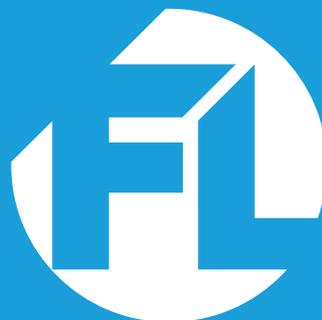




GAMME OUTILS TOUPIE, TENONNEUSE & 4 FACES



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



	Calibrage	C-2 à 13
	Rainurage et feuillurage	C-13 à 23
	Mouleurs basiques	C-23 à 44
	Mouleurs et contre-profils	C-44 à 51
	Enfourchement et tenonnage	C-51 à 56
	Aboutage et bouvetage	C-56 à 70
	Fenêtre	C-70 à 74
	UGH, usinage grande hauteur	C-74 à 79
	Outils crantés sur demande	C-79
	Outils brasés sur demande	C-80

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces CALIBRAGE



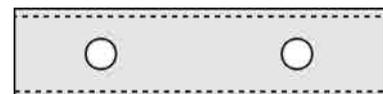
Calibrage / Corroyage

APPLICATION

- Calibrage / Corroyage des bois de 90 à 280 mm de hauteur

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Ces porte-outils sont fabriqués selon votre demande
A vous de nous préciser :
 - La hauteur
 - Le diamètre (120 étant notre standard)
 - L'alésage
 - Le nombre de coupes
 - Les clavettes éventuelles
- En alésage 30, la hauteur ne peut dépasser 200 mm
- **Fabrication possible en coupe fractionnée hélicoïdale sur demande**
- Coupe biaise pour une finition optimale, et une réduction du niveau sonore (réduction de 5 décibels par rapport à un outil en coupe droite)
- Fragmentation des copeaux grâce aux plaquettes décalées
- **Corps en alliage léger haute résistance type 7075**
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux



50 x 12 x 1,5 (P80.02050)
ou
60 x 12 x 1,5 (P80.02060)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, 4 faces et moulurière
- Vitesse de rotation conseillée : 8 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 9 à 13 m/min



Références	HT. (mm)	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z		Plaq	Ref. Plaq	Ref. Vis		
				Réelles	Nb plaq					
Sur demande	90 à 98	100 à 160	30 à 60	2	4	50 x 12 x 1,5	P80.02050 (4)	OVTC6X20 (8)		
				3	6		P80.02050 (6)	OVTC6X20 (12)		
	110 à 118			2	4	60 x 12 x 1,5	P80.02060 (4)	OVTC6X20 (8)		
				3	6		P80.02060 (6)	OVTC6X20 (12)		
Sur demande	129 à 146	100 à 160	30 à 60	2	6	50 x 12 x 1,5	P80.02050 (6)	OVTC6X20 (12)		
				3	9		P80.02050 (9)	OVTC6X20 (18)		
	159 à 176			2	6	60 x 12 x 1,5	P80.02060 (6)	OVTC6X20 (12)		
				3	9		P80.02060 (9)	OVTC6X20 (18)		
Sur demande	177 à 195	100 à 160	30 à 60	2	8	50 x 12 x 1,5	P80.02050 (8)	OVTC6X20 (16)		
				3	12		P80.02050 (12)	OVTC6X20 (24)		
	210 à 235			2	8	60 x 12 x 1,5	P80.02060 (8)	OVTC6X20 (16)		
				3	12		P80.02060 (12)	OVTC6X20 (24)		
Sur demande	236 à 243	100 à 160	30 à 60	2	10	50 x 12 x 1,5	P80.02050 (10)	OVTC6X20 (20)		
				3	15		P80.02050 (15)	OVTC6X20 (30)		
Sur demande	249 à 280			100 à 160	30 à 60	2	12	50 x 12 x 1,5	P80.02050 (12)	OVTC6X20 (24)
						3	18		P80.02050 (18)	OVTC6X20 (36)



Calibrage pièce cintrée diamètre 80 mm

APPLICATION

- Calibrage de pièces droites ou cintrées

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Travail sans éclats et silencieux grâce à la coupe fractionnée qui diminue l'effort de coupe
- Calibrage de grandes hauteurs en une seule passe en empilant 2 outils moyeu contre moyeu
- Permet l'utilisation de bagues guides à billes Ø80 (dessous et dessus) pour suivre un gabarit (O90.0209 **non fourni**)
- Faible coût du consommable (plaquettes standards 14 x 14 x 2)
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par vis

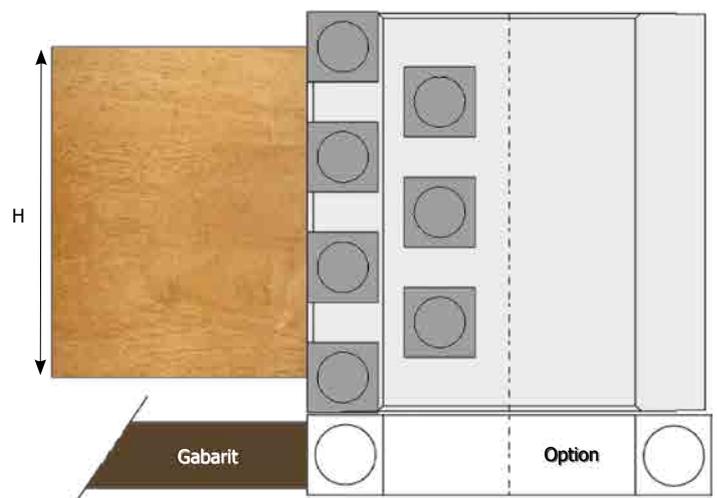


UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, 4 faces et Moulurière
- Vitesse de rotation conseillée : 10 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min



14 x 14 x 2
(P80.01014)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
076.0280.80	80	50	80	2	P80.01014 (14)	OVGO5X12 (14)	1.48



Calibrage pièce cintrée Ø80 Ht120mm

APPLICATION

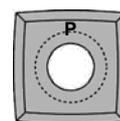
- Calibrage de finition de pièces droites ou cintrées

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Corps en alliage léger
- Travail sans éclats et silencieux grâce à la coupe fractionnée qui diminue l'effort de coupe
- Calibrage de grandes hauteurs en une seule passe en empilant 2 outils moyeu contre moyeu
- Excellent état de surface grâce aux plaquettes G15.
- Permet l'utilisation de bagues guides à billes Ø80 (dessous et dessus) pour suivre un gabarit (O90.0209 **non fourni**)
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, 4 faces et moulurière
- Vitesse de rotation conseillée : 10 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min



15 x 15 x 2.5
(P80.00G15)

O90.0209



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
O76.0280.120	80	50	120	2+2	P81.00G15 (28)	OVGO5X12 (28)	1.67
O90.0209	80	50	-	-	-	-	0.27



Calibrage pièce cintrée diamètre 52 mm

APPLICATION

- Calibrage de pièces cintrées

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Son diamètre de 52 mm permet la réalisation de petits cintres
- Très bonne finition grâce :
 - à la coupe biaisée qui permet une attaque progressive
 - à l'embase qui permet un parfait centrage
- Livré avec deux roulements dessus et dessous pour suivre un gabarit
- La plaquette est profilée pour compenser la déformation induite par la forte coupe biaisée. Ainsi l'usinage est parfaitement plan
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

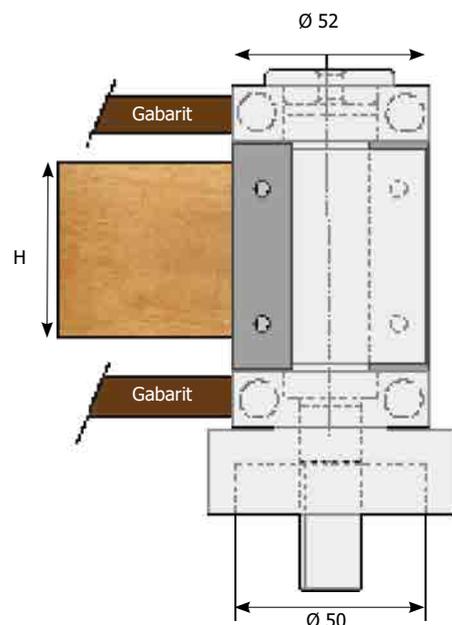
- Toupie arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 14 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 7 m/min

A NOTER

- Pour le travail en contre-fil (bois massif, panneaux plaqués), il est judicieux de prendre l'option « Kit-qualité »*, pour éviter les éclats
- « Kit-qualité » : P76.032252 contre plaquette vissée devant la plaquette de coupe avec un décalage d'environ 0.50 mm



60 x 16 x 1,5
(P76.032250)



Références	Ø Outil (mm)	Queue	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Rit	Poids (Kg)
O76.0360DR	52	M16X200	58	2	P76.032250 (2)	OVTX014X8 (4)	O90.0209.52 (2)	1.10



Calibrage pièce cintrée diamètre 30 mm

APPLICATION

- Calibrage de pièces très cintrées

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

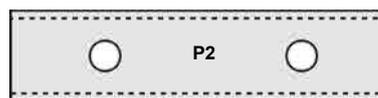
- Son diamètre de 30 mm permet la réalisation de très petits cintres
- Très bonne finition grâce :
 - à l'embase qui permet un parfait centrage
- Livré avec un roulement dessus pour suivre un gabarit
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

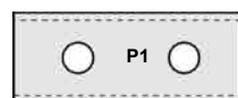
- Toupie arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 14 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 5 m/min

A NOTER

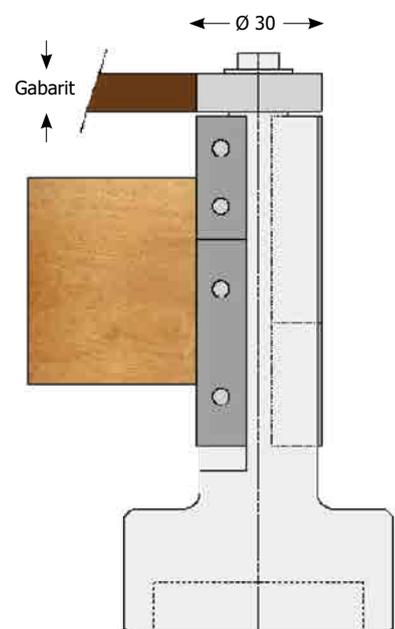
- Pour le travail en contre-fil (bois massif, panneaux plaqués), il est judicieux de prendre l'option « Kit-qualité »*, pour éviter les éclats



50 x 12 x 1,5
(P80.02050)



30 x 12 x 1,5
(P80.02030)



Références	Ø Outil (mm)	Queue	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
076.0330X80	30	M16X200	80	2	P80.02030 (2)	OVTX014X6 (4)	P80.02050 (2)	OVTX014X6 (4)	0.87



Calibrage pièce cintrée diamètre 100 mm

APPLICATION

- Calibrage de bois massifs et de panneaux de bois dérivés
- Usinage en contre-fil de bois massifs ou de panneaux de bois contrecollés
- Calibrage de pièces cintrées (diam 100 mm)
- Usinage en bois de bout pour des pannes apparentes

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Nuisances sonores considérablement diminuées grâce à la coupe ultra biaise 45° réduisant la force d'impact sur le bois
- Réduit considérablement le nombre d'éclats en sortie d'usinage
- Préserve votre machine, besoin d'énergie et de puissance moteur 3 fois inférieur à un outil à calibrer classique
- Durée de vie des plaquettes accrue grâce à la coupe progressive
- Possibilité d'utiliser l'outil avec un guide à billes de diamètre 100 pour les pièces cintrées (O90.0201.100 **non fourni**)
- Permet de faire des feuillures en travail dessous avec un avancement de 13,9 mm
- **Corps en alliage léger haute résistance type 7075**
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 8 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 8 m/min



60 x 12 x 1,5
(P76.037714)

Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. (mm)	Z		P1	Vis1	Poids (Kg)
				Réelles	Nb plaq			
076.0320	100	50	120	2	6	P76.037714 (6)	OVTC6X20 (12)	2.03



Spécial mélaminé

APPLICATION

- Calibrage des panneaux revêtus de mélaminé

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

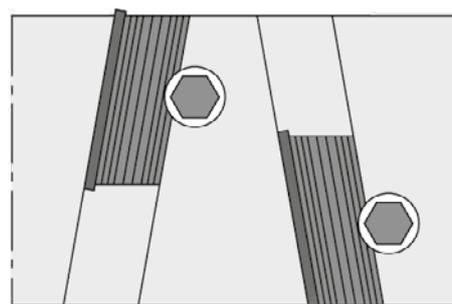
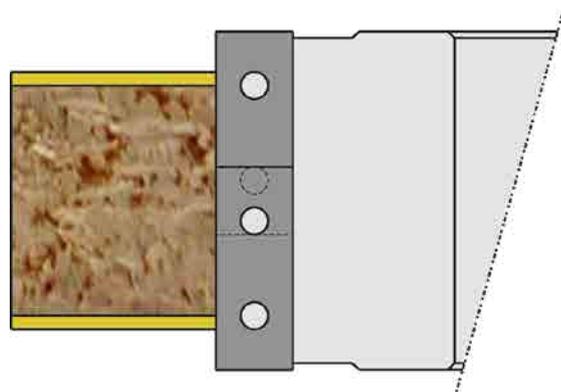
- Calibrage sans faire d'éclats dans la mélaminé :
Le système de coupe biaisé alternée et rabattante (1) dirige l'effort de coupe vers le centre du panneau sur ses deux faces. Le revêtement de mélaminé dessus et dessous est ainsi toujours plaqué et n'éclate pas
- Collage des champs facilité grâce au calibrage parfaitement droit obtenu avec les plaquettes compensées
- Usure réduite des plaquettes grâce à leur nuance spécifiquement étudiée
- Possibilité d'utiliser le porte-outils avec un guide à billes de diamètre 120 pour les pièces cintrées (O90.0201.120 **non fourni**)
- **Corps en alliage léger haute résistance type 7075**
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux



30 x 12 x 1,5
(P76.035272)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie
- Vitesse de rotation conseillée : 7 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 9 à 13 m/min
- Le porte-outil doit être positionné de façon à ce que le milieu de sa hauteur soit aligné avec le centre du panneau



(1)

Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
076.0315	120	50	50	3 + 3	P76.035272 (6)	OVTC6X20 (6)	1.30

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces CALIBRAGE



Hauteur 50 mm avec logements pour secteurs amovibles

APPLICATION

- Calibrage et feuillurage dans le bois massif ou les dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

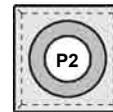
- 4 coupes biaisées alternées pour une finition optimale et une réduction du niveau sonore
- Deux outils en un : feuillure et calibre
- Possibilité de réaliser des chanfreins ou arrondis en insérant des secteurs dans les logements en queue d'aronde
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie
- Vitesse de rotation conseillée : 8 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 13 m/min

A NOTER

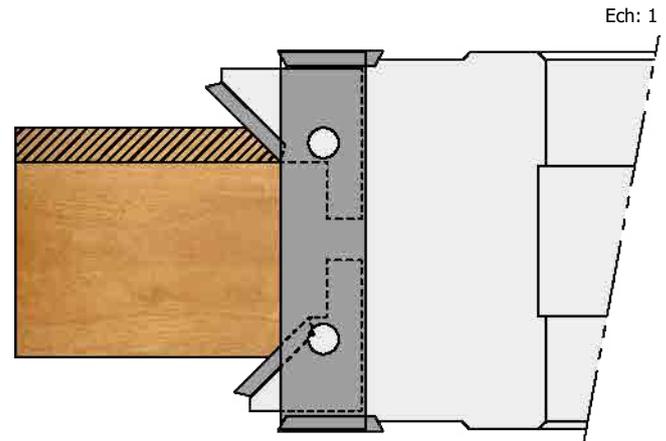
- Choisissez vos secteurs adaptables à chanfreiner ou arrondir (Page 12)



14 x 14 x 2
(P80.01014)



50 x 12 x 1.5
(P80.02050)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
076.0302	120	50	50	4 + 2 + 2	P80.02050 (4)	OVTC6X20 (8)	P80.01014 (4)	OVGO5X12 (4)	1.32



Hauteur 118 mm avec logements pour secteurs amovibles

APPLICATION

- Calibrage de grande hauteur dans le bois massif ou les dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- 2 coupes biaisées fractionnées pour une finition optimale et une réduction du niveau sonore
- Possibilité de réaliser des chanfreins ou arrondis en insérant des secteurs dans les logements en queue d'aronde
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, 4 faces, moulurière
- Vitesse de rotation conseillée : 8 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 5 à 6 m/min

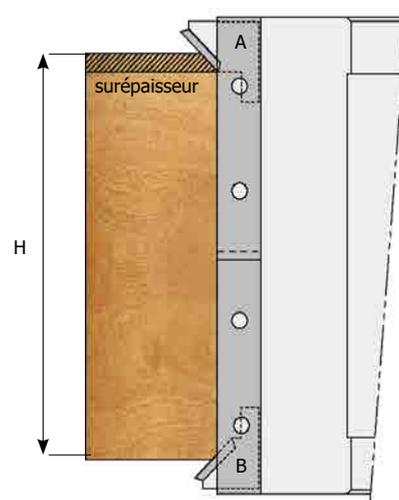
A NOTER

- Choisissez vos secteurs adaptables à chanfreiner ou arrondir. (Page 12)



60 X 12 X 1,5
(P80.02060)

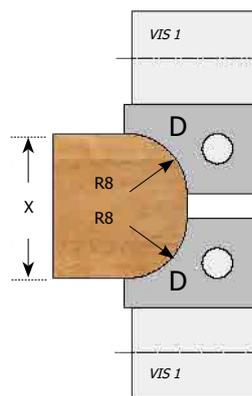
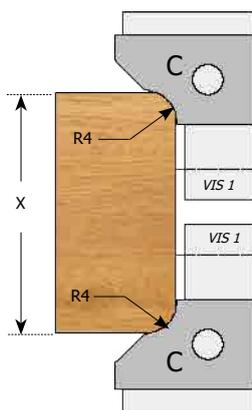
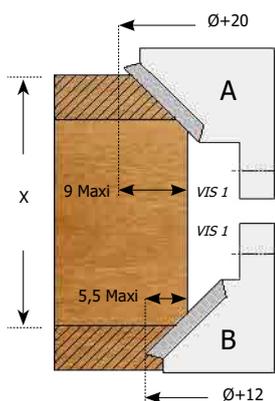
Ech: 0,5



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
076.0314	120	50	118	2 + 2 + QA	P80.02060 (4)	OVTC6X20 (8)	2.76



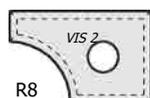
Secteurs à CHANFREINER et ARRONDIR Utilisation MEC



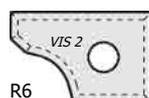
CHOIX TYPE DE SECTEURS

- **TYPE A** : Si les arbres verticaux sont placés en amont des horizontaux, ce type de secteur permet d'usiner la sur-épaisseur de rabotage
- **TYPE B** : Lorsque la lumière extérieure du carter de la machine ne permet pas d'utiliser le type A. Attention il faut dans ce cas que les arbres horizontaux soient en amont des verticaux si le bois n'est pas raboté
- **TYPE C** : Pour permettre de maximiser la hauteur de travail sur l'outil (les vis étant placées à l'intérieur du secteur)
- **TYPE D** : Pour réaliser des épaisseurs de bois très fines, jusqu'au demi-rond (les vis étant placées à l'extérieur du secteur)

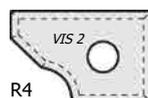
PLAQUETTES



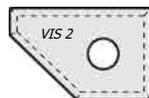
R8
18,7 x 12 x 1,5
(P78.011624)



