	BA Pos	C002-300-024-70-3.2	BA Pos
C007-200-036-30-2.8	BA Pos	C007- 240 -024-30-3.0	BA Pos	C003-300-028-30-3.2	BAL Pos
C029-200-036-45-4.3-5.5	IC Pos	C007-240-036-30-3.0	BA Pos	C008-300-032-30-3.2	BA Pos
C029-200-036-65-4.3-5.5	IC Pos	C007-240-056-30-3.0	BA Pos	C010-300-048-30-1.5	BAM Pos
C026-200-048-20-3.0	H Neg	C036- 250 -012-30-2.4	T Neg Dia	C010-300-048-30-2.5	BAM Pos
C007-200-048-30-2.8	BA Pos	C004-250-012-30-3.2	PL Pos	C012-300-048-30-3.2	BA Pos
C025-200-048-30-3.0	H Pos	C002-250-020-70-3.2	BA Pos	C023-300-048-30-3.2	H Pos
C010-200-064-30-1.6	BAM Pos	C003-250-024-30-3.2	BAL Pos	C027-300-060-30-2.4	Dry cut
C010-200-064-30-2.0	BAM Pos	C008-250-024-30-3.2	BA Pos	C012-300-060-30-3.2	BA Pos
C007-200-064-30-3.0	BA Pos	C010-250-040-30-1.5	BAM Pos	C037-300-060-30-3.2	H Pos
C026-200-064-30-3.0	H Neg	C010-250-040-30-2.0	BAM Pos	C006-300-060-30-4.4	BAE Pos
C034-200-064-30-3.0	TP Pos	C012-250-040-30-3.2	BA Pos	C011-300-072-30-3.2	BA Neg
C010-200-064-50-2.0	BAM Pos	C027-250-048-30-2.4	Dry cut	C013-300-072-30-3.2	TP Pos
C010-200-080-30-2.2	BAM Pos	C012-250-048-30-3.2	BA Pos	C017-300-072-30-3.2	BA Pos



Classement des lames par diamètre

Références	Abréviation denture	Références	Abréviation denture	Références	Abréviation denture
C021-300-072-30-3.2	GC Pos	C016-350-072-75-4.4	TPE Pos	C016-450-054-30-4.4	TPE Pos
C015-300-072-30-3.2	TP Pos Dia	C017-350-084-30-3.2	BA Pos	C012-450-066-30-4.2	BA Neg
C039-300-072-30-3.2	TP Pos Dia	C014-350-084-30-3.4	TP Neg	C006-450-072-30-4.4	BAE Pos
C014-300-072-30-3.4	TP Neg	C025-350-084-30-3.4	H Pos	C016-450-072-30-4.4	TPE Pos
C025-300-072-30-3.4	H Pos	C026-350-084-30-3.4	H Neg	C023-450-072-30-4.4	H Pos
C026-300-072-30-3.4	H Neg	C013-350-084-30-3.5	TP Pos	C012-450-088-30-4.2	BA Neg
C016-300-072-30-4.4	TPE Pos	C025-350-108-30-3.4	H Pos	C014-450-096-30-4.0	TP Neg
C027-300-080-30-2.4	Dry cut	C026-350-108-30-3.4	H Neg	C024-450-096-30-4.0	H Neg
C010-300-096-30-1.7	BAM Pos	C017-350-108-30-3.5	BA Pos	C037-450-096-30-4.0	H Pos
C010-300-096-30-2.0	BAM Pos	C018-350-108-30-3.5	TP Pos	C025-450-108-30-4.0	H Pos
C017-300-096-30-3.2	BA Pos	C020-350-108-30-3.5	EBA Pos	C026-450-108-30-4.0	H Neg
C018-300-096-30-3.2	TP Pos	C004- 355 -020-30-3.6	PL Pos	C018-450-132-30-4.0	TP Pos
C019-300-096-30-3.2	BA Neg	C003-355-032-30-3.6	BAL Pos	C017-450-132-30-4.2	BA Pos
C020-300-096-30-3.2	EBA Pos	C016-355-072-30-4.4	TPE Pos	C004- 500 -024-30-4.0	PL Pos
C026-300-096-30-3.2	H Neg	C025- 370 -096-30-3.8	H Pos	C001-500-026-30-4.6	BAR Pos
C015-300-096-30-3.2	TP Pos Dia	C026-370-108-30-3.6	H Neg	C002-500-040-30-4.0	BA Pos
C025-300-096-30-3.4	H Pos	C003- 380 -032-25-3.6	BAL Pos	C003-500-044-30-4.4	BAL Pos
C010-300-120-30-2.2	BAM Pos	C005- 400 -014-30-3.6	T Pos	C008-500-056-30-4.0	BA Pos
C021- 303 -060-30-3.2	GC Pos	C004-400-020-30-3.6	PL Pos	C009-500-060-30-4.4	BA Neg
C022-303-060-30-3.2	GC Neg	C005-400-028-30-3.6	T Pos	C016-500-060-30-4.4	TPE Pos
C011- 305 -060-30-3.2	BA Neg	C001-400-028-30-4.0	BAR Pos	C023-500-060-30-4.5	H Pos
C016-305-060-30-4.4	TPE Pos	C001-400-028-70-4.0	BAR Pos	C023-500-072-30-4.4	H Pos
C027-305-080-254-2.4	Dry cut	C001-400-028-80-4.0	BAR Pos	C024-500-072-30-4.4	H Neg
C003- 315 -028-30-3.2	BAL Pos	C002-400-032-30-4.0	BA Pos	C012-500-072-30-4.5	BA Neg
C012-315-048-30-3.2	BA Pos	C003-400-036-30-3.6	BAL Pos	C012-500-096-30-4.2	BA Pos
C012-315-060-30-3.2	BA Pos	C008-400-040-30-3.6	BA Pos	C014-500-120-30-4.6	TP Neg
C008- 320 -032-30-3.2	BA Pos	C012-400-060-30-3.6	BA Pos	C037-500-120-30-4.6	H Pos
C016-320-060-65-4.4	TPE Pos	C023-400-060-30-3.8	H Pos	C025-500-120-30-4.6	H Pos
C025-320-096-30-3.4	H Pos	C006-400-060-30-4.4	BAE Pos	C026-500-120-30-4.6	H Neg
C026- 330 -096-30-3.4	H Neg	C016-400-060-30-4.4	TPE Pos	C018-500-144-30-4.0	TP Pos
C025-330-102-30-3.2	H Pos	C006-400-072-30-4.4	BAE Pos	C017-500-144-30-4.2	BA Pos
C026-330-102-30-3.2	H Neg	C012-400-080-30-4.0	BA Pos	C004- 550 -028-30-4.5	PL Pos
C003- 335 -028-30-3.6	BAL Pos	C013-400-096-30-3.6	TP Pos	C001-550-028-30-4.8	BAR Pos
C005- 350 -012-30-3.6	T Pos	C014-400-096-30-4.0	TP Neg	C002-550-044-30-5.2	BA Pos
C004-350-016-30-3.6	PL Pos	C017-400-096-30-4.0	BA Pos	C003-550-048-30-5.2	BAL Pos
C001-350-024-30-3.5	BAR Pos	C025-400-096-30-4.0	H Pos	C008-550-056-30-4.4	BA Pos
C005-350-024-30-3.6	T Pos	C026-400-096-30-4.0	H Neg	C009-550-066-30-4.8	BA Neg
C001-350-024-70-3.5	BAR Pos	C010-400-120-30-1.8	BAM Pos	C012-550-080-30-5.2	BA Neg
C002-350-028-30-3.5	BA Pos	C010-400-120-30-2.5	BAM Pos	C012-550-096-30-5.2	BA Neg
C038-350-028-50-3.5	BA Pos	C017-400-120-30-4.0	BA Pos	C037-550-120-30-4.6	H Pos
C002-350-028-70-3.5	BA Pos	C018-400-120-30-4.0	TP Pos	C024-550-140-30-4.6	H Neg
C003-350-032-30-3.6	BAL Pos	C026-400-120-30-4.0	H Neg	C002- 600 -046-30-5.2	BA Pos
C008-350-036-30-3.2	BA Pos	C023- 420 -060-30-3.8	H Pos	C003-600-048-30-5.2	BAL Pos
C010-350-054-30-2.5	BAM Pos	C025-420-096-30-4.0	H Pos	C012-600-080-30-5.2	BA Neg
C012-350-054-30-3.2	BA Pos	C026-420-096-30-4.0	H Neg	C012-600-096-30-5.2	BA Neg
C023-350-054-30-3.2	H Pos	C005- 450 -016-30-4.0	T Pos		
C006-350-054-30-4.4	BAE Pos	C004-450-024-30-4.0	PL Pos		
C012-350-072-30-3.2	BA Pos	C001-450-024-30-4.6	BAR Pos		
C022-350-072-30-3.2	GC Neg	C001-450-024-70-4.6	BAR Pos		
C037-350-072-30-3.2	H Pos	C001-450-024-80-4.6	BAR Pos		
C021-350-072-30-3.5	GC Pos	C002-450-036-30-4.0	BA Pos		
C006-350-072-30-4.4	BAE Pos	C003-450-040-30-4.2	BAL Pos		
C016-350-072-30-4.4	TPE Pos	C008-450-048-30-4.0	BA Pos		



**Table de correspondance
Anciennes vers nouvelles références**

Anciennes références	Nouvelles références	Anciennes références	Nouvelles références	Anciennes références	Nouvelles références
C120-024AP20	C007-120-024-20-2.5	C165-048AP20E2.4	C007-165-048-20-2.4	C200-048AP30	C007-200-048-30-2.8
C125-024AP20	C007-125-020-20-2.4	C170-024AP20	C007-170-024-20-2.8	C200-048HN20	C026-200-048-20-3.0
C125-036AP20	C007-125-036-20-2.5	C170-036AP20	C007-170-036-20-2.8	C200-048HP30	C025-200-048-30-3.0
C130-024AP20	C007-130-024-20-2.5	C170-056AP20	C007-170-056-20-2.8	C200-064AP30	C007-200-064-30-3.0
C130-036AP20	C007-130-036-20-2.5	C170-056AP30	C007-170-056-30-2.8	C200-064EM30	C010-200-064-30-1.6
C140-024AP20	C007-140-020-20-2.4	C180-024AP16	C007-180-024-16-2.8	C200-064HN30	C026-200-064-30-3.0
C140-036AP20	C007-140-036-20-2.5	C180-024AP20	C007-180-024-20-2.6	C200-064M30	C010-200-064-30-2.0
C150-024AP20	C007-150-024-20-2.4	C180-024AP30	C007-180-024-30-2.6	C200-064M50	C010-200-064-50-2.0
C150-024AP30	C007-150-024-30-2.8	C180-030EM30	C010-180-030-30-1.5	C200-064TPP30	C034-200-064-30-3.0
C150-024EM30	C010-150-024-30-1.5	C180-030M30	C010-180-030-30-2.0	C200-080M30	C010-200-080-30-2.2
C150-024M30	C010-150-024-30-2.0	C180-030M50	C010-180-030-50-2.0	C210-024AP16	C007-210-024-16-3.0
C150-030MET20	C027-150-030-20-2.2	C180-034MET30	C027-180-030-30-2.2	C210-024AP30	C007-210-024-30-2.8
C150-036AP20	C007-150-036-20-2.8	C180-036AP16	C007-180-036-16-2.8	C210-036AP16	C007-210-036-16-3.0
C150-036AP30	C007-150-036-30-2.8	C180-036AP20	C007-180-036-20-2.8	C210-036AP30	C007-210-036-30-3.0
C150-048AP20	C007-150-048-20-2.8	C180-036AP30	C007-180-036-30-2.8	C210-040MET30	C027-210-040-30-2.2
C150-048AP30	C007-150-048-30-2.8	C180-042AP16	C007-180-042-16-2.8	C210-048AP16	C007-210-048-16-3.0
C150-048M50	C010-150-048-50-2.0	C180-042AP20	C007-180-040-20-2.6	C210-048AP30	C007-210-048-30-2.8
C160-012AP20	C007-160-012-20-2.6	C180-042AP30	C007-180-040-30-2.6	C210-048AP30E2.4	C007-210-048-30-2.4
C160-024AN20E2.5	C035-160-020-20-2.5	C180-042HN20	C026-180-042-20-3.0	C210-064AP16	C007-210-064-16-3.0
C160-024AP16	C007-160-024-16-2.8	C180-042HP20	C025-180-042-20-3.0	C210-064AP30	C007-210-064-30-3.0
C160-024AP20	C007-160-024-20-2.8	C180-056AP16	C007-180-056-16-2.8	C216-024AN30	C009-216-024-30-2.8
C160-024AP30	C007-160-024-30-2.6	C180-056AP20	C007-180-056-20-2.8	C216-040MET30	C027-216-040-30-2.2
C160-024EM30	C010-160-024-30-1.5	C180-056AP30	C007-180-056-30-2.8	C216-048AN30	C011-216-048-30-2.8
C160-024M30	C010-160-024-30-2.0	C180-056EM30	C010-180-056-30-1.5	C216-048HN30	C026-216-048-30-3.0
C160-028AP20E2.2	C007-160-028-20-2.2	C180-056TPP30	C034-180-056-30-2.8	C216-064AN30	C019-216-064-30-2.8
C160-030MET20	C027-160-030-20-2.2	C180-058HN30	C026-180-058-30-3.0	C216-064HN30	C026-216-064-30-3.0
C160-032AP20E1.8	C007-160-032-20-1.8	C180-058HP30	C025-180-058-30-3.0	C216-064HP30	C025-216-064-30-3.0
C160-036AP16	C007-160-036-16-2.8	C180-072M30	C010-180-072-30-2.2	C220-024AP30	C007-220-024-30-2.8
C160-036AP20	C007-160-040-20-2.6	C190-024AP16	C007-190-024-16-2.8	C220-036AP30	C007-220-036-30-2.8
C160-036AP30	C007-160-040-30-2.6	C190-024AP20E2.6	C007-190-024-20-2.6	C220-042GCN30	C022-220-042-30-3.2
C160-042HN20	C026-160-042-20-3.0	C190-024AP20E2.8	C007-190-024-20-2.8	C220-042GCP30	C021-220-042-30-3.2
C160-048AP16	C007-160-048-16-2.8	C190-024AP30	C007-190-024-30-2.8	C220-048AP30	C007-220-048-30-2.8
C160-048AP20	C007-160-048-20-2.5	C190-036AP16	C007-190-036-16-2.8	C220-048GCP30	C021-220-048-30-3.2
C160-048AP20E1.8	C007-160-048-20-1.8	C190-036AP16E2.8	C007-190-036-16-2.8	C220-064AP30	C017-220-064-30-3.2
C160-048AP20E2.2	C007-160-048-20-2.2	C190-036AP30	C007-190-040-30-2.6	C220-064BP30	C020-220-064-30-3.2
C160-048AP20E2.5	C007-160-048-20-2.5	C190-038MET30	C027-190-038-30-2.2	C220-064HN30	C026-220-064-30-3.0
C160-048AP30	C007-160-048-30-3.2	C190-048AP16	C007-190-048-16-2.8	C220-064TPP30	C018-220-064-30-3.2
C160-048EM30	C010-160-048-30-1.5	C190-048AP20E2.6	C007-190-048-20-2.6	C225-032AP30E2.6	C007-225-032-30-2.6
C160-048HP20	C025-160-048-20-3.0	C190-048AP30	C007-190-048-30-2.8	C225-048AP30E2.6	C007-225-048-30-2.6
C160-048HP20E1.8	C034-160-048-20-1.8	C190-056HP20E2.6	C034-190-056-20-2.6	C230-024AP30	C007-230-024-30-2.8
C160-048HP20E2.2	C034-160-048-20-2.2	C200-024AP30	C007-200-024-30-2.8	C230-036AP30	C007-230-036-30-2.8
C160-048M30	C010-160-048-30-2.0	C200-032EM30	C010-200-032-30-1.5	C230-044MET30	C027-230-040-30-2.2
C160-048TPP20	C034-160-048-20-2.5	C200-032M30	C010-200-032-30-2.0	C230-064AP30	C007-230-064-30-3.0
C160-060M30	C010-160-060-30-2.2	C200-032M50	C010-200-032-50-2.0	C230-064TPP30	C034-230-064-30-3.2
C165-024AP20E2.4	C007-165-024-20-2.4	C200-036AP30	C007-200-036-30-2.8	C235-024AP16	C007-235-024-16-3.0



**Table de correspondance
Anciennes vers nouvelles références**

Anciennes références	Nouvelles références	Anciennes références	Nouvelles références	Anciennes références	Nouvelles références
	C007-235-024-30-3.0	C300-016DL30	C004-300-016-30-3.2	C350-028DM30	C002-350-028-30-3.5
C235-036AP16	C007-235-036-16-3.0	C300-024DM30	C002-300-024-30-3.2	C350-032DL30	C003-350-032-30-3.6
C235-036AP30	C007-235-036-30-3.0	C300-024DR30	C001-300-024-30-3.2	C350-036AP30	C008-350-036-30-3.2
C235-056AP16	C007-235-056-16-3.0	C300-028DL30	C003-300-028-30-3.2	C350-054AE30	C006-350-054-30-4.4
C235-056AP30	C007-235-056-30-3.0	C300-032AP30	C008-300-032-30-3.2	C350-054AP30	C012-350-054-30-3.2
C240-024AP30	C007-240-024-30-3.0	C300-048AP30	C012-300-048-30-3.2	C350-054HP30	C023-350-054-30-3.1
C240-036AP30	C007-240-036-30-3.0	C300-048EM30	C010-300-048-30-1.5	C350-054M30	C010-350-054-30-2.5
C240-056AP30	C007-240-056-30-3.0	C300-048HP30	C023-300-048-30-3.2	C350-072AE30	C006-350-072-30-4.4
C250-012DL30	C004-250-012-30-3.2	C300-048M30	C010-300-048-30-2.5	C350-072AP30	C012-350-072-30-3.2
C250-024AP30	C008-250-024-30-3.2	C300-060AE30	C006-300-060-30-4.4	C350-072GCN30	C022-350-072-30-3.2
C250-024DL30	C003-250-024-30-3.2	C300-060AP30	C012-300-060-30-3.2	C350-072GCP30	C021-350-072-30-3.5
C250-040AP30	C012-250-040-30-3.2	C300-060HP30	C037-300-060-30-3.2	C350-072HP30	C037-350-072-30-3.2
C250-040EM30	C010-250-040-30-1.5	C300-060MET30	C027-300-060-30-2.4	C350-072TPE30	C016-350-072-30-4.4
C250-040M30	C010-250-040-30-2.0	C300-072AN30	C011-300-072-30-3.2	C350-084AP30	C017-350-084-30-3.2
C250-048AP30	C012-250-048-30-3.2	C300-072AP30	C017-300-072-30-3.2	C350-084HN30	C026-350-084-30-3.4
C250-048GCN30	C022-250-048-30-3.2	C300-072GCP30	C021-300-072-30-3.2	C350-084HP30	C025-350-084-30-3.4
C250-048GCP30	C021-250-048-30-3.2	C300-072HN30	C026-300-072-30-3.4	C350-084TPP30	C013-350-084-30-3.5
C250-048HP30	C037-250-048-30-3.2	C300-072HP30	C025-300-072-30-3.4	C350-108AP30	C017-350-108-30-3.5
C250-048MET30	C027-250-048-30-2.4	C300-072TPN30	C014-300-072-30-3.4	C350-108HN30	C026-350-108-30-3.4
C250-048TPE30	C016-250-048-30-4.4	C300-072TPP30	C013-300-072-30-3.2	C350-108HP30	C025-350-096-30-3.4
C250-060AN30	C011-250-060-30-3.2	C300-096AN30	C019-300-096-30-3.2	C350-108TPP30	C018-350-0108-30-3.5
C250-060AP30	C017-250-060-30-3.2	C300-096AP30	C017-300-096-30-3.2	C355-020DL30	C004-355-020-30-3.6
C250-060GCP30	C021-250-060-30-3.2	C300-096BP30	C020-300-096-30-3.2	C355-032DL30	C003-355-032-30-3.6
C250-060HN30	C026-250-060-30-3.2	C300-096EM30	C010-300-096-30-1.7	C355-072TPE30	C016-355-072-30-4.4
C250-060HP30	C025-250-060-30-3.4	C300-096HN30	C026-300-096-30-3.2	C370-096HP30	C025-370-096-30-3.8
C250-060TPN30	C014-250-060-30-3.4	C300-096HP30	C025-300-096-30-3.4	C370-108HN30	C026-370-108-30-3.6
C250-060TPP30	C013-250-060-30-3.2	C300-096M30	C010-300-096-30-2.0	C380-032DL25	C003-380-032-25-3.6
C250-080AN30	C019-250-080-30-3.2	C300-096TPP30	C018-300-096-30-3.2	C400-014DD30	C005-400-014-30-3.6
C250-080AP30	C017-250-080-30-3.2	C300-120M30	C010-300-120-30-2.2	C400-020DL30	C004-400-020-30-3.6
C250-080BP30	C020-250-080-30-3.2	C303-060GCN30	C022-303-060-30-3.2	C400-032DM30	C002-400-032-30-4.0
C250-080EM30	C010-250-080-30-1.6	C303-060GCP30	C021-303-060-30-3.2	C400-032DR30	C001-400-028-30-4.0
C250-080HN30	C026-250-080-30-3.2	C305-060AN30	C011-305-060-30-3.2	C400-036DL30	C003-400-036-30-3.6
C250-080HP30	C025-250-080-30-3.4	C305-060TPE30	C016-305-060-30-4.4	C400-040AP30	C008-400-040-30-3.6
C250-080M30	C010-250-080-30-2.0	C315-028DL30	C003-315-028-30-3.2	C400-060AE30	C006-400-060-30-4.4
C250-080TPP30	C018-250-080-30-3.2	C315-048AP30	C012-315-048-30-3.2	C400-060AP30	C012-400-060-30-3.6
C250-100M30	C010-250-100-30-2.2	C315-060AP30	C012-315-060-30-3.2	C400-060HP30	C023-400-060-30-3.8
C260-028AP30	C007-260-028-30-3.2	C320-032AP30	C008-320-032-30-3.2	C400-060TPE30	C016-400-060-30-4.4
C260-040AP30	C007-260-040-30-3.2	C320-084HP30	C025-320-096-30-3.4	C400-072AE30	C006-400-072-30-4.4
C260-060AN30E2.5	C011-260-060-30-2.8	C330-084HN30	C026-330-096-30-3.4	C400-084AP30	C012-400-080-30-4.0
C260-060AP30	C007-260-060-30-3.2	C330-102HN30	C026-330-102-30-3.2	C400-096AP30	C017-400-096-30-4.0
C260-080HN30	C026-260-080-30-3.2	C330-102HP30	C025-330-102-30-3.2	C400-096HN30	C026-400-096-30-4.0
C270-028AP30	C007-270-028-30-3.2	C335-028DL30	C003-335-028-30-3.6	C400-096HP30	C025-400-096-30-4.0
C270-040AP30	C007-270-040-30-3.2	C350-012DD30	C005-350-012-30-3.6	C400-096TPP30	C013-400-096-30-3.6
C280-048AP30	C012-280-048-30-3.2	C350-016DL30	C004-350-016-30-3.6	C400-120AP30	C017-400-120-30-4.0
C300-010DD30	C005-300-010-30-3.6	C350-020DR30	C001-350-024-30-3.8	C400-120EM30	C010-400-120-30-1.8



**Table de correspondance
Anciennes vers nouvelles références**

Anciennes références	Nouvelles références	Anciennes références	Nouvelles références	Anciennes références	Nouvelles références
C400-120HN30	C026-400-120-30-4.0	CIC080-1220-3250	C029-80-012-20-3.1-4.0	CRAIN180-30-03.5	C033-180-024-30-3.5
C400-120M30	C010-400-120-30-2.5	CIC100-2020-3250	C029-100-020-20-3.1-4.3	CRAIN180-30-04.0	C033-180-024-30-4.0
C400-120TPP30	C018-400-0120-30-4.0	CIC120-2420-3250	C029-120-020-20-3.1-4.3	CRAIN180-30-05.0	C033-180-012-30-5.0
C420-060HP30	C023-420-060-30-3.8	CIC120-2422-3250	C029-120-020-22-3.1-4.3	CRAIN180-30-06.0	C033-180-024-30-6.0
C420-096HN30	C026-420-096-30-4.0	CIC125-2420-3250	C029-125-024-20-3.1-4.3	CRAIN180-30-07.0	C033-180-012-30-7.0
C420-096HP30	C025-420-096-30-4.0	CIC125-2420-4462	C029-125-024-20-4.3-5.5	CRAIN180-30-08.0	C033-180-012-30-8.0
C450-016DD30	C005-450-016-30-4.0	CIC125-2422-3250	C029-125-024-22-3.1-4.3	CRAIN180-30-10.0	C033-180-012-30-10
C450-024DL30	C004-450-024-30-4.0	CIC125-2422-4462	C029-125-024-22-4.3-5.5	CRAIN180-50-03.0	C033-180-012-50-3.0
C450-036DL30	C003-450-040-30-4.2	CIC125-2445-4462	C029-125-024-45-4.3-5.5	CRAIN180-50-03.5	C033-180-012-50-3.5
C450-036DM30	C002-450-036-30-4.0	CIC150-2430-4462	C029-150-024-30-4.3-5.5	CRAIN180-50-04.0	C033-180-012-50-4.0
C450-036DR30	C001-450-024-30-4.6	CIC160-2845-4462	C029-160-036-45-4.3-5.5	CRAIN180-50-05.0	C033-180-012-50-5.0
C450-048AP30	C008-450-048-30-4.0	CIC160-3655-4462	C029-160-036-55-4.3-5.5	CRAIN180-50-06.0	C033-180-012-50-6.0
C450-054TPE30	C016-450-054-30-4.4	CIC180-2820-4462	C029-180-036-20-4.3-5.5	CRAIN180-50-07.0	C033-180-012-50-7.0
C450-066AP30	C012-450-066-30-4.2	CIE080-2020-2836	C028-080-02x10-20-2.8-3.6	CRAIN180-50-08.0	C033-180-012-50-8.0
C450-072AE30	C006-450-072-30-4.4	CIE100-2420-2836	C028-100-02x12-20-2.8-3.6	CRAIN180-50-10.0	C033-180-012-50-10
C450-072HP30	C023-450-072-30-4.4	CIE100-2422-2836	C028-100-02x12-22-2.8-3.6	KC344.25030054	C015-250-054-30-3.2
C450-072TPE30	C016-450-072-30-4.4	CIE120-2420-2836	C028-120-02x12-20-2.8-3.6	KC344.30030072	C015-300-072-30-3.2
C450-096AP30	C012-450-088-30-4.2	CIE120-2422-2836	C028-120-02x12-22-2.8-3.6	KC354.25030054	C039-250-054-30-3.2
C450-096HN30	C024-450-096-30-4.0	CRAIN100-50-01.3	C033-100-012-50-1.3	KC354.30030072	C039-300-072-30-3.2
C450-096HP30	C037-450-096-30-4.4	CRAIN100-50-01.5	C033-100-012-50-1.5	KC441.12524020	C031-125-024-20-3.2/4.2
C450-108HN30	C026-450-108-30-4.0	CRAIN100-50-01.8	C033-100-012-50-1.8	KC441.12524022	C031-125-024-22-3.2/4.2
C450-108HP30	C025-450-108-30-4.0	CRAIN100-50-02.0	C033-100-012-50-2.0	KC442.12020012	C030-120-024-20-2.8/3.6
C450-132AP30	C017-450-132-30-4.2	CRAIN150-30-01.5	C033-150-012-30-1.5	KC442.12022012	C030-120-024-22-2.8/3.6
C450-132TPP30	C018-450-0132-30-4.2	CRAIN150-30-01.8	C033-150-012-30-1.8	KC451.12524020	C041-125-024-20-3.2/4.2
C500-024DL30	C004-500-024-30-4.0	CRAIN150-30-02.0	C033-150-018-30-2.0	KC451.12524022	C041-125-024-22-3.2/4.2
C500-040DL30	C003-500-044-30-4.4	CRAIN150-30-02.5	C033-150-018-30-2.5	KC452.12020012	C040-120-024-20-2.8/3.8
C500-040DM30	C002-500-040-30-4.0	CRAIN150-30-03.0	C033-150-018-30-3.0	KC452.12022012	C040-120-024-22-2.8/3.8
C500-056AP30	C008-500-056-30-4.0	CRAIN150-30-03.5	C033-150-018-30-3.5		
C500-060AN30	C009-500-060-30-4.4	CRAIN150-30-04.0	C033-150-018-30-4.0		
C500-060HP30	C023-500-060-30-4.5	CRAIN150-30-05.0	C033-150-018-30-5.0		
C500-060TPE30	C016-500-060-30-4.4	CRAIN150-30-06.0	C033-150-018-30-6.0		
C500-072AP30	C012-500-072-30-4.5	CRAIN150-30-08.0	C033-150-012-30-8.0		
C500-072HN30	C024-500-072-30-4.4	CRAIN150-30-10.0	C033-150-012-30-10		
C500-072HP30	C023-500-072-30-4.4	CRAIN150-50-01.5	C033-150-012-50-1.5		
C500-100HP30	C037-500-100-30-4.4	CRAIN150-50-01.8	C033-150-012-50-1.8		
C500-108AP30	C012-500-096-30-4.2	CRAIN150-50-02.0	C033-150-012-50-2.0		
C500-120HN30	C026-500-120-30-4.6	CRAIN150-50-02.5	C033-150-012-50-2.5		
C500-120HP30	C025-500-120-30-4.6	CRAIN150-50-03.0	C033-150-012-50-3.0		
C500-144AP30	C017-500-144-30-4.2	CRAIN150-50-03.5	C033-150-012-50-3.5		
C500-144TPP30	C018-500-0144-30-4.2	CRAIN150-50-04.0	C033-150-012-50-4.0		
C550-028DL30	C004-550-028-30-4.5	CRAIN150-50-05.0	C033-150-012-50-5.0		
C550-056AP30	C008-550-056-30-4.4	CRAIN150-50-06.0	C033-150-012-50-6.0		
C550-072AN30	C009-550-066-30-4.8	CRAIN150-50-08.0	C033-150-012-50-8.0		
C550-120HN30	C024-550-140-30-4.6	CRAIN150-50-10.0	C033-150-012-50-10		
C550-120HP30	C037-550-120-30-4.6	CRAIN180-30-03.0	C033-180-024-30-3.0		



Légende pictogrammes



Travail optimal



Travail envisageable



Tronçonnage bois massif



Tronçonnage bois sec



Tronçonnage bois humide



Déclignage Bois massif



Déclignage bois secs



Déclignage bois humide



Déclignage pour scie multiple



Déclignage et tronçonnage Bois massif



Déclignage et tronçonnage contreplaqué



Mise à format panneaux de fibres ou aggloméré



Mise à format panneaux de coffrage, bois de palette (coupe-clou)



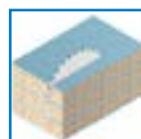
Mise à format plaquage bois



Mise à format de panneaux revêtus de plaquage



Mise à format panneaux revêtus de mélamine ou stratifiés



Mise à format de panneaux revêtus de mélamine ou stratifiés en paquet



Inciseur



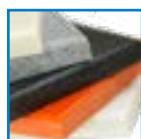
Lame de scie à rainer



Tronçonnage de profilés alu et/ou PVC



Tronçonnage métaux



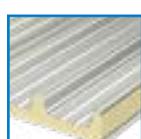
Résine + minéral (Corian)



Stratifié compact (Trespa) HPL



Fibrociment (Eternit)



Panneaux sandwich (GFK)





SCIE A FORMAT





DENTURE BAL POS
Biaise alternée positive avec limiteur

APPLICATION

- Délignage et tronçonnage de bois massif et panneaux bruts
- Conçue pour les **moyennes épaisseurs**

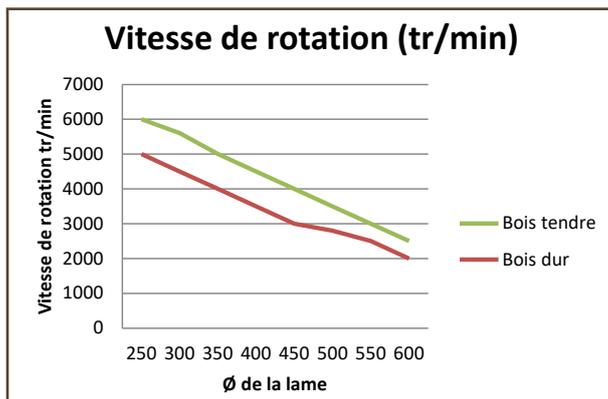
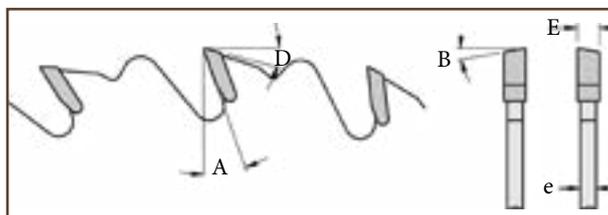
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- Le limiteur de passe évite que les dents restent bloquées dans la matière et se désaffûtent prématurément



UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	24	33	30	3.2	2.2	TE02	20	15	10	C003-250-024-30-3.2	•
300	28	34	30	3.2	2.2	TE02	20	15	10	C003-300-028-30-3.2	•
315	28	35	30	3.2	2.2	TE02	20	15	10	C003-315-028-30-3.2	•
335	28	38	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-335-028-30-3.6	Δ
350	32	34	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-350-032-30-3.6	•
355	32	35	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-355-032-30-3.6	Δ
380	32	37	30	3.6	2.8	TE02	20	15	10	C003-380-032-25-3.6	Δ
400	36	35	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-400-036-30-3.6	•
450.	40	35	30	4.2	2.8	TE03	18	12	10	C003-450-040-30-4.2	Δ
500.	44	36	30	4.4	2.8	TE03	18	12	10	C003-500-044-30-4.4	Δ
550.	48	36	30	5.2	3.6	TE03	18	12	10	C003-550-048-30-5.2	Δ
600.	48	39	30	5.2	3.6	TE03	18	12	10	C003-600-048-30-5.2	Δ



DENTURE PL POS
Plate positive avec limiteur

APPLICATION

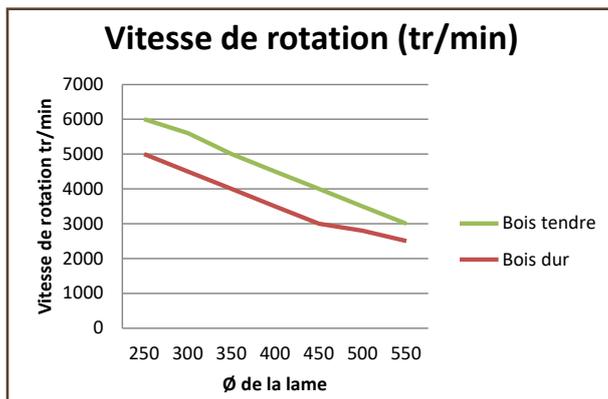
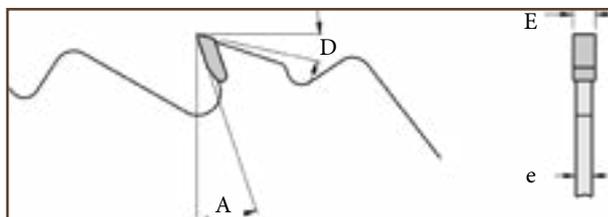
- Délignage et tronçonnage de bois massif et panneaux bruts
- Conçue pour les **fortes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- Le limiteur de passe évite que les dents restent bloquées dans la matière et se désaffûtent prématurément

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	12	65	30	3.2	2.2	TE02	20	15	-	C004-250-012-30-3.2	•
300	16	59	30	3.2	2.2	TE02	20	15	-	C004-300-016-30-3.2	•
350	16	68	30	3.6	2.5	TE02	20	15	-	C004-350-016-30-3.6	•
355	20	55	30	3.6	2.5	TE02	20	15	-	C004-355-020-30-3.6	Δ
400	20	62	30	3.6	2.5	TE02	20	15	-	C004-400-020-30-3.6	•
450	24	59	30	4.0	2.8	TE02	20	15	-	C004-450-024-30-4.0	•
500	24	65	30	4.0	2.8	TE02	20	15	-	C004-500-024-30-4.0	•
550	28	61	30	4.5	3.5	TE02	20	15	-	C004-550-028-30-4.5	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE T POS Trapézoïdale positive

APPLICATION

- Découpe de planches de coffrage et de palettes
- Mise à format de panneaux fibro-ciment

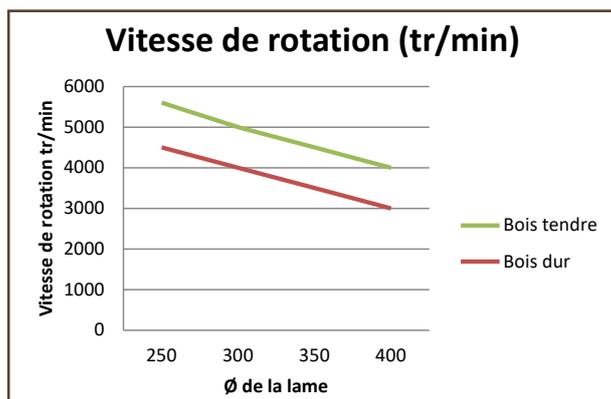
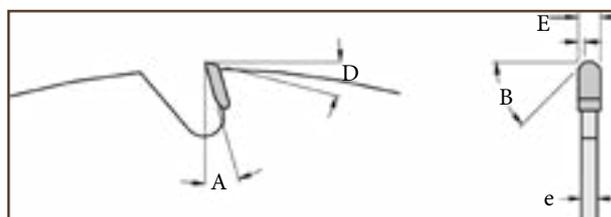
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture trapézoïdale
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- Lame de chantier : Découpe possible en présence de clous dans le support.



UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du \emptyset) :
Bois massif tendre entre 85 et 95 m/s
Bois massif dur entre 70 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
300	10	94	30	3.6	2.5	TE02	15	12	45	C005-300-010-30-3.6	•
300	20	47	30	3.4	2.2	TE02	5	10	45	C005-300-020-30-3.4	Δ
350	12	92	30	3.6	2.5	TE02	15	12	45	C005-350-012-30-3.6	•
350	24	46	30	3.6	2.5	TE02	5	10	45	C005-350-024-30-3.6	Δ
400	14	90	30	3.6	2.5	TE02	15	12	45	C005-400-014-30-3.6	•
400	28	45	30	3.6	2.5	TE02	5	10	45	C005-400-028-30-3.6	Δ
450	16	88	30	4.0	2.8	TE02	15	12	45	C005-450-016-30-4.0	•



DENTURE BAE POS
Baise alternée épaisse positive

APPLICATION

- Débit et mise à format de panneaux lattés, plaqués, contreplaqués et panneaux de particules
- Découpe **unitaire et/ou en paquets d'épaisseurs moyennes**

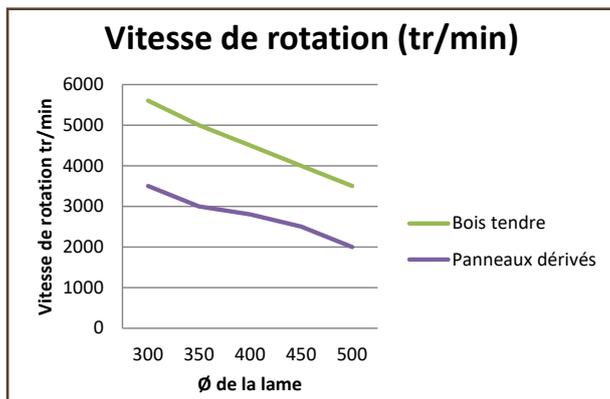
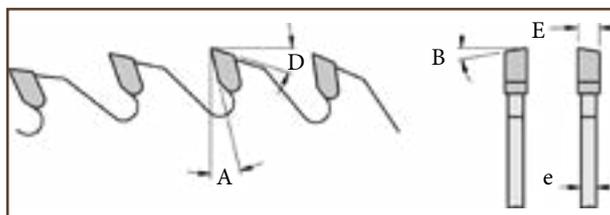
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif



UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 90 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
300.	60	16	30	4.4	3.2	TE02	16	12	15	C006-300-060-30-4.4	Δ
350.	54	20	30	4.4	3.2	TE02	16	12	15	C006-350-054-30-4.4	Δ
350.	72	15	30	4.4	3.2	TE02	16	12	15	C006-350-072-30-4.4	Δ
400.	60	21	30	4.4	3.2	TE03	16	12	15	C006-400-060-30-4.4	Δ
400.	72	17	30	4.4	3.2	TE03	16	12	15	C006-400-072-30-4.4	Δ
450.	72	20	30	4.4	3.2	TE03	16	12	15	C006-450-072-30-4.4	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

APPLICATION

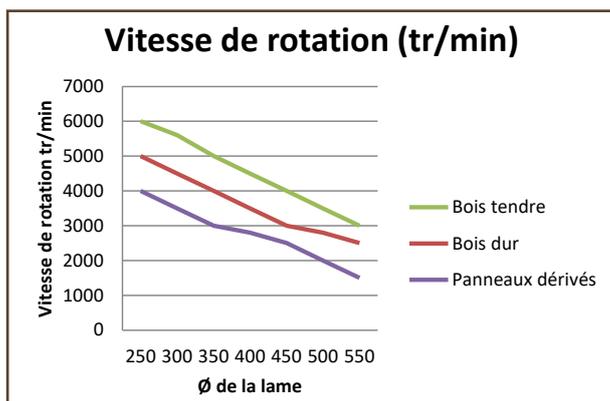
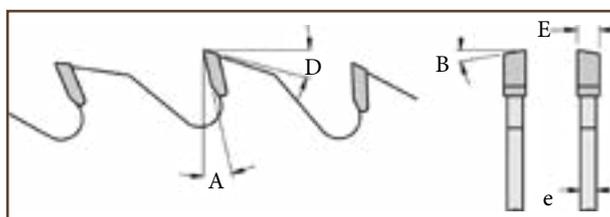
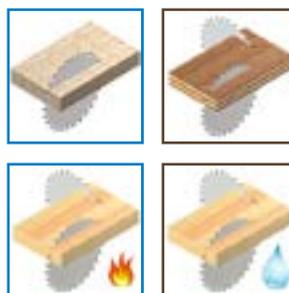
- Délignage et tronçonnage de bois massif et panneaux de particules

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	24	33	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-250-024-30-3.2	•
300	32	29	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-300-032-30-3.2	•
320	32	31	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-320-032-30-3.2	•
350	36	31	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-350-036-30-3.2	Δ
400	40	31	30	3.6	2.5	TE01	15	15	10	C008-400-040-30-3.6	•
450	48	29	30	4.0	2.8	-	15	15	10	C008-450-048-30-4.0	•
500	56	28	30	4.0	2.8	-	15	15	10	C008-500-056-30-4.0	Δ
550	56	31	30	4.5	3.5	-	15	15	10	C008-550-056-30-4.4	Δ



DENTURE BAM POS
Biaise alternée mince positive

APPLICATION

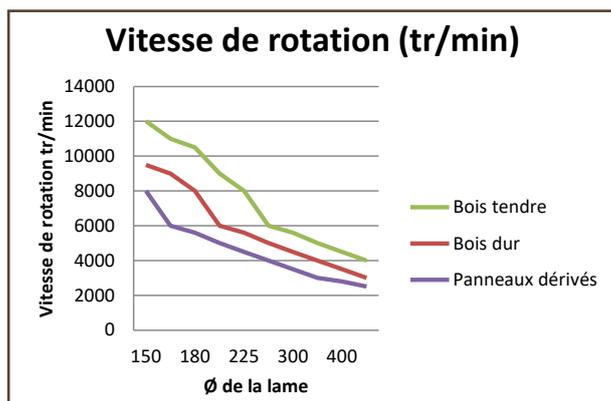
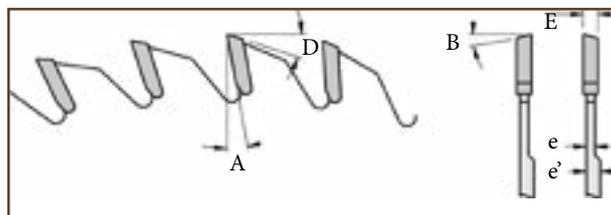
- Mise à format de bois massif ainsi que le plaquage bois, stratifié, contreplaqué et plaques de plastique
- Découpe **unitaire et/ou en paquets d'épaisseurs minces jusqu'à 30 mm d'épaisseur**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150	24	20	30	1.5	0.9-2	-	10	15	10	C010-150-024-30-1.5	Δ
150	24	20	30	2.0	1.2	-	10	15	10	C010-150-024-30-2.0	Δ
150	48	10	50	2.0	1.2	-	10	15	15	C010-150-048-50-2.0	Δ
160	24	21	30	1.5	0.9-2.0	-	10	15	10	C010-160-024-30-1.5	Δ
160	24	21	30	2.0	1.2	-	10	15	10	C010-160-024-30-2.0	Δ
160	48	10	30	1.5	0.9-2.2	-	10	15	15	C010-160-048-30-1.5	Δ
160	48	10	30	2.0	1.2	-	10	15	15	C010-160-048-30-2.0	Δ
160	60	8	30	2.2	1.6	-	10	15	15	C010-160-060-30-2.2	Δ
180	30	19	30	1.5	0.9-2.0	-	10	15	10	C010-180-030-30-1.5	Δ
180	30	19	30	2.0	1.2	-	10	15	10	C010-180-030-30-2.0	Δ
180	30	19	50	2.0	1.2	-	10	15	10	C010-180-030-50-2.0	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande


DENTURE BAM POS
Biaise alternée mince positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
180.	56	10	30	1.5	1-2.2	-	10	12	15	C010-180-056-30-1.5	□
180	72	8	30	2.2	1.6	-	10	15	15	C010-180-072-30-2.2	Δ
200	32	20	30	1.5	0.9-2.0	-	10	15	10	C010-200-032-30-1.5	Δ
200	32	20	30	2.0	1.2	-	10	15	10	C010-200-032-30-2.0	Δ
200	32	20	50	2.0	1.2	-	10	15	10	C010-200-032-50-2.0	Δ
200.	64	10	30	1.6	1.1-2.2	-	10	12	15	C010-200-064-30-1.6	Δ
200.	64	10	30	2.0	1.4	-	10	12	15	C010-200-064-30-2.0	□
200	64	10	50	2.0	1.2	-	10	15	15	C010-200-064-50-2.0	Δ
200	80	8	30	2.2	1.6	-	10	15	15	C010-200-080-30-2.2	Δ
250	40	20	30	1.5	0.9-2	-	10	15	10	C010-250-040-30-1.5	Δ
250.	40	20	30	2.0	1.4	TE02	20	12	10	C010-250-040-30-2.0	Δ
250.	80	10	30	1.6	1.1-2.2	TE02	10	12	15	C010-250-080-30-1.6	Δ
250.	80	10	30	2.0	1.4	TE02	20	12	10	C010-250-080-30-2.0	Δ
250	100	8	30	2.2	1.6	-	10	15	15	C010-250-100-30-2.2	Δ
300	48	20	30	1.5	0.9-2.0	-	10	15	10	C010-300-048-30-1.5	Δ
300	48	20	30	2.5	1.6	-	10	15	10	C010-300-048-30-2.5	Δ
300.	96	10	30	1.7	1.2-2.2	TE02	10	12	15	C010-300-096-30-1.7	Δ
300.	96	10	30	2.0	1.4	TE02	10	12	15	C010-300-096-30-2.0	Δ
300	120	8	30	2.2	1.6	-	10	15	15	C010-300-120-30-2.2	Δ
350	54	20	30	2.5	1.6	-	10	15	10	C010-350-054-30-2.5	Δ
400	120	10	30	1.8	1.2-2.5	-	10	15	15	C010-400-120-30-1.8	Δ
400	120	10	30	2.5	1.6	-	10	15	15	C010-400-120-30-2.5	Δ



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

APPLICATION

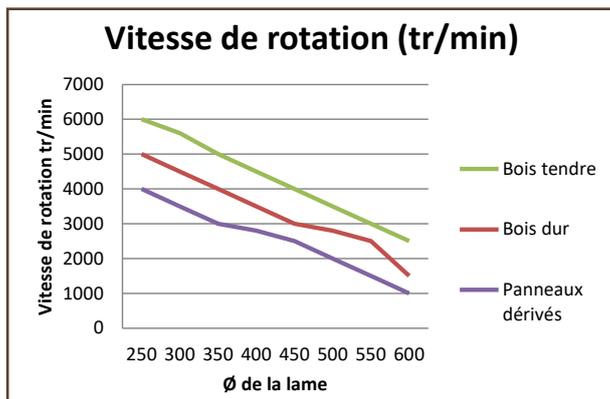
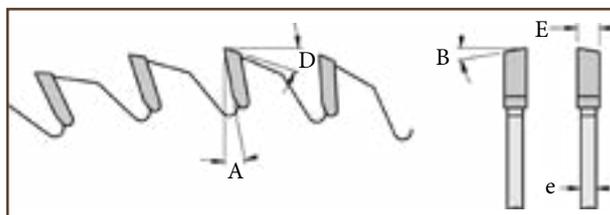
- Mise à format de bois massif et contreplaqué
- Conçue pour les **petites et moyennes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture alternée positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250.	40	20	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C012-250-040-30-3.2	•
250.	48	16	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C012-250-048-30-3.2	•
280.	48	18	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C012-280-048-30-3.2	Δ
300	48	20	30	3.2	2.2	TE02	10	15	10	C012-300-048-30-3.2	•
300	60	16	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C012-300-060-30-3.2	•
315	48	21	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C012-315-048-30-3.2	•
315	60	16	30	3.2	2.2	TE02	10	15	10	C012-315-060-30-3.2	Δ
350	54	20	30	3.2	2.2	TE02	10	15	10	C012-350-054-30-3.2	•
350	72	15	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C012-350-072-30-3.2	•
400	60	21	30	3.6	2.5	TE02	10	15	10	C012-400-060-30-3.6	•
400.	80	16	30	4.0	2.8	TE02	10	12	15	C012-400-080-30-4.0	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande


DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
450.	66	21	30	4.2	2.8	TE03	10	12	15	C012-450-066-30-4.2	Δ
450.	88	16	30	4.2	2.8	TE03	10	12	15	C012-450-088-30-4.2	Δ
500.	72	22	30	4.5	2.8	TE03	10	12	15	C012-500-072-30-4.5	Δ
500.	96	16	30	4.2	3.0	TE03	10	12	15	C012-500-096-30-4.2	Δ
550.	80	22	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-550-080-30-5.2	Δ
550.	96	18	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-550-096-30-5.2	Δ
600.	80	24	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-600-080-30-5.2	Δ
600.	96	20	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-600-096-30-5.2	Δ



DENTURE TP POS
Trapézoïdale plate positive

APPLICATION

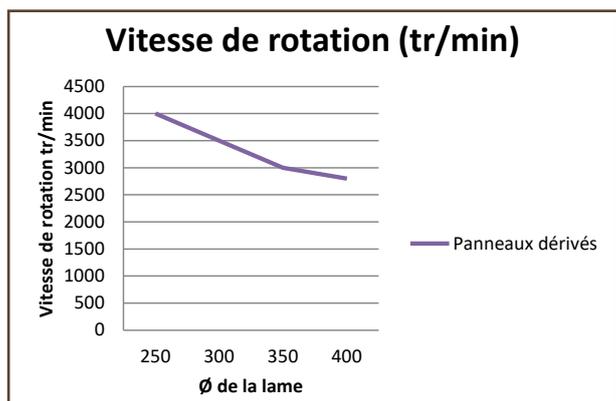
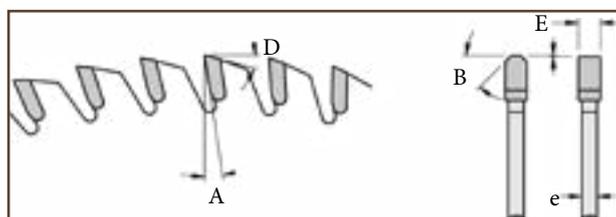
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés, plaquages bois
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglass
- Conçue pour les **profilés de faibles épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250.	60	13	30	3.2	2.2	TE02	10	12	45	C013-250-060-30-3.2	•
300	72	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C013-300-072-30-3.2	•
350.	84	13	30	3.5	2.5	TE02	10	12	45	C013-350-084-30-3.5	•
400	96	13	30	3.6	2.5	TE02	10	15	45	C013-400-096-30-3.6	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE TP NEG
Trapézoïdale plate négative

APPLICATION

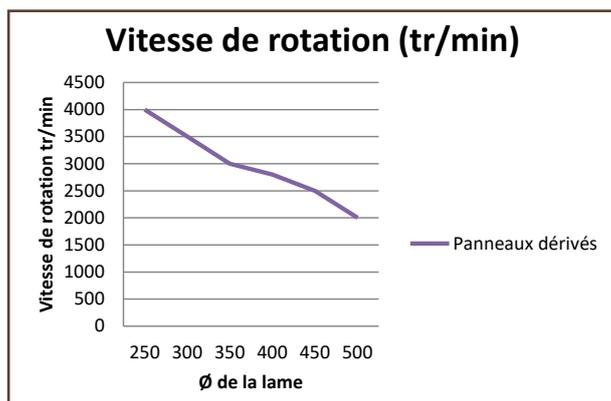
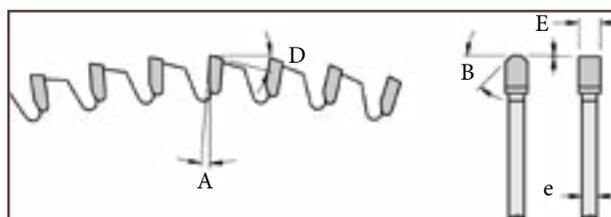
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250.	60	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C014-250-060-30-3.4	•
300.	72	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C014-300-072-30-3.4	•
350.	84	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C014-350-084-30-3.4	Δ
400.	96	13	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C014-400-096-30-4.0	Δ
450.	96	15	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C014-450-096-30-4.0	Δ
500.	120	13	30	4.6	3.6	TE06	-5	15	45	C014-500-120-30-4.6	Δ



DENTURE TP POS DIAMANT
Trapézoïdale plate positive

APPLICATION

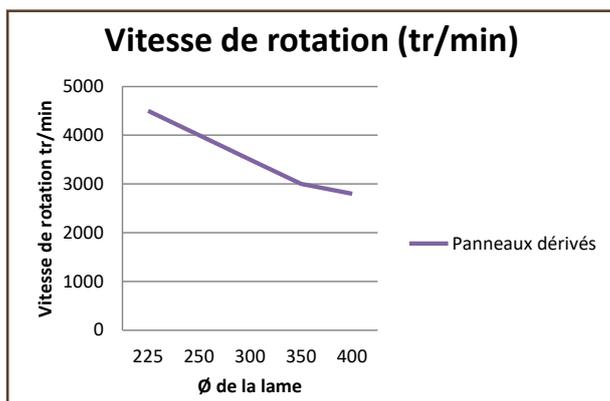
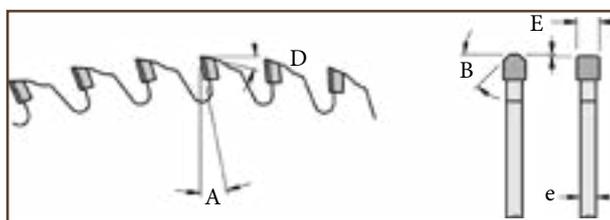
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés en série
- Panneaux de résine+minéral : (Corian, etc)
- Panneaux fibrociment : Eternit, divers panneaux de couvertures, etc
- Panneaux de fibres de bois : MDF, HDF, Heraklith, etc
- Panneaux stratifiés compacts (HPL) : Trespa, Reysipur, etc
- Panneaux sandwich pour la couverture : GFK, etc

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents diamant polycristallin brasées un support carbure
- Support carbure brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- * La lame en 96 dents permet d'obtenir un état de surface propre même sans l'utilisation d'un inciseur en partie basse

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Hauteur diamant (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
								A	D	B		
250	54	15	30	3.2	2.2	4	TE03	10	13	45	C015-250-054-30-3.2K	•
250	54	15	30	3.2	2.2	6	TE03	10	13	45	C039-250-054-30-3.2K	□
300	72	13	30	3.2	2.2	4	TE03	10	13	45	C015-300-072-30-3.2K	•
300	72	13	30	3.2	2.2	6	TE03	10	13	45	C039-300-072-30-3.2K	□
300	96*	10	30	3.2	2.2	4	TE03	10	13	45	C015-300-096-30-3.2K	□

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE TPE POS
Trapézoïdale plate épaisse positive

APPLICATION

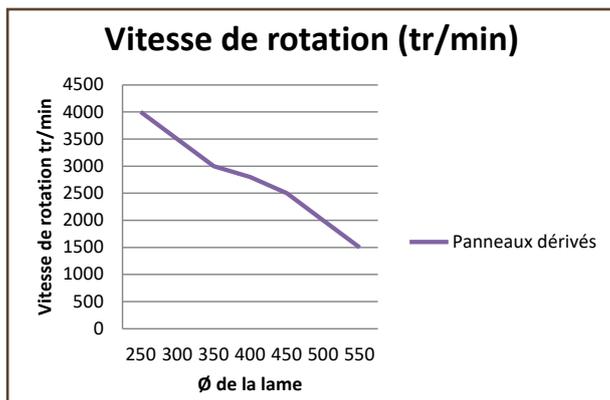
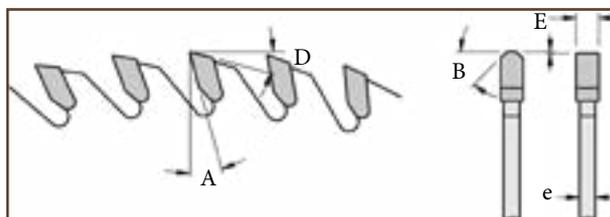
- Mise à format de panneaux de particules, contreplaqués, MDF, revêtus 1 ou 2 faces mélaminés
- Découpe **unitaire et/ou en paquets**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Référence	S
							A	D	B		
250	48	16	30	4.4	2.8	-	15	15	45	C016-250-048-30-4.4	Δ
300.	72	13	30	4.4	3.0	TE02	15	15	45	C016-300-072-30-4.4	□
305	60	16	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-305-060-30-4.4	Δ
320.	60	17	65	4.4	3.2	TE15	16	12	45	C016-320-060-65-4.4	Δ
350.	72	15	30	4.4	3.2	TE02	16	12	45	C016-350-072-30-4.4	●
350.	72	15	75	4.4	3.2	TE19	16	12	45	C016-350-072-75-4.4	Δ
355	72	15	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-355-072-30-4.4	□
400.	60	21	30	4.4	3.2	TE03	16	12	45	C016-400-060-30-4.4	Δ
450	54	26	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-450-054-30-4.4	Δ
450.	72	20	30	4.4	3.2	-	16	12	45	C016-450-072-30-4.4	Δ
500	60	26	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-500-060-30-4.4	□



DENTURE TP POS
Trapézoïdale plate positive

APPLICATION

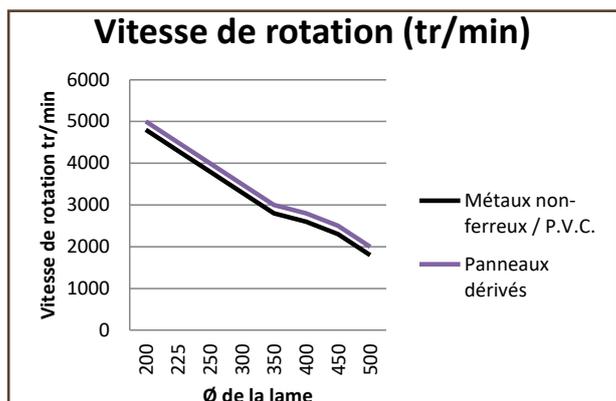
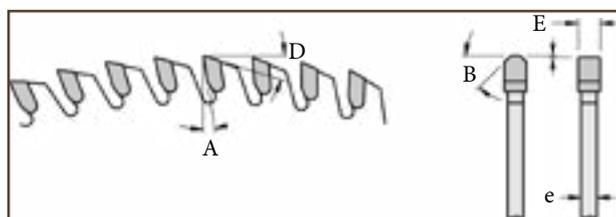
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglass
- Conçue pour les profilés de **faibles épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s
Métaux non ferreux et PVC entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	64	11	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C018-220-064-30-3.2	•
250	80	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C018-250-080-30-3.2	•
300	96	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C018-300-096-30-3.2	•
350.	108	10	30	3.5	2.5	TE02	10	12	45	C018-350-108-30-3.5	Δ
400.	120	10	30	4.0	2.8	TE02	10	12	45	C018-400-120-30-4.0	□
450	132	11	30	4.0	2.8		10	15	45	C018-450-132-30-4.0	Δ
500	144	11	30	4.0	2.8		10	15	45	C018-500-144-30-4.0	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE EBA POS
Extra biaise alternée positive