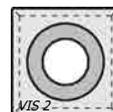
R6
18,7 x 12 x 1,5
(P78.011626)



R4
18,5 x 12 x 1,5
(P78.011628)



Chanf. 45°
18,7 x 12 x 1,5
(P78.011662)



Bris. arêtes
14 x 14 x 2
(P80.01014)

Type	Profil	Travail Dessus (Arbre de droite)		Travail Dessous (Arbre de droite)		Côte X Maxi (mm)		Visserie	
		Ref. Secteur	Ref. Plaқ.	Ref. Secteur	Ref. Plaқ.	076.0302	076.0314	Vis 1	Vis 2
A	Bris. arêtes	O45.0199	P80.01014 (1)	O45.0199	P80.01014 (1)	48	116	OVST5X5 (1)	OVGO5X7 (1)
B	Bris. arêtes	O23.1705	P80.01014 (1)	O23.1705	P80.01014 (1)	48	116	OVST5X5 (1)	OVGO5X7 (1)
C	R8	O78.0101.1624	P78.011624 (1)	O78.0102.1625	P78.011625 (1)	38	104	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)
C	R6	O78.0101.1626	P78.011626 (1)	O78.0102.1627	P78.011627 (1)	34	100	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)
C	R4	O78.0101.1628	P78.011628 (1)	O78.0102.1629	P78.011629 (1)	30	96	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)
C	Chanf. 45°	O78.0101.1662	P78.011662 (1)	O78.0102.1663	P78.011663 (1)	30	96	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)
D	R8	O78.0111.1624	P78.011624 (1)	O78.0112.1625	P78.011625 (1)	22	90	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)
D	R6	O78.0111.1626	P78.011626 (1)	O78.0112.1627	P78.011627 (1)	18	86	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)
D	R4	O78.0111.1628	P78.011628 (1)	O78.0112.1629	P78.011629 (1)	14	82	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)
D	Chanf. 45°	O78.0111.1662	P78.011662 (1)	O78.0112.1663	P78.011663 (1)	14	82	OVST5X10 (1)	OVTX014X8 (1)



Calibrage diamant

APPLICATION

- Calibrage de panneaux MDF et agglomérés revêtus (mélaminé, stratifié) ou non
- Calibrage de panneaux compact (HPL) et Corian

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Excellente finition pour les panneaux revêtus grâce à ses trois coupes réelles biaises pente 20°
- Les coupes biaises alternées permettent de rabattre la couche de mélaminé à l'intérieur du panneau et ainsi ne pas faire d'éclats sur les deux faces
- Durée de vie exceptionnelle (pastilles diamant polycristallin)
- Pastilles diamant polycristallin brasées sur un corps en acier
- Possibilité d'utiliser l'outil avec un guide à billes de diamètre 100 pour les pièces cintrées (O90.0201.100)
- La hauteur de diamant de 2,5 mm permet de réaffûter l'outil 2 à 3 fois

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 9 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 13 à 16 m/min



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. (mm)	Z		H. Diamant (mm)	Poids (Kg)
				Réelles	Nb pastilles		
KA205.03026100	100	50	26	3	9	2,5	0.95
KA205.03046100	100	50	46	3	15	2.5	1.65



Rainures extensibles
De 1,8 à 3,4 mm et de 2,5 à 4,8 mm

APPLICATION

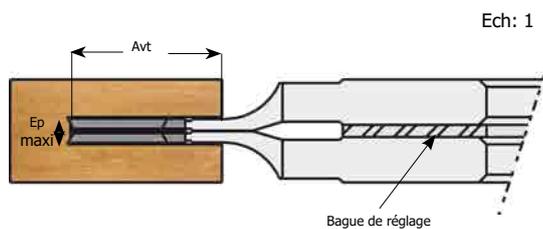
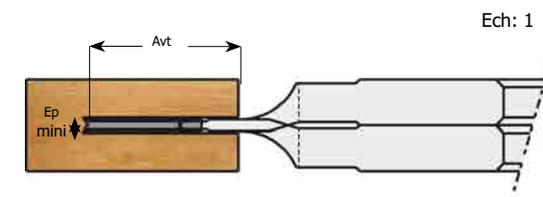
- Réalisation de rainures de :
 - 1,8 à 3,4 mm et 2,5 à 4,8 mm d'épaisseur
 - 20mm de profondeur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- La fraise rainure extensible la plus fine du marché
- Pastilles carbure brasées sur un corps acier

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 8 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	Poids (Kg)
001.0002B	140	50	20	1,8 - 3,4	4 + 4	0.44
001.0003B	140	50	20	2,5 - 4,8	4 + 4	0.48

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces

RAINURAGE et FEUILLURAGE



Rainures extensibles de 4,2 à 7,5 mm

APPLICATION

- Réalisation de rainures de :
 - 4,2 à 7,5 mm d'épaisseur
 - jusqu'à 30 mm de profondeur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

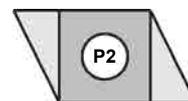
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- L'outil rainure à plaquettes carbure le plus fin du marché
- Précision de réglage et d'usinage
- Les plaquettes losange permettent :
 - une mise en place rapide et un maintien optimal
 - un fond de rainure parfait
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par vis

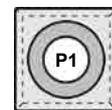


UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Insérer des bagues de réglage pour les épaisseurs supérieures à 4,2 mm



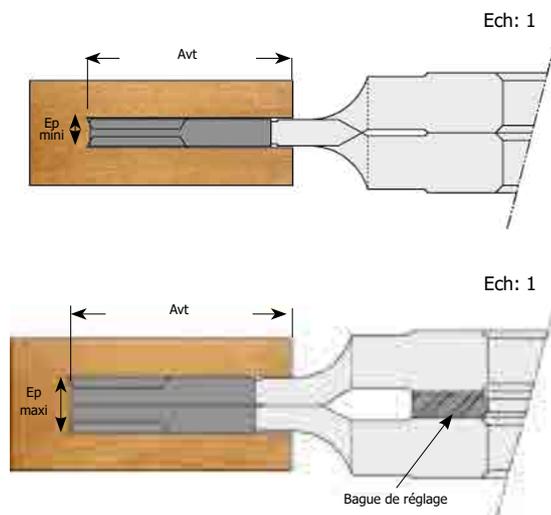
24 x 12 x 3.6
(P80.0004)



13.4 x 13.4 x 1.5
(P80.01013)

A NOTER

- Pour des épaisseurs de 7,5 à 15 mm, il est possible d'adjoindre un porte-outils complémentaire (Cf. page porte-outils complémentaires)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
001.0004	160	50	30	4,2 - 7,5	4 + 2 + 2	P80.01013 (4)	OV/E4X3 (4)	P80.0004 (4)	OV/E4X3 (4)	0.80
P01.0004	Set de plaquettes									



Rainures extensibles de 5,2 à 10 mm

APPLICATION

- Réalisation de rainures de :
 - 5,2 à 10 mm d'épaisseur
 - 30 mm de profondeur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Usinage sans éclats grâce aux araseurs
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Précision de réglage et d'usinage
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

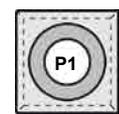
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure

A NOTER

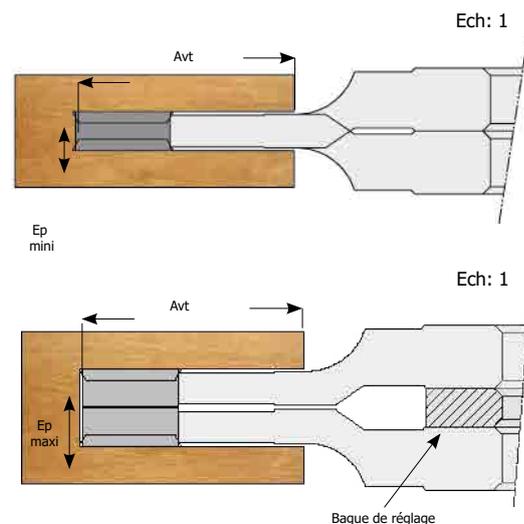
- Pour accroître encore l'épaisseur de rainure avec le même porte-outils, il est possible d'adjoindre un porte-outils complémentaire (Cf. page porte-outils complémentaires)



14 x 14 x 2,5
(P80.11NF1425)



13,4 x 13,4 x 1,5
(P80.01013)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
001.0005	160	50	30	5,2 - 10	4 + 2 + 2	P80.01013 (4)	OV/E4X3 (4)	P80.11NF1425 (8)	OV/E8XR2.5 (8)	0.93

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces

RAINURAGE et FEUILLURAGE



Rainures extensibles

De 8 à 15 mm et de 10.5 à 19.5 mm

APPLICATION

- Réalisation de rainures de :
 - 8 à 15mm et de 10.5 à 19.5 mm d'épaisseur
 - 31 à 41 mm de profondeur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

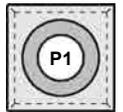
- Usinage sans éclats grâce aux araseurs
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Précision de réglage et d'usinage
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

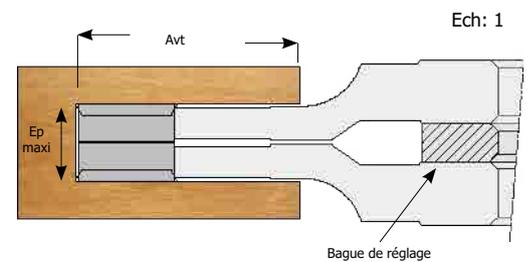
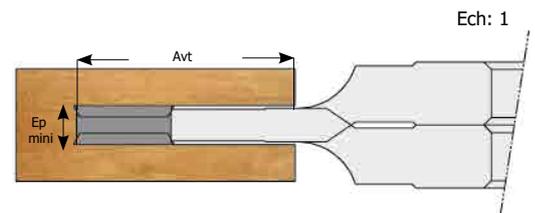
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure

A NOTER

- Pour accroître encore l'épaisseur de rainure avec le même porte-outils, il est possible d'adjoindre un porte-outils complémentaire (Cf. page porte-outils complémentaires)



7,5 x 12 x 2 (P80.01008)
ou
9,65 x 12 x 1,5 (P80.01010) 14 x 14 x 2 (P80.01014)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
001.0101	160	50	31	8 - 15,5	4 + 2 + 2	P80.01014 (4)	OVG05X7 (4)	P80.01008 (4)	OVSTAT5X16 (4)	1.12
001.0102	160	50	34	10,5 - 19,5	4 + 2 + 2	P80.01014 (4)	OVG05X7 (4)	P80.01010 (4)	OVSTAT5X16 (4)	1.39
001.0103	180	50	41	8 - 15,5	4 + 2 + 2	P80.01014 (4)	OVG05X7 (4)	P80.01008 (4)	OVSTAT5X16 (4)	1.39



Porte-outils COMPLEMENTAIRE

APPLICATION

- Accroître la capacité des porte-outils rainure et feuillure extensibles
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

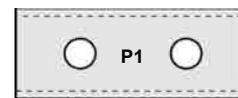
- Permet avec un investissement moindre, d'augmenter la capacité des porte-outils
- Possibilité de monter des plaquettes profil gorge (avance MEC) :
 - Profils gorge Ø8,5 et 10 sur le O01.0007*
 - Profils gorge Ø12 et 15 sur les O01.0106 et O01.0107*
- *Les profils gorge Ø8,5 et 12 nécessitent une légère modification du porte-outils
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roulecopeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

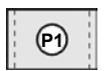
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Insérer le porte-outils complémentaire entre les deux corps des porte-outils rainure
- Ajuster avec des bagues de réglage jusqu'à obtenir l'épaisseur de rainure souhaitée

A NOTER

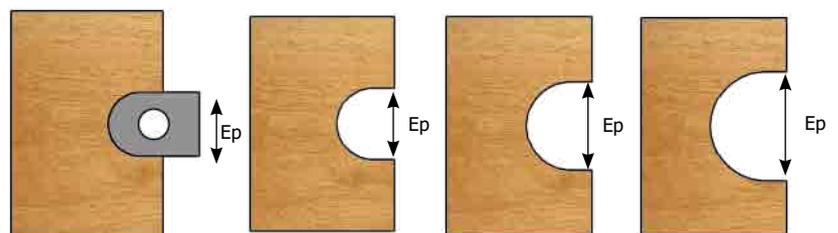
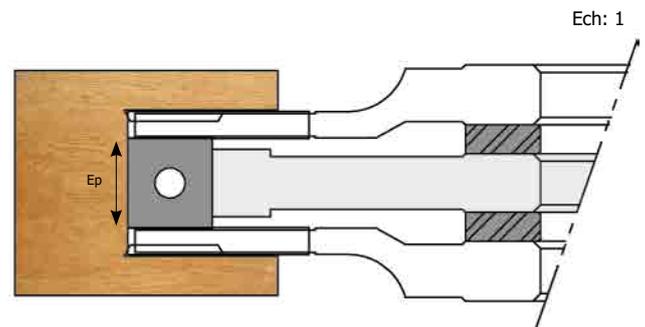
- Le croisement minimum à respecter entre les porte-outils est de 2/10ème de mm



30 x 12 x 1,5
(P80.02030)



7,5 x 12 x 1,5
(P80.01008)
ou
12 x 12 x 1,5
(P80.01012)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	P1 rainure	Ep. (mm)	Vis1	OPTION GORGE				
							P2 gorge	Ray.	Ep. (mm)	Vis2	Poids (Kg)
O01.0007	160	50	2	P80.01008 (2)	7,6	OVSTAT5X16 (2)	P80.080844 (2)	4,25	8,5	OVSTAT5X16 (2)	0.44
							P80.080550 (2)	5	10	OVSTAT5X16 (2)	
O01.0106	160	50	2	P80.01012 (2)	12	OVSTAT5X16 (2)	P80.080549 (2)	6	12	OVSTAT5X16 (2)	0.62
							P80.080816 (2)	7,5	15	OVSTAT5X16 (2)	
O01.0107	180	50	2	P80.01012 (2)	12	OVSTAT5X16 (2)	P80.080549 (2)	6	12	OVSTAT5X16 (2)	0.76
							P80.080816 (2)	7,5	15	OVSTAT5X16 (2)	
O15.0216	160	50	2	P80.02030 (2)	30	OVTC6X16 (2)					1.70



Fraise LAMELLO

001.0212

APPLICATION

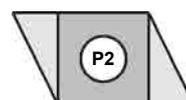
- Réalisation de rainures type Lamello 1ère génération
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

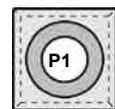
- Pour la version à plaquettes :
Les plaquettes losange permettent :
 - une mise en place rapide et un maintien optimal
 - un fond de rainure parfait
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Pour montage sur fraiseuse Lamello classique



24 x 12 x 3.6
(P80.0004)



13.4 x 13.4 x 1.5
(P80.01013)

APPLICATION

- Réalisation de rainures type Lamello 1ère génération
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Pastilles carbure brasées sur un corps en acier
- Fraise équipée de 4 trous Ø4,3 fraisés au Ø8 entraxe 36 mm

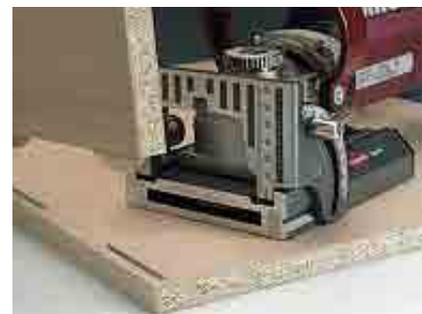
UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Pour montage sur fraiseuse Lamello

A NOTER

- Contrairement au PO 001.0210, le PO 001.0207 à un corps de 3 mm d'épaisseur mais n'a pas de trous d'ergot fraisés

001.0210



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
001.0212	100	22	15	4/3	6	P80.01013 (4)	OV/E4X3 (4)	P80.0004 (2)	OV/E4X3 (2)	0.16
001.0210	100	22	15	4/4	6	Plaq. Brasées		Plaq. Brasées		0.15
001.0207	100	22	15	4/3	12	Plaq. Brasées		Plaq. Brasées		0.15



Fraise LAMELLO P-System

APPLICATION

- Réalisation de rainures en T pour effectuer des assemblages de caissons avec les éléments Clamex, Tenso et Divario

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Assemblage pratique, robuste, démontable et qui permet d'avoir une tolérance latérale ce qui permet un alignement parfait des 2 pièces usinées
- Assemblage avec un angle de 22,5 à 180° en fonction de l'élément choisi
- Durée de vie importante grâce aux pastilles diamant

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Rainureuse ZETA P2
- Vitesse rotation 9 000 tr/min



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. (mm)	Z	Trous d'ergots fraisés	Poids (Kg)
001.0213	100,4	22	7	3	Ø 4/8X36	0.22



Feuillures extensibles De 15.5 à 29 mm et de 30.5 à 59 mm

APPLICATION

- Réalisation de feuillures de :
 - 15,5 à 29 mm et 30,5 à 59 mm d'épaisseur
 - 35 à 55 mm de profondeur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

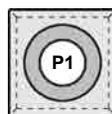
- Usinage sans éclats grâce aux araseurs
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Précision de réglage et d'usinage
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure

A NOTER

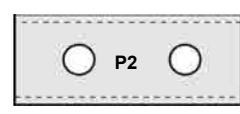
- Pour accroître encore l'épaisseur de rainure avec le même porte-outils, il est possible d'adjoindre un porte-outils complémentaire (Cf. page 19)



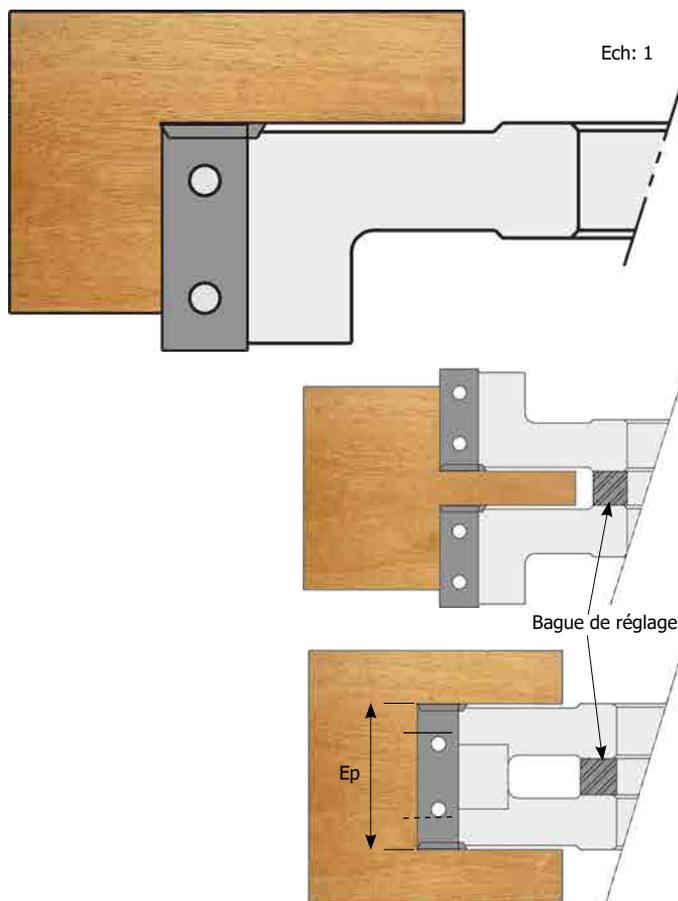
14 x 14 x 2
(P80.01014)



15 x 12 x 1,5
(P80.01015)