APPLICATION

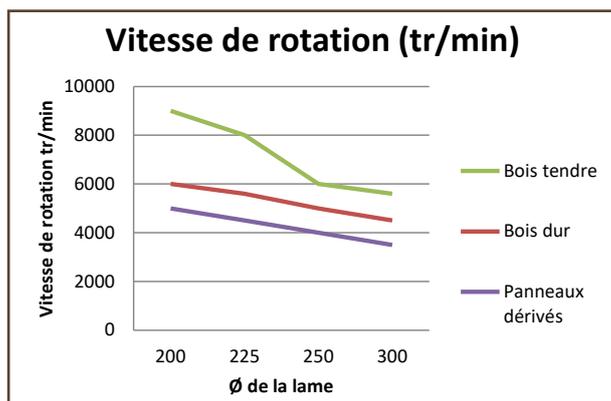
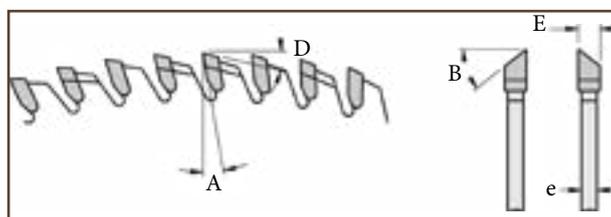
- Délignage et tronçonnage de bois massif et de panneaux contreplaqués
- Conçue pour les **moyennes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture extra biaise alternée positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 85 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 70 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	64	11	30	3.2	2.2	TE01	10	15	38	C020-220-064-30-3.2	•
250	80	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	38	C020-250-080-30-3.2	•
300	96	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	38	C020-300-096-30-3.2	•
350	108	10	30	3.5	2.5	TE02	5	12	38	C020-350-108-30-3.5	□



DENTURE GC POS
Gouge conique positive

APPLICATION

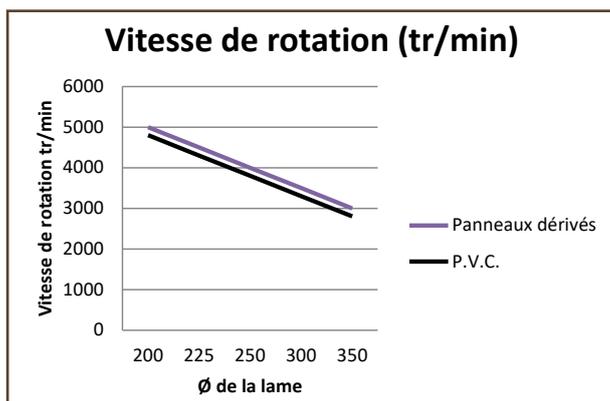
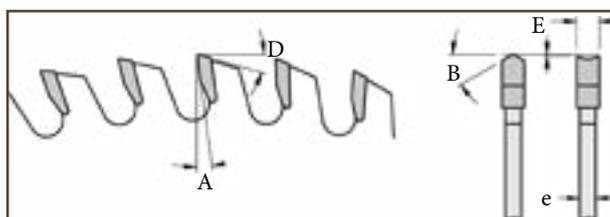
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés et contreplaqué
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglass

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent gouge et d'une dent pointue positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 40 et 55 m/s
PVC entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	42	16	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-220-042-30-3.2	•
220	48	14	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-220-048-30-3.2	•
250	48	16	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-250-048-30-3.2	•
250	60	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-250-060-30-3.2	Δ
300	72	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-300-072-30-3.2	•
303	60	16	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-303-060-30-3.2	•
350.	72	15	30	3.5	2.5	TE02	10	12	30	C021-350-072-30-3.5	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE GC NEG
Gouge conique négative

APPLICATION

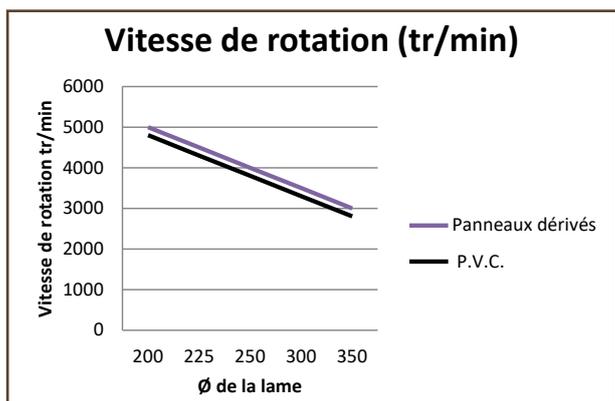
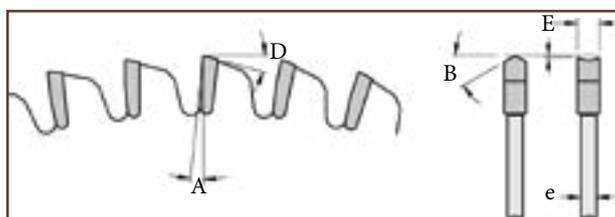
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés et contreplaqué
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglass

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent gouge et d'une dent pointue positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 40 et 55 m/s
PVC entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	42	16	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-220-042-30-3.2	•
250	48	16	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-250-048-30-3.2	•
303	60	16	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-303-060-30-3.2	•
350	72	15	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-350-072-30-3.2	□



DENTURE H POS
Heller positive

APPLICATION

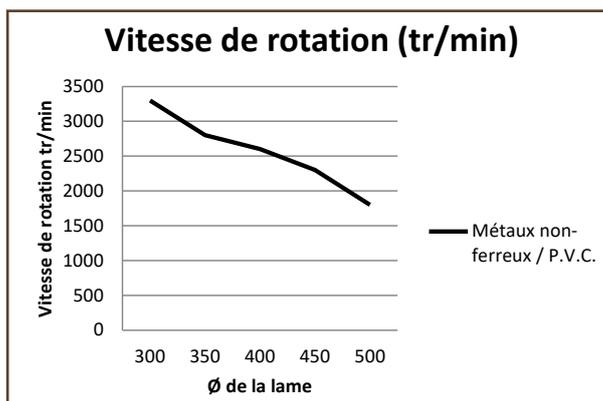
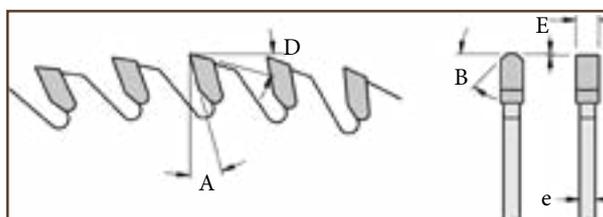
- Découpe de métaux non ferreux type laiton, cuivre, aluminium et du PVC
- Conçue pour les sciages de **barreaux pleins en fortes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Métaux non ferreux et PVC entre 40 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
300	48	20	30	3.2	2.6	-	10	15	45	C023-300-048-30-3.2	Δ
350	54	20	30	3.2	2.6	-	10	15	45	C023-350-054-30-3.2	Δ
400	60	21	30	3.8	3.2	TE03	10	15	45	C023-400-060-30-3.8	Δ
420	60	22	30	3.8	3.2	-	10	15	45	C023-420-060-30-3.8	Δ
450	72	20	30	4.4	3.8	-	10	15	45	C023-450-072-30-4.4	Δ
500	60	26	30	4.5	3.5	-	10	15	45	C023-500-060-30-4.5	Δ
500	72	22	30	4.4	3.8	TE17	10	15	45	C023-500-072-30-4.4	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE H NEG
Heller négative

APPLICATION

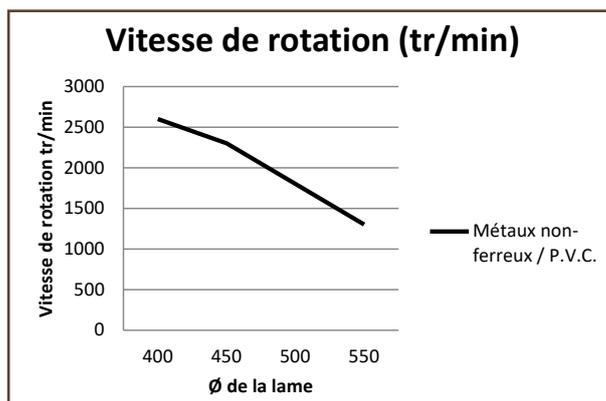
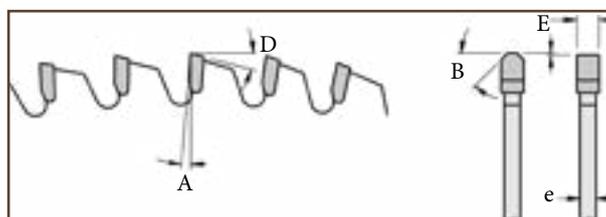
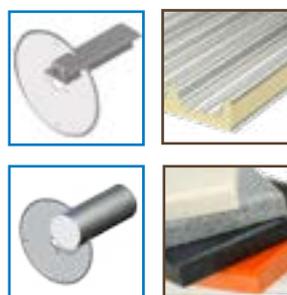
- Découpe de métaux non ferreux type laiton, cuivre, aluminium et du PVC
- Conçue pour les sciages de **barreaux pleins en moyennes et fortes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) : Métaux non ferreux et PVC entre 40 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
450.	96	15	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C024-450-096-30-4.0	Δ
500	72	22	30	4.4	3.8	-	-6	15	45	C024-500-072-30-4.4	Δ
550.	140	12	30	4.6	3.6	TE06	-5	15	45	C024-550-140-30-4.6	□



DENTURE H POS
Heller positive

APPLICATION

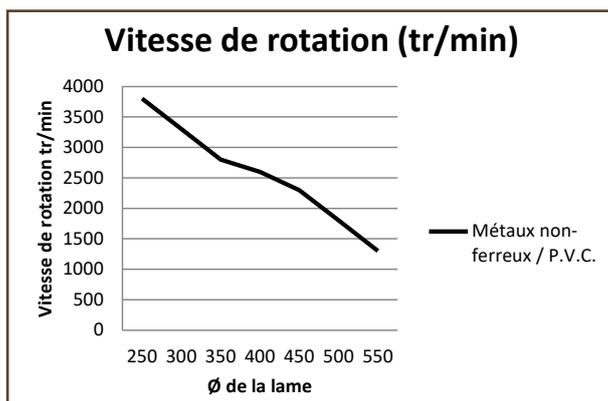
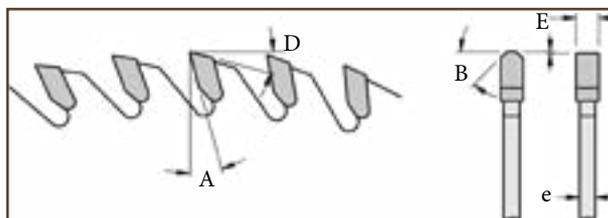
- Découpe de métaux non ferreux type laiton, cuivre, aluminium et du PVC
- Conçue pour le sciages de **barreaux pleins et de profilés de moyennes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) : Métaux non ferreux et PVC entre 40 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	48	16	30	3.2	2.6	-	10	15	45	C037-250-048-30-3.2	Δ
300	60	16	30	3.2	2.6	-	10	15	45	C037-300-060-30-3.2	•
350	72	15	30	3.2	2.6	-	10	15	45	C037-350-072-30-3.2	•
400.	96	13	30	4.0	3.2	TE06	5	12	45	C037-400-096-30-4.0	Δ
450.	96	15	30	4.0	3.2	TE06	5	12	45	C037-450-096-30-4.0	Δ
500.	120	13	30	4.6	3.6	TE06	5	12	45	C037-500-120-30-4.6	Δ
550.	120	14	30	4.6	3.6	TE06	5	12	45	C037-550-120-30-4.6	□

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE H POS
Heller positive

APPLICATION

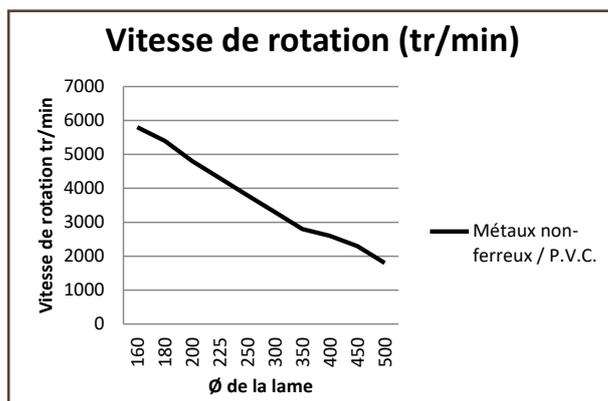
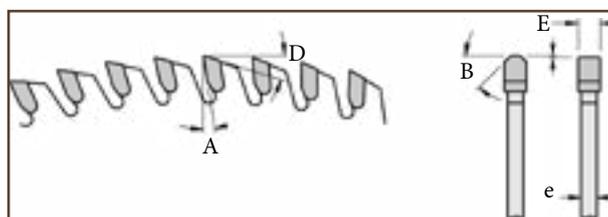
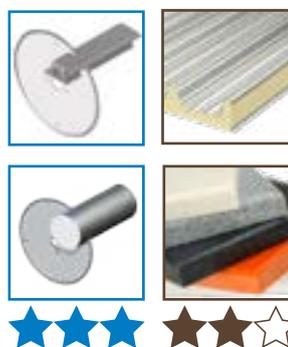
- Découpe de métaux non ferreux type laiton, cuivre, aluminium et du PVC
- Conçue pour les sciages de **plaques et de profilés à parois minces**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) : Métaux non ferreux et PVC entre 35 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160	48	10	20	3.0	2.2	-	5	15	45	C025-160-048-20-3.0	•
180	42	13	20	3.0	2.2	-	5	15	45	C025-180-042-20-3.0	Δ
180	58	10	30	3.0	2.2	-	5	15	45	C025-180-058-30-3.0	Δ
200	48	13	30	3.0	2.2	-	5	15	45	C025-200-048-30-3.0	Δ
216	64	11	30	3.0	2.2	-	5	15	45	C025-216-064-30-3.0	Δ
250.	60	13	30	3.4	2.6	TE06	5	12	45	C025-250-060-30-3.4	Δ
250.	80	10	30	3.4	2.6	TE06	5	12	45	C025-250-080-30-3.4	Δ
300.	72	13	30	3.4	2.6	TE06	5	12	45	C025-300-072-30-3.4	•
300.	96	10	30	3.4	2.6	TE06	5	12	45	C025-300-096-30-3.4	•
320.	96	10	30	3.4	2.6	TE06	5	12	45	C025-320-096-30-3.4	□
330	102	10	30	3.2	2.6	-	5	15	45	C025-330-102-30-3.2	Δ



DENTURE H POS
Heller positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
350.	84	13	30	3.4	2.6	TE06	5	12	45	C025-350-084-30-3.4	Δ
350.	108	10	30	3.4	2.6	TE06	5	12	45	C025-350-108-30-3.4	Δ
370.	96	12	30	3.8	3.0	TE06	5	12	45	C025-370-096-30-3.8	□
400.	96	13	30	4.0	3.2	TE06	5	12	45	C025-400-096-30-4.0	Δ
420.	96	14	30	4.0	3.2	TE06	5	12	45	C025-420-096-30-4.0	□
450.	108	13	30	4.0	3.2	TE06	5	12	45	C025-450-108-30-4.0	Δ
500.	120	13	30	4.6	3.6	TE06	5	12	45	C025-500-120-30-4.6	Δ

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE H NEG
Heller négative

APPLICATION

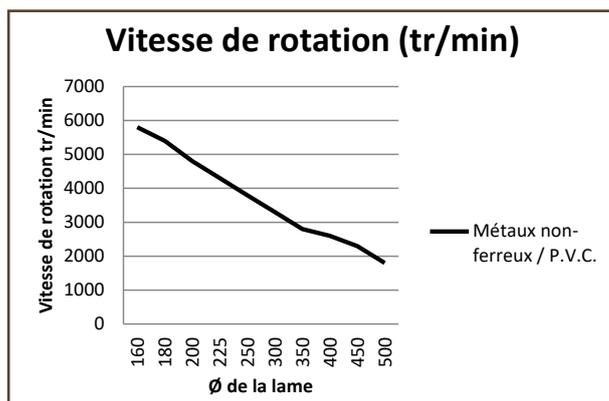
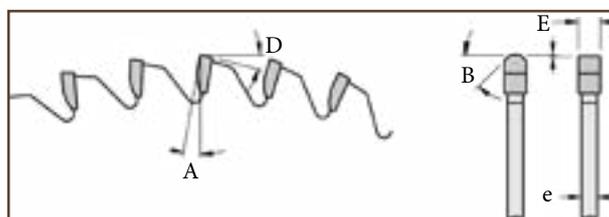
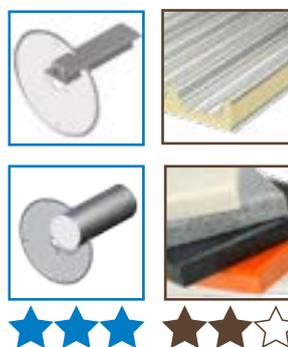
- Découpe de métaux non ferreux type laiton, cuivre, aluminium et du PVC
- Conçue pour les sciages de **plaques et de profilés à parois minces**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Métaux non ferreux et PVC entre 35 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160	42	12	20	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-160-042-20-3.0	•
180	42	13	20	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-180-042-20-3.0	Δ
180	58	10	30	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-180-058-30-3.0	Δ
200	48	13	20	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-200-048-20-3.0	Δ
200	64	10	30	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-200-064-30-3.0	Δ
216	48	14	30	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-216-048-30-3.0	•
216	64	11	30	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-216-064-30-3.0	•
220	64	11	30	3.0	2.2	-	-6	15	45	C026-220-064-30-3.0	•
250	60	13	30	3.2	2.6	-	-6	15	45	C026-250-060-30-3.2	•
250	80	10	30	3.2	2.6	TE01	-6	15	45	C026-250-080-30-3.2	•
260	80	10	30	3.2	2.6	TE01	-6	15	45	C026-260-080-30-3.2	•

**DENTURE H NEG**
Heller négative

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
300.	72	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C026-300-072-30-3.4	•
300	96	10	30	3.2	2.6	TE02	-6	15	45	C026-300-096-30-3.2	•
330.	96	11	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C026-330-096-30-3.4	Δ
330	102	10	30	3.2	2.6	-	-6	15	45	C026-330-102-30-3.2	•
350.	84	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C026-350-084-30-3.4	•
350.	108	10	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C026-350-108-30-3.4	Δ
370	108	11	30	3.6	3.0	-	-6	15	45	C026-370-108-30-3.6	Δ
400.	96	13	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C026-400-096-30-4.0	Δ
400.	120	10	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C026-400-120-30-4.0	Δ
420.	96	14	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C026-420-096-30-4.0	Δ
450.	108	13	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C026-450-108-30-4.0	Δ
500.	120	13	30	4.6	3.6	TE06	-5	15	45	C026-500-120-30-4.6	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE IE POS
Inciseur extensible positive

APPLICATION

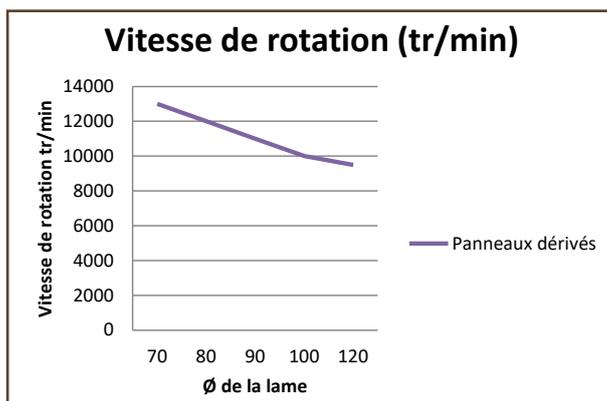
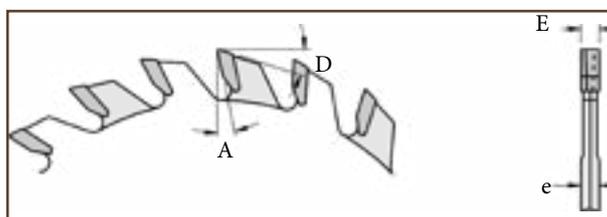
- Incise le revêtement mélaminé ou le stratifié côté parement

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
70.	2X8	14	20	2.8-3.6	2.2	-	10	12	5	C028-070-016-20-2.8-3.6	Δ
80	2x10	13	20	2.8-3.6	2.2	-	12	15	-	C028-080-020-20-2.8-3.6	Δ
100	2x12	13	20	2.8-3.6	2.2	-	12	15	-	C028-100-024-20-2.8-3.6	•
100	2x12	13	22	2.8-3.6	2.2	-	12	15	-	C028-100-024-22-2.8-3.6	Δ
120	2X12	16	50	2.8-3.6	2.2	TE09	10	12	5	C028-120-024-50-2.8-3.6	•
120	2x12	16	20	2.8-3.6	2.2	-	12	15	-	C028-120-024-20-2.8-3.6	•
120	2x12	16	22	2.8-3.6	2.2	-	12	15	-	C028-120-024-22-2.8-3.6	•
120.	2x12	16	22	2,8-3,8	2.2	TE10	12	10	5	C028-120-024-22-2,8/3,8	Δ



DENTURE IC POS
Inciseur conique positive

APPLICATION

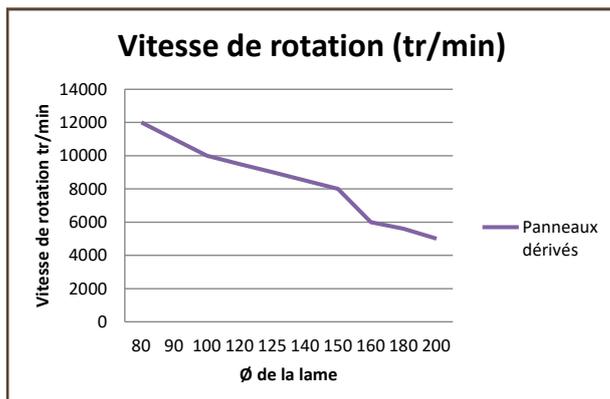
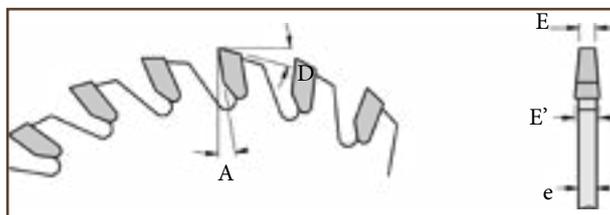
- Incise le revêtement mélaminé ou le stratifié côté parement

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture conique positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
80.	12	21	20	3.1/4.0	2.2	-	10	12	-	C029-080-012-20-3.1-4.0	Δ
100.	20	16	20	3.1/4.3	2.2	-	10	12	-	C029-100-020-20-3.1-4.3	•
120.	20	19	20	3.1/4.3	2.2	-	10	12	-	C029-120-020-20-3.1-4.3	•
120.	20	19	22	3.1/4.3	2.2	-	10	12	-	C029-120-020-22-3.1-4.3	•
125.	24	16	20	3.1/4.3	2.2	-	10	12	-	C029-125-024-20-3.1-4.3	Δ
125.	24	16	20	4.3/5.5	3.2	-	10	12	-	C029-125-024-20-4.3-5.5	Δ
125.	24	16	22	3.1/4.3	2.2	-	10	12	-	C029-125-024-22-3.1-4.3	Δ
125.	24	16	22	4.3/5.5	3.2	-	10	12	-	C029-125-024-22-4.3-5.5	Δ
125.	24	16	45	4.3/5.5	3.2	-	10	12	-	C029-125-024-45-4.3-5.5	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande


DENTURE IC POS
Inciseur conique positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150.	24	20	30	4.3/5.5	3.2	-	10	12	-	C029-150-024-30-4.3-5.5	Δ
160.	36	14	45	4.3/5.5	3.2	TE18	10	12	-	C029-160-036-45-4.3-5.5	Δ
160.	36	14	55	4.3/5.5	3.2	TE11	10	12	-	C029-160-036-55-4.3-5.5	Δ
180.	36	16	20	4.3/5.5	3.2	-	10	12	-	C029-180-036-20-4.3-5.5	Δ
200.	36	17	45	4.3/5.5	3.2	-	10	12	-	C029-200-036-45-4.3-5.5	Δ
200.	36	17	65	4.3/5.5	3.2	TE15	10	12	-	C029-200-036-65-4.3-5.5	Δ



DENTURE IE POS DIAMANT
Inciseur extensible positive

APPLICATION

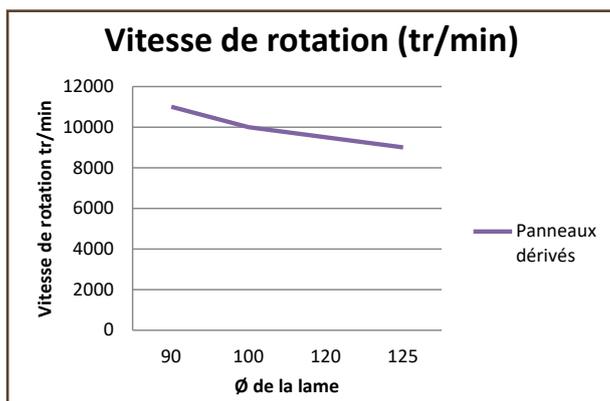
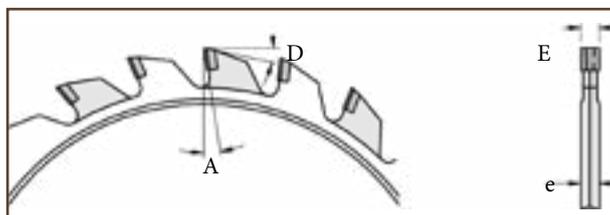
- Incise le revêtement mélaminé ou le stratifié côté parement

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture plate positive extensible
- Dents diamant polycristallin brasées un support carbure
- Support carbure brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Hauteur diamant (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
								A	D	B		
120	12+12	16	20	2.8/3.6	2.2	4	-	9	12	-	C030-120-024-20-2.8/3.6K	Δ
120	12+12	16	20	2.8/3.6	2.2	6	-	9	12	-	C040-120-024-20-2.8/3.8K	□
120	12+12	16	22	2.8/3.6	2.2	4	-	9	12	-	C030-120-024-22-2.8/3.6K	●
120	12+12	16	22	2.8/3.6	2.2	6	-	9	12	-	C040-120-024-22-2.8/3.8K	□
120	12+12	16	50	2.8/3.6	2.2	4	TE09	9	12	-	C030-120-024-50-2.8/3.6K	Δ

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE IC POS DIAMANT
Inciseur conique positive

APPLICATION

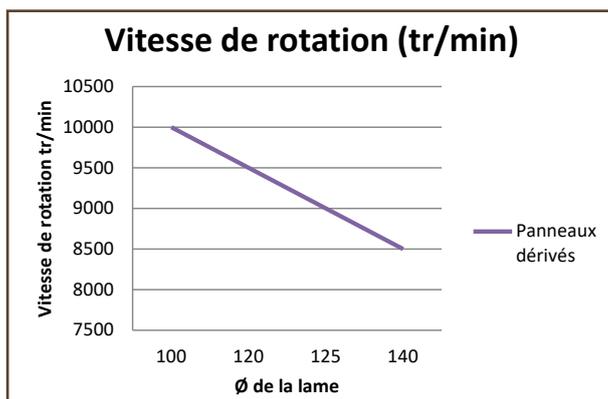
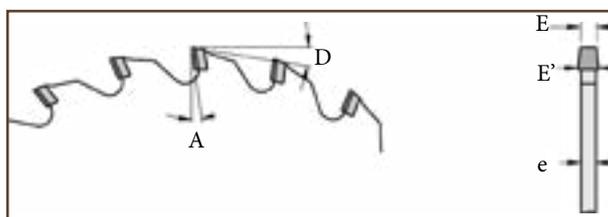
- Incise le revêtement mélaminé ou le stratifié côté parement

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture conique positive
- Dents diamant polycristallin brasées un support carbure
- Support carbure brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 35 et 40 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Hauteur diamant (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
								A	D	B		
125	24	16	20	3.2/4.2	3.2	4	-	9	10	-	C031-125-024-20-3.2/4.2K	□
125	24	16	20	3.2/4.2	3.2	6	-	9	10	-	C041-125-024-20-3.2/4.2K	●
125	24	16	22	3.2/4.2	3.2	4	-	9	10	-	C031-125-024-22-3.2/4.2K	Δ
125	24	16	22	3.2/4.2	3.2	6	-	9	10	-	C041-125-024-22-3.2/4.2K	□



DENTURE T DIAMANT
Trapézoïdale négative

APPLICATION

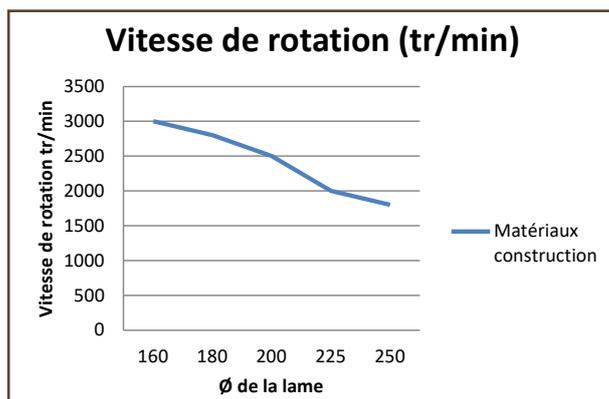
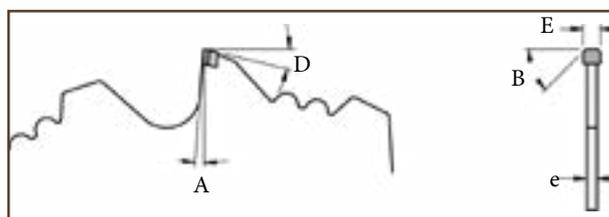
- Mise à format de matériaux très abrasifs tels que les plaques de fibrociment (Eternit, etc) et panneaux d'isolation (Heraklith, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture trapézoïdale négative
- Dents diamant polycristallin brasées un support carbure
- Support carbure brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de braise (B)
- Hauteur de diamant 3 mm

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée : entre 40 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160.	8	64	20	2.4	1.6	-	-5	15	45	C036-160-008-20-2.4	•
250.	12	65	30	2.4	1.6	TE02	-5	15	45	C036-250-012-30-2.4	•
300.	12	78	30	2.4	1.6	TE02	-5	15	45	C036-300-012-30-2.4	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40





SCIE PORTATIVE





DENTURE T POS Trapézoïdale positive

APPLICATION

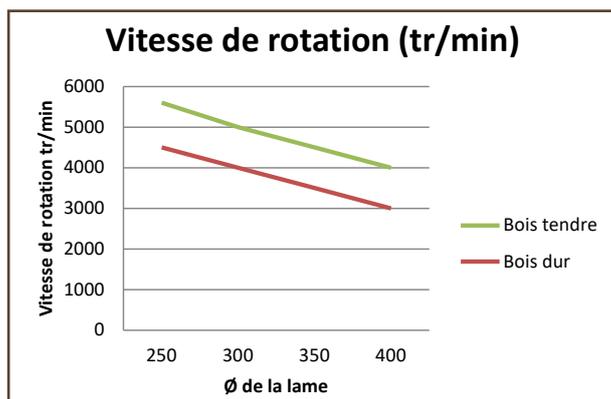
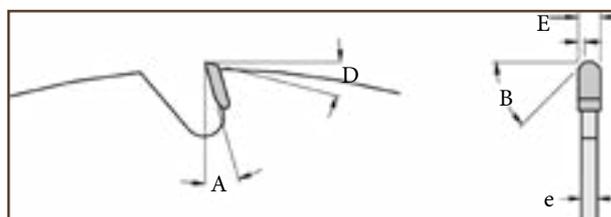
- Découpe de planches de coffrage et de palettes
- Mise à format de panneaux fibro-ciment

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture trapézoïdale
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- Lame de chantier. Découpe possible avec présence de clous dans le support.

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du \emptyset) :
Bois massif tendre entre 85 et 95 m/s
Bois massif dur entre 70 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
300	10	94	30	3.6	2.5	TE02	15	12	45	C005-300-010-30-3.6	•
300	20	47	30	3.4	2.2	TE02	5	10	45	C005-300-020-30-3.4	Δ
350	12	92	30	3.6	2.5	TE02	15	12	45	C005-350-012-30-3.6	•
350	24	46	30	3.6	2.5	TE02	5	10	45	C005-350-024-30-3.6	Δ
400	14	90	30	3.6	2.5	TE02	15	12	45	C005-400-014-30-3.6	•
400	28	45	30	3.6	2.5	TE02	5	10	45	C005-400-028-30-3.6	Δ
450	16	88	30	4.0	2.8	TE02	15	12	45	C005-450-016-30-4.0	•



DENTURE BA POS Biaise alternée positive

APPLICATION

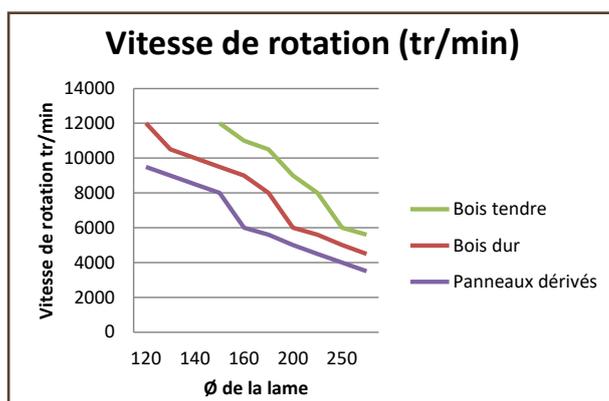
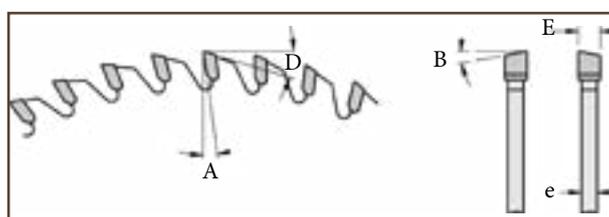
- Délignage et tronçonnage de bois massif et panneaux contreplaqués et agglomérés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
120	24	16	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-120-024-20-2.5	•
125.	20	20	20	2.4	1.4	-	15	12	15	C007-125-020-20-2.4	•
125	36	11	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-125-036-20-2.5	•
130	24	17	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-130-024-20-2.5	Δ
130	36	11	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-130-036-20-2.5	Δ
140.	20	22	20	2.4	1.4	-	15	12	15	C007-140-020-20-2.4	Δ
140	36	12	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-140-036-20-2.5	•
150.	24	20	20	2.4	1.4	-	15	12	15	C007-150-024-20-2.4	Δ
150	24	20	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-150-024-30-2.8	Δ
150	36	13	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-150-036-20-2.8	Δ
150	36	13	30	2.8	1.8	-	10	15	10	C007-150-036-30-2.8	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150	48	10	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-150-048-20-2.8	Δ
150	48	10	30	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-150-048-30-2.8	•
160	12	42	20	2.6	1.6	-	10	15	10	C007-160-012-20-2.6	Δ
160	24	21	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-160-024-16-2.8	Δ
160	24	21	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-160-024-20-2.8	Δ
160.	24	21	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-160-024-30-2.6	•
160	28	18	20	2.2	1.6	TE05	10	15	10	C007-160-028-20-2.2	Δ
160	32	16	20	1.8	1.2	TE05	10	15	10	C007-160-032-20-1.8	•
160	36	14	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-160-036-16-2.8	Δ
160.	40	13	20	2.6	1.6	TE05	15	12	15	C007-160-040-20-2.6	•
160.	40	13	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-160-040-30-2.6	Δ
160	48	11	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-160-048-16-2.8	Δ
160	48	11	20	1.8	1.2	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-1.8	•
160	48	11	20	2.2	1.6	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-2.2	•
160	48	11	20	2.5	1.8	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-2.5	•
160	48	11	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-2.8	•
160.	48	11	30	3.2	2.2	-	15	12	15	C007-160-048-30-3.2	•
165	24	22	20	2.4	1.4	TE05	10	15	10	C007-165-024-20-2.4	•
165	48	11	20	2.4	1.4	TE05	10	15	10	C007-165-048-20-2.4	•
170	24	22	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-170-024-20-2.8	Δ
170	36	15	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-170-036-20-2.8	•
170	56	10	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-170-056-20-2.8	Δ
170	56	10	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-170-056-30-2.8	Δ
180	24	24	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-180-024-16-2.8	•
180.	24	24	20	2.6	1.6	TE05	15	12	15	C007-180-024-20-2.6	•
180.	24	24	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-180-024-30-2.6	•
180	36	16	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-180-036-16-2.8	•
180	36	16	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-180-036-20-2.8	Δ
180	36	16	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-180-036-30-2.8	•
180.	40	14	20	2.6	1.6	TE05	10	15	10	C007-180-040-20-2.6	Δ
180.	40	14	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-180-040-30-2.6	Δ
180	42	14	16	2.8	1.8	TE07	15	12	15	C007-180-042-16-2.8	Δ
180	56	10	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-180-056-16-2.8	Δ
180	56	10	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-180-056-20-2.8	Δ



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
180	56	10	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-180-056-30-2.8	Δ
190	24	25	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-190-024-16-2.8	●
190.	24	25	20	2.6	1.6	TE05	15	12	15	C007-190-024-20-2.6	Δ
190	24	25	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-190-024-20-2.8	●
190	24	25	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-190-024-30-2.8	●
190	36	17	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-190-036-16-2.8	●
190.	40	15	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-190-040-30-2.6	●
190	48	12	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-190-048-16-2.8	Δ
190	48	12	20	2.6	1.6	TE14	10	15	10	C007-190-048-20-2.6	●
190	48	12	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-190-048-30-2.8	●
200.	24	26	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-200-024-30-2.8	Δ
200.	36	17	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-200-036-30-2.8	●
200.	48	13	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-200-048-30-2.8	Δ
200	64	10	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-200-064-30-3.0	Δ
210	24	28	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-024-16-3.0	Δ
210.	24	28	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-210-024-30-2.8	Δ
210	36	18	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-036-16-3.0	●
210	36	18	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-210-036-30-3.0	Δ
210	48	14	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-048-16-3.0	Δ
210	48	14	30	2.4	1.6	TE04	10	15	10	C007-210-048-30-2.4	●
210.	48	14	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-210-048-30-2.8	●
210	64	10	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-064-16-3.0	Δ
210	64	10	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-210-064-30-3.0	●
220.	24	29	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-220-024-30-2.8	●
220.	36	19	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-220-036-30-2.8	●
220.	48	14	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-220-048-30-2.8	□
225	32	22	30	2.6	1.8	-	10	15	10	C007-225-032-30-2.6	Δ
225	48	15	30	2.6	1.8	-	10	15	10	C007-225-048-30-2.6	Δ
230.	24	30	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-230-024-30-2.8	●
230.	36	20	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-230-036-30-2.8	●
230	64	11	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-230-064-30-3.0	Δ
235	24	31	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-235-024-16-3.0	●
235	24	31	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-235-024-30-3.0	●
235	36	21	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-235-036-16-3.0	Δ
235	36	21	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-235-036-30-3.0	●

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
235	56	13	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-235-056-16-3.0	Δ
235	56	13	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-235-056-30-3.0	•
240	24	31	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-240-024-30-3.0	•
240	36	21	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-240-036-30-3.0	•
240	56	14	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-240-056-30-3.0	Δ
260	28	29	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C007-260-028-30-3.2	Δ
260	40	20	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C007-260-040-30-3.2	•
260	60	14	30	3.2	2.2	-	10	15	10	C007-260-060-30-3.2	•
270	28	30	30	3.2	2.2	-	10	15	10	C007-270-028-30-3.2	•
270	40	21	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C007-270-040-30-3.2	Δ



DENTURE DRY-CUT

APPLICATION

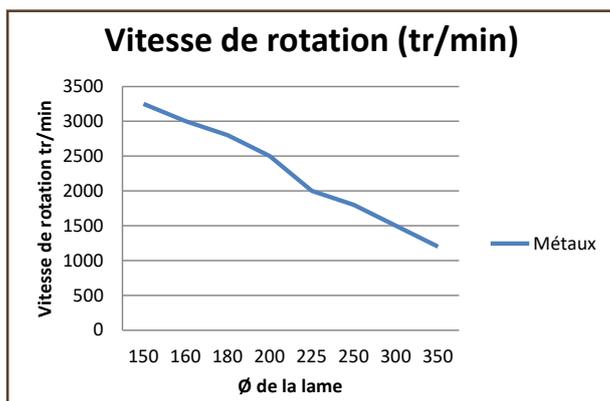
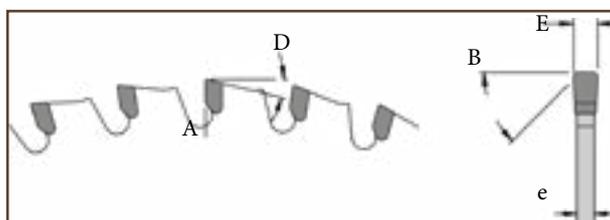
- Découpe de métaux sans lubrification : acier, acier inoxydable (Z80)
- Conçue pour le sciage de tôles, tubes et profilés métalliques
- Possibilité de découpe de plastiques et matériaux composites, etc.

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture trapèze chanfreiné
- Dents carbure brasées haute résistance sur un corps en acier tensionné
- Découpe mince rapide, sans échauffement ni bavures
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B) (chanfrein 0.3x0.3 de chaque côté)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée : 25 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents E (mm)	Ep corps e (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150	30	16	20	2.2	1.6	TE05	0	12	45	C027-150-030-20-2.2	Δ
160	30	16	20	2.2	1.6	TE05	0	12	45	C027-160-030-20-2.2	Δ
180	30	20	30	2.2	1.6	TE04	0	12	45	C027-180-030-30-2.2	Δ
190	38	16	30	2.2	1.6	TE04	0	12	45	C027-190-038-30-2.2	Δ
210	40	16	30	2.2	1.6	TE04	0	12	45	C027-210-040-30-2.2	Δ
216	40	17	30	2.2	1.6	TE04	0	12	45	C027-216-040-30-2.2	□
230	40	15	30	2.2	1.6	TE02	0	12	45	C027-230-040-30-2.2	●
250	48	16	30	2.4	1.8	TE02	0	12	45	C027-250-048-30-2.4	Δ
300	60	16	30	2.4	1.8	TE02	0	12	45	C027-300-060-30-2.4	●
300	80	12	30	2.4	1.8	TE02	0	12	45	C027-300-080-30-2.4	Δ
305	80	12	25.4	2.4	1.8	TE02	0	12	45	C027-305-080-25.4-2.4	□

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE DRY-CUT

APPLICATION

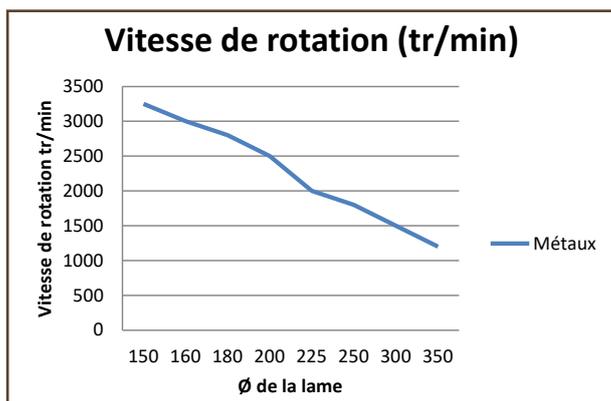
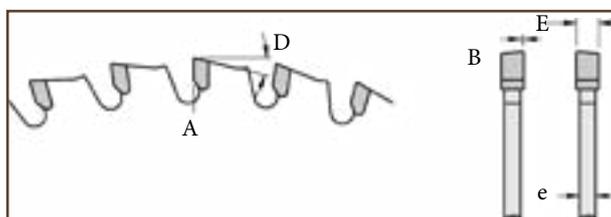
- Découpe de métaux non ferreux type laiton, cuivre
- Conçue pour le sciage de tôles, tubes et profilés acier
- Panneaux stratifiés compacts (HPL) : Trespa, Reysipur, etc
- Plancher technique, parquet stratifié, etc
- Panneaux de résine+minéral : (Corian, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture alternée neutre
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B) (chanfrein 0.3x0.3 de chaque côté)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée : 25 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150.	30	16	20	2.2	1.6	TE05	0	12	-	C027-150-030-20-2.2	Δ
160.	30	16	20	2.2	1.6	TE05	0	12	-	C027-160-030-20-2.2	Δ
180.	30	20	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-180-030-30-2.2	Δ
190.	38	16	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-190-038-30-2.2	Δ
210.	40	16	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-210-040-30-2.2	Δ
216.	40	17	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-216-040-30-2.2	□
230.	40	15	30	2.2	1.6	TE02	0	12	-	C027-230-040-30-2.2	●
250.	48	16	30	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-250-048-30-2.4	Δ
300.	60	16	30	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-300-060-30-2.4	●
300.	80	12	30	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-300-080-30-2.4	Δ
305.	80	12	25.4	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-305-080-25,4-2.4	□



DENTURE TP POS
Trapézoïdale plate positive

APPLICATION

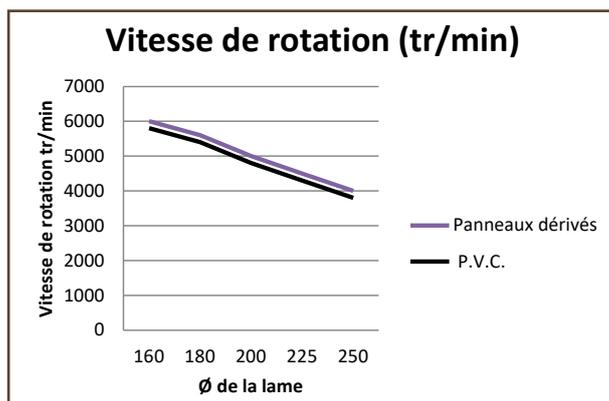
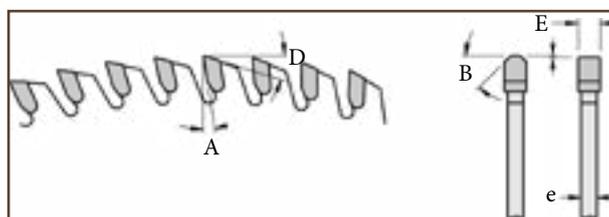
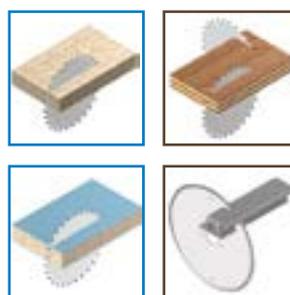
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés, mélaminés et contreplaqués
- Coupe de profilés minces, PVC, plexiglass

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 40 et 50 m/s
PVC entre 35 et 40 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160	48	10	20	1.8	1.2	TE05	15	10	45	C034-160-048-20-1.8	Δ
160	48	10	20	2.2	1.6	TE05	15	10	45	C034-160-048-20-2.2	•
160	48	10	20	2.5	1.8	TE05	15	10	45	C034-160-048-20-2.5	•
180	56	10	30	2.8	1.8	TE01	15	10	45	C034-180-056-30-2.8	•
190	56	11	20	2.6	1.6	TE14	15	10	45	C034-190-056-20-2.6	Δ
200	64	10	30	3;0	2;0	TE01	15	10	45	C034-200-064-30-3.0	Δ
230	64	11	30	3.2	2.2	TE01	15	10	45	C034-230-064-30-3.2	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA NEG
Biaise alternée négative

APPLICATION

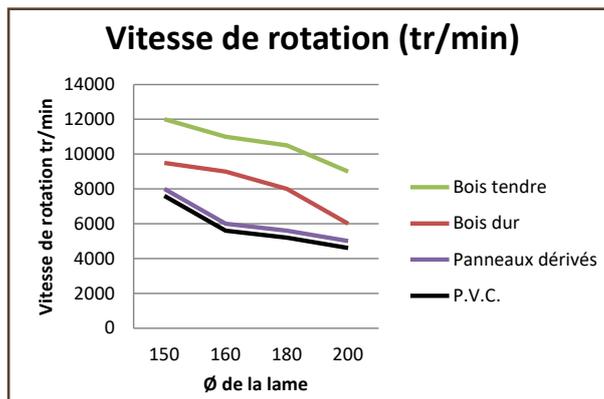
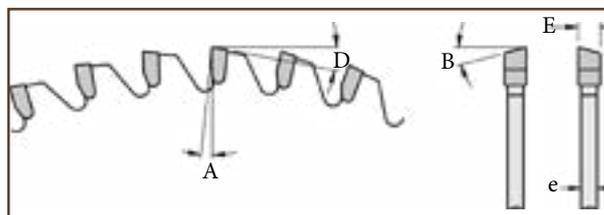
- Débit de moulure en massifs, panneaux de particules, contreplaqués ou profilés en PVC
- Conçue pour les **petites sections**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée négative
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée :
Bois massif tendre entre 75 et 80 m/s
Bois massif dur entre 70 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 40 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160	20	25	20	2.5	1.6	TE05	-6	15	15	C035-160-020-20-2.5	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE T DIAMANT
Trapézoïdale négative

APPLICATION

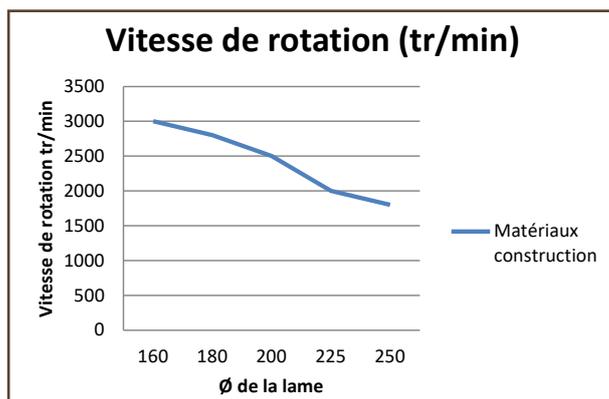
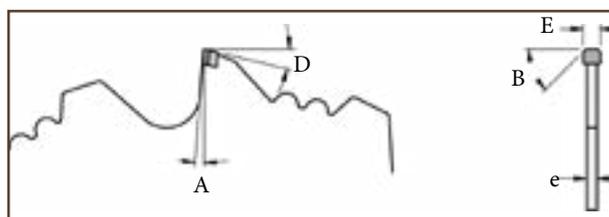
- Mise à format de matériaux très abrasifs tels que les plaques de fibrociment (Eternit, etc) et panneaux d'isolation (Heraklith, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture trapézoïdale négative
- Dents diamant polycristallin brasées un support carbure
- Support carbure brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de braise (B)
- Hauteur de diamant 3 mm

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée : entre 40 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160.	8	64	20	2.4	1.6	-	-5	15	45	C036-160-008-20-2.4	•
250.	12	65	30	2.4	1.6	TE02	-5	15	45	C036-250-012-30-2.4	•
300.	12	78	30	2.4	1.6	TE02	-5	15	45	C036-300-012-30-2.4	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE TP NEG DIAMANT Trapézoïdale Plate Négative

APPLICATION

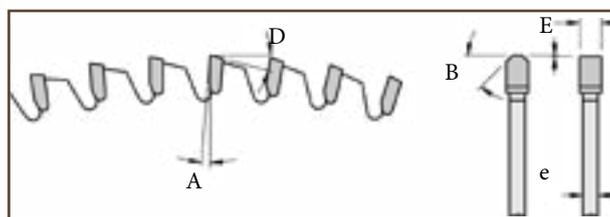
- Mise à format de matériaux très abrasifs tels que les panneaux revêtus ou les stratifiés compact HPL (Trespa, Fundermax)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture trapézoïdale positive
- Dents diamant polycristallin brasées un support carbure
- Support carbure brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biseau (B)
- Hauteur de diamant 3 mm

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle sur portative.
- Vitesse de préconisées:
 - ◇ Solid Surface et compact HPL
Vit. Rotation 5000 tr/min - Avance entre 5 m/min
 - ◇ Panneau revêtus
Vit. Rotation 5000 tr/min - Avance entre 7.5 m/min



À NOTER

- La denture diamant est cassante, il faut limiter les chocs et/ou vibrations en s'assurant d'un bon maintien de la pièce à usiner et être vigilant sur les entrées en matière.
- La présence de corps étrangers dans les matériaux découpés peuvent également être source de problèmes d'éclats.
- 2 à 3 affûtages possibles

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160	48	10.47	20	2.2	1.6	-	-5	15	45	C042-160-048-20-2.2	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



SCIE RADIALE (onglet, pendulaire)





DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

APPLICATION

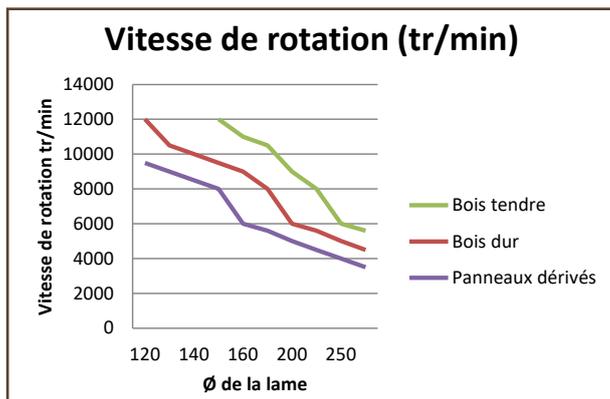
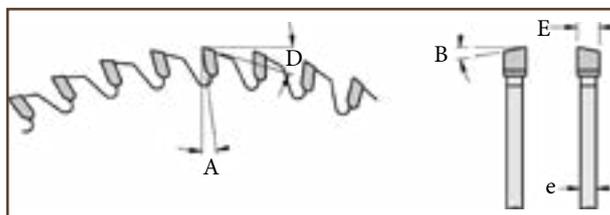
- Délignage et tronçonnage de Bois massif et panneaux contreplaqués et agglomérés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
120	24	16	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-120-024-20-2.5	•
125.	20	20	20	2.4	1.4	-	15	12	15	C007-125-020-20-2.4	•
125	36	11	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-125-036-20-2.5	•
130	24	17	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-130-024-20-2.5	Δ
130	36	11	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-130-036-20-2.5	Δ
140.	20	22	20	2.4	1.4	-	15	12	15	C007-140-020-20-2.4	Δ
140	36	12	20	2.5	1.6	TE05	10	15	10	C007-140-036-20-2.5	•
150.	24	20	20	2.4	1.4	-	15	12	15	C007-150-024-20-2.4	Δ
150	24	20	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-150-024-30-2.8	Δ
150	36	13	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-150-036-20-2.8	Δ
150	36	13	30	2.8	1.8	-	10	15	10	C007-150-036-30-2.8	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande


DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150	48	10	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-150-048-20-2.8	Δ
150	48	10	30	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-150-048-30-2.8	•
160	12	42	20	2.6	1.6	-	10	15	10	C007-160-012-20-2.6	Δ
160	24	21	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-160-024-16-2.8	Δ
160	24	21	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-160-024-20-2.8	Δ
160.	24	21	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-160-024-30-2.6	•
160	28	18	20	2.2	1.6	TE05	10	15	10	C007-160-028-20-2.2	Δ
160	32	16	20	1.8	1.2	TE05	10	15	10	C007-160-032-20-1.8	•
160	36	14	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-160-036-16-2.8	Δ
160.	40	13	20	2.6	1.6	TE05	15	12	15	C007-160-040-20-2.6	•
160.	40	13	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-160-040-30-2.6	Δ
160	48	11	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-160-048-16-2.8	Δ
160	48	11	20	1.8	1.2	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-1.8	•
160	48	11	20	2.2	1.6	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-2.2	•
160	48	11	20	2.5	1.8	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-2.5	•
160	48	11	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-160-048-20-2.8	•
160.	48	11	30	3.2	2.2	-	15	12	15	C007-160-048-30-3.2	•
165	24	22	20	2.4	1.4	TE05	10	15	10	C007-165-024-20-2.4	•
165	48	11	20	2.4	1.4	TE05	10	15	10	C007-165-048-20-2.4	•
170	24	22	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-170-024-20-2.8	Δ
170	36	15	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-170-036-20-2.8	•
170	56	10	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-170-056-20-2.8	Δ
170	56	10	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-170-056-30-2.8	Δ
180	24	24	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-180-024-16-2.8	•
180.	24	24	20	2.6	1.6	TE05	15	12	15	C007-180-024-20-2.6	•
180.	24	24	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-180-024-30-2.6	•
180	36	16	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-180-036-16-2.8	•
180	36	16	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-180-036-20-2.8	Δ
180	36	16	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-180-036-30-2.8	•
180.	40	14	20	2.6	1.6	TE05	10	15	10	C007-180-040-20-2.6	Δ
180.	40	14	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-180-040-30-2.6	Δ
180	42	14	16	2.8	1.8	TE07	15	12	15	C007-180-042-16-2.8	Δ
180	56	10	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-180-056-16-2.8	Δ
180	56	10	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-180-056-20-2.8	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande


DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
180	56	10	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-180-056-30-2.8	Δ
190	24	25	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-190-024-16-2.8	●
190.	24	25	20	2.6	1.6	TE05	15	12	15	C007-190-024-20-2.6	Δ
190	24	25	20	2.8	1.8	TE05	10	15	10	C007-190-024-20-2.8	●
190	24	25	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-190-024-30-2.8	●
190	36	17	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-190-036-16-2.8	●
190.	40	15	30	2.6	1.6	TE04	15	12	15	C007-190-040-30-2.6	●
190	48	12	16	2.8	1.8	TE07	10	15	10	C007-190-048-16-2.8	Δ
190	48	12	20	2.6	1.6	TE14	10	15	10	C007-190-048-20-2.6	●
190	48	12	30	2.8	1.8	TE04	10	15	10	C007-190-048-30-2.8	●
200.	24	26	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-200-024-30-2.8	Δ
200.	36	17	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-200-036-30-2.8	●
200.	48	13	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-200-048-30-2.8	Δ
200	64	10	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-200-064-30-3.0	Δ
210	24	28	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-024-16-3.0	Δ
210.	24	28	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-210-024-30-2.8	Δ
210	36	18	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-036-16-3.0	●
210	36	18	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-210-036-30-3.0	Δ
210	48	14	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-048-16-3.0	Δ
210	48	14	30	2.4	1.6	TE04	10	15	10	C007-210-048-30-2.4	●
210.	48	14	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-210-048-30-2.8	●
210	64	10	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-210-064-16-3.0	Δ
210	64	10	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-210-064-30-3.0	●
220.	24	29	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-220-024-30-2.8	●
220.	36	19	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-220-036-30-2.8	●
220.	48	14	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-220-048-30-2.8	□
225	32	22	30	2.6	1.8	-	10	15	10	C007-225-032-30-2.6	Δ
225	48	15	30	2.6	1.8	-	10	15	10	C007-225-048-30-2.6	Δ
230.	24	30	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-230-024-30-2.8	●
230.	36	20	30	2.8	1.8	TE04	15	12	15	C007-230-036-30-2.8	●
230	64	11	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-230-064-30-3.0	Δ
235	24	31	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-235-024-16-3.0	●
235	24	31	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-235-024-30-3.0	●
235	36	21	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-235-036-16-3.0	Δ
235	36	21	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-235-036-30-3.0	●

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
235	56	13	16	3.0	2.0	TE07	10	15	10	C007-235-056-16-3.0	Δ
235	56	13	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-235-056-30-3.0	•
240	24	31	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-240-024-30-3.0	•
240	36	21	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-240-036-30-3.0	•
240	56	14	30	3.0	2.0	TE04	10	15	10	C007-240-056-30-3.0	Δ
260	28	29	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C007-260-028-30-3.2	Δ
260	40	20	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C007-260-040-30-3.2	•
260	60	14	30	3.2	2.2	-	10	15	10	C007-260-060-30-3.2	•
270	28	30	30	3.2	2.2	-	10	15	10	C007-270-028-30-3.2	•
270	40	21	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C007-270-040-30-3.2	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

APPLICATION

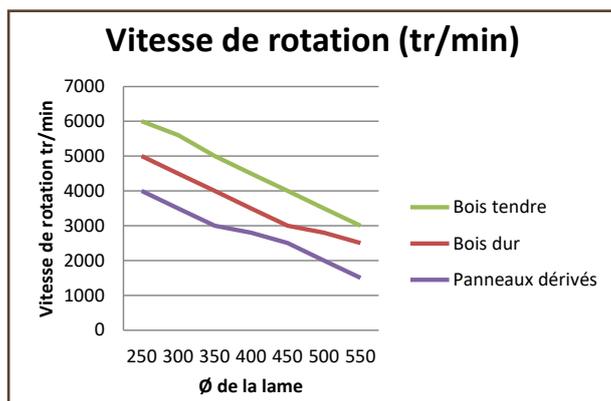
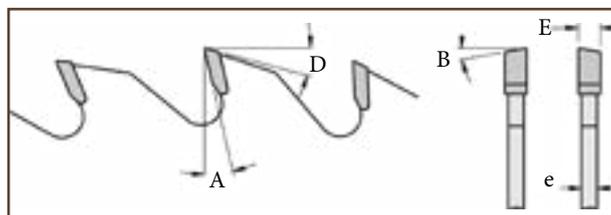
- Délignage et tronçonnage de bois massif et panneaux de particules

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	24	33	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-250-024-30-3.2	•
300	32	29	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-300-032-30-3.2	•
320	32	31	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-320-032-30-3.2	•
350	36	31	30	3.2	2.2	TE01	15	15	10	C008-350-036-30-3.2	Δ
400	40	31	30	3.6	2.5	TE01	15	15	10	C008-400-040-30-3.6	•
450	48	29	30	4.0	2.8	-	15	15	10	C008-450-048-30-4.0	•
500	56	28	30	4.0	2.8	-	15	15	10	C008-500-056-30-4.0	Δ
550	56	31	30	4.5	3.5	-	15	15	10	C008-550-056-30-4.4	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA NEG
Biaise alternée Négative