30 x 12 x 1,5
(P80.02030)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
015.0213	160	50	43	15,5 - 29	4 + 4	P80.01014 (4)	OVG05X12 (4)	P80.01015 (4)	OVTC6X16 (4)	1.44
015.0205	140	50	30	30,5 - 59	4 + 4	P80.01014 (4)	OVG05X12 (4)	P80.02030 (4)	OVTC6X16 (4)	2.63
015.0212	150	50	34	30,5 - 59	4 + 4	P80.01014 (4)	OVG05X12 (4)	P80.02030 (4)	OVTC6X16 (4)	2.97
015.0214	160	50	43	30,5 - 59	4 + 4	P80.01014 (4)	OVG05X12 (4)	P80.02030 (4)	OVTC6X16 (4)	3.35
015.0215	180	50	53	30,5 - 59	4 + 4	P80.01014 (4)	OVG05X12 (4)	P80.02030 (4)	OVTC6X16 (4)	4.38



Feuillures extensibles De 25 à 49.5 mm + chanfrein

APPLICATION

- Réalisation de feuillures de :
 - 25 à 49,5 mm d'épaisseur
 - jusqu'à 44 de profondeur (avec option : 18 mm)
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

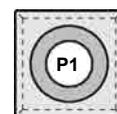
- Faible coût du consommable (plaquettes standards)
- Fragmentation des copeaux grâce aux plaquettes décalées
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

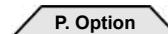
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5500 à 6500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la feuillure
- Les secteurs réglables permettent de réaliser des feuillures chanfreinées en une seule passe *

A NOTER

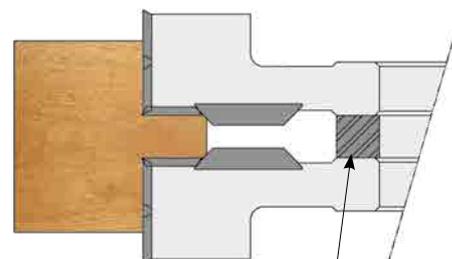
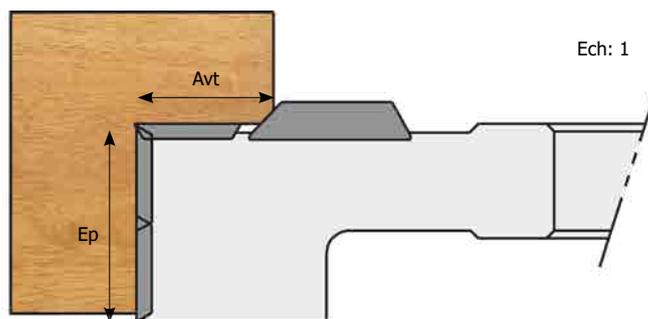
- Pour accroître encore l'épaisseur de rainure avec le même porte-outils, il est possible d'adjoindre un porte-outils complémentaire (Cf. page 19)



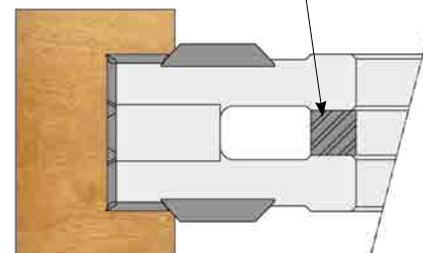
14 x 14 x 2
(P80.01014)



(P80.101202)



Bague de réglage



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	Plaq. Option	Vis Option	Poids (Kg)
O15.2550	160	50	44	25,5 - 49,5	4 + 4 + 4	P80.01014 (12)	OVG05X12 (12)			1.00
O15.2550SC *	160	50	18	25 - 49,5	4 + 4 + 4 + 4	P80.01014 (12)	OVG05X12 (12)	P80.101202 (4)	OVTF5X12 (4)	1.02



Entaillage à mi-bois

APPLICATION

- Réalisation de moise sur chantier ou à l'atelier

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Gain de temps d'usinage et précision par rapport à la méthode manuelle (scie à main et ébauchoir) (C)
- Coupes biaisées pour une finition optimale et une réduction du niveau sonore
- **Corps en alliage léger haute résistance type 7075**
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roulecopeaux
- Sur simple demande au service technique, nous vous fournirons une offre de prix pour un outil qui s'adapte sur votre machine

Veillez-nous préciser les éléments ci-dessous :

- La hauteur de coupe
- La hauteur de moyeu
- Le diamètre
- L'alésage
- Le nombre de coupes
- Clavettes ou ergots éventuels

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Scie radiale (A)
- Bloc à moiser portatif (B)
- CN de charpente
- La vitesse de rotation conseillée dépend du diamètre de l'outil et du type de machine



A



B



C



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z
Sur demande	120 à 350	15 à 50	20 à 100	10 à 120	2 à 8



Chanfrein 45°

APPLICATION

- Réalisation de chanfreins à 45° de 1 à 35 mm

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

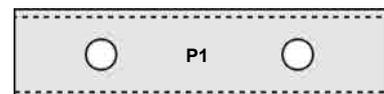
- Réglage de la toupie au point zéro en moins d'une minute grâce à un système innovant de repère sur l'outil
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

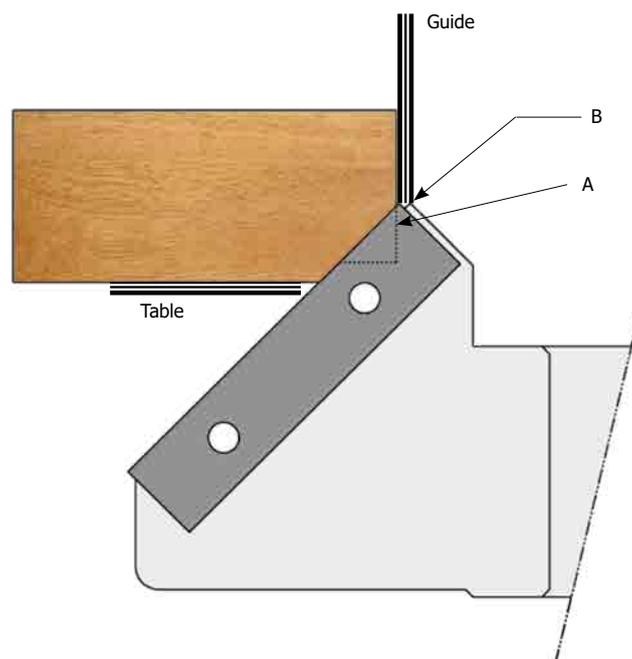
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

REGLAGE

- 1- En profondeur : aligner le guide avec le repère A de l'outil
- 2- En hauteur : Régler le haut de l'outil au niveau de la table (repère B)
- 3- Vous êtes au point zéro, il vous suffit de monter l'arbre de la toupie de la côte du chanfrein souhaité
Ex : Pour un chanfrein de 10x10 mm, monter l'arbre de 10 mm



50 x 12 x 1,5
(P80.02050)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
O40.1445	160	90	50	35	35	2	P80.02050 (2)	OVTC6X20 (4)	1.70



Chanfrein 45° bout d'arbre

APPLICATION

- Réalisation de chanfreins à 45° en hauteur 27 mm
- Réalisation de coupe d'onglet (notamment les moulures non contreprofilables)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

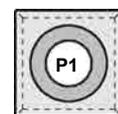
- Très faible diamètre idéal pour réaliser des assemblages en coupes d'onglets de traverses intermédiaires de faible section
- 2 Coupes fractionnées
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

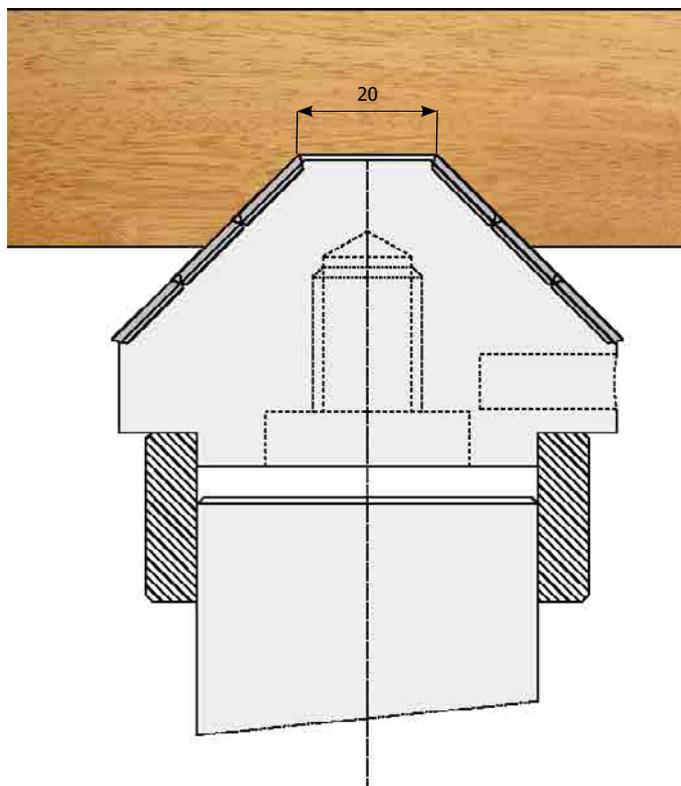
- Utilisation possible avec une tenonneuse équipée de variateur de vitesse
- Toupie avec chariot arbre de 30 ou 50
- Vitesse de rotation conseillée : 10 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 m/min

A NOTER

- Choisir la vis OVM 16 pour les arbres en Ø50 mm
- Choisir la vis OVM 14 pour les arbres en Ø30 mm



14 x 14 x 2
(P80.01014)



Références	Ø Outil (mm)	Queue (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	Vis montage d'arbre	Poids (Kg)
076.0405M16	75	M16X200	27	27	2	P80.01014 (6)	OVG05X12	OVM16	0.83
076.0405M14	75	M14X200	27	27	2	P80.01014 (6)	OVG05X12	OVM14	0.83



Chanfrein 45° briseur d'arêtes

APPLICATION

- Réalisation de chanfreins à 45° seuls ou couplés à d'autres usinages (réalisation de bouvetages rainures / languette par exemple)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

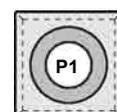
- Superposable à d'autres porte-outils pour un usinage en une seule passe
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

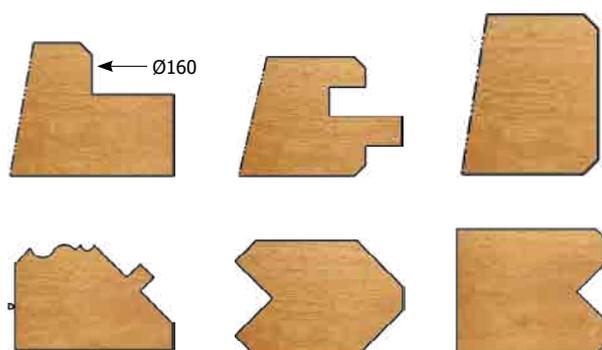
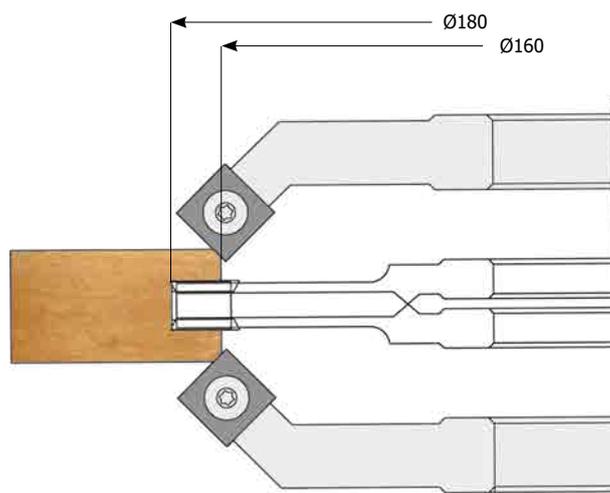
- Toupie et Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillées : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

A NOTER

- Bien vérifier que les diamètres et les croisements des porte-outils associés soient compatibles :
 - Le diamètre compris entre 158 et 178 mm
 - Croisement sur l'outil (ouverture 90°)



14 x 14 x 2
(P80.01014)



Références	Travail	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
O40.1401	Dessus	178	50	10 X 10	10	2	P80.01014 (2)	OVG05X7 (2)	0.50
O40.1402	Dessous	175	50	10 X 10	10	2	P80.01014 (2)	OVG05X7 (2)	0.50



Multipente

040.1150

APPLICATION

- Réalisation de chanfrein de 0° à 90°
- Réalisation de feuillures hauteur 50 mm

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

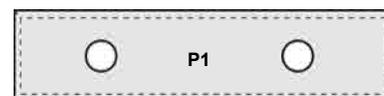
- Réglage simple et précis grâce aux repères d'angle (5° en 5°)
- Plaquettes biseautées en bout permettant l'usinage de feuillures ou de tapées
- Possibilité de monter des plaquettes profilées (cf. page 29/30)
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

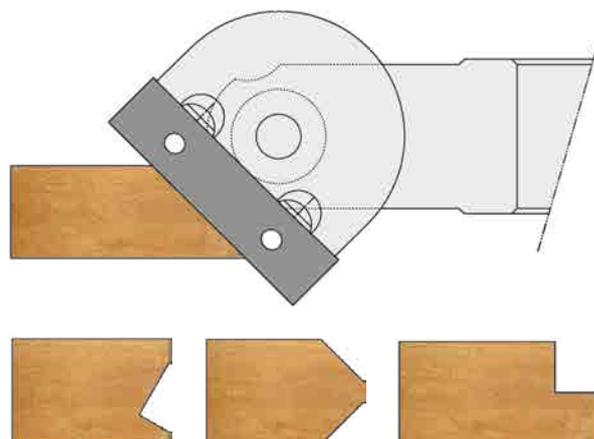
A NOTER

- Pour un réglage encore plus précis, degré par degré, optez pour l'appareil de réglage complémentaire



49,5 x 12 x 1,5
(P40.100509)

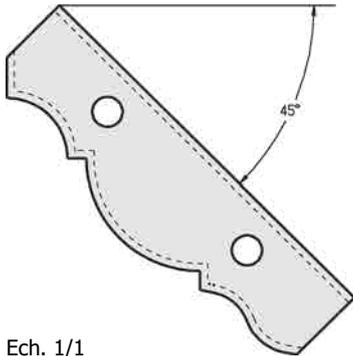
040.1250.02



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Angle	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
040.1150	170	50	+/- 90°	49,5	2	P40.100509 (2)	OVTX014X8 (4)	1.50
040.1250.02	Appareil de réglage en option							
040.1150.01	Tête de rechange pour PO multipente (vendue à l'unité) - Réf vis : OVCHC8X45 (2)							



Profils adaptables MULTIPENTES

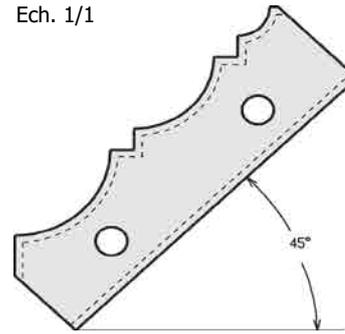


Ech. 1/1

P40.122554

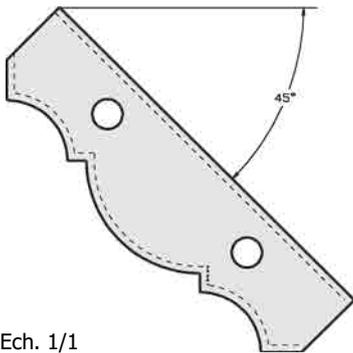
Doucine 8.5x12
Congé R15 mm
1/4 rond R8 mm
T.dessus/dessous

Ech. 1/1



P40.121487

Multi 1/4 Rond
R4, 10 et 12 mm
T.dessus/dessous

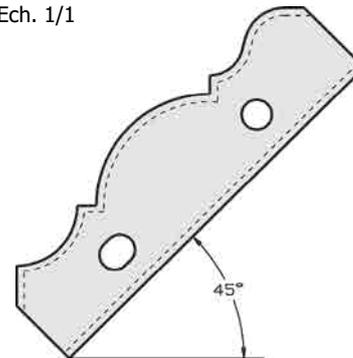


Ech. 1/1

P40.122478

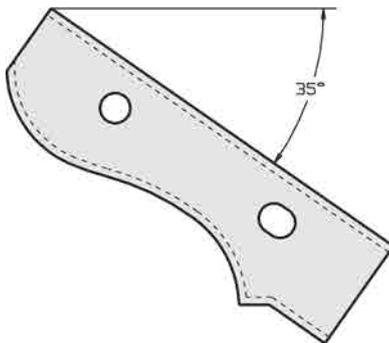
1/4 rond R8 mm
avec carré
Congé R15 mm
T.dessus/dessous

Ech. 1/1



P40.122587

Doucine 8.5x10
Congé R15 mm
1/4 rond R8 mm
T.dessus/dessous

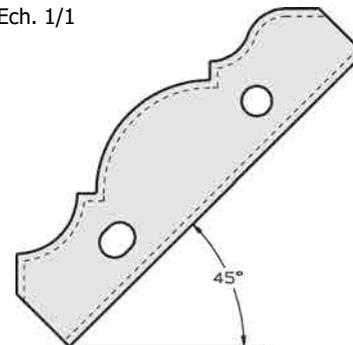


Ech. 1/1

P40.122572

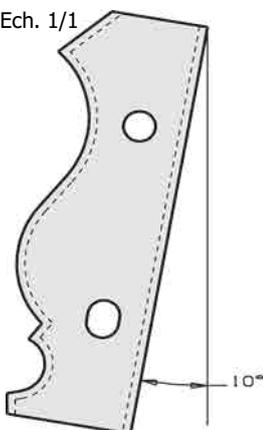
Doucine
Jet d'eau
T.dessus

Ech. 1/1



P40.123165

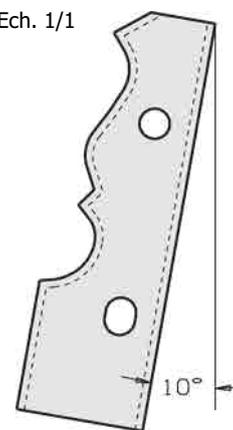
Doucine 7x10
Congé R15 mm
1/4 R8 mm
T.dessus/dessous



P40.122717

Doucine grand
cadre louis XV
T.dessous

Ech. 1/1



PSP10436

Mou lure Louis XV
55X18X1.6



Profils adaptables MULTIPENTES
Echelle 1



PSP 5076

Convexe
R100 mm
Biseautée en bout



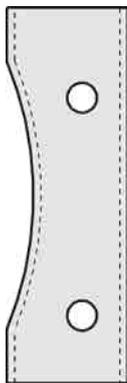
PSP 4976

Convexe
R180 mm
Biseautée en bout



PSP 4980

Convexe
R90 mm



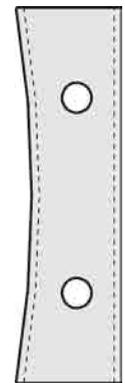
PSP 4906

Concave
R50 mm



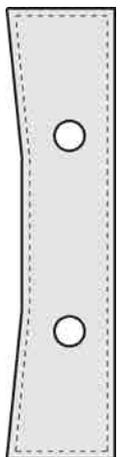
PSP 5246

Angle intérieur
168°
Biseautée en bout



PSP 4978

Concave
R150 mm



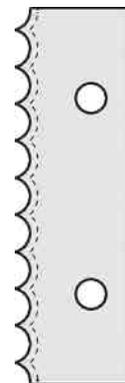
PSP 5158

Concave
R200 mm
Biseautée en bout



P45.011468

Dents de scie
Pas de 4 mm
Profondeur 3 mm



PSP 5018

Caillebotis
Pas de 4.9 mm
R 2.5 mm



PSP 5378

Plate-bande
Tonneau
R 25 mm
T.dessus



P40.122510

Plate-bande
T.dessus/dessous



PSP 5342

Concave
R 100 mm
Biseautée en bout

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces

MOULURES BASIQUES



Quart de rond travail dessous



APPLICATION

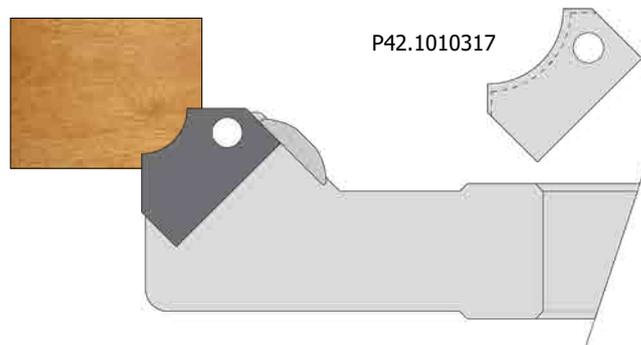
- Réalisation de quart de rond en travaillant dessous

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

A NOTER

- Les packs incluent le porte outil + un jeu de plaquette de chaque rayons compatibles
- Travail dessus sur demande



CARACTÉRISTIQUES	POINTS FORTS
Plusieurs jeu de plaquettes compatibles sur le même corps	Économique • 5 rayons possibles avec le même porte-outils
2 plaquettes Hw (Z2) coupes biaisées	Excellente finition • Efforts de coupe réduits
Fixation des plaquettes par contre-fers avec roule-copeaux	• Évacuation optimale du copeau
Équipé de vis d'indexation	Ergonomique • Montage rapide et précis des plaquettes

Références	Ø Outil	Ø Alés.	HT	Z	Rayon	P1	Vis1	Poids (Kg)
O42.1001.01	145	50	27	2	1	P42.1010427 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1001.02	145	50	27	2	2	P42.1010429 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1001.03	145	50	27	2	3	P42.1010431 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1001.04	145	50	27	2	4	P42.1010433 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1001.05	145	50	27	2	5	P42.1010435 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1002.06	156	50	28	2	6	P42.1010309 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1002.07	156	50	28	2	7	P42.1010311 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1002.08	156	50	28	2	8	P42.1010313 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1002.09	156	50	28	2	9	P42.1010315 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1002.10	156	50	28	2	10	P42.1010317 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1003.11	165	50	33	2	11	P42.1010319 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1003.12	165	50	33	2	12	P42.1010321 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1003.13	165	50	33	2	13	P42.1010323 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1003.14	165	50	33	2	14	P42.1010325 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1003.15	165	50	33	2	15	P42.1010327 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1004.16	175	50	38	2	16	P42.1010427 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1004.17	175	50	38	2	17	P42.1010429 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1004.18	175	50	38	2	18	P42.1010431 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1004.19	175	50	38	2	19	P42.1010433 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20
O42.1004.20	175	50	38	2	20	P42.1010435 (2)	OVTC6X20 (2)	2.20



Congé Rayon de 4 à 12 dessus et dessous

APPLICATION

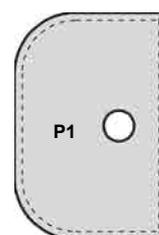
- Réalisation de congé en travaillant dessus ou dessous

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

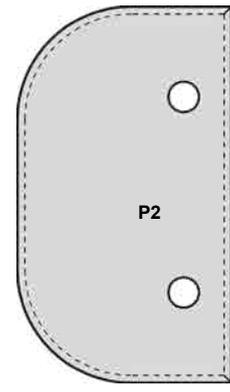
- Equipé de vis d'indexation pour un montage de plaquettes rapide et précis
- 2 possibilités de travail avec un seul outil : dessus et dessous
- 3 rayons possibles avec le même porte-outils
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

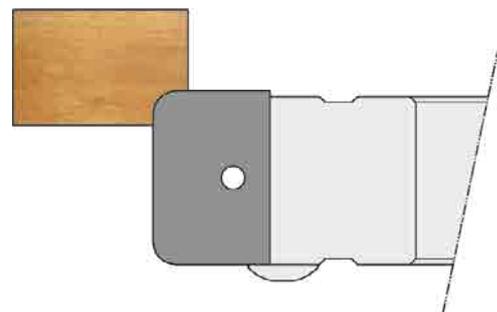
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min



20 x 30 x 2



30 x 50 x 2



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	Rayon	P1	Vis1	Poids (Kg)
042.0201.04	140	50	30	2	4	P42.026318 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0201.05	140	50	30	2	5	P42.026320 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0201.06	140	50	30	2	6	P42.026322 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0202.07	140	50	30	2	7	P42.026324 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0202.08	140	50	30	2	8	P42.026326 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0202.09	140	50	30	2	9	P42.026328 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0203.10	140	50	30	2	10	P42.026330 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0203.11	140	50	30	2	11	P42.026332 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0203.12	140	50	30	2	12	P42.026334 (2)	OVTC6X20 (2)	1.03
042.0204.14	140	50	50	2	14	P42.026336 (2)	OVTC6X20 (4)	1.60
042.0204.15	140	50	50	2	15	P42.026338 (2)	OVTC6X20 (4)	1.60
042.0204.16	140	50	50	2	16	P42.026340 (2)	OVTC6X20 (4)	1.60
042.0205.18	140	50	50	2	18	P42.026342 (2)	OVTC6X20 (4)	1.60
042.0205.19	140	50	50	2	19	P42.026344 (2)	OVTC6X20 (4)	1.60
042.0205.20	140	50	50	2	20	P42.026346 (2)	OVTC6X20 (4)	1.60



Quart de rond / Congé
Échelle 1

Type	Références	Rayons	Rayons	Rayons
1/4 rond	O42.0101...	..04	..05	..06
Congé	O42.0201...	..04	..05	..06
1/4 rond	O42.0102...	..07	..08	..09
Congé	O42.0202...	..07	..08	..09
1/4 rond	O42.0103...	..10	..11	..12
Congé	O42.0203...	..10	..11	..12
1/4 rond	O42.0104...	..14	..15	..16
Congé	O42.0204...	..14	..15	..16
1/4 rond	O42.0105...	..18	..19	..20
Congé	O42.0205...	..18	..19	..20



Multi quart de rond Rayon de 4, 5, 6, 7, 8, 10 et 12

APPLICATION

- Réalisation de quarts de rond en travaillant par-dessous

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

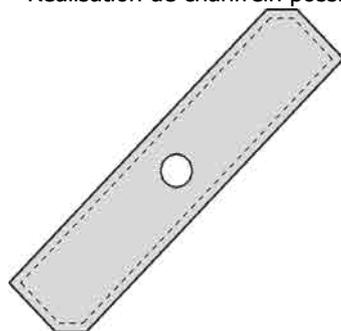
- Equipé de vis d'indexation pour un montage de plaquette rapide et précis
- 7 rayons possibles avec le même porte-outils (4 rayons sur une plaquette et 3 rayons sur l'autre plaquette)
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

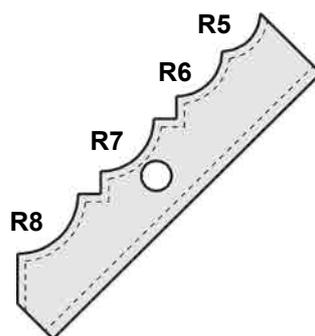
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

A NOTER

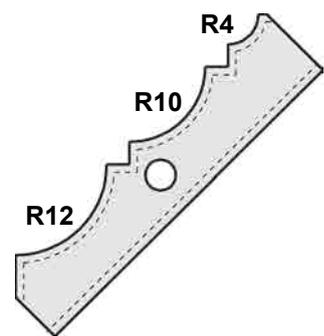
- Réalisation de chanfrein possible avec ces plaquettes :



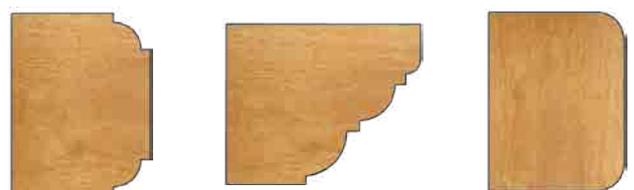
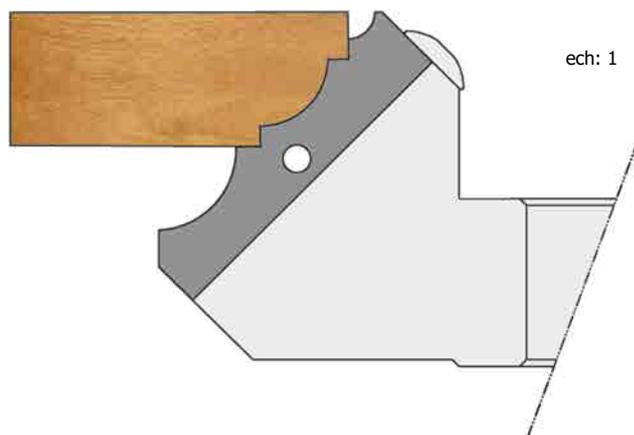
12 x 50 x 1,50
(P40.071449)



12 x 50 x 1,5
(P40.070897)



12 x 50 x 1,5
(P40.070899)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Rayon	P1	Vis1	Poids (Kg)
O40.0751.0897	160	50	2	5, 6, 7, 8	P40.070897 (2)	OVTC6X16 (4)	4.10
O40.0751.0899	160	50	2	4, 10, 12	P40.070899 (2)	OVTC6X16 (4)	4.10

Les deux plaquettes se montent sur le même corps d'outil



Gorges De 8,5 / 10 et 12 / 15

APPLICATION

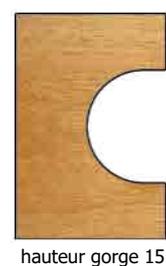
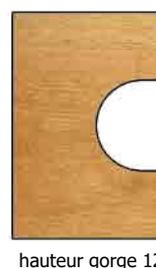
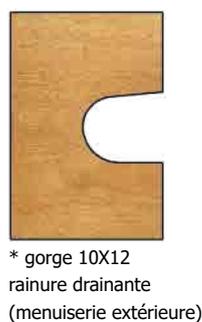
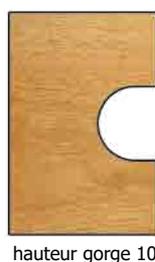
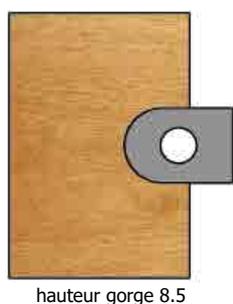
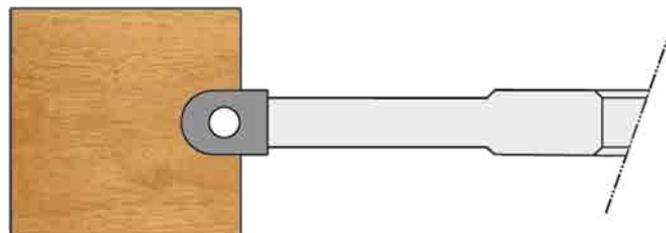
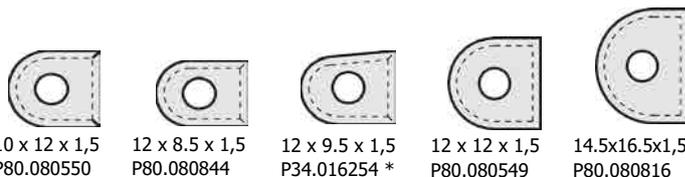
- Réalisation de profils gorges (demi-rond)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Plusieurs dimensions de gorges adaptables sur un seul porte-outils
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Gorge	P1	Vis1	Poids (Kg)
O40.1008.0550	160	50	2	10	P80.080550 (2)	OVTX014X8 (2)	0.34
O40.1008.0844	160	50	2	8,5	P80.080844 (2)	OVTX014X8 (2)	0.34
O40.1008.6254	160	50	2	10 X 12	P34.016254 (2)	OVTX014X8 (2)	0.34
O40.1012.0549	160	50	2	12	P80.080549 (2)	OVTX014X8 (2)	0.52
O40.1012.0816	160	50	2	15	P80.080816 (2)	OVTX014X8 (2)	0.52



Mouchette et Elégie

APPLICATION

- Réalisation de profils mouchette et élégie

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- 2 dimensions de mouchette et une d'élégie adaptables sur un seul porte-outils
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

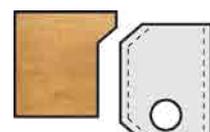
- Toupie, moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 9 à 12 m/min



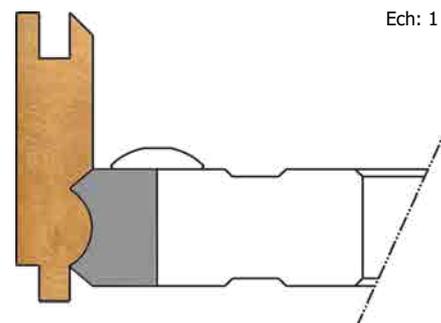
15,4 x 12 x 1,50
P50.01 1067



19 x 12 x 1,50
P50.01 1163



19 x 12 x 1,50
P50.01 1560



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Profil	Ep. (mm)	P1	Vis1	Poids (Kg)
O50.0110.1067	120	50	3	Mouchette	8	P50.011067 (3)	OVTC6X16 (3)	1.08
O50.0110.1163	120	50	3	Mouchette	10	P50.011163 (3)	OVTC6X16 (3)	1.08
O50.0110.1560	120	50	3	Elégie	8	P50.011560 (3)	OVTC6X16 (3)	1.08



Rainures en V

APPLICATION

- Réalisation de « rainure en V »
- Imitation des lames de volets sur panneaux

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

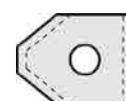
- 2 moules au choix
- 3 coupes pour une finition optimale
- Gain de temps par rapport à une mèche à graver
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

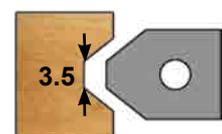
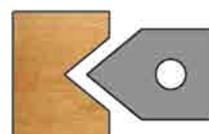
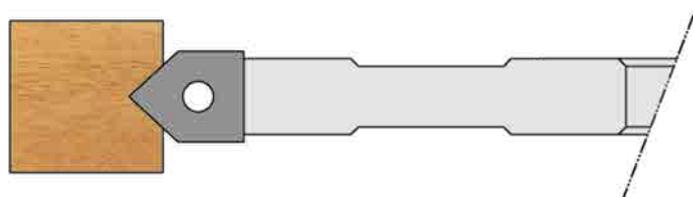
- En alésage 30 : scie circulaire portable et stationnaire
- En alésage 50 : toupie
- Vitesse de rotation conseillée : 4 500 à 5 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 11 à 15 m/min



15 x 12 x 3
P78.01 1748



15 x 12 x 3,5
P78.01 5886



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Profil	P1	Vis1	Poids (Kg)
050.0310.1748	180	30	3	Profil en V à 90°	P78.011748 (3)	OVTC5X15	0.61
050.0320.1748	180	50	3	Profil en V à 90°	P78.011748 (3)	OVTC5X15	0.60
050.0310.5886	180	30	3	Profil chanfrein élégie	P78.015886 (3)	OVTC5X15	0.61
050.0320.5886	180	30	3	Profil chanfrein élégie	P78.015886 (3)	OVTC5X15	0.61

Les deux plaquettes se montent sur le même corps d'outil



Lames circulaire en V

APPLICATION

- Réalisation de « rainure en V »
- Imitation des lames de volets sur panneaux

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Gain de temps par rapport à une mèche à graver
- Pastilles carbure brasées sur un corps en acier

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- En alésage 30 : scie circulaire portable et stationnaire
- En alésage 20 : scie circulaire portable
- Vitesse de rotation conseillée : 4 500 à 5 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 11 à 15 m/min



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Ep. V/corps (mm)	Poids (Kg)
O50.04160-1	160	20	12	6 - 3.2	0.42
O50.04160-2	160	20	12	5 - 3.5	0.44
O50.04180-1	180	30	12	8 - 4	0.62



Prise de doigt Tiroirs et portes de mobilier

APPLICATION

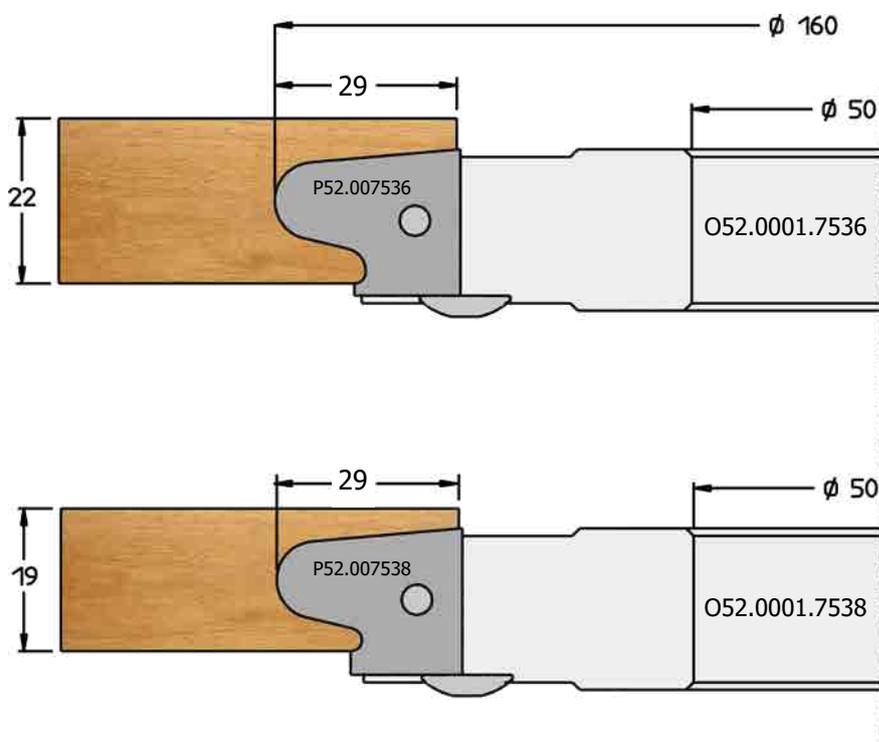
- Réalisation de prise de doigt dans les tiroirs et/ou portes de mobilier pour le style épuré contemporain

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux
- Les deux plaquettes se montent sur le même corps d'outil

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière, à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Profil	P1	Vis1	Poids (Kg)
O52.0001.7536	160	50	2	29 X 22	P52.007536 (2)	OVTC6X16 (2)	2.18
O52.0001.7538	160	50	2	29 X 19	P52.007538 (2)	OVTC6X16 (2)	2.18

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces

MOULURES BASIQUES



PO Alèse bois massif

APPLICATION

- Usinage pour l'assemblage d'alèses en bois massif de différentes essences ou mixte (panneaux dérivés et alèses bois massif).