APPLICATION

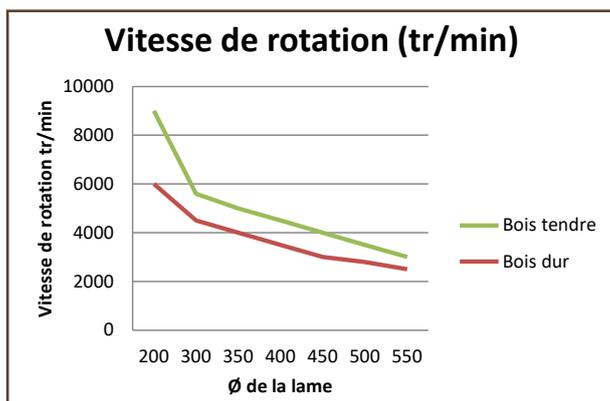
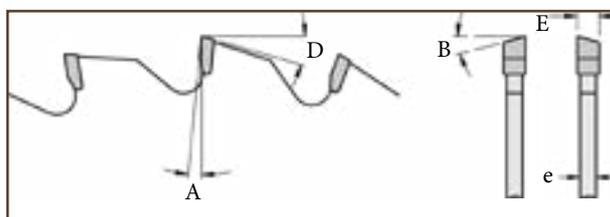
- Délignage et tronçonnage de bois massif

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 60 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
216	24	28	30	2.8	1.8	-	-6	15	15	C009-216-024-30-2.8	•
500.	60	26	30	4.4	3.0	TE03	-5	15	15	C009-500-060-30-4.4	□
550.	66	26	30	4.8	3.2	TE03	-5	15	15	C009-550-066-30-4.8	□

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE BA NEG
Biaise alternée négative

APPLICATION

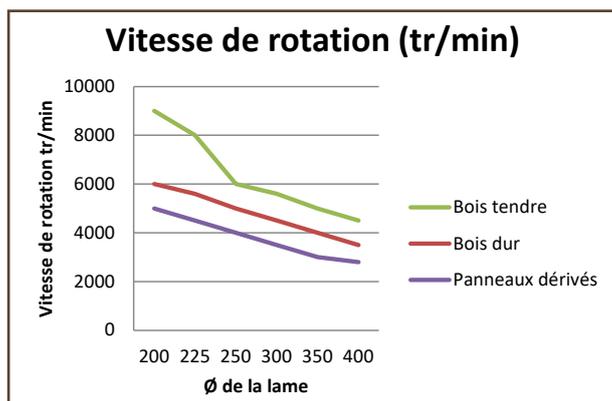
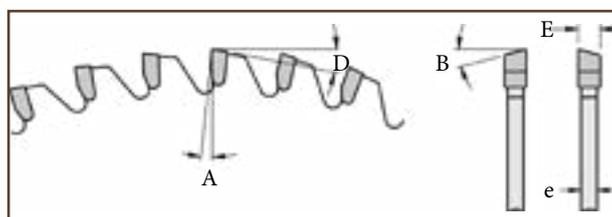
- Tronçonnage de moulure en massifs, panneaux de particules, contreplaqués ou profilés en PVC
- Conçue pour les **petites sections**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée négative
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 60 et 70 m/s
Panneaux dérivés entre 40 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
216	48	14	30	2.8	1.8	-	-6	15	15	C011-216-048-30-2.8	•
250	60	13	30	3.2	2.2	-	-6	15	15	C011-250-060-30-3.2	•
260	60	14	30	2.8	1.8	TE02	-6	12	15	C011-260-060-30-2.8	•
260	60	14	30	3.2	2.2	-	-6	15	15	C011-260-060-30-3.2	Δ
300	72	13	30	3.2	2.2	-	-6	15	15	C011-300-072-30-3.2	Δ
305	60	16	30	3.2	2.2	-	-6	15	15	C011-305-060-30-3.2	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE TP NEG
Trapézoïdale plate négative

APPLICATION

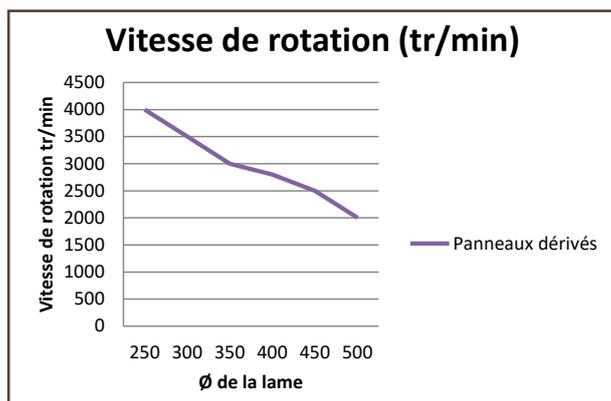
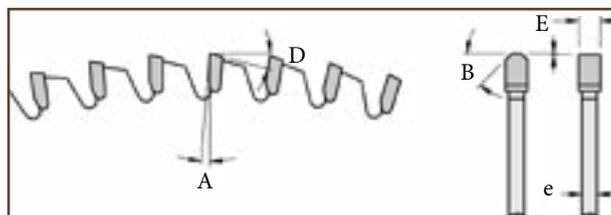
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250.	60	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C014-250-060-30-3.4	•
300.	72	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C014-300-072-30-3.4	•
350.	84	13	30	3.4	2.6	TE06	-5	15	45	C014-350-084-30-3.4	Δ
400.	96	13	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C014-400-096-30-4.0	Δ
450.	96	15	30	4.0	3.2	TE06	-5	15	45	C014-450-096-30-4.0	Δ
500.	120	13	30	4.6	3.6	TE06	-5	15	45	C014-500-120-30-4.6	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA NEG
Biaise alternée négative

APPLICATION

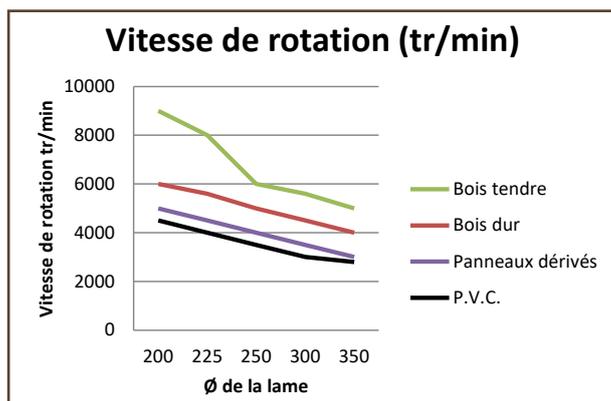
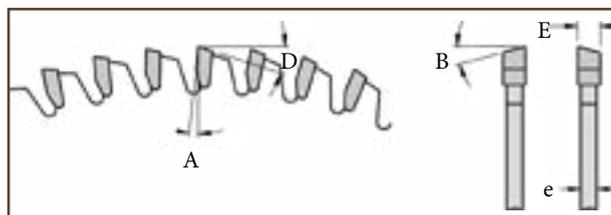
- Tronçonnage de moulure en massifs, panneaux de particules, contreplaqués ou profilés en PVC
- Conçue pour les **petites sections**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée négative
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 60 et 70 m/s
Panneaux dérivés entre 40 et 50 m/s
PVC entre 35 et 40 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
216	64	11	30	2.8	1.8	-	-6	15	15	C019-216-064-30-2.8	•
250	80	10	30	3.2	2.2	-	-6	15	15	C019-250-080-30-3.2	Δ
300	96	10	30	3.2	2.2	-	-6	15	15	C019-300-096-30-3.2	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE EBA POS
Extra biaise alternée positive

APPLICATION

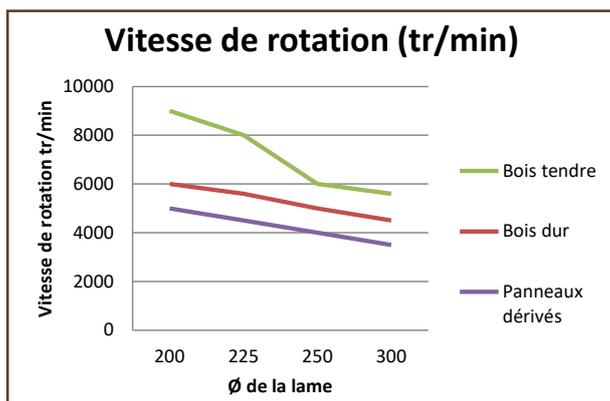
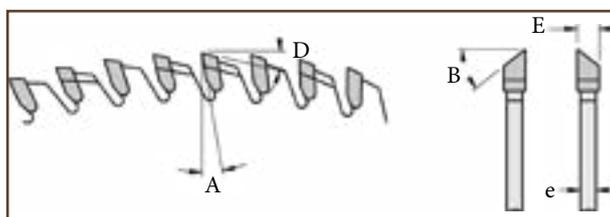
- Délignage et tronçonnage de bois massif et de panneaux contreplaqués
- Conçue pour les **moyennes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture extra biaise alternée positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 85 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 70 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	64	11	30	3.2	2.2	TE01	10	15	38	C020-220-064-30-3.2	•
250	80	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	38	C020-250-080-30-3.2	•
300	96	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	38	C020-300-096-30-3.2	•
350	108	10	30	3.5	2.5	TE02	5	12	38	C020-350-108-30-3.5	□

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE DRY-CUT

APPLICATION

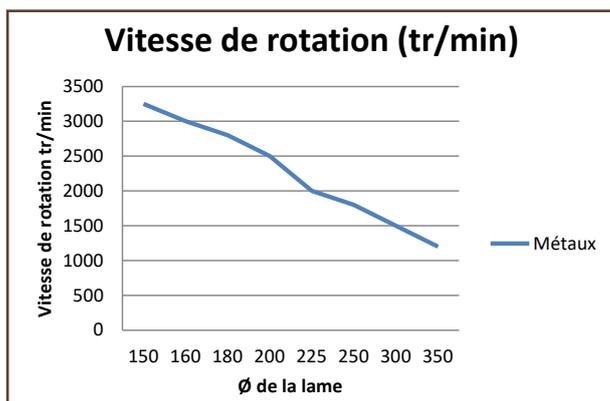
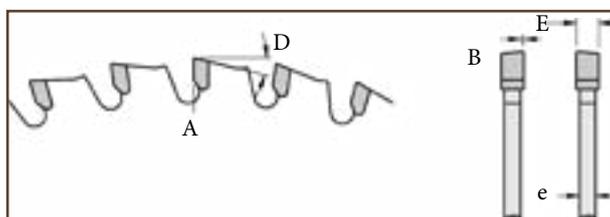
- Découpe de métaux non ferreux type laiton, cuivre
- Conçue pour le sciage de tôles, tubes et profilés acier
- Panneaux stratifiés compacts (HPL) : Trespa, Reysipur, etc
- Plancher technique, parquet stratifié, etc
- Panneaux de résine+minéral : (Corian, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture alternée neutre
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B) (chanfrein 0.3x0.3 de chaque côté)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée : 25 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150.	30	16	20	2.2	1.6	TE05	0	12	-	C027-150-030-20-2.2	Δ
160.	30	16	20	2.2	1.6	TE05	0	12	-	C027-160-030-20-2.2	Δ
180.	30	20	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-180-030-30-2.2	Δ
190.	38	16	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-190-038-30-2.2	Δ
210.	40	16	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-210-040-30-2.2	Δ
216.	40	17	30	2.2	1.6	TE04	0	12	-	C027-216-040-30-2.2	□
230.	40	15	30	2.2	1.6	TE02	0	12	-	C027-230-040-30-2.2	●
250.	48	16	30	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-250-048-30-2.4	Δ
300.	60	16	30	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-300-060-30-2.4	●
300.	80	12	30	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-300-080-30-2.4	Δ
305.	80	12	25.4	2.4	1.8	TE02	0	12	-	C027-305-080-25,4-2.4	□

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DELIGNEUSE simple et multilames





DENTURE BAR POS
Biaise alternée positive avec racleurs

APPLICATION

- Débit de bois massif humides et secs

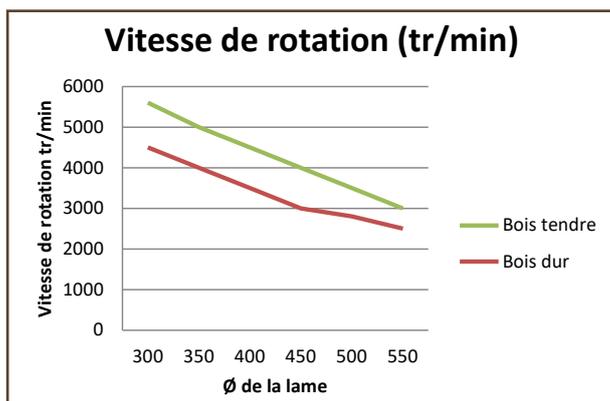
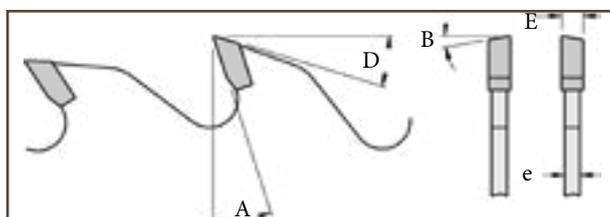
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- 2 racleurs internes et 2, 4 ou 6 racleurs externes facilitant le dégagement du copeaux ainsi que le refroidissement du corps de la lame



UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique sur déligneuse
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 85 et 95 m/s
Bois massif dur entre 70 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Racleur	Pas (mm)	Alésage (mm)	Clavette (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Angle			Références	S
								A	D	B		
300.	24	2+2	39	30	-	3.2	2.2	18	12	10	C001-300-024-30-3.2	Δ
300.	24	2+2	39	70	21x84	3.2	2.2	18	12	10	C001-300-024-70-3.2	Δ
350.	24	2+4	46	30	-	3.5	2.5	18	12	10	C001-350-024-30-3.5	Δ
350.	24	2+4	46	70	21x84	3.5	2.5	18	12	10	C001-350-024-70-3.5	Δ
400.	28	2+4	45	30	-	4.0	2.8	18	12	10	C001-400-028-30-4.0	●
400.	28	2+4	45	70	21x84	4.0	2.8	18	12	10	C001-400-028-70-4.0	Δ
400.	28	2+4	45	80	14x92	4.0	2.8	18	12	10	C001-400-028-80-4.0	Δ
450.	24	2+4	59	30	-	4.6	3.2	18	12	10	C001-450-024-30-4.6	Δ
450.	24	2+4	59	70	21x84	4.6	3.2	18	12	10	C001-450-024-70-4.6	Δ
450.	24	2+4	59	80	14x92	4.6	3.2	18	12	10	C001-450-024-80-4.6	Δ
500.	26	2+6	60	30	-	4.6	3.2	18	12	10	C001-500-026-30-4.6	Δ
550.	28	2+6	62	30	-	4.8	3.2	18	12	10	C001-550-028-30-4.8	□

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS Biaise alternée positive

APPLICATION

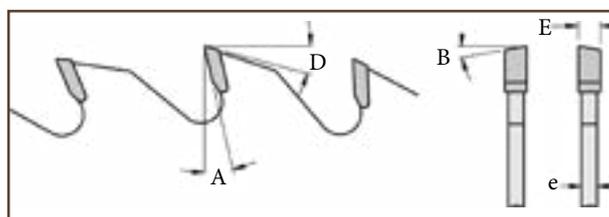
- Délignage de Bois massif
- Conçue pour les **fortes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

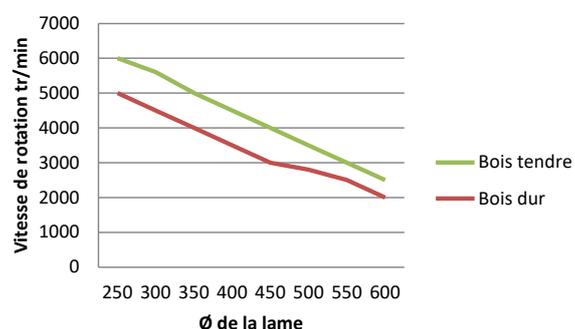
- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
-  **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique sur déligneuse
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s



Vitesse de rotation (tr/min)



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Clavette (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
								A	D	B		
250.	20	39	70	21x84	3.2	2.2	-	18	12	10	C002-250-020-70-3.2	Δ
300. 	24	39	30	-	3.2	2.2	TE02	18	12	10	C002-300-024-30-3.2	Δ
300.	24	39	70	21x84	3.2	2.2	-	18	12	10	C002-300-024-70-3.2	Δ
350. 	28	39	30	-	3.5	2.5	TE02	18	12	10	C002-350-028-30-3.5	Δ
350.	28	39	70	21x84	3.5	2.5	-	18	12	10	C002-350-028-70-3.5	Δ
400. 	32	39	30	-	4	2.8	TE02	18	12	10	C002-400-032-30-4.0	Δ
450.	36	39	30	-	4	2.8	TE03	18	12	10	C002-450-036-30-4.0	Δ
500.	40	39	30	-	4	2.8	TE03	18	12	10	C002-500-040-30-4.0	Δ
550.	44	39	30	-	5.2	3.6	TE03	18	12	10	C002-550-044-30-5.2	Δ
600.	48	41	30	-	5.5	3.6	TE03	18	12	10	C002-600-046-30-5.2	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BAL POS Biaise alternée positive avec limiteur

APPLICATION

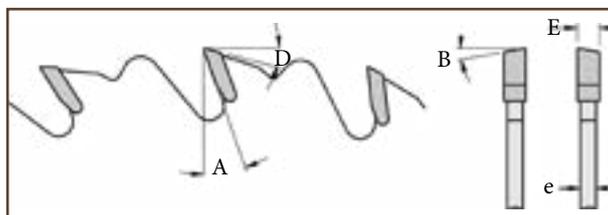
- Délignage et tronçonnage de Bois massif et panneaux bruts
- Conçue pour les **moyennes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

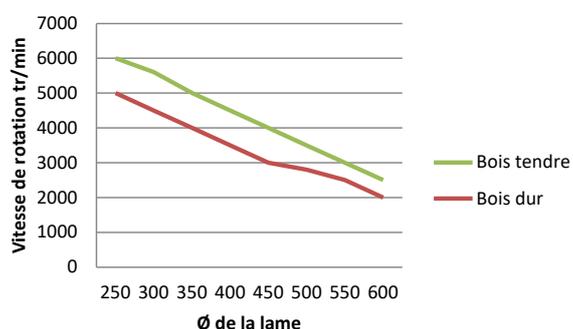
- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- Le limiteur de passe évite que les dents restent bloquées dans la matière et se désaffûtent prématurément

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique sur déligneuse
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du \varnothing) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s



Vitesse de rotation (tr/min)



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	24	33	30	3.2	2.2	TE02	20	15	10	C003-250-024-30-3.2	•
300	28	34	30	3.2	2.2	TE02	20	15	10	C003-300-028-30-3.2	•
315	28	35	30	3.2	2.2	TE02	20	15	10	C003-315-028-30-3.2	•
335	28	38	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-335-028-30-3.6	Δ
350	32	34	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-350-032-30-3.6	•
355	32	35	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-355-032-30-3.6	Δ
380	32	37	30	3.6	2.8	TE02	20	15	10	C003-380-032-25-3.6	Δ
400	36	35	30	3.6	2.5	TE02	20	15	10	C003-400-036-30-3.6	•
450.	40	35	30	4.2	2.8	TE03	18	12	10	C003-450-040-30-4.2	Δ
500.	44	36	30	4.4	2.8	TE03	18	12	10	C003-500-044-30-4.4	Δ
550.	48	36	30	5.2	3.6	TE03	18	12	10	C003-550-048-30-5.2	Δ
600.	48	39	30	5.2	3.6	TE03	18	12	10	C003-600-048-30-5.2	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE PL POS
Plate positive avec limiteur

APPLICATION

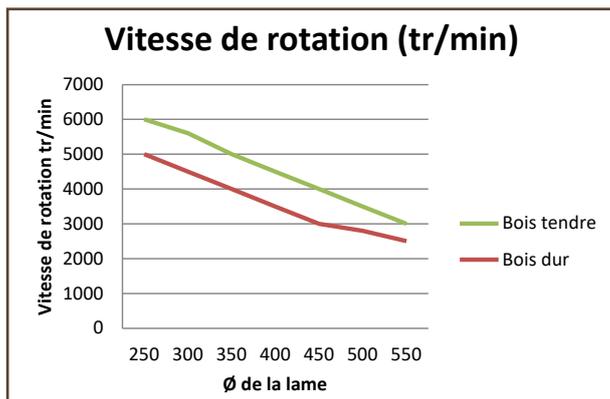
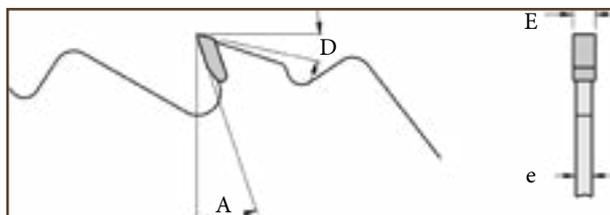
- Délignage de Bois massif secs
- Conçue pour les **fortes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Le limiteur de passe évite que les dents restent bloquées dans la matière et se désafûte prématurément

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	12	65	30	3.2	2.2	TE02	20	15	-	C004-250-012-30-3.2	•
300	16	59	30	3.2	2.2	TE02	20	15	-	C004-300-016-30-3.2	•
350	16	68	30	3.6	2.5	TE02	20	15	-	C004-350-016-30-3.6	•
355	20	55	30	3.6	2.5	TE02	20	15	-	C004-355-020-30-3.6	Δ
400	20	62	30	3.6	2.5	TE02	20	15	-	C004-400-020-30-3.6	•
450	24	59	30	4.0	2.8	TE02	20	15	-	C004-450-024-30-4.0	•
500	24	65	30	4.0	2.8	TE02	20	15	-	C004-500-024-30-4.0	•
550	28	61	30	4.5	3.5	TE02	20	15	-	C004-550-028-30-4.5	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40

v23

F-74



SCIE A PANNEAUX verticale et horizontale





DENTURE BAE POS
Biaise alternée épaisse positive

APPLICATION

- Débit et mise à format de panneaux lattés, plaqués, contreplaqués et panneaux de particules
- Découpe **unitaire et/ou en paquet d'épaisseurs moyennes**

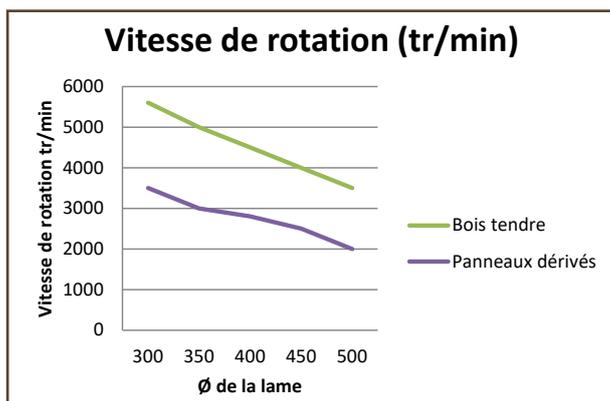
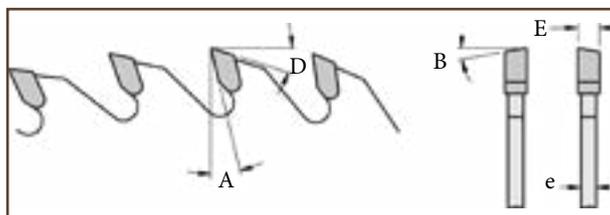
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif



UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 90 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
300.	60	16	30	4.4	3.2	TE02	16	12	15	C006-300-060-30-4.4	Δ
350.	54	20	30	4.4	3.2	TE02	16	12	15	C006-350-054-30-4.4	Δ
350.	72	15	30	4.4	3.2	TE02	16	12	15	C006-350-072-30-4.4	Δ
400.	60	21	30	4.4	3.2	TE03	16	12	15	C006-400-060-30-4.4	Δ
400.	72	17	30	4.4	3.2	TE03	16	12	15	C006-400-072-30-4.4	Δ
450.	72	20	30	4.4	3.2	TE03	16	12	15	C006-450-072-30-4.4	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

APPLICATION

- Mise à format de Bois massif et contreplaqués
- Conçue pour les **petites et moyennes épaisseurs**

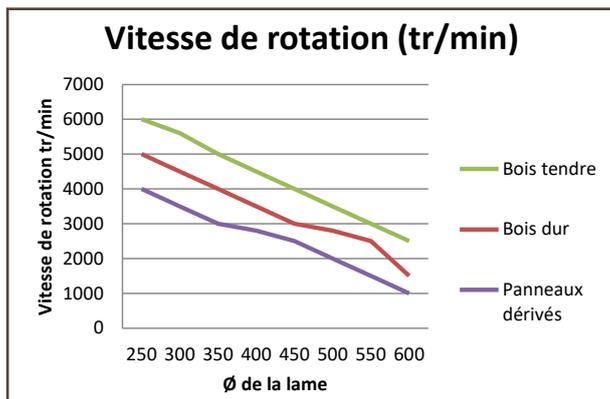
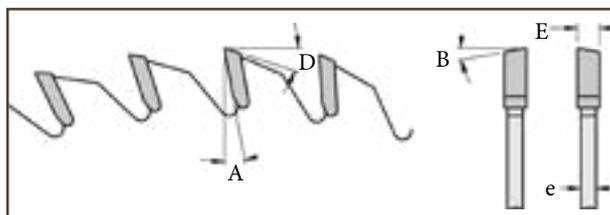
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif



UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle ou automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250.	40	20	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C012-250-040-30-3.2	•
250.	48	16	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C012-250-048-30-3.2	•
280.	48	18	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C012-280-048-30-3.2	Δ
300	48	20	30	3.2	2.2	TE02	10	15	10	C012-300-048-30-3.2	•
300	60	16	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C012-300-060-30-3.2	•
315	48	21	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C012-315-048-30-3.2	•
315	60	16	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C012-315-060-30-3.2	Δ
350	54	20	30	3.2	2.2	TE02	10	15	10	C012-350-054-30-3.2	•
350	72	15	30	3.2	2.2	TE01	10	15	10	C012-350-072-30-3.2	•
400	60	21	30	3.6	2.5	TE02	10	15	10	C012-400-060-30-3.6	•
400.	80	16	30	4.0	2.8	TE02	10	12	15	C012-400-080-30-4.0	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
450.	66	21	30	4.2	2.8	TE03	10	12	15	C012-450-066-30-4.2	Δ
450.	88	16	30	4.2	2.8	TE03	10	12	15	C012-450-088-30-4.2	Δ
500.	72	22	30	4.5	2.8	TE03	10	12	15	C012-500-072-30-4.5	Δ
500.	96	16	30	4.2	3;0	TE03	10	12	15	C012-500-096-30-4.2	Δ
550.	80	22	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-550-080-30-5.2	Δ
550.	96	18	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-550-096-30-5.2	Δ
600.	80	24	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-600-080-30-5.2	Δ
600.	96	20	30	5.2	3.6	TE03	10	12	15	C012-600-096-30-5.2	Δ

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

APPLICATION

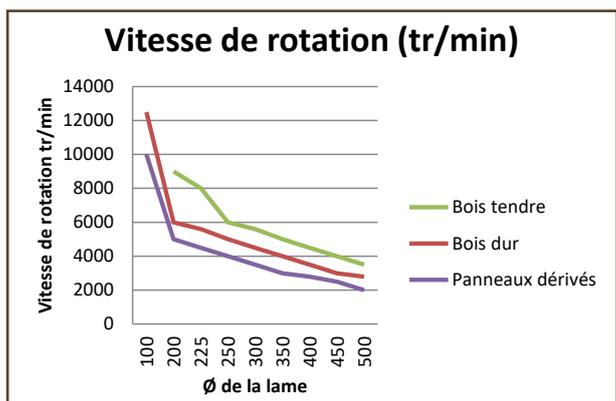
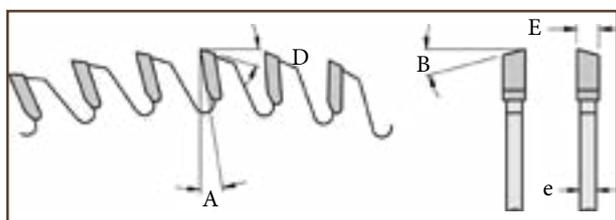
- Mise à format de contreplaqués, lattés
- Conçue pour les **faibles épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle ou automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
100.	30	11	30	3.2	2.2	-	10	12	15	C017-100-030-30-3.2	□
220.	64	11	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C017-220-064-30-3.2	Δ
250	60	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	15	C017-250-060-30-3.2	•
250	80	10	30	3.2	2.2	TE01	10	15	15	C017-250-080-30-3.2	•
300	72	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	15	C017-300-072-30-3.2	•
300	96	10	30	3.2	2.2	TE01	10	15	15	C017-300-096-30-3.2	•
350.	84	13	30	3.2	2.2	TE02	10	12	15	C017-350-084-30-3.5	•
350.	108	10	30	3.5	2.5	TE02	10	12	15	C017-350-108-30-3.5	•
400.	96	13	30	4.0	2.8	TE02	10	12	15	C017-400-096-30-4.0	•
400.	120	10	30	4.0	2.8	TE02	10	12	15	C017-400-120-30-4.0	Δ
450.	132	11	30	4.2	3.0	TE03	10	12	15	C017-450-132-30-4.2	Δ
500.	144	11	30	4.2	3.0	TE03	10	12	15	C017-500-144-30-4.2	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE TP POS
Trapézoïdale plate positive

APPLICATION

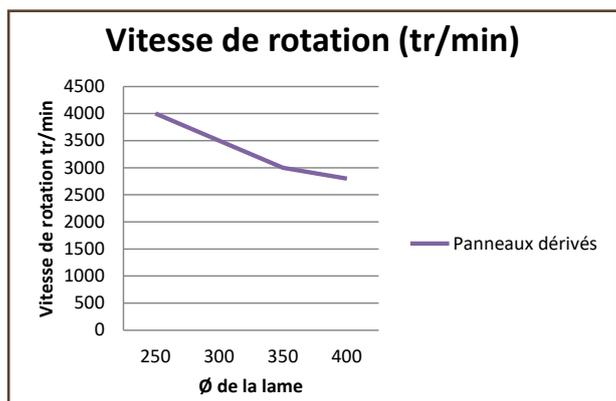
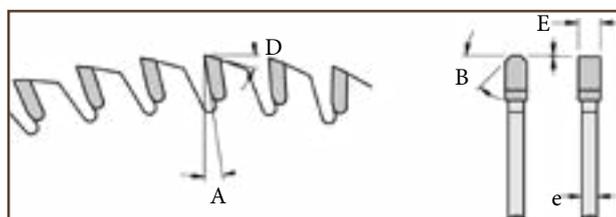
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés, plaquages bois
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglass
- Conçue pour les **profilés de faibles épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250.	60	13	30	3.2	2.2	TE02	10	12	45	C013-250-060-30-3.2	•
300	72	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C013-300-072-30-3.2	•
350.	84	13	30	3.5	2.5	TE02	10	12	45	C013-350-084-30-3.5	•
400	96	13	30	3.6	2.5	TE02	10	15	45	C013-400-096-30-3.6	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE TP POS DIAMANT
Trapézoïdale plate positive