RÉGLAGE

- 1 - Mesurez l'épaisseur de votre panneau (ex : 38 mm)
- 2 - Glissez une bague de remplissage de la moitié de l'épaisseur du panneau sur l'axe de la toupie (ex : $38/2=19$ mm)
- 3 - Montez l'outil sur la toupie et réglez la hauteur et la profondeur
- 4 - Usinez votre panneau
- 5 - Retirez l'outil ainsi que les bagues de remplissage que vous aviez précédemment montées sur l'arbre (ex : 19 mm) pour remonter le PO sur la toupie
- 6 - Faites votre 1ère passe pour les alèses puis travaillez en contre-parement pour la 2nde passe Toupie moulurière en arbre de 50 mm

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 9 à 13 m/min

À NOTER

- L'outil existe en alésage 30 mm pour être monté sur l'arbre d'une toupie combinée ou sur un arbre porte fraise sur CN



CARACTÉRISTIQUES	POINTS FORTS
4 plaquettes Hw (Z2+2)	Économique • Porte-outil équipé de plaquettes standards 2 cotés
Travail dessus / dessous	Polyvalent • Outil permettant aussi bien la réalisation de chanfreins dessus ou dessous, de coupe d'onglet et de grains d'orge
Hauteur utile 54 mm	• Travail sur des sections de bois importantes • Coupe d'onglet ou chanfrein jusqu'à 26 mm dessus ou dessous
Corps en alliage léger	Ergonomique • Gain de poids, un avantage sur combinée ou CN

Références	Ø Outil	Ø Alés.	HT.	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
O50.0331	160	50	54	2 + 2	P80.070142 (4)	OVTC6X20 (4)	1.53



Mains courantes

APPLICATION

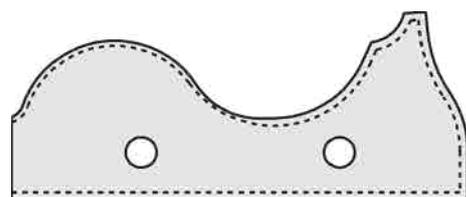
- Réalisation de mains courantes d'escalier

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

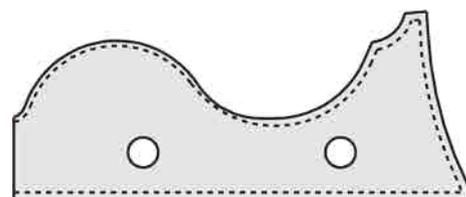
- 5 profils différents de main courante avec un seul porte-outils
- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 5 à 6 m/min



25 X 60 X 2
P73.01 4132



25 x 60 x 2
P73.01 4134



P73.01 4134



P73.01 4132
ou
P73.01 4134



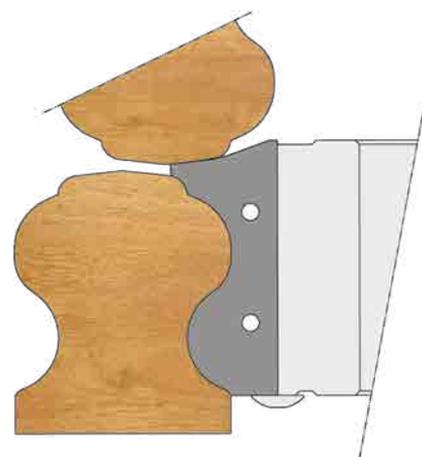
P73.01 4132



P73.01 4132



P73.01 4132
ou
P73.01 4134



P73.01 4134

Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Profil	P1	Vis1	Poids (Kg)
073.0114.4132	138	50	2	Doucine	P73.014132 (2)	OVTC6X20 (4)	1.56
073.0114.4134	138	50	2	Arrondi	P73.014134 (2)	OVTC6X20 (4)	1.56



Plate-bande 070.04

APPLICATION

- Réalisation de plate-bande gorge avec ou sans carré

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

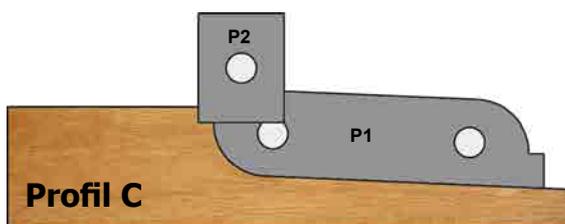
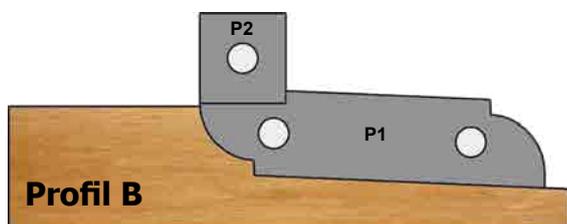
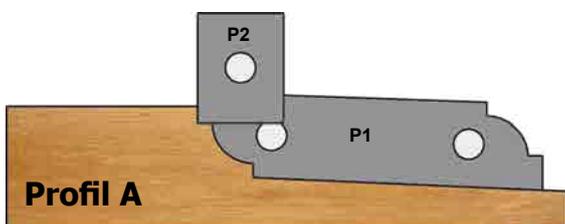
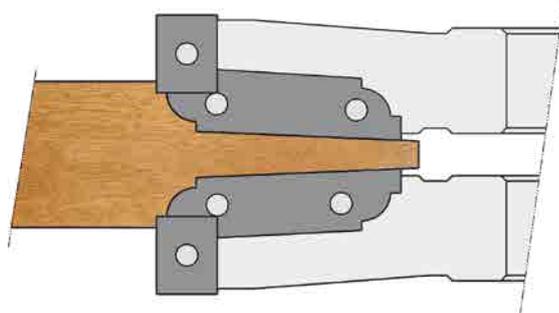
- 4 profils différents de plate-bandes avec un seul porte-outils
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

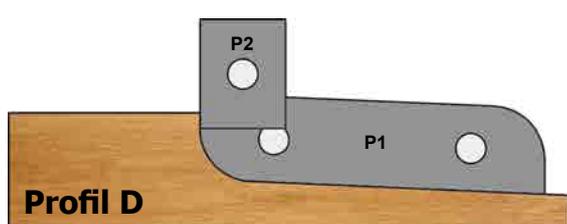
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 4 500 à 5 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 à 6 m/min

A NOTER

- Possibilité de monter un Kit qualité pour une finition optimale notamment pour l'usinage en contre fil
- « Kit-qualité » : contre plaquette vissée devant la plaquette de coupe avec un décalage d'environ 0.50 mm



Echelle 1



Profil	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Travail Dessus		Travail Dessous			Réf Vis P1 et P2	Poids (Kg)
				Réf Outil	P1	Réf Outil	P1	P2		
A	180	50	2 + 2	070.0422.0667	P70.040667 (2)	070.0423.0668	P70.040668 (2)	P80.070117 (2)	OVTX014X8 (6)	1.11
B	180	50	2 + 2	070.0422.0669	P70.040669 (2)	070.0423.0670	P70.040670 (2)	P80.01012 (2)	OVTX014X8 (6)	1.11
C	180	50	2 + 2	070.0422.0671	P70.040671 (2)	070.0423.0672	P70.040672 (2)	P80.070117 (2)	OVTX014X8 (6)	1.11
D	180	50	2 + 2	070.0422.0673	P70.040673 (2)	070.0423.0674	P70.040674 (2)	P80.070117 (2)	OVTX014X8 (6)	1.11



Plate-bande 070.05

APPLICATION

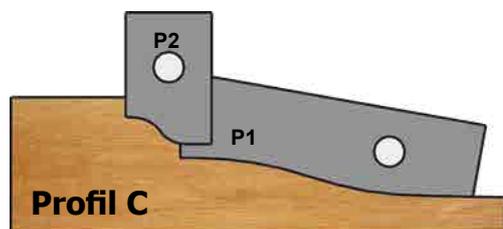
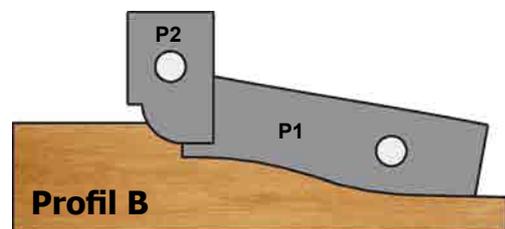
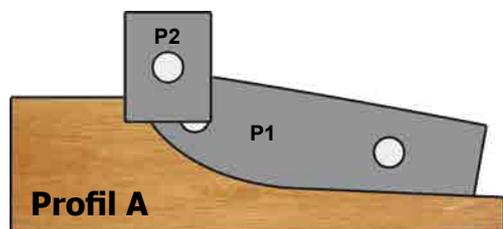
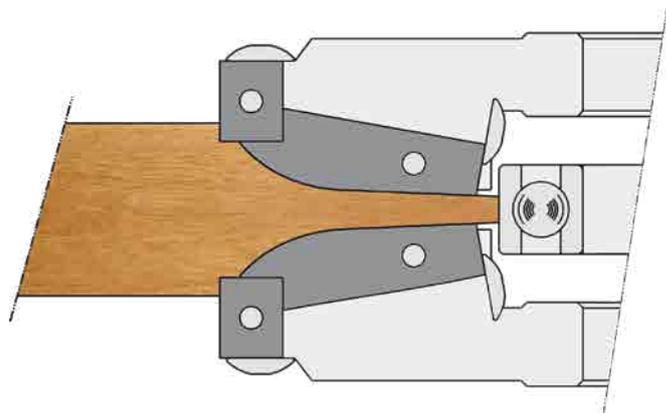
- Réalisation de plates-bandes diverses

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

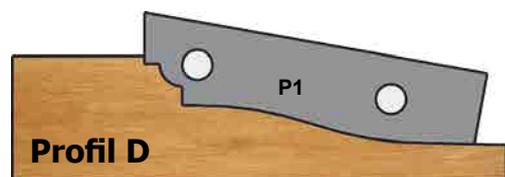
- 4 profils différents de plates-bandes avec un seul porte-outils
- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- Travail dessus/dessous possible au guide à billes pour les pièces cintrées
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 4 500 à 5 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 5 à 7 m/min



Echelle 1



Profil	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Travail Dessus			Travail Dessous			Réf Vis P1 et P2	Poids (Kg)
				Réf Outil	P1	P2	Réf Outil	P1	P2		
A	180	50	2 + 2	O70.0501	P70.054872 (2)	P80.070117 (2)	O70.0511	P70.054873 (2)	P80.070117 (2)	OVTC6X16 (6)	3.61
B	180	50	2 + 2	O70.0502	P70.054874 (2)	P70.054876 (2)	O70.0512	P70.054875 (2)	P70.054877 (2)	OVTC6X16 (6)	3.61
C	180	50	2 + 2	O70.0503	P70.054874 (2)	P70.054878 (2)	O70.0513	P70.054875 (2)	P70.054879 (2)	OVTC6X16 (6)	3.61
D	180	50	2	O70.0504	P70.054874 (2)		O70.0514	P70.054875 (2)		OVTC6X16 (4)	3.61



Plate-bande 070.06

APPLICATION

- Réalisation de plates-bandes diverses

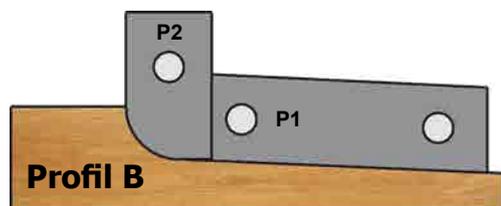
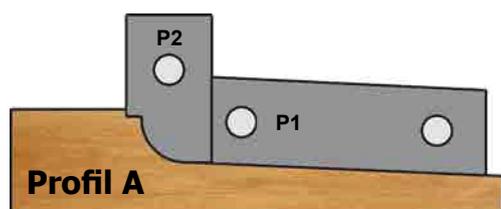
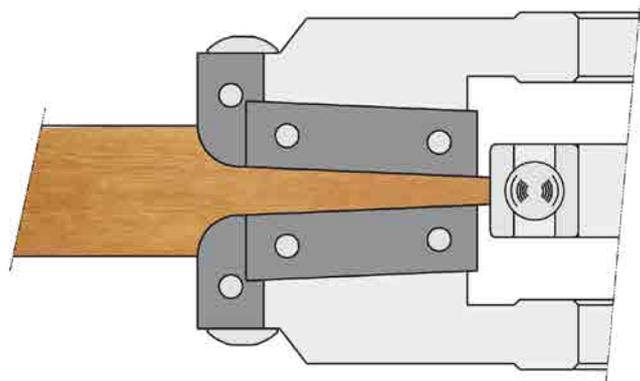
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- 5 profils différents de plates-bandes avec un seul porte-outils
- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- Travail dessus/dessous possible au guide à billes pour les pièces cintrées
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

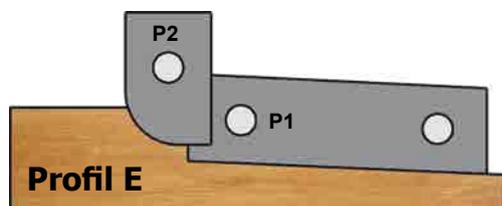
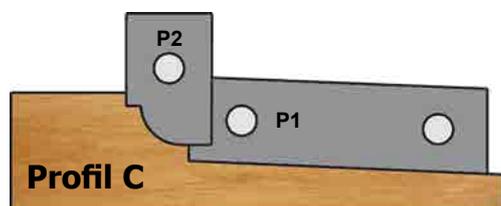
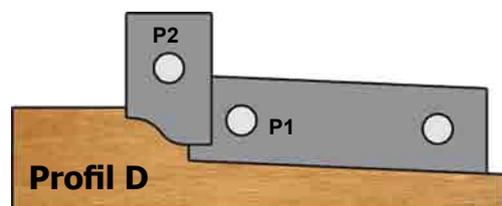


UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 4 500 à 5 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 5 à 7 m/min



Echelle 1



Profil	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Travail Dessus			Travail Dessous			Réf Vis P1 et P2	Poids (Kg)
				Réf Outil	P1	P2	Réf Outil	P1	P2		
A	180	50	2 + 2	O70.0601	P70.064940 (2)	P70.064942 (2)	O70.0611	P70.064941 (2)	P70.064943 (2)	OVTC6X16 (6)	3.45
B	180	50	2 + 2	O70.0602	P70.064940 (2)	P70.064944 (2)	O70.0612	P70.064941 (2)	P70.064945 (2)	OVTC6X16 (6)	3.45
C	180	50	2 + 2	O70.0603	P70.064940 (2)	P70.054876 (2)	O70.0613	P70.064941 (2)	P70.054877 (2)	OVTC6X16 (6)	3.45
D	180	50	2 + 2	O70.0604	P70.064940 (2)	P70.054878 (2)	O70.0614	P70.064941 (2)	P70.054879 (2)	OVTC6X16 (6)	3.45
E	180	50	2 + 2	O70.0605	P70.064940 (2)	P70.064946 (2)	O70.0615	P70.064941 (2)	P70.064947 (2)	OVTC6X16 (6)	3.45



Bardage bois

APPLICATION

- Réalisation de bardage bois

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

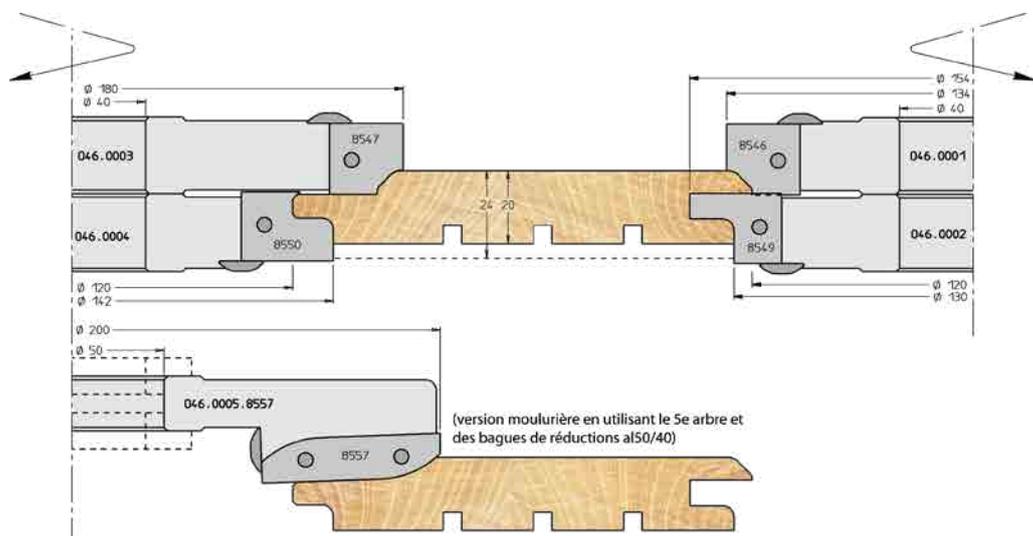
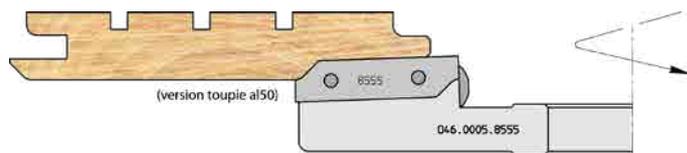
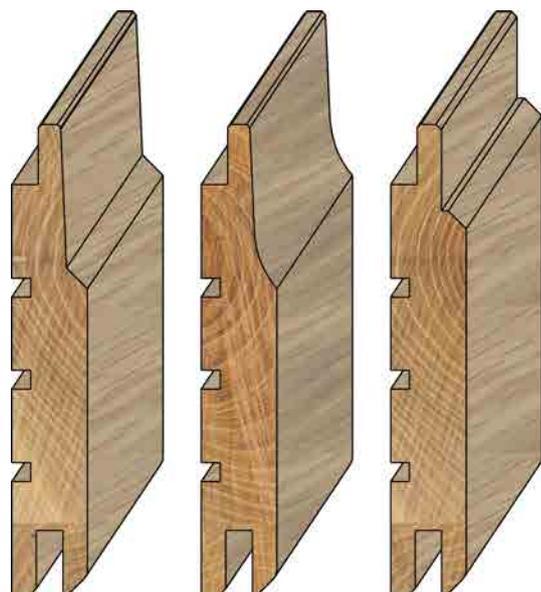
- **Usinage de plusieurs bardages différents avec les mêmes outils (changement de plaquettes)**
- Changement de plaquettes rapide et précis grâce aux indexations plaquettes
- Bonne qualité de finition grâce aux coupes biaisées
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- 4 faces (éventuellement 4 faces puis toupie)
- Moulurière

A NOTER

- Possibilité de fournir l'outil « ligne de clou » et les outils antitorsion sur simple demande auprès du service technique
- Avec son diamètre de 200 mm, l'outil O46.0005 s'adapte sur moulurière. Si vous n'avez pas de moulurière, vous pouvez l'utiliser sur toupie grâce à son alésage de 50 mm



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Z	Profil	P1	Vis1	Poids (Kg)
O46.0001	134	40	17	3		P45.048546 (3)	OVTC6X16 (3)	1.70
O46.0002	154	40	17	3		P45.048549 (3)	OVTC6X16 (3)	1.90
O46.0003	180	40	30	3		P45.048547 (3)	OVTC6X16 (3)	3.30
O46.0004	142	40	30	3		P45.048550 (3)	OVTC6X16 (3)	1.80
O46.0005.8555	200	50	40	3	Elégie	P45.048555 (3)	OVTC6X16 (3)	5.00
O46.0005.8557	200	50	40	3	Arrondi	P45.048557 (3)	OVTC6X16 (3)	5.00



Profilage classique

APPLICATION

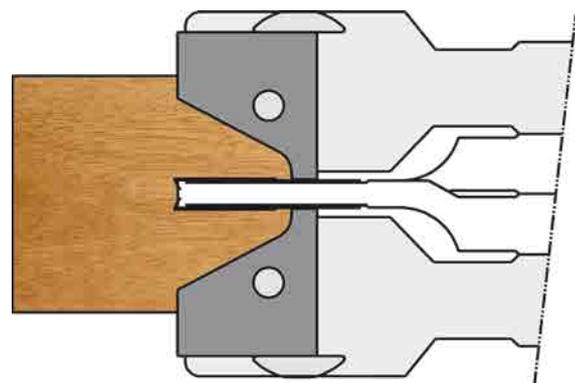
- Profilage de moulures contre-profilables pour des assemblages type montants traverses (portes de cuisine, portes de communication, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Les coupes biaisées permettent de réduire les contraintes d'usinage et d'obtenir une excellente qualité de finition
- L'outil moulure s'adapte avec n'importe quel outil rainure à notre gamme
- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- 5 profils possibles à monter sur le même corps d'outil
- Diamètre à l'arasement 130
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 000 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min