APPLICATION

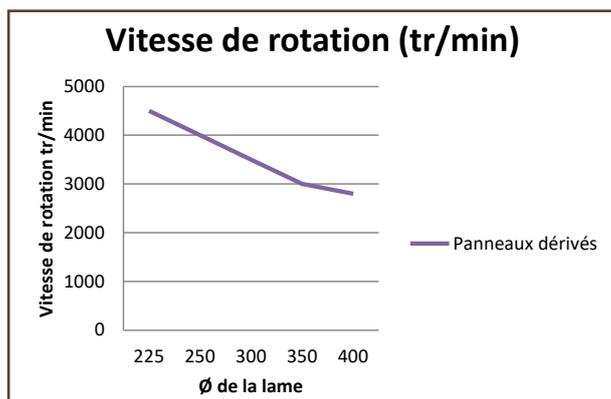
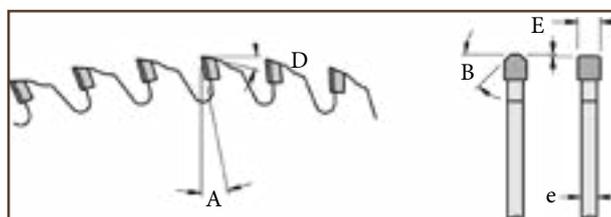
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés en série
- Panneaux de résine+minéral : (Corian, etc)
- Panneaux fibrociment : Eternit, divers panneaux de couvertures, etc
- Panneaux de fibres de bois : MDF, HDF, Heraklith, etc
- Panneaux stratifiés compacts (HPL) : Trespa, Reysipur, etc
- Panneaux sandwich pour la couverture : GFK, etc

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents diamant polycristallin brasées un support carbure
- Support carbure brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Hauteur diamant (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
								A	D	B		
250	54	15	30	3.2	2.2	4	TE03	10	13	45	C015-250-054-30-3.2K	•
250	54	15	30	3.2	2.2	6	TE03	10	13	45	C039-250-054-30-3.2K	□
300	72	13	30	3.2	2.2	4	TE03	10	13	45	C015-300-072-30-3.2K	•
300	72	13	30	3.2	2.2	6	TE03	10	13	45	C039-300-072-30-3.2K	□
300	96	10	30	3.2	2.2	4	TE03	10	13	45	C015-300-096-30-3.2K	□

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE TPE POS
Trapézoïdale plate épaisse positive

APPLICATION

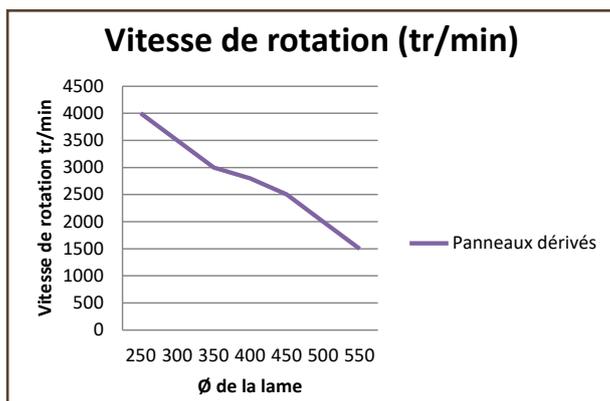
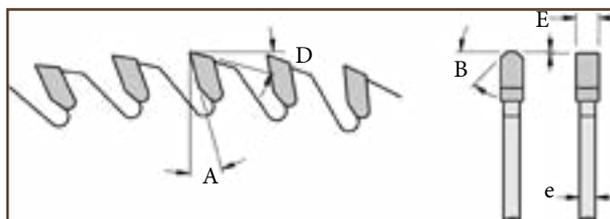
- Mise à format de panneaux de particules, contreplaqué, MDF, revêtus 1 ou 2 faces mélaminés
- Découpe **unitaire et/ou en paquets**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
250	48	16	30	4.4	2.8	-	15	15	45	C016-250-048-30-4.4	Δ
300.	72	13	30	4.4	3.0	TE02	15	15	45	C016-300-072-30-4.4	□
305	60	16	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-305-060-30-4.4	Δ
320.	60	17	65	4.4	3.2	TE15	16	12	45	C016-320-060-65-4.4	Δ
350.	72	15	30	4.4	3.2	TE02	16	12	45	C016-350-072-30-4.4	●
350.	72	15	75	4.4	3.2	TE19	16	12	45	C016-350-072-75-4.4	Δ
355	72	15	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-355-072-30-4.4	□
400.	60	21	30	4.4	3.2	TE03	16	12	45	C016-400-060-30-4.4	Δ
450	54	26	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-450-054-30-4.4	Δ
450.	72	20	30	4.4	3.2	-	16	12	45	C016-450-072-30-4.4	Δ
500	60	26	30	4.4	3.0	-	15	15	45	C016-500-060-30-4.4	□

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE TP POS
Trapézoïdale plate positive

APPLICATION

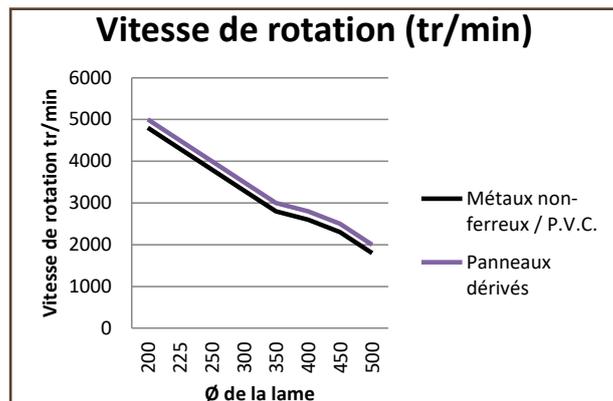
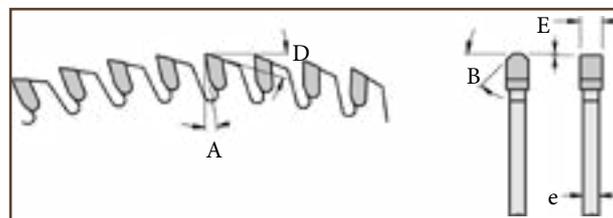
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglass
- Conçue pour les profilés de **faibles épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent trapèze et d'une dent plate
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- **Lame avec taillage laser.** Contribue à atténuer le bruit lors du débit de bois massif

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 45 et 60 m/s
Métaux non ferreux et PVC entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	64	11	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C018-220-064-30-3.2	•
250	80	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C018-250-080-30-3.2	•
300	96	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	45	C018-300-096-30-3.2	•
350.	108	10	30	3.5	2.5	TE02	10	12	45	C018-350-108-30-3.5	Δ
400.	120	10	30	4.0	2.8	TE02	10	12	45	C018-400-120-30-4.0	□
450	132	11	30	4.0	2.8	-	10	15	45	C018-450-132-30-4.0	Δ
500	144	11	30	4.0	2.8	-	10	15	45	C018-500-144-30-4.0	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE EBA POS
Extra biaise alternée positive

APPLICATION

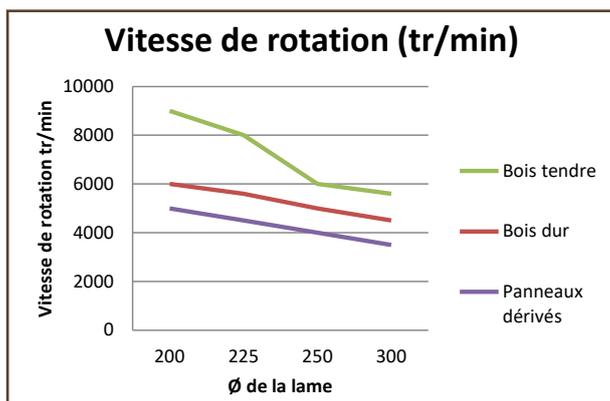
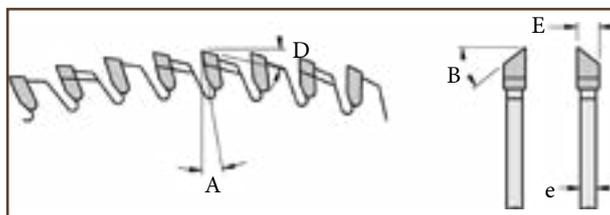
- Délignage et tronçonnage de Bois massif et de panneaux contreplaqués
- Conçue pour les **moyennes épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture extra biaise alternée positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 85 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 70 m/s
Panneaux dérivés entre 45 et 50 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	64	11	30	3.2	2.2	TE01	10	15	38	C020-220-064-30-3.2	•
250	80	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	38	C020-250-080-30-3.2	•
300	96	10	30	3.2	2.2	TE02	10	15	38	C020-300-096-30-3.2	•
350	108	10	30	3.5	2.5	TE02	5	12	38	C020-350-108-30-3.5	□

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40



DENTURE GC POS Gouge conique positive

APPLICATION

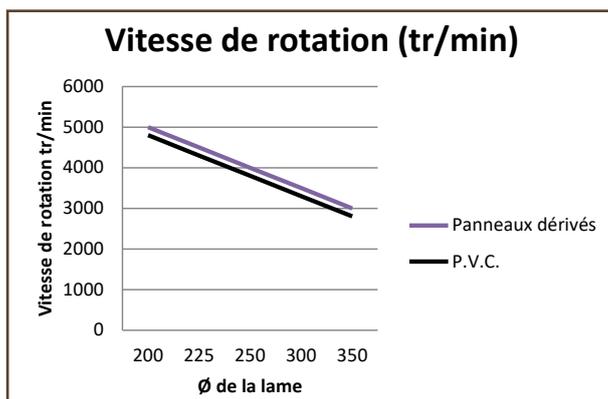
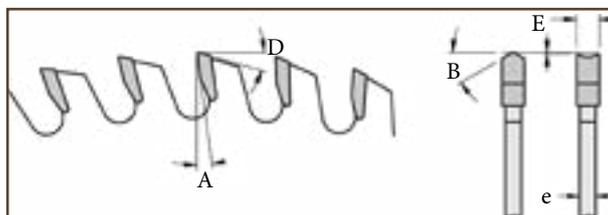
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés et contreplaqués
- Mise à format de plaque de résine (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglass

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent gouge et d'une dent pointue positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du \varnothing) :
Panneaux dérivés entre 40 et 55 m/s
PVC entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	42	16	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-220-042-30-3.2	•
220	48	14	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-220-048-30-3.2	•
250	48	16	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-250-048-30-3.2	•
250	60	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-250-060-30-3.2	Δ
300	72	13	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-300-072-30-3.2	•
303	60	16	30	3.2	2.2	TE02	10	15	30	C021-303-060-30-3.2	•
350	72	15	30	3.5	2.5	TE02	10	12	30	C021-350-072-30-3.5	Δ

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE GC NEG
Gouge conique négative

APPLICATION

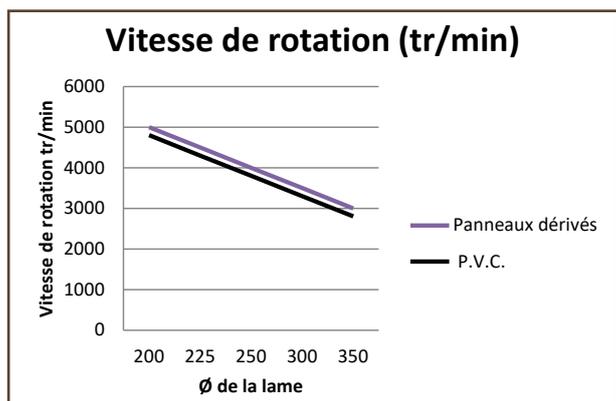
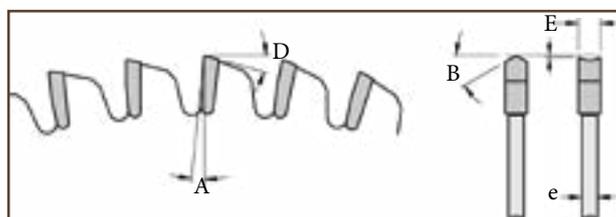
- Mise à format de panneaux revêtus 1 ou 2 faces, stratifiés ou mélaminés et contreplaqués
- Mise à format de plaque de résine+minéral (Corian, etc)
- Mise à format de PVC et plexiglas

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Alternance d'une dent gouge et d'une dent pointue négative
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Panneaux dérivés entre 40 et 55 m/s
PVC entre 35 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
220	42	16	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-220-042-30-3.2	•
250	48	16	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-250-048-30-3.2	•
303	60	16	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-303-060-30-3.2	•
350	72	15	30	3.2	2.2	TE02	-6	15	30	C022-350-072-30-3.2	□

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



DENTURE T DIAMANT
Trapézoïdale négative

APPLICATION

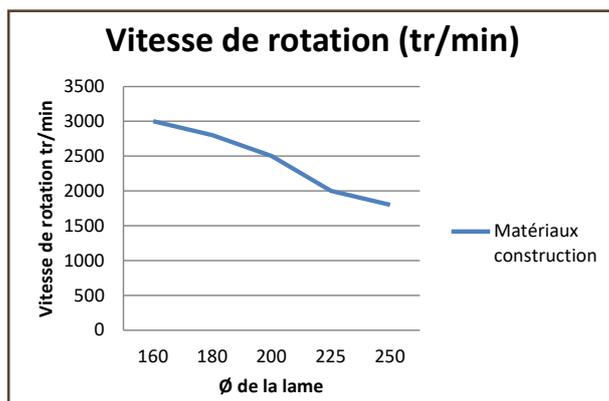
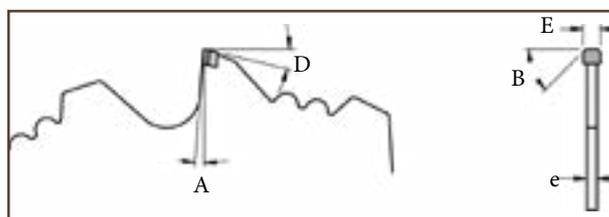
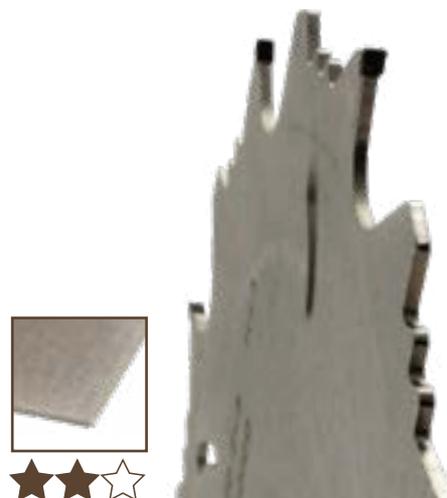
- Mise à format de matériaux très abrasifs tels que les plaques de fibrociment (Eternit, etc) et panneaux d'isolation (Heraklith, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture trapézoïdale négative
- Dents diamant brasées un support carbure qui lui, est brasé sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biseau (B)
- Hauteur de diamant 3 mm

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée : entre 40 et 45 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
160.	8	64	20	2.4	1.6	-	-5	15	45	C036-160-008-20-2.4	•
250.	12	65	30	2.4	1.6	TE02	-5	15	45	C036-250-012-30-2.4	•
300.	12	78	30	2.4	1.6	TE02	-5	15	45	C036-300-012-30-2.4	•

• disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgedelaloire.fr
02 72 96 02 40



● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande

client@forgesdelaloire.fr
02 72 96 02 40

v23

F-88



SCIE PLAQUEUSE DE CHANT





DENTURE BU POS
Biaise unilatérale positive

APPLICATION

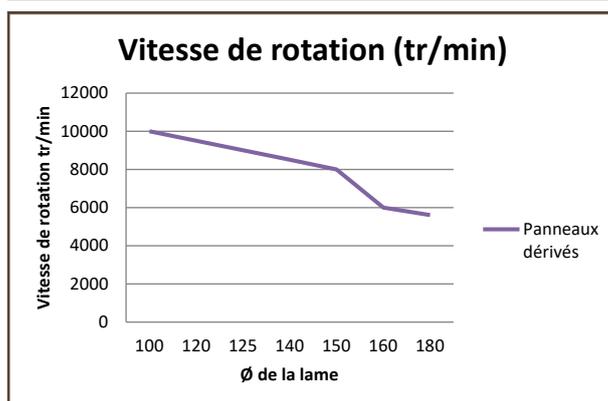
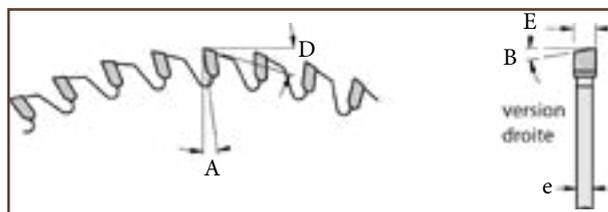
- Mise à format de chants stratifiés ou PVC

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise unilatérale (droite ou gauche) positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée : entre 40 et 55 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références rot. gauche	Références rot. droite	S
							A	D	B			
100	20	16	20	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-100-020-20-3.2G	C032-100-020-20-3.2D	Δ
115	24	15	30	2.6	1.8	-	10	12	10	C032-115-024-30-2.6G	C032-115-024-30-2.6D	Δ
150	36	13	30	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-150-036-30-3.2G	C032-150-036-30-3.2D	Δ
150	36	13	55	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-150-036-55-3.2G	C032-150-036-55-3.2D	Δ
150	36	13	60	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-150-036-60-3.2G	C032-150-036-60-3.2D	Δ
150	48	10	30	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-150-048-30-3.2G	C032-150-048-30-3.2D	Δ
150	48	10	55	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-150-048-55-3.2G	C032-150-048-55-3.2D	Δ
150	48	10	60	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-150-048-60-3.2G	C032-150-048-60-3.2D	Δ
180	36	16	30	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-180-036-30-3.2G	C032-180-036-30-3.2D	Δ
180	36	16	55	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-180-036-55-3.2G	C032-180-036-55-3.2D	Δ
180	36	16	60	3.2	2.2	-	10	12	10	C032-180-036-60-3.2G	C032-180-036-60-3.2D	Δ
180	48	12	65	3.2	2.2	TE13	10	12	10	C032-180-048-65-3.2G	C032-180-048-65-3.2D	Δ



SCIE DEFONCEUSE A COMMANDE NUMERIQUE





DENTURE BA POS
Biaise alternée positive

APPLICATION

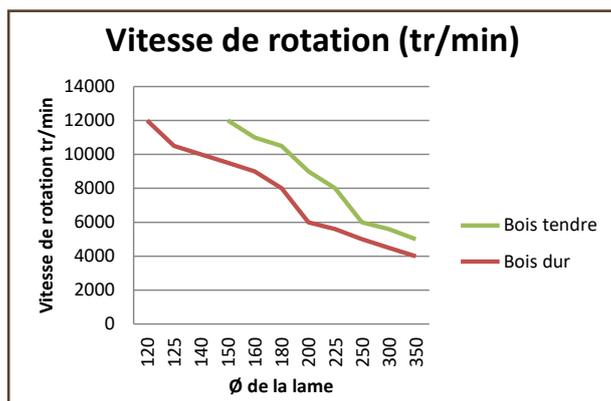
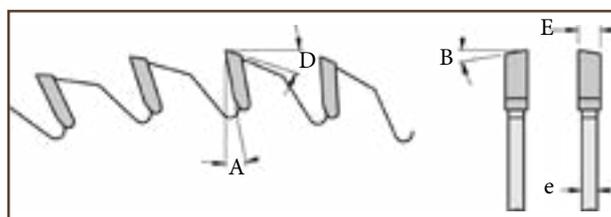
- Débit de Bois massif et mise à format de panneaux brut
- Conçue pour les **moyennes et petites épaisseurs**

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Denture biaise alternée
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 95 m/s
Bois massif dur entre 65 et 75 m/s



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
120	30	13	35	4.0	2.8	4+2	10	12	5	C038-120-030-35-4.0	Δ
150	30	16	35	4.0	3.0	2	10	12	5	C038-150-030-35-4.0	Δ
180	42	13	35	4.0	3.0	2	10	12	5	C038-180-042-35-4.0	Δ
300	24	39	50	3.2	2.2	7	10	12	10	C038-300-024-50-3.2	Δ
350	28	39	50	3.5	2.5	7	10	12	10	C038-300-028-50-3.5	Δ



SCIE POUR TOUPIE





DENTURE P POS RAINURE Plate positive

APPLICATION

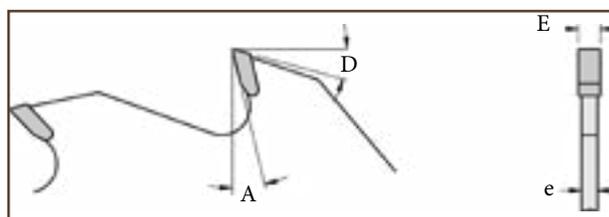
- Rainure dans le bois massif et panneaux divers

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

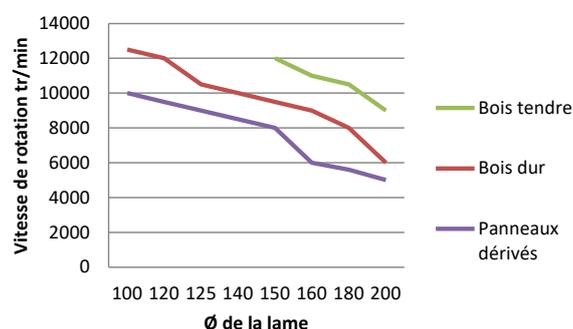
- Denture plate positive
- Dents carbure brasées sur un corps en acier tensionné
- Angle d'attaque (A)
- Angle de dépouille (D)
- Angle de biais (B)
- Les références suivies d'un * ne sont pas en denture plate positive mais en braise alternée positive

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Avance automatique ou manuelle
- Vitesse de rotation : voir tableau à droite
- Vitesse de coupe moyenne préconisée (en fonction du Ø) :
Bois massif tendre entre 80 et 100 m/s
Bois massif dur entre 60 et 75 m/s
Panneaux dérivés entre 40 et 55 m/s



Vitesse de rotation (tr/min)



Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
100	6	26	50	1.3	0.9	-	15	15	-	C033-100-006-50-1.3	Δ
100	6	26	50	1.5	0.9	-	15	15	-	C033-100-006-50-1.5	Δ
100	6	26	50	1.8	1.2	-	15	15	-	C033-100-006-50-1.8	Δ
100	6	26	50	2.0	1.2	-	15	15	-	C033-100-006-50-2.0	Δ
150	12	39	30	1.5	0.9/1.5	-	15	15	-	C033-150-012-30-1.5	Δ
150	12	39	50	1.5	0.9/1.5	-	15	15	-	C033-150-012-50-1.5	•
150	12	39	30	1.8	1.5	-	15	15	-	C033-150-012-30-1.8	Δ
150	12	39	50	1.8	1.5	-	15	15	-	C033-150-012-50-1.8	Δ
150.	18	26	30	2.0	1.4	-	14	12	-	C033-150-018-30-2.0	Δ
150	12	39	50	2.0	1.5	-	15	15	-	C033-150-012-50-2.0	•
150.	18	26	30	2.5	1.6	-	14	12	-	C033-150-018-30-2.5	Δ
150	12	39	50	2.5	1.5	-	15	15	-	C033-150-012-50-2.5	•
150.	18	26	30	3.0	2.0	-	14	12	-	C033-150-018-30-3.0	•


DENTURE P POS RAINURE
Plate positive

Ø (mm)	Z	Pas (mm)	Alésage (mm)	Ep dents (mm)	Ep corps (mm)	Ergots (mm)	Angle			Références	S
							A	D	B		
150	12	39	50	3.0	2.0	-	15	15	-	C033-150-012-50-3.0	●
150.	18	26	30	3.5	2.5	-	14	12	-	C033-150-018-30-3.5	Δ
150	12	39	50	3.5	2.5	-	15	15	-	C033-150-012-50-3.5	Δ
150.	18	26	30	4.0	2.8	-	14	12	-	C033-150-018-30-4.0	Δ
150	12	39	50	4.0	3.0	-	15	15	-	C033-150-012-50-4.0	●
150.	18	26	30	5.0	4.0	-	14	12	-	C033-150-018-30-5.0	Δ
150	12	39	50	5.0	4.0	-	15	15	-	C033-150-012-50-5.0	●
150.	18	26	30	6.0	4.0	-	14	12	-	C033-150-018-30-6.0	Δ
150	12	39	50	6.0	5.0	-	15	15	-	C033-150-012-50-6.0	●
150	12	39	30	8.0	6.0	-	15	15	-	C033-150-012-30-8.0	Δ
150	12	39	50	8.0	6.0	-	15	15	-	C033-150-012-50-8.0	Δ
150	12	39	30	10.0	7.0	-	15	15	-	C033-150-012-30-10	Δ
150	12	39	50	10.0	7.0	-	15	15	-	C033-150-012-50-10	Δ
180.	24	24	30	2.0	1.4	-	14	12	-	C033-180-024-30-2.0	Δ
180.	24	24	30	3.0	2.0	-	14	12	-	C033-180-024-30-3.0	Δ
180	12	47	50	3.0	2.0	-	15	15	-	C033-180-012-50-3.0	●
180	24	24	50	3.0	1.8	-	10	15	10	C033-180-024-50-3.0*	●
180.	24	24	30	3.5	2.5	-	14	12	-	C033-180-024-30-3.5	Δ
180	12	47	50	3.5	2.5	-	15	15	-	C033-180-012-50-3.5	Δ
180.	24	24	30	4.0	2.8	-	14	12	-	C033-180-024-30-4.0	●
180	12	47	50	4.0	3.0	-	15	15	-	C033-180-012-50-4.0	Δ
180	12	47	30	5.0	4.0	-	15	15	-	C033-180-012-30-5.0	●
180	12	47	50	5.0	4.0	-	15	15	-	C033-180-012-50-5.0	Δ
180.	24	24	30	6.0	4.0	-	14	12	-	C033-180-024-30-6.0	Δ
180	12	47	50	6.0	5.0	-	15	15	-	C033-180-012-50-6.0	Δ
180	12	47	30	7.0	6.0	-	15	15	-	C033-180-012-30-7.0	Δ
180	12	47	50	7.0	6.0	-	15	15	-	C033-180-012-50-7.0	Δ
180	12	47	30	8.0	6.0	-	15	15	-	C033-180-012-30-8.0	●
180	12	47	50	8.0	6.0	-	15	15	-	C033-180-012-50-8.0	Δ
180	12	47	30	10.0	7.0	-	15	15	-	C033-180-012-30-10	Δ
180	12	47	50	10.0	7.0	-	15	15	-	C033-180-012-50-10	Δ
200	24	26	50	3.0	2.0	-	10	15	10	C033-200-024-50-3.0*	●
200	16	39	30	4.0	3.0	-	15	15	-	C033-200-016-30-4.0	Δ
200	16	39	50	4.0	3.0	-	15	15	-	C033-200-016-50-4.0	Δ
200	16	39	30	5.0	4.0	-	15	15	-	C033-200-016-30-5.0	Δ
200	16	39	50	5.0	4.0	-	15	15	-	C033-200-016-50-5.0	Δ
200	16	39	30	6.0	5.0	-	15	15	-	C033-200-016-30-6.0	Δ
200	16	39	50	6.0	5.0	-	15	15	-	C033-200-016-50-6.0	Δ
200	16	39	30	8.0	6.0	-	15	15	-	C033-200-016-30-8.0	Δ
200	16	39	50	8.0	6.0	-	15	15	-	C033-200-016-50-8.0	Δ

● disponible en stock Δ livraison sous 10 jours □ fabrication à la demande



Bagues de réduction

APPLICATION

- Permet d'adapter une lame de scie circulaire avec un alésage qui n'est pas au même diamètre que l'axe de la machine

CARACTÉRISTIQUES

- Bague en acier
- Diamètre extérieur cranté

A NOTER

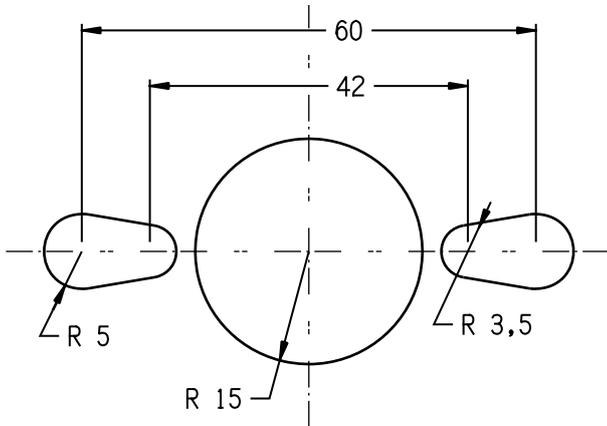
- La bague ne doit en aucun cas être plus épaisse que le corps de la lame



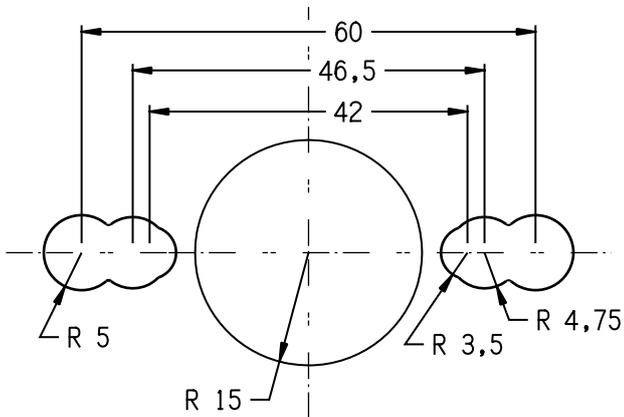
Ø (mm)	Alésage (mm)	Epaisseur (mm)	Références	S
16	13	1.4	CBAG16.13	Δ
20	10	1.4	CBAG20.10	•
20	13	1.4	CBAG20.13	Δ
20	15	1.4	CBAG20.15	•
20	16	1.4	CBAG20.16	•
25	16	1.8	CBAG25.16	•
25	20	1.8	CBAG25.20	•
30	15	1.8	CBAG30.15	Δ
30	16	1.8	CBAG30.16	Δ
30	18	1.8	CBAG30.18	Δ
30	20	1.8	CBAG30.20	•
30	22	1.8	CBAG30.22	Δ
30	25	1.8	CBAG30.25	•
30	25.4	1.8	CBAG30.254	•
32	30	1.8	CBAG32.30	Δ
35	30	1.8	CBAG35.30	Δ
50	30	2.5	CBAG50.30	Δ



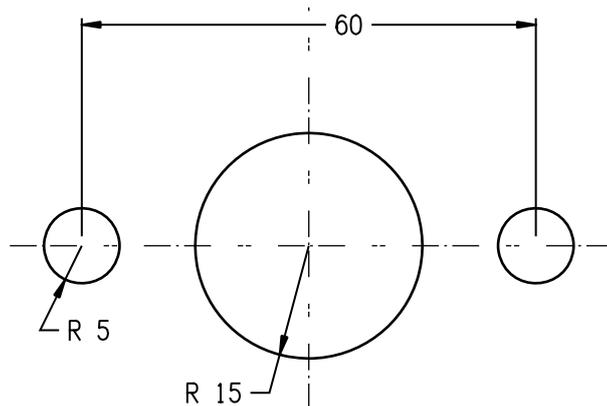
Trous d'ergots
Echelle 1:1



Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE01	Universelle



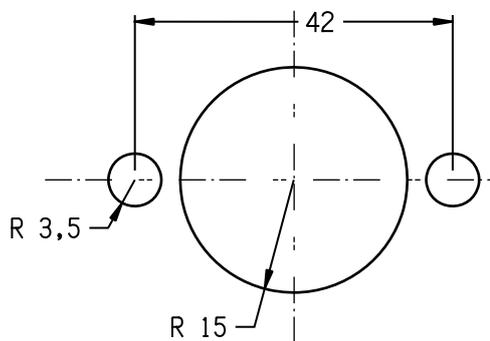
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE02	Universelle



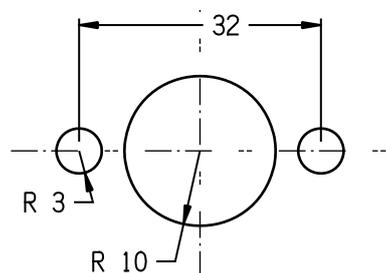
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE03	Shelling



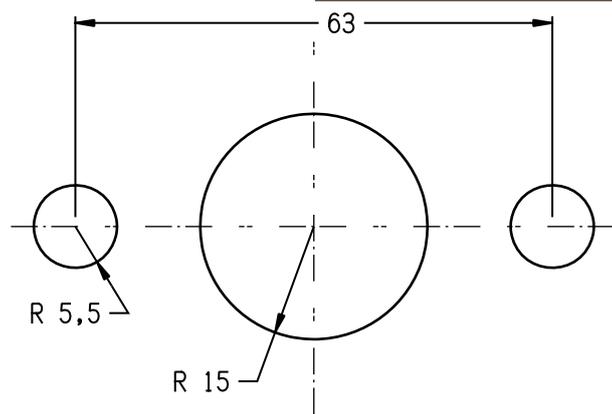
Trous d'ergots (suite)
Echelle 1:1



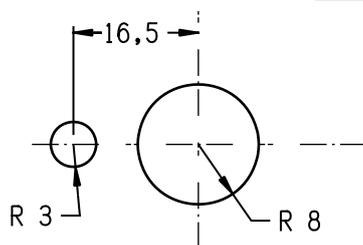
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE04	AEG Bosch Dewalt Elu Festool Haffner Hitachi Mafell Ryobi



Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE05	AEG / Dewalt Elu / Festool Haffner / Hitachi Mafell / Makita Metabo / Ryobi Skil



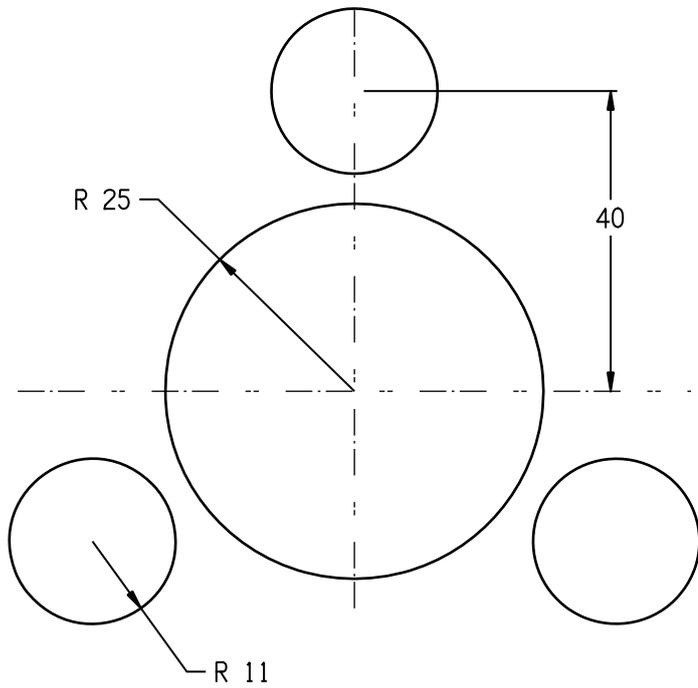
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE06	-



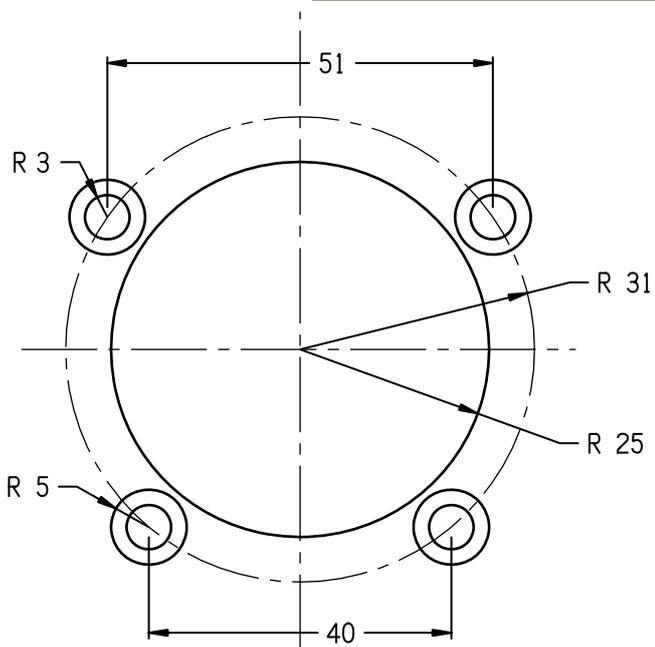
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE07	Bosch / Hitachi Makita / Ryobi Skil



Trous d'ergots (suite)
Echelle 1:1



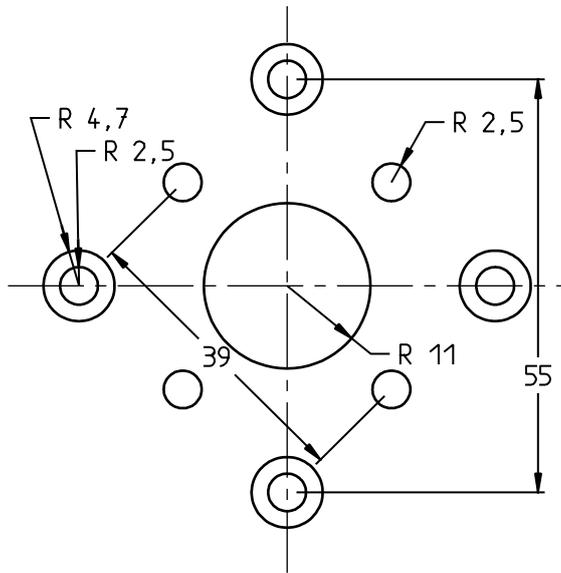
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE08	-



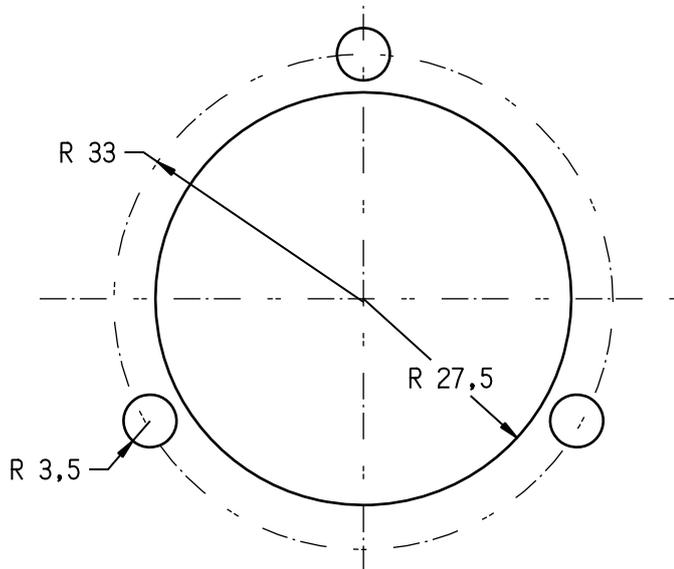
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE09	Altendorf



Trous d'ergots (suite)
Echelle 1:1



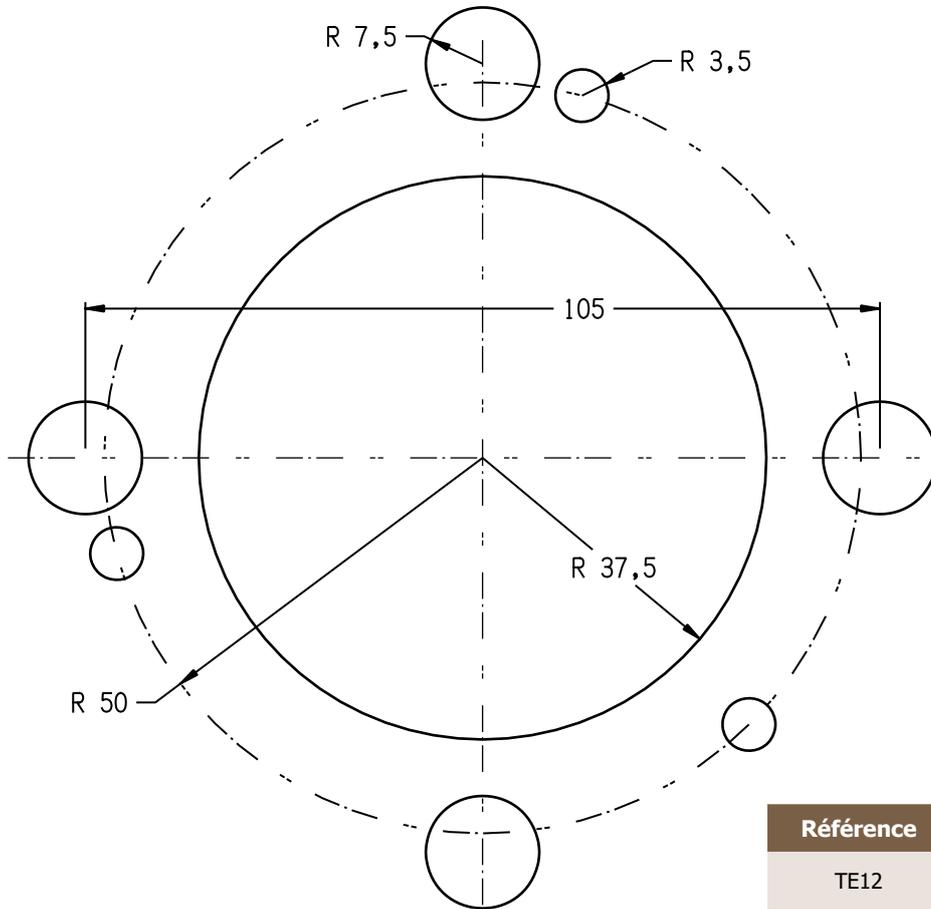
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE10	Martin



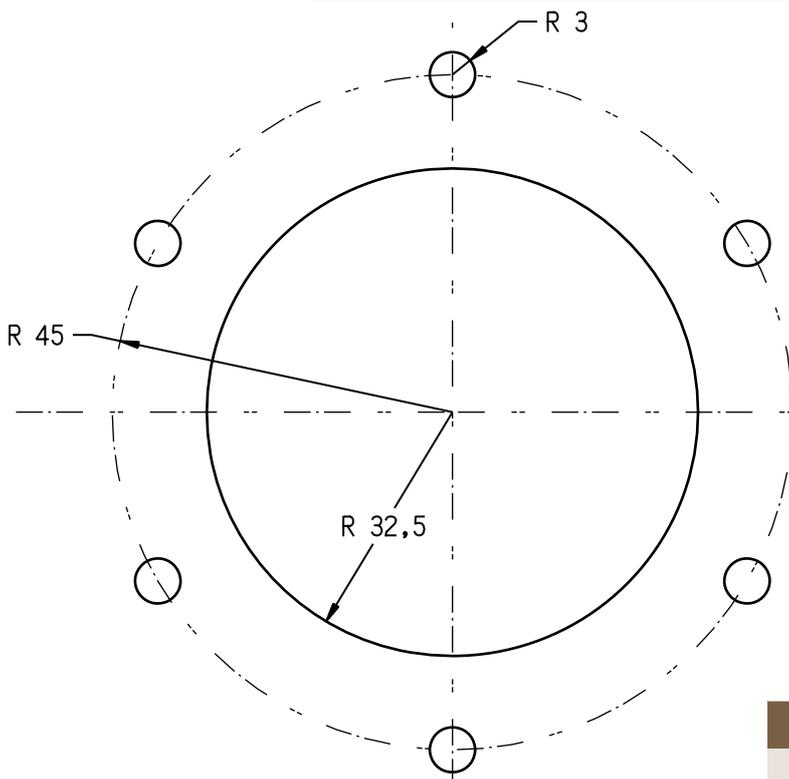
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE11	Gabbiani



Trous d'ergots (suite)
Echelle 1:1



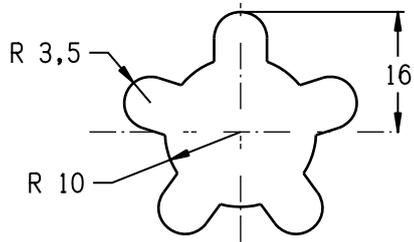
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE12	Giben Homag



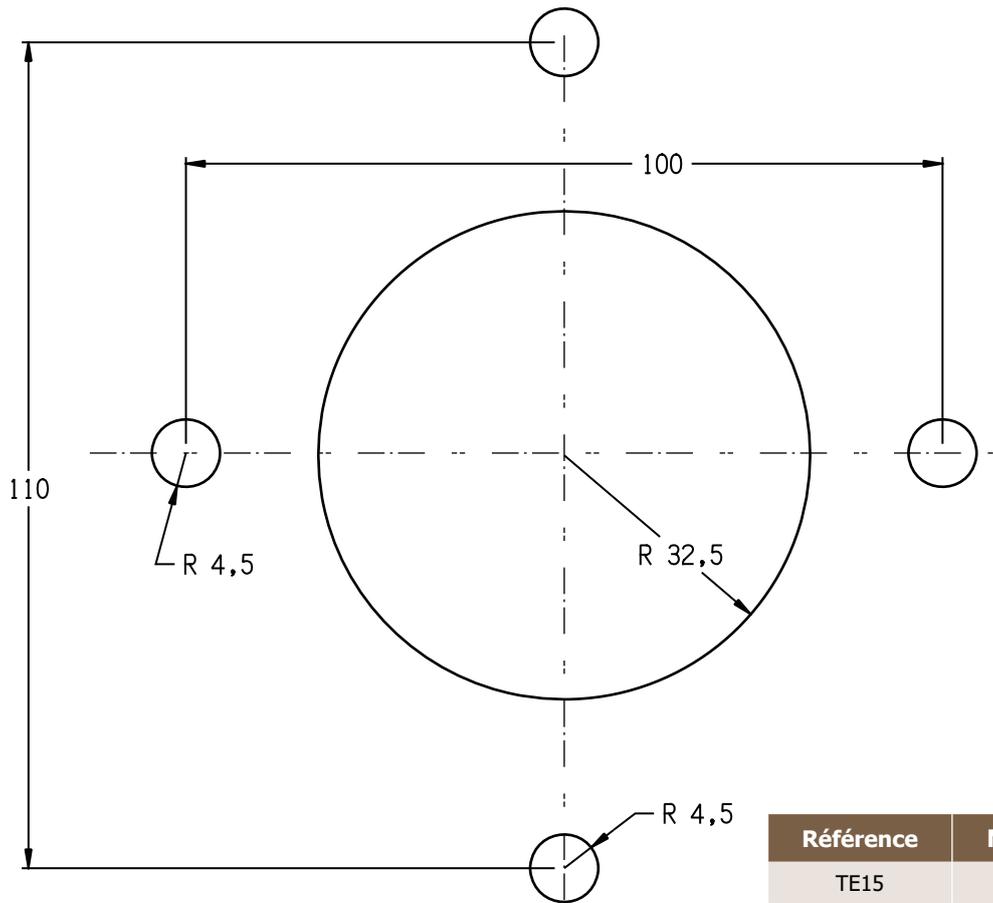
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE13	Leuco



Trous d'ergots (suite)
Echelle 1:1



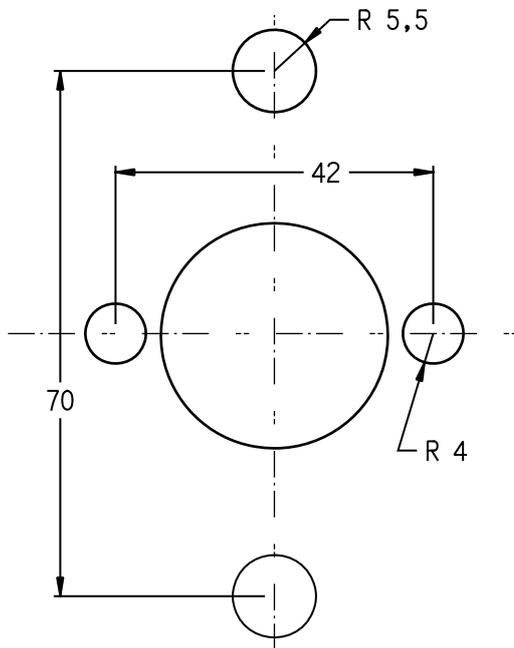
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE14	Festool



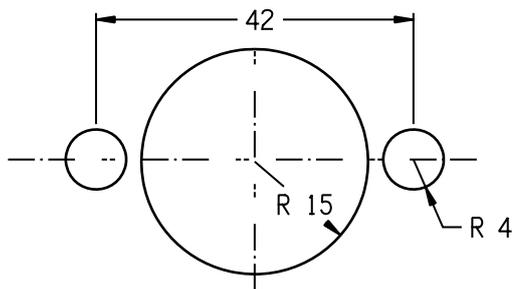
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE15	Selco



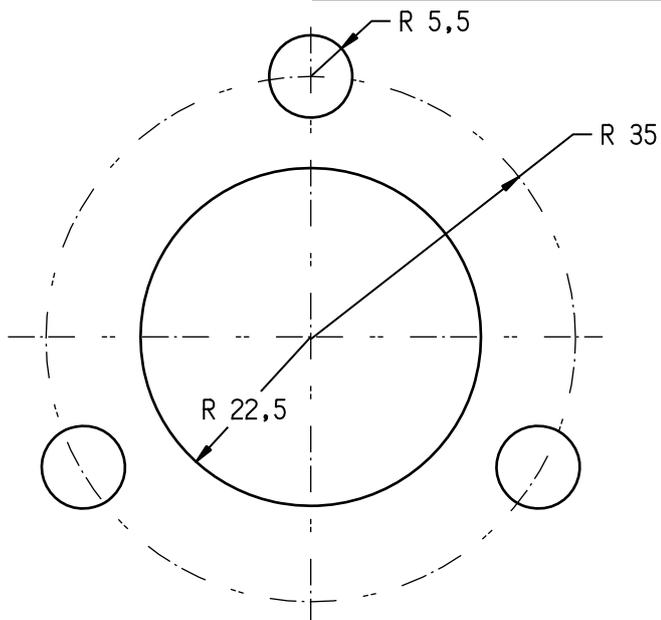
Trous d'ergots (suite)
Echelle 1:1



Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE16	-



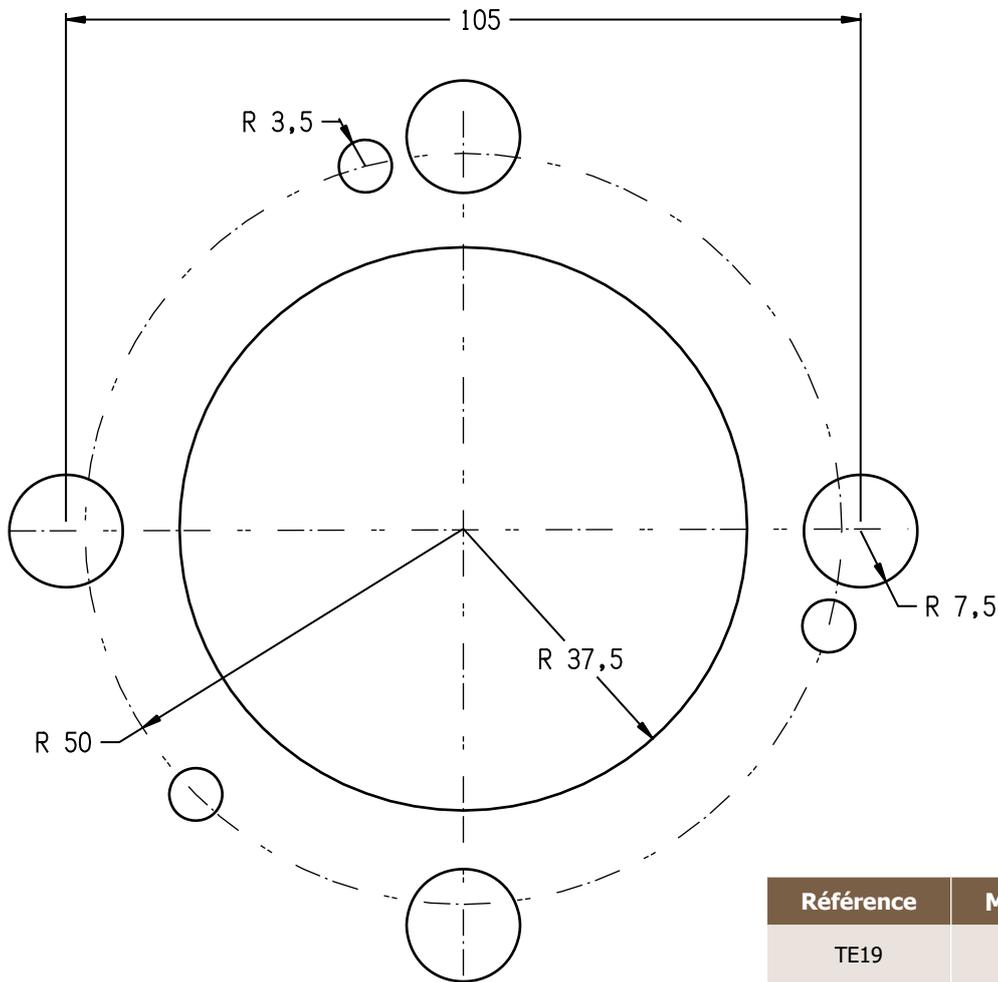
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE17	-



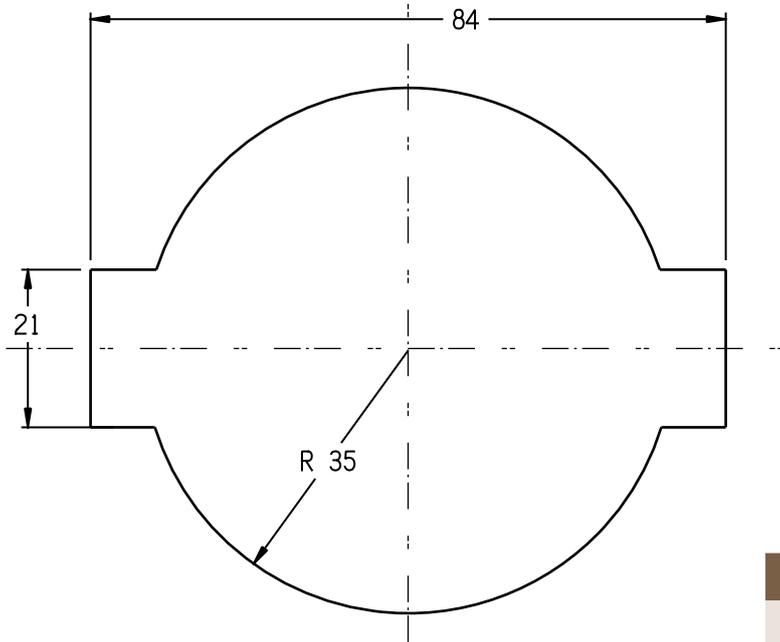
Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE18	Giben



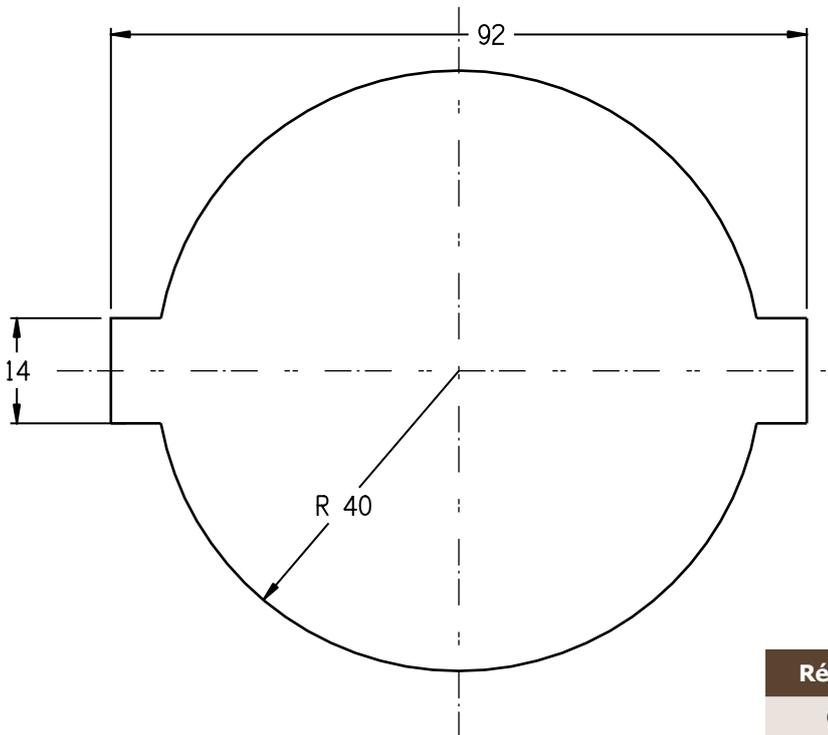
Trous d'ergots (suite)
Echelle 1:1



Référence	Machine (liste non exhaustive)
TE19	Giben Homag



Référence	Machine (liste non exhaustive)
CLAV1	21 X 84



Référence	Machine (liste non exhaustive)
CLAV2	14 X 92



Ruban Français

APPLICATION

- Ruban conçu pour la découpe de bois massifs dit « de pays » (feuillus et résineux européens)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

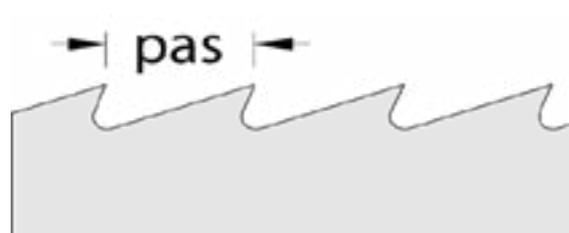
- Acier au carbone type C75
- Ruban en acier trempé avec finition poli
- Denture couchée
- Livré prêt à l'emploi (denté, soudé à longueur, tensionné, avoyé et affûté)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- L'épaisseur de la lame dépend du Ø du volant et de la longueur du ruban.
- Le pas est défini par l'épaisseur du bois à couper (cf abaque)

A NOTER

- Conditionnement possible en rouleau de 50 mètres sur demande auprès du service technique
- Stellitage possible sur demande auprès du service technique
- Si dépassement de la longueur maximum autorisée dans le tableau ci-dessous, veuillez-ajouter 1/10e sur l'épaisseur de la lame
ex: volant de 800 de longueur 6200: épaisseur $0.8+0.1 = 0.9\text{mm}$



Principe de référencement :

SRF (largeur) . (pas) . (longueur)
mm mm cm

ex : SRF 30.12.552

Diamètre volant	Longueur (mm)		Epaisseur (mm)	Largeur (mm)
	Longueur mini	Longueur maxi		
400	1500	2800	0.4	10 à 25
500	1500	2800	0.5	10 à 25
600	2900	3900	0.6	10 à 35
700	4000	4900	0.7	10 à 45
800	5000	5900	0.8	15 à 50
900	6000	6900	0.9	20 à 50
1000	7000	7900	1.0	25 à 50



Ruban Suédois

APPLICATION

- Ruban conçu pour la découpe de bois massifs durs et/ou abrasifs (bois exotiques très silicieux)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

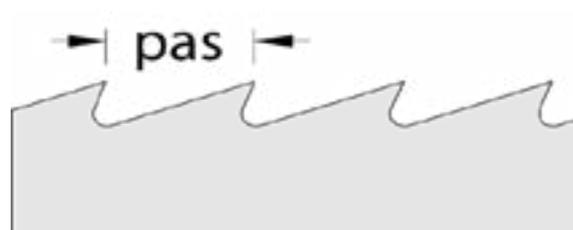
- Acier au carbone type UDDEHOLM 000
- Ruban en acier trempé, recuit puis poli
- Denture couchée
- Livré prêt à l'emploi (denté, soudé à longueur, tensionné, avoyé et affûté)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- L'épaisseur de la lame dépend du Ø du volant et de la longueur du ruban.
- Le pas est défini par l'épaisseur du bois à couper (cf abaque)

A NOTER

- Stellitage possible sur demande auprès du service technique
 - Si dépassement de la longueur maximum autorisée dans le tableau ci-dessous, veuillez-ajouter 1/10e sur l'épaisseur de la lame
- ex: volant de 800 de longueur 6200: épaisseur $0.7+0.2 = 0.8\text{mm}$



Principe de référencement :

SRS (largeur) . (pas) . (longueur)
mm mm cm

ex : SRS 30.12.552

Diamètre volant	Longueur (mm)		Epaisseur (mm)	Largeur (mm)
	Longueur mini	Longueur maxi		
400	1500	2800	0.4	10 à 25
500	1500	2800	0.4	10 à 25
600	2900	3900	0.5	10 à 35
700	4000	4900	0.6	10 à 45
800	5000	5900	0.9	15 à 50
900	6000	6900	0.8	20 à 50
1000	7000	7900	0.9	25 à 50



Ruban carbone

APPLICATION

- Ruban conçu pour la découpe de matériaux fibreux comme le **MDF** ainsi que les matières plastiques, le bois et les dérivés du bois

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

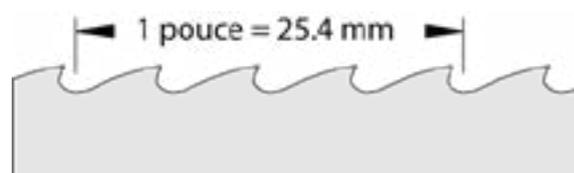
- Acier à forte teneur en carbone
- Dents trempées
- Denture normale
- Livré prêt à l'emploi (denté, soudé à longueur, tensionné, avoyé)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- L'épaisseur de la lame dépend du Ø du volant et de la longueur du ruban.
- Le pas de la dent se traduit en nombre de dents au pouce (25.4 mm)

A NOTER

- Seules les dents sont trempées. Cela assure une très bonne longévité de coupe tout en gardant un **corps robuste et souple**
- Ces rubans ne sont pas réaffûttables



Principe de référencement :

SRC (largeur) . (pas) . (longueur)
 mm pouce cm

ex : SRC 13.04.422

Largeur (mm)	Pas (nombre de dent au pouce)	Longueur (mm)		Epaisseur (mm)	Conditionnement
		Longueur mini	Longueur maxi		
6	6	1700	6000	0.65	3 rubans identiques
8	4	1700	6000	0.65	3 rubans identiques
13	4	2000	6000	0.65	3 rubans identiques
16	4	2500	6000	0.80	Unitaire
16	6	2500	6000	0.80	Unitaire
20	4	3000	6000	0.80	Unitaire
25	3	3000	6000	0.90	Unitaire
25	4	3000	6000	0.90	Unitaire



Ruban extra-u

APPLICATION

- Ruban conçu pour le **chantournage des dérivés du bois**, des stratifiés, plexiglass ainsi que le bois massif

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

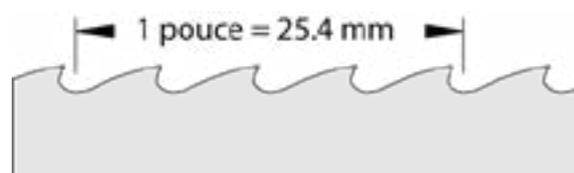
- Acier à forte teneur en carbone
- Dents trempées
- Denture crochet
- Livré prêt à l'emploi (denté, soudé à longueur, tensionné, avoyé)
- **La faible épaisseur de ces rubans permet de les monter sur des bâtis munis de volant < 500 mm**

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Le pas de la dent se traduit en nombre de dents au pouce (25.4 mm)

A NOTER

- Seules les dents sont trempées. Cela assure une très bonne longévité de coupe tout en gardant un **corps robuste et souple**
- Ces rubans ne sont pas réaffûtés



Principe de référencement :

SRE (largeur) . (pas) . (longueur)
mm pouce cm

ex : SRE 06.06.148



Largeur (mm)	Pas (nombre de dent au pouce)	Longueur (mm)		Épaisseur (mm)	Conditionnement
		Longueur mini	Longueur maxi		
6	6	1400	3000	0.36	3 rubans identiques
10	6	1400	3000	0.36	3 rubans identiques
13	6	1400	3000	0.36	3 rubans identiques
16	4	1400	3000	0.50	3 rubans identiques



Ruban bi-métal

APPLICATION

- Modèle à pas variable : conçu pour la découpe d'acier peu allié
- Modèle à pas constant : conçu pour la découpe de bois exotiques et silicieux

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

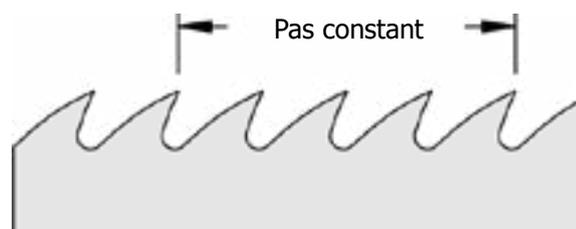
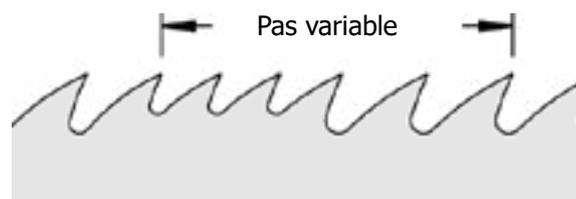
- HSS M42 avec 8% de cobalt
- Ruban en acier trempé avec finition mat
- Livré prêt à l'emploi (denté, soudé à longueur, tensionné, avoyé et affûté)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Le pas de la dent se traduit en nombre de dents au pouce (25.4 mm)

A NOTER

- Pour la découpe de bois exotique, la durée de vie des rubans bi-métaux est nettement supérieure à celle des rubans suédois
- Les rubans bi-métaux à pas constant peuvent s'affûter contrairement aux rubans bi-métaux à pas variable



Principe de référencement :

SRB (largeur) . (pas) . (longueur)
mm pouce cm

ex : SRB 20.04.450 (pas constant)

ex : SRB 13.**0610**.450 (pas variable)

Largeur (mm)	Epaisseur (mm)	Pas constant (nombre de dent au pouce)			Pas variable (nombre de dent au pouce)				
		2	3	6	2/3	3/4	4/6	6/10	10/14
6	0.60			+					0
10	0.60			+					0
13	0.60			+				0	0
20	0.90		+				+	0	0
27	0.90		+		+	+	0	0	0
34	1.10	+			+	+	0	0	



Garniture liège pour volant

D0086...