Avt. (mm)	Profil	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Travail Dessous		Travail Dessus		Réf Vis P1	Poids (Kg)
					Réf Outil	P1	Réf Outil	P1		
Avt 10	A Doucine 5.5 x 10	150	50	2	O23.1521	P23.151024 (2)			OVTC6X16 (2)	1.60
	B Doucine 7 x 10	150	50	2	O23.1621	P23.160993 (2)			OVTC6X16 (2)	1.60
	C 1/4 rond de 8	150	50	2	O23.1821	P23.181621 (2)			OVTC6X16 (2)	1.60
	D Pente 5 x 10	150	50	2	O23.1921	P23.153261 (2)			OVTC6X16 (2)	1.60
	E Congé + carré	150	50	2	O23.2121	P23.214191 (2)			OVTC6X16 (2)	1.60
Avt 15	F Doucine à baguette	160	50	2	O75.0714.4313	P75.074313 (2)	O75.0714.4312D	P75.074312 (2)	OVTC6X16 (2)	2.10
	G Doucine simple	160	50	2	O75.0714.4315	P75.074315 (2)	O75.0714.4314D	P75.074314 (2)	OVTC6X16 (2)	2.10
	H Congé à baguette	160	50	2	O75.0714.4317	P75.074317 (2)	O75.0714.4316D	P75.074316 (2)	OVTC6X16 (2)	2.10
	I Louis Philippe	160	50	2	O75.0714.4319	P75.074319 (2)	O75.0714.4318D	P75.074318 (2)	OVTC6X16 (2)	2.10
	J Pente 15 x 10 + R3	160	50	2	O75.0714.4557	P75.074557 (2)	O75.0714.4556D	P75.074556 (2)	OVTC6X16 (2)	2.10
Avt 20	K Doucine à baguette	170	50	2	O75.0814.4321	P75.084321 (2)	O75.0814.4320D	P75.084320 (2)	OVTC6X16 (2)	2.50
	L Doucine simple	170	50	2	O75.0814.4323	P75.084323 (2)	O75.0814.4322D	P75.084322 (2)	OVTC6X16 (2)	2.50
	M Congé à baguette	170	50	2	O75.0814.4325	P75.084325 (2)	O75.0814.4324D	P75.084324 (2)	OVTC6X16 (2)	2.50
	N Louis Philippe	170	50	2	O75.0814.4327	P75.084327 (2)	O75.0814.4326D	P75.084326 (2)	OVTC6X16 (2)	2.50
	O Pente 20 x 10 + R1	170	50	2	O75.0814.5175	P75.085175 (2)	O75.0814.5174D	P75.085174 (2)	OVTC6X16 (2)	2.50



Profilage bout d'arbre

APPLICATION

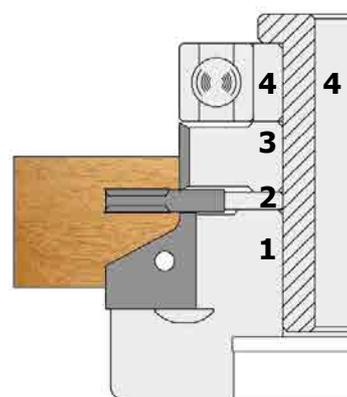
- Profilage cintré (type chapeau de gendarme) de moulures contre-profilables pour des assemblages type montants et traverses (portes de cuisine, portes de communication, etc)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Les coupes biaisées permettent de réduire les contraintes d'usinage et d'obtenir une excellente qualité de finition
- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- Diamètre à l'arasement 72
- Corps en acier
- La plaquette moulure est fixée par contre-fers avec roulecopeaux. Les autres plaquettes de cet ensemble sont fixées par vis

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 9 000 à 10 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 à 6 m/min



Avt. (mm)	Profil	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Travail Dessous		Travail Dessus	Réf Vis P1	Poids (Kg)
					Réf Outil	P1	Réf Outil		
(1) Avt 10	A Doucine 5.5 x 10	92	30	2	075.0608.4121	P75.064121 (2)	Sur demande	OVTC6X16 (2)	1.60
	B Doucine 7 x 10	92	30	2	075.0608.4119	P75.064119 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
	C 1/4 rond de 8	92	30	2	075.0608.4123	P75.064123 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
	D Congé + carré	92	30	2	075.0608.4187	P75.064187 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
(1) Avt 15	F Doucine à baguette	102	30	2	075.0715.4313	P75.074313 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
	G Doucine simple	102	30	2	075.0715.4315	P75.074315 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
	H Congé à baguette	102	30	2	075.0715.4317	P75.074317 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
	I Louis Philippe	102	30	2	075.0715.4319	P75.074319 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
	J Pente 15 x 10 + R3	102	30	2	075.0715.4557	P75.074557 (2)		OVTC6X16 (2)	1.60
(1) Avt 20	K Doucine à baguette	112	30	2	075.0815.4321	P75.084321 (2)		OVTC6X16 (2)	2.00
	L Doucine simple	112	30	2	075.0815.4323	P75.084323 (2)	OVTC6X16 (2)	2.00	
	M Congé à baguette	112	30	2	075.0815.4325	P75.084325 (2)	OVTC6X16 (2)	2.00	
	N Louis Philippe	112	30	2	075.0815.4327	P75.084327 (2)	OVTC6X16 (2)	2.00	
	O Pente 20 x 10 + R1	112	30	2	075.0815.5175	P75.085175 (2)	OVTC6X16 (2)	2.00	

Compléments	Référence	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	HT. / Ep. (mm)	P1	Vis P1	P2	Vis P2	Poids (Kg)
(2) PO à rainer	075.0718	102	30	2 + 2 + 2	5	P80.0004 (2)	OV/E4X3 (2)	P80.01013 (4)	OV/E4X3 (4)	0.200
(3) PO à dresser	075.0717	72	30	2	14	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)			0.300
(4) Ensemble de centrage	075.0719	Fourreau + roulement + vis M16X200 + bagues								



Contre-profil TENON COURT

APPLICATION

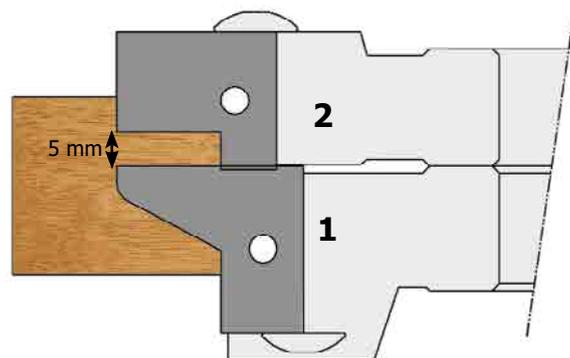
- Contre-profilage en tenon court, pour les assemblages type montants-traverses (portes de cuisine)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Les coupes biaisées permettent de réduire les contraintes d'usinage et d'obtenir une excellente qualité de finition
- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- Diamètre à l'araselement 130
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roulecopeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Tenonneuse ou toupie avec chariot
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 m/min



Avt. (mm)	Profil	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Travail Dessous		Travail Dessus	Réf Vis P1	Poids (Kg)
					Réf Outil	P1	Réf Outil		
(1) AVT 10	A Doucine 5.5 x 10	160	50	2	O75.0610.3657	P20.823657 (2)	Sur demande	OVTC6X16 (2)	2.50
	B Doucine 7 x 10	160	50	2	O75.0610.3665	P20.833665 (2)		OVTC6X16 (2)	2.50
	C 1/4 rond de 8	160	50	2	O75.0610.3661	P20.843661 (2)		OVTC6X16 (2)	2.50
	D Pente + carré	160	50	2	O75.0610.4463	P20.884463 (2)		OVTC6X16 (2)	2.50
	E Congé + carré	160	50	2	O75.0610.4189	P20.874189 (2)		OVTC6X16 (2)	2.50
(1) AVT 15	F Doucine à baguette	160	50	2	O75.0716.3667	P20.853667 (2)		OVTC6X16 (2)	2.16
	G Doucine simple	160	50	2	O75.0716.4295	P20.854295 (2)		OVTC6X16 (2)	2.16
	H Congé à baguette	160	50	2	O75.0716.4297	P20.854297 (2)		OVTC6X16 (2)	2.16
	I Louis Philippe	160	50	2	O75.0716.4299	P20.854299 (2)		OVTC6X16 (2)	2.16
	J Pente 15 x 10 + R3	160	50	2	O75.0716.4559	P20.854559 (2)		OVTC6X16 (2)	2.16
(1) AVT 20	K Doucine à baguette	160	50	2	O75.0816.3669	P20.863669 (2)		OVTC6X16 (2)	1.95
	L Doucine simple	160	50	2	O75.0816.4301	P20.864301 (2)		OVTC6X16 (2)	1.95
	M Congé à baguette	160	50	2	O75.0816.4303	P20.864303 (2)		OVTC6X16 (2)	1.95
	N Louis Philippe	160	50	2	O75.0816.4305	P20.864305 (2)		OVTC6X16 (2)	1.95
	O Pente 20 x 10 + R1	160	50	2	O75.0816.5173	P20.865173 (2)		OVTC6X16 (2)	1.95

Compléments	Référence	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	P1	Vis P1	Poids (Kg)
(2) PO tenon + araselement dessus	O75.0720	160	50	2	P75.074402 (2)	OVTC6X16 (2)	2.18



Contre-profil TENON LONG

APPLICATION

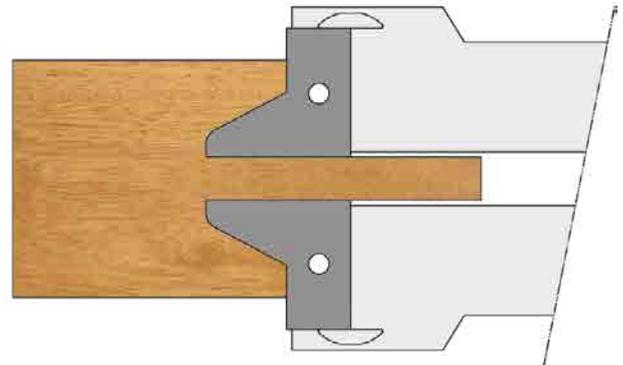
- Contre-profilage en tenon long, pour les assemblages type montants-traverses (portes de communication)

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Les 3 coupes biaisées permettent de réduire les contraintes d'usinage et d'obtenir une excellente qualité de finition
- Plaquettes indexées pour un montage rapide et précis
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Tenonneuse ou toupie avec chariot
- Vitesse de rotation conseillée : 3 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 à 5 m/min



Avt. (mm)	Profil	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Z	Travail Dessous		Travail Dessus		Réf Vis P1	Poids (Kg)
					Réf Outil	P1	Réf Outil	P1		
Avt 10	A Doucine 5.5 x 10 C2,5	300	50	3	O20.103657	P20.823657 (3)	O20.103656D	P20.823656 (3)	OVTC6X16 (3)	3.94
	B Doucine 7 x 10 C3,5	300	50	3	O20.103665	P20.833665 (3)	O20.103664D	P20.833664 (3)	OVTC6X16 (3)	3.94
	C 1/4 rond de 8 C2,5	300	50	3	O20.103661	P20.843661 (3)	O20.103660D	P20.843660 (3)	OVTC6X16 (3)	3.94
	D Pente 5 x 10	300	50	3	O20.104463	P20.884463 (3)	Sur demande	Sur demande	OVTC6X16 (3)	3.94
	E Congé + carré C3,5	300	50	3	O20.104189	P20.874189 (3)	O20.104188D	P20.874188 (3)	OVTC6X16 (3)	3.94
Avt 15	F Doucine à baguette	310	50	3	O20.153667	P20.853667 (3)	O20.153666D	P20.853666 (3)	OVTC6X16 (3)	4.00
	G Doucine simple	310	50	3	O20.154295	P20.854295 (3)	O20.154294D	P20.854294 (3)	OVTC6X16 (3)	4.00
	H Congé à baguette	310	50	3	O20.154297	P20.854297 (3)	O20.154296D	P20.854296 (3)	OVTC6X16 (3)	4.00
	I Louis Philippe	310	50	3	O20.154299	P20.854299 (3)	O20.154298D	P20.854298 (3)	OVTC6X16 (3)	4.00
	J Pente 15 x 10 + R3	310	50	3	O20.154559	P20.854559 (3)	O20.154558D	P20.854558 (3)	OVTC6X16 (3)	4.00
Avt 20	K Doucine à baguette	320	50	3	O20.203669	P20.863669 (3)	O20.203668D	P20.863668 (3)	OVTC6X16 (3)	4.10
	L Doucine simple	320	50	3	O20.204301	P20.864301 (3)	O20.204300D	P20.864300 (3)	OVTC6X16 (3)	4.10
	M Congé à baguette	320	50	3	O20.204303	P20.864303 (3)	O20.204302D	P20.864302 (3)	OVTC6X16 (3)	4.10
	N Louis Philippe	320	50	3	O20.204305	P20.864305 (3)	O20.204304D	P20.864304 (3)	OVTC6X16 (3)	4.10
	O Pente 20 x 10 + R1	320	50	3	O20.205173	P20.865173 (3)	O20.205172D	P20.865172 (3)	OVTC6X16 (3)	4.10

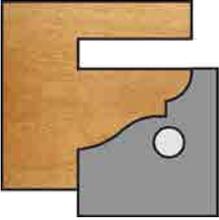
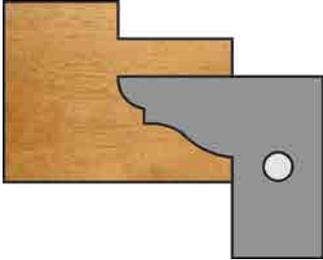
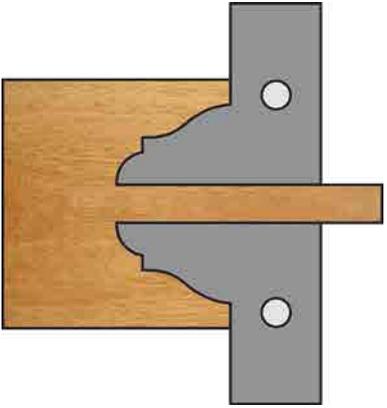
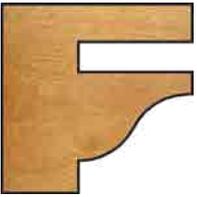
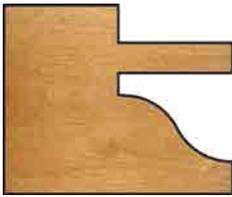
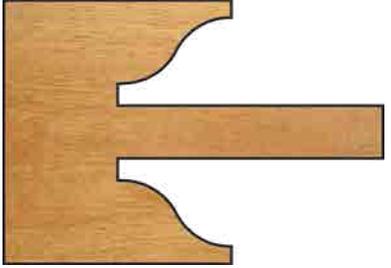
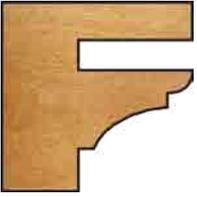
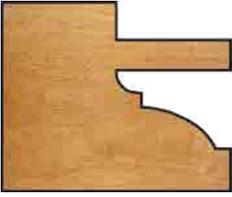
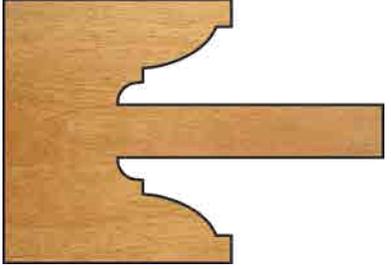
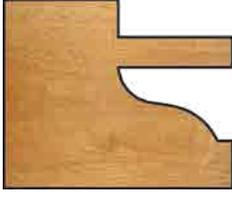
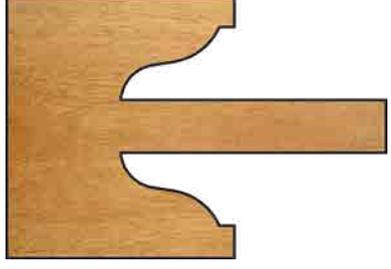
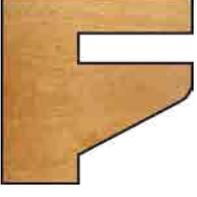
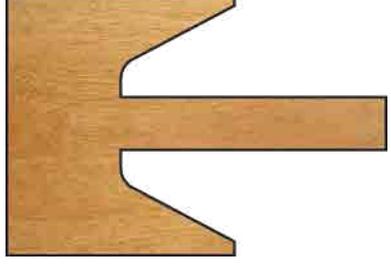


Assemblage avancement de 10 mm

N°	Profilage	Contre Profilage	
		Tenon Court	Tenon Long
B Doucine 7x10			
Variantes de profil			
A Doucine 5.5x10			
C 1/4 rond de 8			
D Pente 10x5			
E Congé + carré			

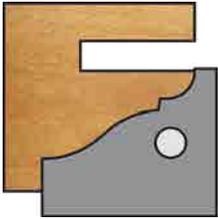
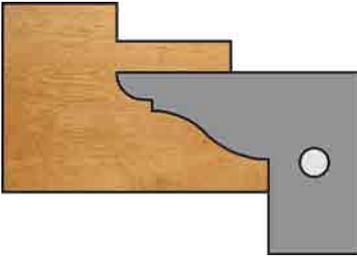
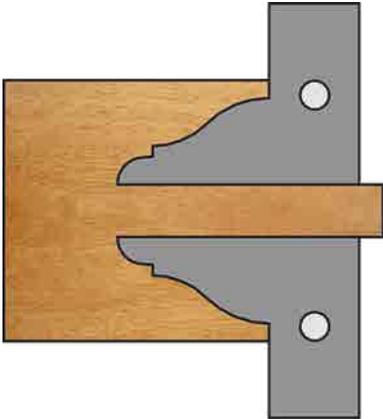
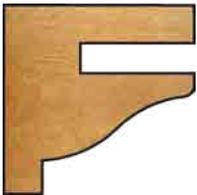
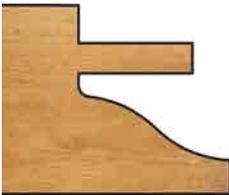
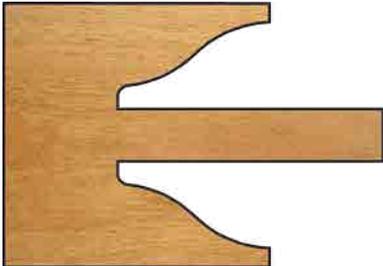
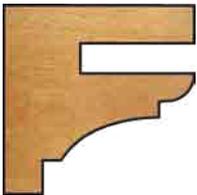
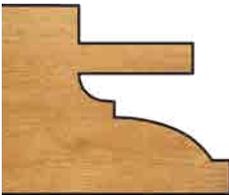
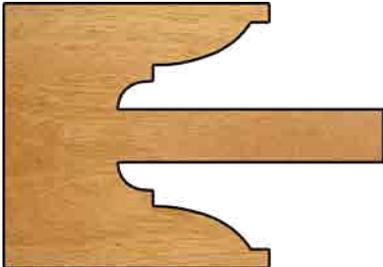
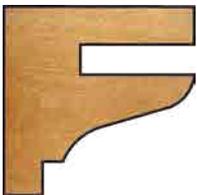
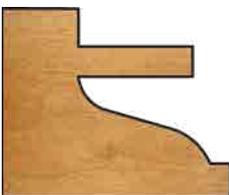
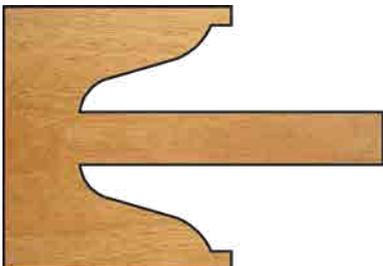
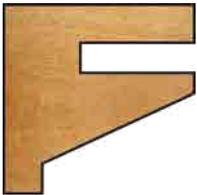
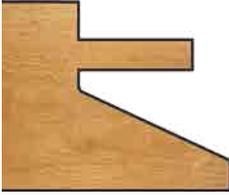
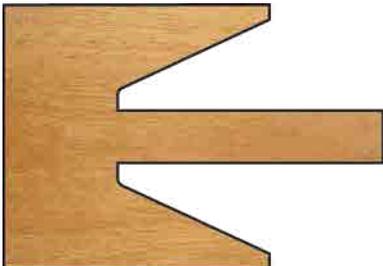