APPLICATION

- Assure l'adhérence du ruban sur le volant de la scie et limite les contraintes de tension pour une meilleure longévité du ruban

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Le liège peut se coller sans ôter le volant du bas contrairement à la garniture caoutchouc

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- La garniture en liège se colle avec une colle contact (Néoprène)
- **Le raccord sur le volant doit être fait de biais** pour limiter les à-coups

A NOTER

- Garniture caoutchouc fournie sur demande auprès du service technique



D0086 3



Références	Désignation	Largeur (mm)	Contenance (ml)
D0086 240	Ruban de 5 mètres de liège	40	-
D0086 250	Ruban de 5 mètres de liège	50	-
D0086 260	Ruban de 5 mètres de liège	60	-
D0086 3	Colle contact Néoprène	-	125



Galets pour guide lame de scie à ruban

APPLICATION

- Permet de prolonger la durée de vie de la lame de scie à ruban
- Permet de guider le ruban lors de la coupe pour obtenir un trait de scie rectiligne

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Galet latéral et arrière en acier trempé
- Fabrication robuste
- Réglage fin et facile
- Maintenance minimale

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Le guide-lame arrière ne doit intervenir que si la lame recule nettement. Les guides latéraux doivent être réglés de façon à ne pas toucher le ruban
- Les galets doivent être changés une fois par an. Ceux-ci s'usent au fur et à mesure des coupes

A NOTER

- Galets latéraux et arrières en GL910 fournis pour des volants de Ø900 et 1000mm sur demande auprès du service technique
- Certaines machines ont un diamètre de galet supérieur différent du diamètre du galet inférieur (GL789 supérieur et GL456 inférieur)
- GL456 = volant de Ø400, 500 et 600
- GL789 = volant de Ø700, 800 et 900



DGALET01



DGALET04



Références	Désignation	Ø platine (mm)	Ø queue (mm)	Taraudage
DGALET01	Galet arrière GL456	35	20	-
DGALET02	Galet arrière GL789	50	20	-
DGALET04	Galet latéral GL456	35	-	M6
DGALET05	Galet latéral GL789	40	-	M6





Pictogrammes pour scie sauteuse, sabre et oscillante

APPLICATIONS

Tous Bois	Bois tendre	Bois dur	MDF / Panneau de particule	Bois vert	BOIS
Panneaux revêtus mélamine / HPL	Contreplaqué, latté	Bois avec clous	Bois de palette		
Aciers tubes et profilés	Aluminium	Panneau sandwich	Fonte		MÉTAL
Tôle	Métaux non ferreux	Inox			
PVC	Plastiques renforcés				PLASTIQUES
Résine de synthèse	Plexiglass				
Brique	Céramique, faïence	Isolant laine et roche	Isolant polystyrène expansé (PSE)		CONSTRUCTION
Béton cellulaire	Plaque de plâtre	Dépose fenêtre			

CARACTÉRISTIQUES

Coupe nette	Coupe rugueuse	Coupe droite	Coupe courbe	Coupe angulaire précise	Coupe rapide
Denture carbure	Denture inversée	Denture incurvée	Affûtage 3 taillants	Grande durée de vie	Très grande durée de vie

DENTURES

Denture fraisée et avoyée Coupe grossière	Les dents fraisées déchirent le matériau à couper avec une vitesse de coupe élevée dans le bois mais aussi l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.
Denture rectifiée (ou affûtée) et avoyée Coupe rapide et grossière	Les dents affûtées et avoyées coupent les fibres de bois garantissant une vitesse de coupe élevée. Particulièrement adaptée à la découpe du bois.
Denture fraisée et ondulée Coupe fine et propre	Maintien un contact permanent avec le matériau à couper et évite les à-coups assurant une coupe fine et rectiligne dans les plaques de matériau fin.
Denture rectifiée (ou affûtée) et dos dépouillé Coupe nette et précise	Les dents parfaitement alignées permettent une coupe rapide, précise et rectiligne. Le dos de lame aminci (dos conique) évite tout contact avec le matériau et assure un meilleur dégagement de copeau.



SCIE SAUTEUSE





Choix des lames

	Coupe	Finition	Réf.	N° page	Long. utile	Pas	Section	Bois tendre	Bois dur	MDF, PP	CP, Latté	Panneaux revêtus	Bois vert	Palette	Bois avec métal			
BOIS & PLASTIQUES			S1001	F-118	55	1,9	4 à 15	●	●		●	●						
			S1003	F-118	75	2,5	8 à 30	●		●	●							
			S1011	F-119	75	2,5	7,5 à 45	●	●	●	●	●						
			S1002	F-118	90	2,8	7 à 65	●		●	●							
			S1004	F-118	90	3	9 à 65	●		●	●							
			S1005	F-118	75	4	10 à 50	●										
			S1007	F-119	75	4	10 à 50	●		●	●							
			S1008	F-119	110	4	10 à 85	●		●	●							
			S1108	F-121	110	2,0 - 4,0		●	●	●	●						●	
	S1009	F-119	145	4	10 à 120	●												
			S1014	F-120	50	1,3	3,5 à 15	●										
			S1013	F-120	75	2,5	7,5 à 45	●		●	●	●						
			S1006	F-119	75	4	10 à 50	●		●	●							
MÉTAUX			S1102	F-120	50	0,9	0.5 à 1.5											
			S1101	F-120	50	1,2	1.5 à 3											
			S1103	F-120	50	1,2	1.5 à 3											
			S1106	F-121	110	1,2	1.5 à 3											
			S1112	F-122	180	1,4	2 à 4											
			S1109	F-122	50	2	2.5 à 6											
			S1107	F-121	75	2												●
	S1104	F-121	75	2														
AUTRE			S1110	F-122	50	G50	5 à 15											
			S1113	F-122	127	-	45 à 120											
			S1114	F-122	75	4.2	5 à 30											



Choix des lames

Réf.	Profil, tube	Tôle	Métaux tendres	Aluminium	Inox	Panneaux sandwich	Fonte	PVC Plastiques	Plastiques renforcés	Résine minérale	Plexiglass	Brique, Béton cellulaire	Faïence, céramique	Plaques de plâtre	Isolant laine	Isolant PU et polystyrène	Dépose fenêtre
S1001																	
S1003								●									
S1011								●									
S1002								●		●	●						
S1004								●									
S1005								●									
S1007																	
S1008																	
S1108					●				●								
S1009																	
S1014																	
S1013																	
S1006																	
S1102	●	●	●	●													
S1101	●	●	●	●													
S1103	●	●	●	●	●												
S1106	●	●	●	●	●	●			●								
S1112	●	●	●	●		●											
S1109	●	●	●	●													
S1107	●	●	●	●	●				●								
S1104	●	●	●	●													
S1105		●	●	●													
S1110													●				
S1113							●										
S1114								●				●		●			



Pour machines : AEG, Bosch, Dewalt, Elu, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Ryobi, ...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES

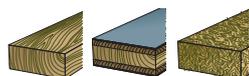


- Découpe coté face nette et sans éclats
- Découpe panneaux revêtus mélaminés et stratifiés HPL
- Grande durée de vie

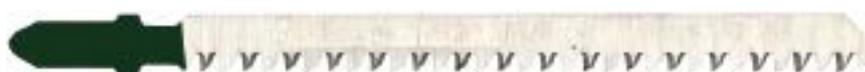


Bosch T101 BIF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1001.5	Denture inversée rectifiée, Dos dépouillé	1.5 à 15	Bi-métal	1.9	55	80 x 7.9 x 1.27	5

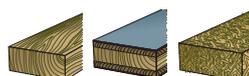


- Découpe nette sans éclats 2 faces
- Coupe droite et rapide



Bosch T234X
Metabo 23675

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1002.5	Denture Triple rectification, Dos dépouillé	3 à 65	CV	2.8	90	115 x 8 x 1.45	5

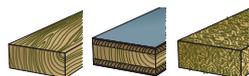


- Coupe droite et nette bois, CP, aggro et plastiques



AEG 254061
Bosch T101B
Metabo 23634

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1003.5	Denture rectifiée, Dos dépouillé	3-30	CV	2.5	75	100 x 8 x 1.45	5
S1003.25							25

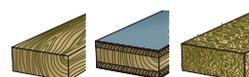


- Coupe droite et nette bois tendre, Latté, PP, MDF, plastiques
- Grande longueur



Bosch T301CD
Metabo 23654

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1004.5	Denture rectifiée, Dos dépouillé	8 à 65	CV	3.0	90	115 x 8 x 1.45	5



- Coupe droite et nette bois tendre, Latté, PP, MDF, plastiques



AEG 274351
Bosch T101D
Metabo 23635

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1005.5	Denture rectifiée, Dos dépouillé	10 à 45	CV	4.0	75	100 x 7.9 x 1.45	5
S1005.25							25

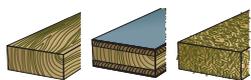


Pour machines : AEG, Bosch, Dewalt, Elu, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Ryobi, ...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES

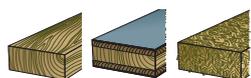


- Coupe standard droite rapide
- Découpe angulaire précise: porte, plans de travail



Bosch T144DP
Metabo 23694

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1006.5	Denture rectifiée, avoyée	5 à 50	HCV	4.0	75	100 x 8 x 1.7	5



- Chantournage standard et rapide
- Coupe courbe dans Bois tendre, latté, MDF, PP



Bosch T244D
Metabo 23649

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1007.5	Denture rectifiée, avoyée	5 à 50	CV	4.0	75	100 x 8 x 1.25	5



- Découpe rapide bois section moyenne - épaisse
- Lame longue



Metabo 23678

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1008.5	Denture rectifiée, avoyée	5 à 85	CV	4.0	110	132 x 8 x 1.25	5

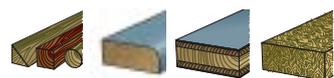


- Découpe rapide bois section épaisse
- Coupe angulaire
- Lame extra longue



~Bosch T744D
FestoolS145/4FSG

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1009.5	Denture rectifiée, avoyée	5 à 120	CV	4.0	145	170 x 8 x 1.7	5



- Coupe droite très nette
- Plan de cuisine, panneaux revêtus



Bosch T101BRF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1011.5	Denture rectifiée, Dos dépouillé	3 à 40	Bi-Métal	2.5	75	100 x 8 x 1.45	5

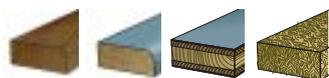


Pour machines : AEG, Bosch, Dewalt, Elu, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Ryobi, ...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES

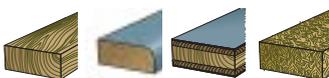


- Coupe courbe très nette
- Chantournage panneaux revêtus



Bosch T301CD
Metabo 23654

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1013.5	Denture rectifiée, Dos dépouillé	5 à 50	CV	2.5	75	100x 6.5 x 1.45	5



- Coupe courbe nette
- Chantournage faible épaisseur



Bosch T101AO
Metabo 23651

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1014.5	Denture rectifiée, Dos dépouillé	1.5 à 15	CV	1.3	50	75 x 8 x 1.25	5



- Tube, profilé ou tôle section 1.2 à 3 mm



AEG 254063
Bosch T118A
Metabo 23637

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1101.5	Denture fraisée, ondulée	1.2 à 30	HSS	1.2	50	75 x 8 x 1.0	5



- Tube, profilé ou tôle section 0.5 à 1.5 mm



Bosch T118G

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1102.5	Denture fraisée, ondulée	0.5 à 30	HSS	0.9	50	75 x 8 x 1.0	5



- Tube, profilé ou tôle section 1.2 à 3 mm
- Durée de vie



Bosch T118AF
Metabo 23971

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1103.5	Denture fraisée, ondulée	1.2 à 30	Bi-Métal	2.5	50	75 x 8 x 1.0	5



Pour machines : AEG, Bosch, Dewalt, Elu, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Ryobi, ...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES



- Tube, profilé ou tôle section 2.5 à 6 mm



AEG 274651
Bosch T101A
Metabo 23640

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1104.5	Denture fraisée, ondulée	2.5 à 50	HSS	2.0	75	100 x 8 x 1.27	5



- Chantournage tôle section 1 à 3 mm



Bosch T 218 A
Metabo 23647

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1105.5	Denture fraisée, ondulée	1 à 30	HSS	1.2	50	75 x 6.5 x 1.0	5



- Tube, profilé ou tôle section 1 à 3 mm - Inox
- Panneau sandwich < 65 mm
- Matériaux composite / Epoxy < 80 mm
- Durée de vie



Bosch T318AF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1106.5	Denture fraisée avoyée	1 à 80	Bi-Métal	1.2	110	132 x 8 x 1.0	5



- Tube, profilé ou tôle section 2.5 à 6 mm - Inox
- Matériaux composite / Epoxy < 50 mm
- Bois ou panneau contenant du métal
- Durée de vie



Bosch T111HF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1107.5	Denture fraisée avoyée	3 à 50	Bi-Métal	2.0	75	100 x 8 x 1.0	5



- Bois contenant du métal ou Inox (Agrafes, clous, vis etc.)
- Section bois mince ou épais - complexe multicouche
- Durée de vie



Bosch T345XF
Metabo 23677

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1108.5	Denture fraisée ondulée	3 à 65	Bi-Métal	2.0-4.0	110	132 x 8 x 1.27	5



Pour machines : AEG, Bosch, Dewalt, Elu, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Ryobi, ...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES



- Tube, profilé ou tôle section 2.5 à 6 mm



AEG 254064
Bosch T118B
Metabo 23638

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1109.5	Denture fraisée et avoyée	2.5 à 6	HSS	2.0	50	75 x 8 x 1.0	5



- Coupe droite faïence, céramique, fonte



Bosch T150 riff

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1110.1	Denture concrétion carbure G50	5 à 15	HW	1.2	50	75 x 8 x 1.0	1



- Tube, profilé ou tôle section 2 à 4 mm
- Panneau sandwich < 160 mm
- Matériaux composite / Epoxy
- Durée de vie



Bosch T718BF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1112.5	Denture fraisée avoyée	2 à 180	Bi-Métal	1.4	180	200 x 8 x 1.27	5



- Découpe droite isolant
- Découpe autres matériaux tendre: carton, liège..



Bosch T313AW
Metabo 23684

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1113.2	Denture lisse affûtée	120	CV	-	127	152 x 8 x 1.25	2



- Coupe droite
- Découpe autres matériaux abrasifs : fibrociment, plaque de plâtre, béton cellulaire, panneaux composites



Bosch T141HM
Metabo 23652

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S1114.1	Denture carbure	10 à 30	HM	4.3	75	100 x 8 x 1.25	1



SCIE SABRE





Choix des lames

	Coupe	Fini-tion	Réf.	N° page	Long. utile	Pas	Section	Bois tendre	Bois dur	MDF, particules	CP, Latté	Panneaux revêtus	Bois vert	Palette	Bois avec métal	
BOIS & PLASTIQUES			S2001	F-126	130	2.5	7.5 à 100	●		●	●					
			S2003	F-126	210	5.0-6.5	10 à 50					●				
	S2005	F-126	130	6.3	20 à 100	●										
			S2002	F-126	50	4.2	3,5 à 15	●		●	●					
MÉTAUX			S2018	F-127	130	1.8-2.5	3 à 100							●	●	
			S2017	F-127	180	1.8-2.5	3 à 150									●
AUTRES			S2014	F-126	250	8.5	30 à 215									
			S2015	F-127	130	4.2	<100									●
			S2016	F-127	210	4.2	<180									●



Choix des lames

Réf.	Profil, tube	Tôle	Métaux tendre	Aluminium	Inox	Panneaux sandwich	Fonte	PVC Plastiques	Plastiques renforcés	Résine minérale	Plexiglas	Brique, Béton cellulaire	Faïence, céramique	Plaques de plâtre	Isolant laine	Isolant PU et polystyrène	Dépose fenêtre
S2001								●									
S2003																	
S2005																	
S2002																	
S2018	●	●	●	●	●	●		●	●								
S2017	●	●	●	●	●	●		●	●								
S2014												●					
S2015	●													●			●
S2016	●													●			●



Pour machines : AEG, Bosch, Dewalt, Elu, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Ryobi, ...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES



- Découpe bois / plastique



AEG 318-127
Bosch S811H
B&D 40103
Metabo 31123

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S2001.5	Denture fraisée ondulée	3 à 100	CV	2.5	130	150 x 19 x 1.2	5



- Extrémité pointue pour coupes plongeantes
- Chantournage



Bosch S644D
B&D 40109
Metabo 31120

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ep)	Cond.
S2002.5	Denture fraisée ondulée	6 à 100	CV	4.2	130	150 x 19 x 1.2	5



- Découpe branche, bois vert



Bosch S1531L
Metabo 31139

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S2003.5	Denture affûtée avoyée	15 à 190	CV	5.0-6.5	210	240 x 19 x 1.2	5



- Bois tendre et bois de charpente
- Bois de chauffage sec



Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ep)	Cond.
S2005.5	Denture fraisée ondulée	20 à 100	CV	6.3	130	150 x 19 x 1.2	5



- Denture spéciale limite la passe, minimise les éclats
- Évacuation de la poussière optimale et corps rigide
- Découpe cloisons



Bosch S1243HM

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S2014.1	Denture carbure brasé	30 à 215	HW	8.5	250	305 x 50 x 1.5	1



Pour machines : AEG, Bosch, Dewalt, Elu, Festool, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Ryobi, ...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES



- Découpe châssis fenêtre, bois avec clous
- Coupe plongeante



Bosch S611DF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S2015.2	Denture fraisée avoyée	<100	HSSCo8	4.2	130	150 x 19x 1.57	2



- Découpe châssis fenêtre, bois avec clous
- Coupe plongeante



Bosch S1111DF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S2016.2	Denture fraisée avoyée	<180	HSSCo8	4.2	210	230 x 19 x 1.57	2



- Lame universelle (multi matériaux : bois, métal, inox plastique)
- Pas variable pour couper : bois avec clous (> 100 mm) et tôles, tuyaux, métaux non ferreux (3-10mm)
- Durée de vie +



Bosch S1122VF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S2017.5	Denture fraisée avoyée	3 à 150	HSSCo8	1.8-2.5	180	200 x 19 x 0.9	5



- Lame universelle (multi matériaux : bois, métal, inox plastique)
- Pas variable pour couper : bois avec clous (< 100 mm) et tôles, tuyaux, métaux non ferreux (3-10mm)
- Durée de vie +



Bosch S922VF

Références	Denture	Ép. de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S2018.5	Denture fraisée avoyée	3 à 120	HSSCo8	1.8-2.5	130	150 x 19 x 0.9	5





SCIE OSCILLANTE





Attache universelle : AEG, B&D, Bosch (hors Starlock), DeWalt, Dremel, Makita, Ryobi, Skill, etc...

APPLICATIONS

AVANTAGES

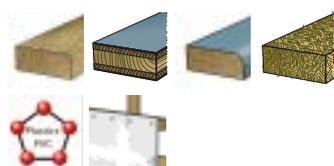
CARACTÉRISTIQUES



- Découpe nette métaux ép. 1.5 à 2.5 mm
- Plastiques ép. >4 mm
- Tôle et profilés acier et métaux : cornières, rails, fourrures, etc...
- Durée de vie



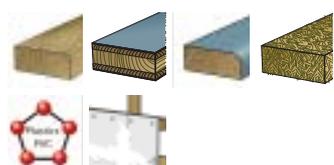
Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3101T	Denture fraisée ondulée	Universelle	44	Bi-Métal +TiN	1.35	40	91 x 40 x 1.0	1



- Coupe nette et précise
- Bois et dérivés, plastiques et gypse



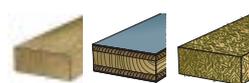
Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3102	Denture rectifiée, dos dépoli	Universelle	63	CV	2.4	42	94 x 42 x 1.0	1



- Coupe nette et précise
- Bois et dérivés, plastiques et gypse



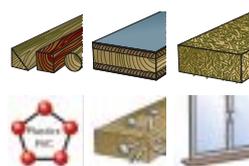
Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3103	Denture rectifiée, dos dépoli	Universelle	35	CV	2.4	60	110 x 35 x 1.0	1



- Coupe rugueuse rapide
- Bois, panneaux de particules



Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3104	Denture rectifiée et avoyée	Universelle	44	CV	1.4	67	118 x 44 x 1.0	1



- Lame pour bois et métal
- Coupe profonde
- Idéale huisseries
- Durée de vie



Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3105	Denture fraisée et avoyée	Universelle	32	Bi-Métal	1.4	68	118 x 32 x 1.0	1



Attache universelle : AEG, B&D, Bosch (hors Starlock), DeWalt, Dremel, Makita, Ryobi, Skill, etc...

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES



- Découpe métaux, aciers trempés et composite très abrasifs
- Lame carbure
- Durée de vie 30x supérieure au BIM



Bosch AIZ 32 AT

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3106C	Denture carbure brasé	Universelle	34	HW	0.8	40	91 x 40 x 1.4	1



- Coupe nette et précise
- Amorce progressive
- Accès difficile
- Durée de vie



Bosch ACZ 85 EIB

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3110T	Denture fraisé	Universelle	86	Bi-Métal+TiN	1.2	21	86 x 86 x 1.0	1



Attache Supercut : Fein Supercut, Festool

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES

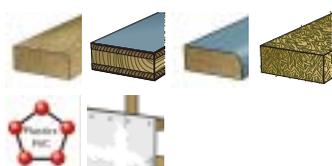


- Tôle et profilés acier et métaux : cornières, rails, fourrures, etc...
- Durée de vie



Bosch AIZ 32 AB
Fein 63502160210

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3301T	Denture fraisée ondulée	Supercut	44	Bi-Métal +TiN	1.35	40	91 x 40 x 1.0	1

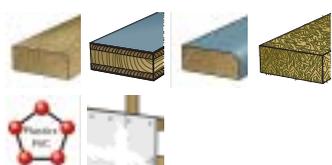


- Coupe nette et précise
- Bois et dérivés, plastiques et gypse



Bosch AIZ 65 BSC

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3302	Denture rectifiée, dos dépouillé	Supercut	63	CV	2.4	42	94 x 42 x 1.0	1

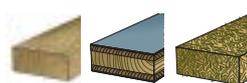


- Coupe nette et précise
- Bois et dérivés, plastiques et gypse



Bosch AIZ 32 APB

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3303	Denture rectifiée, dos dépouillé	Supercut	35	CV	2.4	60	110 x 35 x 1.0	1

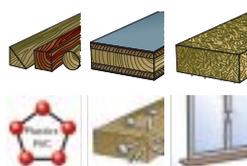


- Coupe profonde
- Bois et dérivés



Bosch AIZ 32 EPC
Fein 63502133210

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3104	Denture rectifiée et avoyée	Supercut	44	CV	1.4	67	118 x 44 x 1.0	1



- Lame pour bois et métal
- Coupe profonde
- Idéale huisseries
- Durée de vie



Bosch AIZ 32 EPC
Fein 63502133210

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3305	Denture fraisée et avoyée	Supercut	32	Bi-Métal	1.4	68	118 x 32 x 1.0	1



Attache Supercut : Fein Supercut, Festool

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES



- Découpe métaux, aciers trempés et composite très abrasifs
- Lame carbure
- Durée de vie 30x supérieure au BIM



Bosch AIZ 32 AT

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3306C	Denture carbure brasé	Supercut	34	HW	0.8	40	91 x 40 x 1.4	1



- Coupe nette et précise
- Amorce progressive
- Accès difficile
- Durée de vie



Bosch ACZ 85 EIB

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3310T	Denture fraisé	Supercut	86	Bi-Métal+TiN	1.2	21	86 x 86 x 1.0	1



Pour machines : **Fein et Bosch STARLOCK**

APPLICATIONS

AVANTAGES

CARACTÉRISTIQUES

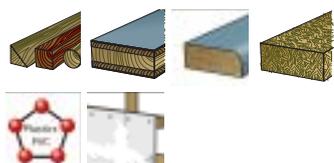


- Tôle et profilé acier et métaux : cornières, rails, fourrures, etc...
- Bois avec clous ou vis



Bosch AIZ 32 AB
Fein 63502160210

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3401	Denture fraisée ondulée	Starlock	30	Bi-Métal	1.35	50	50 x 30 x 1.05	1

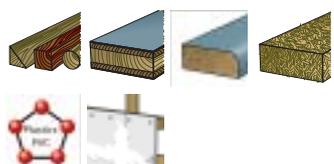


- Coupe nette et précise
- Bois et dérivés, plastiques et gypse
- Durée de vie



Bosch AIZ 65 BSC

Références	Denture	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3402	Denture «japonaise» double	65	Bi-Métal	1.8	50	50 x 65 x 1.05	1



- Coupe nette et précise
- Bois et dérivés, plastiques et gypse
- Lame incurvée - attaque confortable
- Durée de vie +



Bosch AIZ 32 APB

Références	Denture	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3403	Denture «japonaise» double	35	Bi-Métal	1.8	50	50 x 35 x 1.05	1

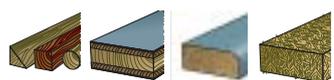


- Coupe rugueuse rapide
- Bois, panneaux de particules
- Denture trempée*



Bosch AIZ 32 EPC
Fein 63502133210

Références	Denture	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3404	Denture fraisée et avoyée	35	HSS	1.4	50	50 x 35 x 1.05	1



- Coupe nette
- Bois et dérivés, plastiques
- Lame incurvée - attaque confortable



Bosch OSL212F

Références	Denture	Attache	Largeur de coupe	Matière	Pas	Lu	Dimensions (L x l x ép)	Cond.
S3412	Denture rectifiée avoyée	Starlock	65	CV	1.35	50	50 x 65 x 0.8	1



**FORGES
DE LA LOIRE**

Parlons métier

www.forgesdelaloire.fr

02 72 96 02 40

COMMANDEZ UNE GAMME COMPLÈTE D'OUTILS DE QUALITÉ



AU SIÈGE :

Bénéficiez d'un conseil technique en direct. Nous nous appuyons sur la profondeur de notre stock et la maîtrise de nos flux logistiques pour vous assurer une livraison le lendemain avant midi par mail ou sur simple appel avant 15 h.



**AUPRÈS DE VOTRE
TECHNICO-COMMERCIAL :**

Proche de vous et de vos problématiques métier, votre interlocuteur Forges de la Loire vous accompagne de son conseil technique et vous oriente vers les solutions les plus pertinentes.



EN LIGNE :

D'ici 2022, la mise en ligne de nos 30 000 références produits via un site e-commerce facilitera encore vos démarches, pour toujours plus de réactivité entre votre prise de commande et la livraison.