Assemblage avancement de 15 mm

N°	Profilage	Contre Profilage	
		Tenon Court	Tenon Long
F Doucine bague			
Variantes de profil			
G Doucine simple			
H Congé bague			
I Louis Philippe			
J Pente 15x10+R3			



Assemblage avancement de 20 mm

N°	Profilage	Contre Profilage	
		Tenon Court	Tenon Long
K Doucine bague			
Variantes de profil			
L Doucine simple			
M Congé bague			
N Louis Philippe			
O Pente 20x10+R1			

Outils de toupie, tenonneuse et 4 faces

ENFOURCHEMENT et TENONNAGE



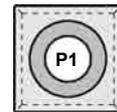
Enfourchements extensibles de 8 à 15.5 mm et de 15.5 à 30 mm

APPLICATION

- Réalisation de fourches de :
 - 8 à 15.5 mm d'épaisseur et de 70 à 95 mm de profondeur
 - 15.5 à 30 mm de profondeur et de 84 mm de profondeur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Usinage sans éclats grâce aux 3 araseurs sur chaque porte-outils
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Réglage de l'épaisseur par bagues
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux



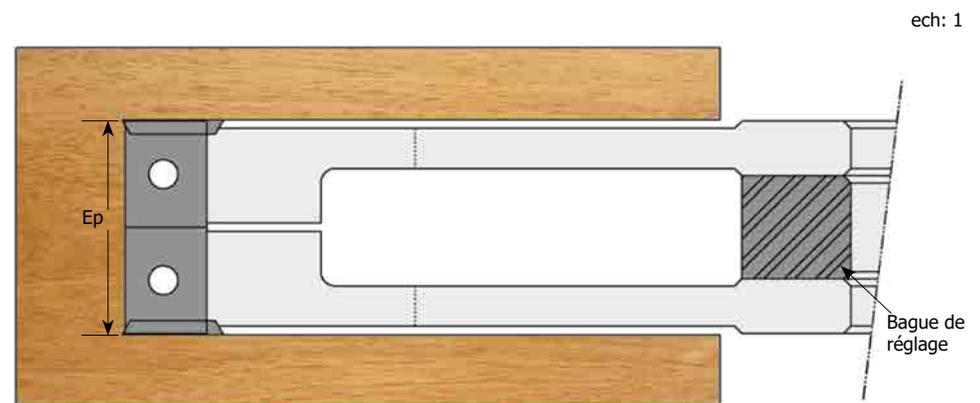
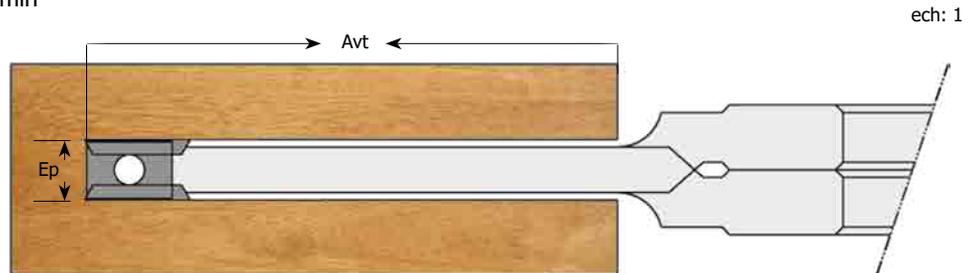
14 x 14 x 2
(P80.01014)



7,5 x 12 x 1,5
(P80.01008)
ou
15 x 12 x 1,5
(P80.01015)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Tenonneuse arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 4 500 tr/min
- Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure
- Vitesse d'avance conseillée : 4 à 5 m/min



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
005.06250.08.16	250	50	70	8-15.5	6 + 6	P80.01014 (6)	OVGO5X7 (6)	P80.01008 (6)	OVSTAT5X16 (6)	2.46
005.06250.15.30	250	50	84	15.5-30	6 + 6	P80.01014 (6)	OVGO5X12 (6)	P80.01015 (6)	OVTC6X16 (6)	4.32
005.06320.08.16	320	50	95	8-15.5	6 + 6	P80.01014 (6)	OVGO5X7 (6)	P80.01008 (6)	OVSTAT5X16 (6)	3.93



Enfourchement fixe

APPLICATION

- Réalisation d'enfourchements de 8 et 9 mm d'épaisseur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

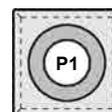
CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Usinage sans éclats grâce aux 4 coupes araseurs sur chaque porte-outils
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux



UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Tenonneuse arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 4 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 à 5 m/min

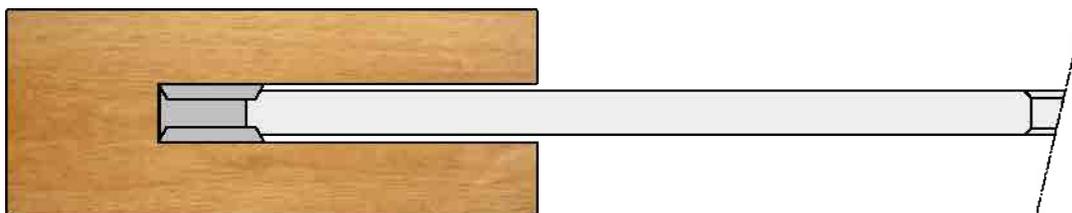


14 x 14 x 2
(P80.01014)



7,5 x 12 x 1,5
(P80.01008)
ou
8,6 x 12 x 1,5
(P80.01009)

ech: 1



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
005.08280.08	280	50	105	8	4 + 2 + 2	P80.01014 (4)	OVGO5X7 (4)	P80.01008 (4)	OVSTAT5X16 (4)	2.50
036.0104 *	248	50	89	8	3 + 3 + 3	P80.01014 (3)	OVGO5X7 (3)	P80.01008 (3)	OVSTAT5X16 (3)	2.08
038.0106 *	256	50	93	9	3 + 3 + 3	P80.01014 (6)	OVGO5X7 (6)	P80.01009 (3)	OVSTAT5X16 (3)	2.54

* Ces outils sont issus de la gamme fenêtre ISOL



Tenonnage plateau diamètre constant

APPLICATION

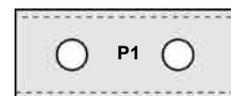
- Réalisation de tenons droits
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Usinage sans éclats grâce aux araseurs
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Finition parfaite et effort de coupe réduit grâce aux coupes biaisées
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

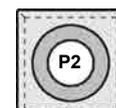
UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Tenonneuse arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 3 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 m/min

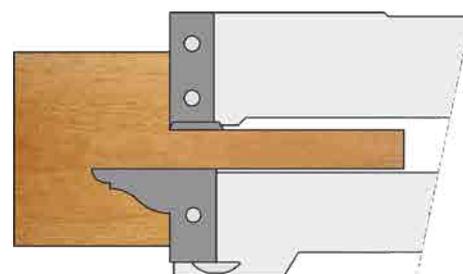


30 x 12 x 1,5
(P80.02030)

ou
50 x 12 x 1,5
(P80.02050)



14 x 14 x 2
(P80.01014)



Références	Travail	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ht. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
020.0001	Dessus	280	50	95	28	3 + 3	P80.02030 (3)	OVTC6X20 (3)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)	4.54
020.0002	Dessous	280	50	95	28	3 + 3	P80.02030 (3)	OVTC6X20 (3)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)	4.54
034.0111	Dessus	280	50	100	48	3 + 3	P80.02050 (3)	OVTC6X20 (6)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)	7.72
034.0212	Dessous	320	50	120	28	3 + 3	P80.02030 (3)	OVTC6X20 (3)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)	5.34
036.0101	Dessus	256	50	95	28	3 + 3	P80.02030 (3)	OVTC6X20 (3)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)	3.80



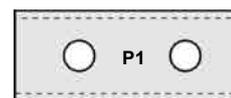
Tenonnage plateau diamètre réglable

APPLICATION

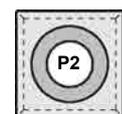
- Réalisation de tenons droits jusqu'à 28 mm d'épaisseur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Diamètre extensible tous les mm grâce au système de cartouches coulissantes indexées
- Usinage sans éclats grâce aux araseurs
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Finition parfaite et effort de coupe réduit grâce aux coupes biaisées
- **Corps en alliage léger haute résistance 7075**
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux



30 x 12 x 1,5
(P80.02030)



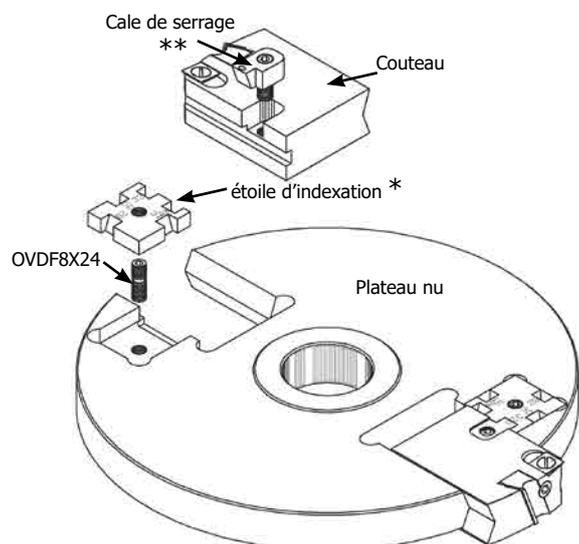
14 x 14 x 2
(P80.01014)

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Tenonneuse arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 3 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 m/min

REGLAGE

- Les outils sont réglables en diamètre de 280 à 330 mm
 - Pour ce faire, il suffit de tourner l'étoile (*) afin de choisir une base de diamètre de 280, 290, 300, 310, ou 320.
 - Puis, pour augmenter le diamètre au millimètre près, il faut choisir la cale (**) adaptée.
- Par défaut, l'outil complet est livré en cale d'extension de 0 mm. Exemple : en positionnant l'étoile sur 310 et avec une cale de 5 mm, l'outil aura un diamètre de 315 mm



Références	Travail	Cartouche	Ø mini Outil (mm)	Ø maxi Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Ht. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
020.7901	Dessus	O20.7901.01	280	330	50	28	2 + 2	P80.02030 (2)	OVTC6X20 (2)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)	4.44
020.7902	Dessous		280	330	50	28	2 + 2	P80.02030 (2)	OVTC6X20 (2)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)	4.44

Cales ** de serrage suivant extension de diamètre												Vis
00 mm	01 mm	02 mm	03 mm	04 mm	05 mm	06 mm	07 mm	08 mm	09 mm	10 mm		
O20.7910	O20.7911	O20.7912	O20.7913	O20.7914	O20.7915	O20.7916	O20.7917	O20.7918	O20.7919	O20.7925	OVD8X24	



Tenonnage par dérouleur

APPLICATION

- Réalisation de tenons jusqu'à 240 mm

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Coupe biaisée pour une finition optimale, et une réduction du niveau sonore
- Fragmentation des copeaux grâce aux plaquettes décalées
- Les araseurs à plaquettes amovibles ont une qualité de finition constante par rapport aux versions affûtées qui brûlent le bois et qui coûtent très cher
- **Corps en alliage léger haute résistance type 7075**

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

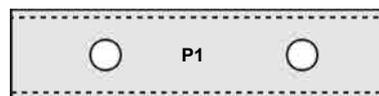
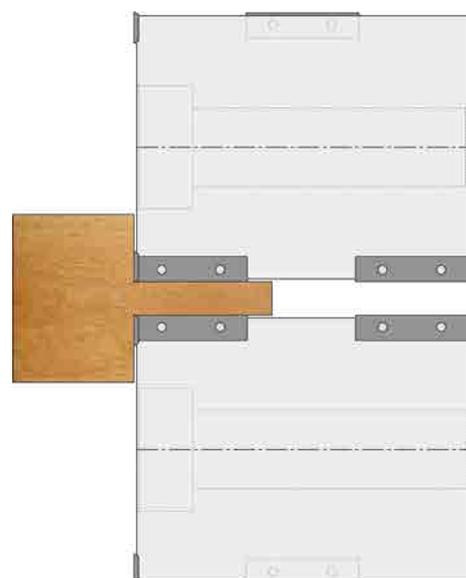
- Tenonneuse
- Vitesse de rotation conseillée : 8 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 4 à 6 m/min
- Ces porte-outils sont fabriqués selon votre demande

A vous de nous préciser :

- la hauteur
- le diamètre (120 étant notre standard)
- l'alésage
- le nombre de coupes
- les clavettes éventuelles

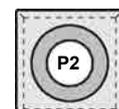
A NOTER

- Par défaut, les porte-outils dérouleurs sont livrés avec un chambrage sur une seule face
- En alésage 30, la hauteur ne peut dépasser 200 mm
- Fabrication possible en coupe fractionnée hélicoïdale sur demande



50 x 12 x 1,5
(P80.02050)
ou

60 x 12 x 1,5
(P80.02060)



14 x 14 x 1,5
(P80.01014)

Références	HT. (mm)	Z		Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	P1	Vis1	P2	Vis2
		Réelles	Nb plaq						
Sur demande	90 à 98	2	4	100 à 160	30 à 60	P80.02050 (4)	OVTC6X20 (8)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)
		3	6			P80.02050 (6)	OVTC6X20 (12)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)
	110 à 118	2	4			P80.02060 (4)	OVTC6X20 (8)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)
		3	6			P80.02060 (6)	OVTC6X20 (12)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)
Sur demande	129 à 146	2	6	100 à 160	30 à 60	P80.02050 (6)	OVTC6X20 (12)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)
		3	9			P80.02050 (9)	OVTC6X20 (18)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)
	159 à 176	2	6			P80.02060 (6)	OVTC6X20 (12)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)
		3	9			P80.02060 (9)	OVTC6X20 (18)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)
Sur demande	177 à 195	2	8	100 à 160	30 à 60	P80.02050 (8)	OVTC6X20 (16)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)
		3	12			P80.02050 (12)	OVTC6X20 (24)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)
	210 à 235	2	8			P80.02060 (8)	OVTC6X20 (16)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)
		3	12			P80.02060 (12)	OVTC6X20 (24)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)
Sur demande	236 à 243	2	10	100 à 160	30 à 60	P80.02050 (10)	OVTC6X20 (20)	P80.01014 (2)	OVGO5X12 (2)
		3	15			P80.02050 (15)	OVTC6X20 (30)	P80.01014 (3)	OVGO5X12 (3)



Aboutage

APPLICATION

- Aboutage de pièces de bois massifs ou lamellé-collé

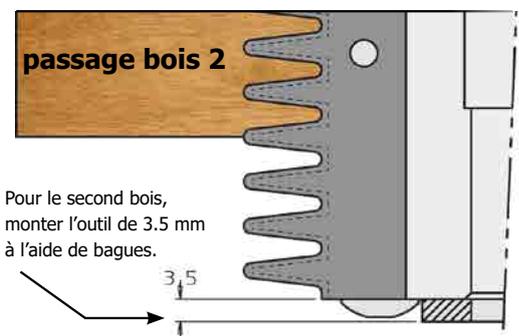
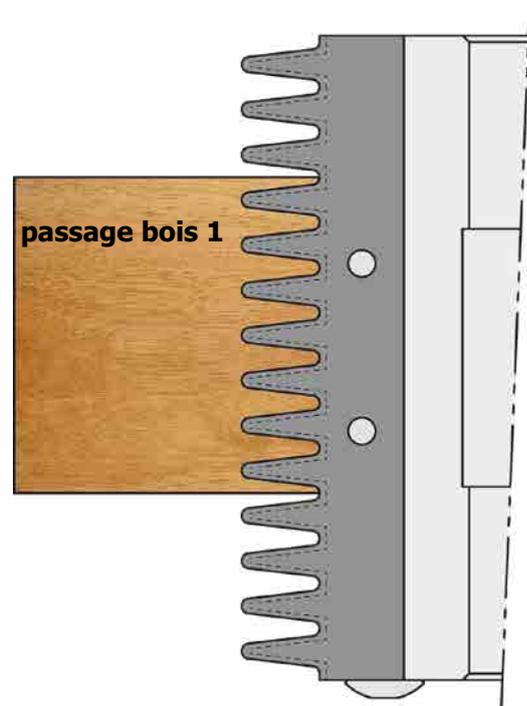
L'aboutage du bois est un procédé de fabrication qui consiste à assembler dans le sens de la longueur de courtes pièces de bois pour obtenir des pièces de plus grandes longueurs

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Assemblage très résistant grâce à la profondeur de 12 mm
- Le porte-outils idéal pour valoriser vos chutes de bois en les aboutant ou éliminer un défaut (nœud, fente, champignon, etc)
- **Corps en alliage léger haute résistance type 7075**
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie équipée de chariot ou tenonneuse
- Vitesse de rotation conseillée : **6 500 à 7 500 tr/min**
- Vitesse d'avance conseillée : 4 m/min
- Pour le second bois, monter l'outil de 3.5 mm à l'aide de bagues. (voir schéma ci dessous)



Références	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. maxi (mm)	Z	Avt.	Pas	P1	Vis1	Poids (Kg)
045.0903	120	96	50	94.5	2	12	7	P45.096466 (2)	OVTC6X20 (6)	1.88
090.0450.005	Bagues alésage 50 mm épaisseur 0,5 mm									
090.0450.010	Bagues alésage 50 mm épaisseur 1 mm									
090.0450.020	Bagues alésage 50 mm épaisseur 2 mm									



Bouvetage rainure languette Outil languette

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage rainure languette d'une hauteur de 6, 7 ou 8 mm (10 sur demande, prévoir modification)
- Usinage de toutes essences de bois

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

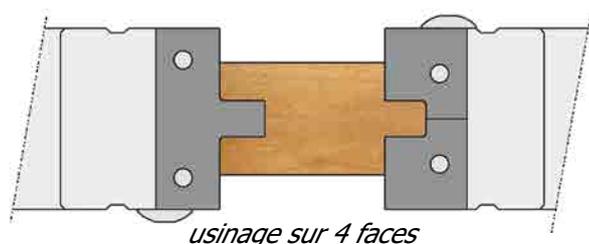
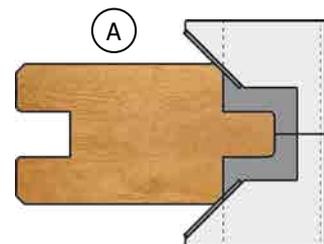
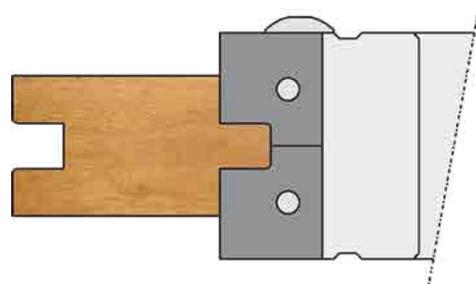
- 3 épaisseurs de rainure disponibles sur le même porte-outils
- 2 variantes d'assemblage possible sur le même porte-outils : droite (volet) ou pente (parquet). Cf. page 63/64 assemblage
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 6 500 à 7 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

A NOTER

- Option : L'usinage des chanfreins se fait à l'aide de secteurs brise arêtes réglables en hauteur. Leur géométrie évite le recul des pièces de bois. (avance MAN) **(A)**



	Références	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. rainure (mm)	Capacité mini (mm)	Capacité maxi (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)	
Option A parquet	O45.0040.06PT	120	102	50	6	12	40	2	P45.004596 (2) P45.004605 (2)	OVTC6X16 (4)	2.04	
	O45.0040.07PT	120	102	50	7	12	40	2	P45.004598 (2) P45.004605 (2)	OVTC6X16 (4)	2.04	
	O45.0040.08PT	120	102	50	8	12	40	2	P45.004598 (2) P45.004607 (2)	OVTC6X16 (4)	2.04	
Option B volet	O45.0040.06DT	120	102	50	6	12	40	2	P45.004596 (2) P45.004597 (2)	OVTC6X16 (4)	2.04	
	O45.0040.07DT	120	102	50	7	12	40	2	P45.004598 (2) P45.004597 (2)	OVTC6X16 (4)	2.04	
	O45.0040.08DT	120	102	50	8	12	40	2	P45.004598 (2) P45.004599 (2)	OVTC6X16 (4)	2.04	
	O45.0190	OPTION secteur chanfrein réglable (MAN) : à l'unité								P80.01014 (1)	OVGO5X7 (1) OVST5X5 (1)	



Bouvetage rainure languette Outil rainure

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage rainure languette d'une hauteur de 6, 7 ou 8 mm
- Usinage de toutes essences de bois

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

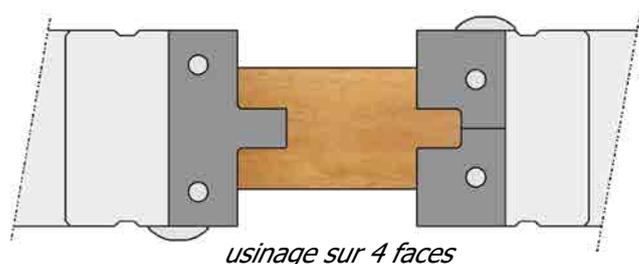
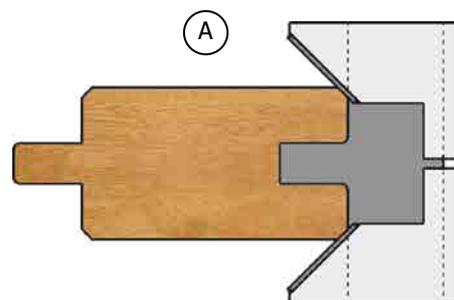
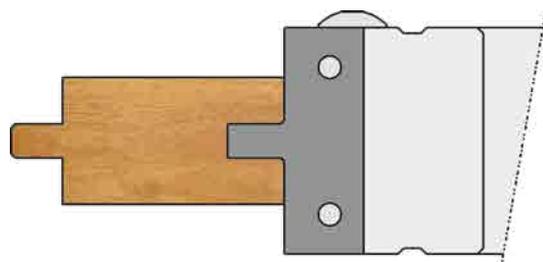
- 3 épaisseurs de rainure disponibles sur le même porte-outils (+ possible sur demande)
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

A NOTER

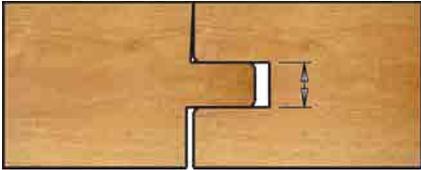
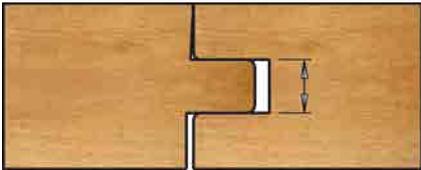
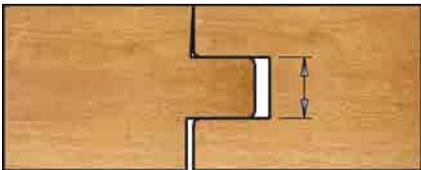
- Option : L'usinage des chanfreins se fait à l'aide de secteurs brise arêtes réglables en hauteur. Leur géométrie évite le recul des pièces de bois. (avance MAN) (A)

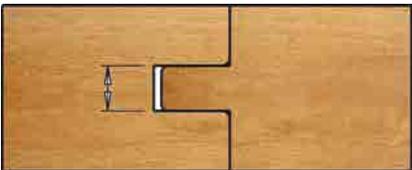
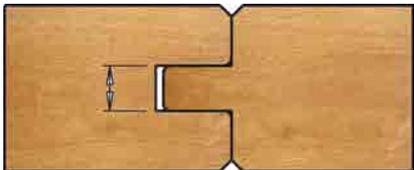
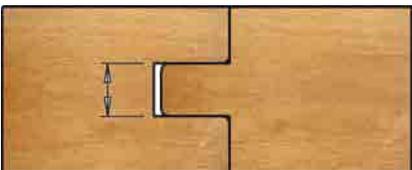
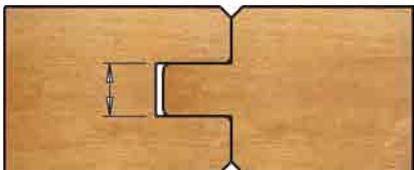
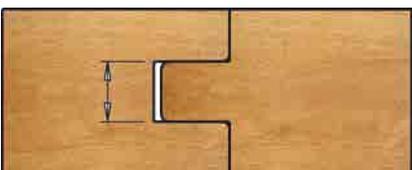
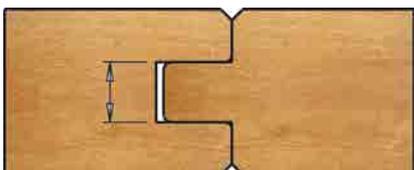


	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. rainure (mm)	Capacité mini (mm)	Capacité maxi (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)	
045.0030.06	140	120	50	6	12	40	2	P45.004600 (2)	OVTC6X16 (4)	2.48	
045.0030.07	140	120	50	7	12	40	2	P45.004601 (2)	OVTC6X16 (4)	2.48	
045.0030.08	140	120	50	8	12	40	2	P45.004602 (2)	OVTC6X16 (4)	2.48	
045.0190	OPTION secteur chanfrein réglable (MAN) : à l'unité								P80.01014 (1)	OVGO5X7 (1) OVST5X5 (1)	



Bouvetage rainure languette
Assemblages possibles

Références	Ep (mm)	Assemblage Parquet
Languette O45.0040.06PT	06	
Rainure O45.0030.06		
Languette O45.0040.07PT	07	
Rainure O45.0030.07		
Languette O45.0040.08PT	08	
Rainure O45.0030.08		

Références	Ep (mm)	Assemblage Volet	
		Sans chanfrein	Avec chanfrein
Languette O45.0040.06DT	06		
Rainure O45.0030.06			
Languette O45.0040.07DT	07		
Rainure O45.0030.07			
Languette O45.0040.08DT	08		
Rainure O45.0030.08			



Bouvetage rainure languette extensible

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage rainure languette d'une épaisseur de 6 à 12 mm et d'une profondeur de 12 mm
- Usinage toutes essences de bois

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

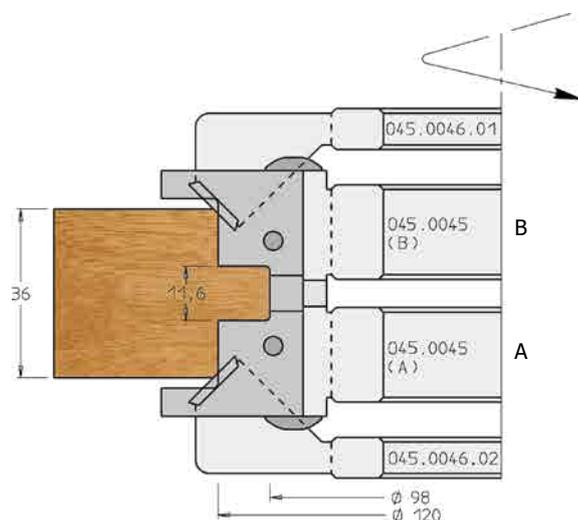
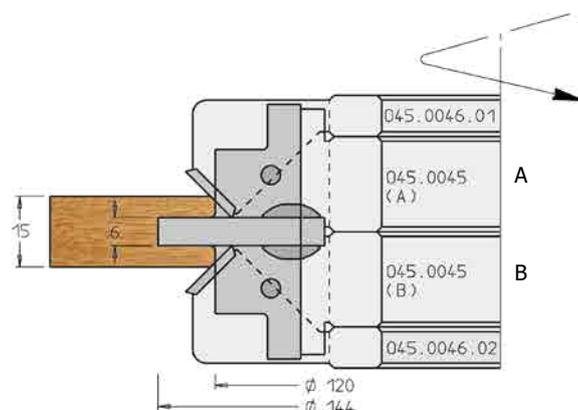
- **PO rainure ET languette en intervertissant simplement les parties A et B de l'outil**
- Epaisseur de rainure de 6 à 12 mm
- Profondeur de rainure de 12 mm
- Epaisseur de bois possible de 15 à 36 mm
- Chanfrein possible de 3 x 3 mm
- 2 coupes biaisées alternées
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux pour le PO rainure languette et fixation des plaquettes par vis pour les PO briseur d'arêtes

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 7 m/min

REGLAGE

- De base, l'outil est en position rainure. Il suffit de positionner la partie du dessous, dessus et le porte-outils se retrouve en position languette
- Diamètre à l'arasement position rainure : 120 mm
- Diamètre à l'arasement position languette : 98 mm



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
045.0045	144	50	60	2+2	P45.009044 (2) P45.009045 (2)	OVTC6X16 (4)	1.95
045.0046.01	132.5	50	25.2	2	P80.01014 (2)	OVG05X12 (2)	0.73
045.0046.02	132.5	50	25.2	2	P80.01014 (2)	OVG05X12 (2)	0.73



Bouvetage «M 11»

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage "en M" pour volets et diverses panneaux
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

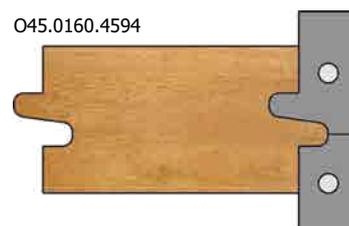
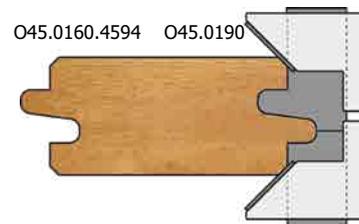
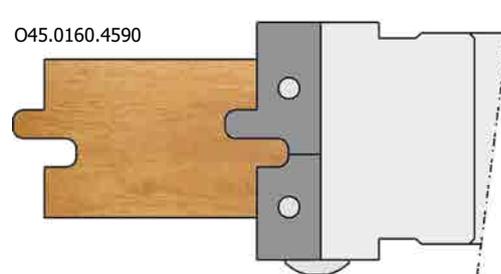
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux
- 2 variantes d'assemblage possibles sur le même porte-outils : droit ou auto-serrant
- Changement de plaquettes simple et précis grâce à la vis d'indéxation

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

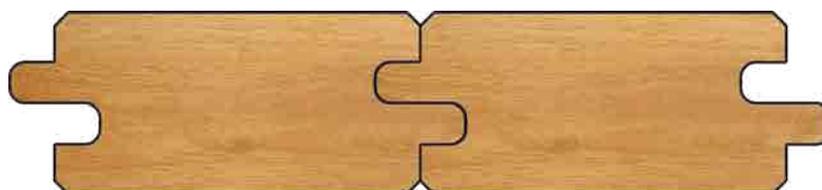
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

A NOTER

- Option : L'usinage des chanfreins se fait à l'aide de secteurs brise arrêtes réglables en hauteur. Leur géométrie évite le recul des pièces de bois. (avance MAN)



ech: 1



Références	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. «M» (mm)	Prof. «M» (mm)	Cap. Maxi (mm)	Cap. Mini (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
O45.0160.4590	144	120	50	11	12	44	15	2 + 2	P45.014590 (2) P45.014593 (2)	OVTC6X16 (6)	3.26
O45.0160.4594	144	120	50	11	12	44	15	2 + 2	P45.014594 (2) P45.014593 (2)	OVTC6X16 (6)	3.26
O45.0190	OPTION secteur chanfrein réglable (MAN)								P80.01014 (1)	OVGO5X7 (1) OVST5X5 (2)	



Bouvetage dents de scie hauteur 120 mm

APPLICATION

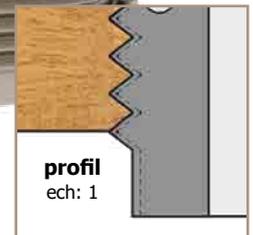
- Assemblage en bouvetage dent de scie avec un pas de 5 mm
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

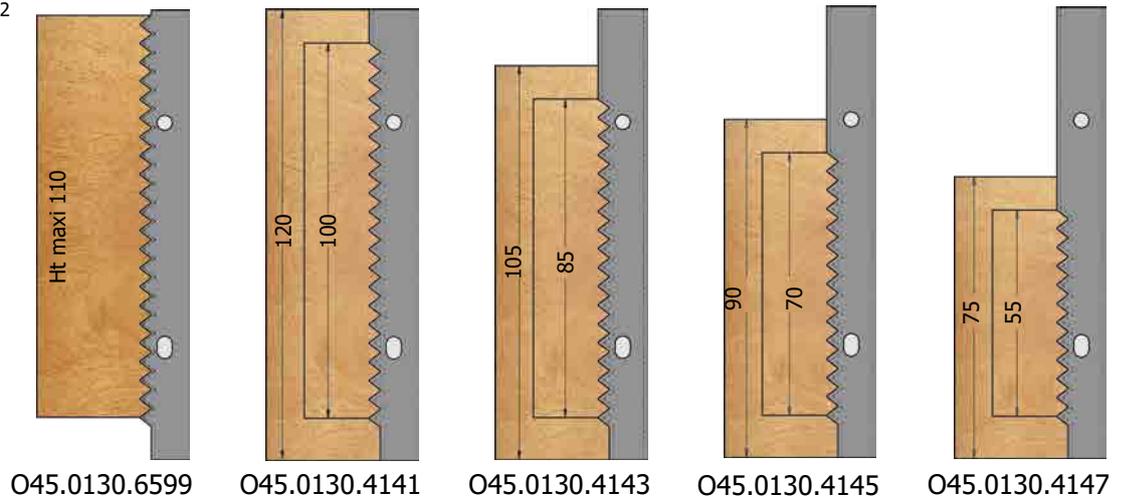
- Possibilité d'assemblage avec ou sans plat
- Changement de plaquettes, très simple et précis grâce à la vis d'indexation
- **Corps en alliage léger haute résistance type 7075**
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 6 500 à 7 500 tr/min



ech: 1/2



Références	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Capacité maxi (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
045.0130.4141	126	120	50	119	100 - 120	2	P45.014141 (2)	OVTC6X20 (6)	3.32
045.0130.4143	126	120	50	119	85 - 105	2	P45.014143 (2)	OVTC6X20 (6)	3.32
045.0130.4145	126	120	50	119	70 - 90	2	P45.014145 (2)	OVTC6X20 (6)	3.32
045.0130.4147	126	120	50	119	55 - 75	2	P45.014147 (2)	OVTC6X20 (6)	3.32
045.0130.6599	126	120	50	119	110	2	P45.016599 (2)	OVTC6X20 (6)	3.32
090.0450.020 (livré avec l'outil) + 090.0450.005	« Bague de réglage pour l'usinage sans plat. La bague permet de remonter l'outil de 1/2 pas pour usiner le 2ème chant. »								

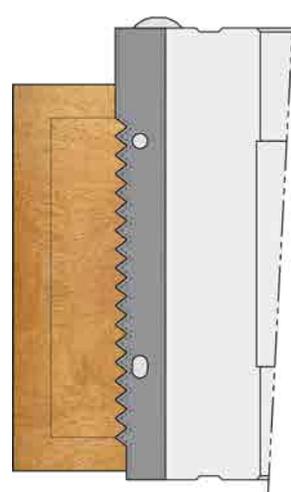


Bouvetage dents de scie réglages

RÉGLAGE usinage avec plat sans cadre

- Réglage pour usinage avec plat
(hauteur mini 55, maxi 119)

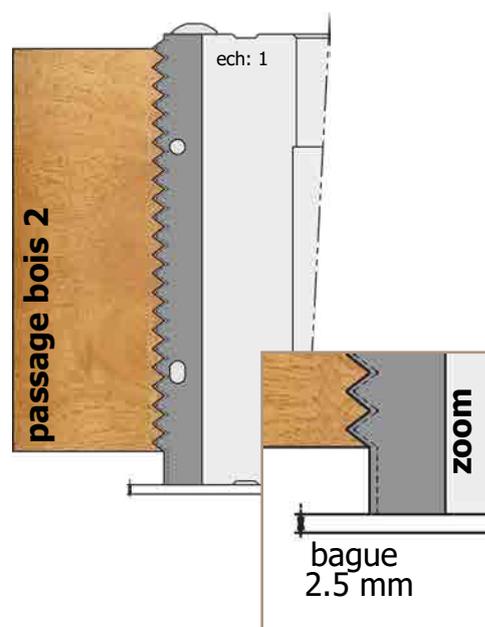
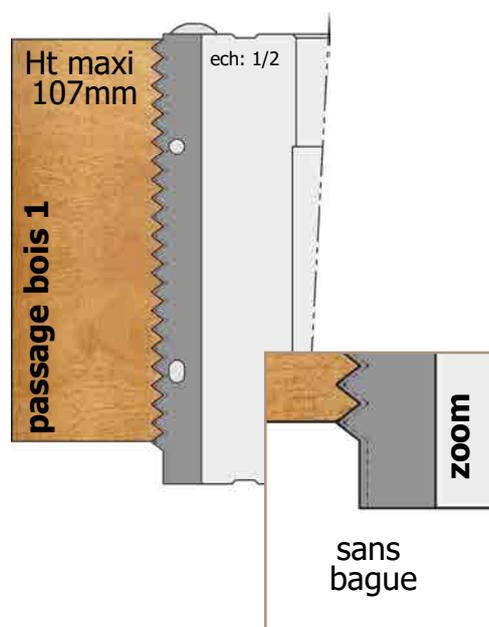
Le réglage s'effectue en centrant les dents de scie par rapport à la pièce de bois de telle sorte que les 2 plats soient de longueur égale. Le passage des pièces de bois s'effectue en parement puis contre-parement.



RÉGLAGE usinage sans plat sans cadre

- Réglage pour usinage sans plat
(hauteur maxi 107)

Usiner un 1er chant de la pièce de bois, puis le 2ème après avoir remonté l'outil d'1/2 pas (2.5 mm) au moyen des bagues fournies





Bouvetage trapézoïdal hauteur 100 mm

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage trapézoïdal de pièces de bois d'une hauteur jusqu'à 100 mm avec un pas de 10 mm
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Nécessite un très faible encollage
- Changement de plaquettes très simple et précis grâce à la vis d'indexation
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

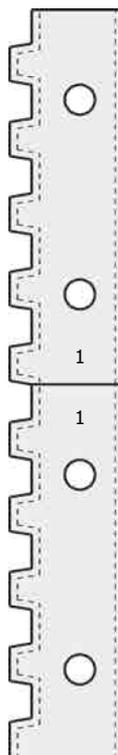
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 6 500 à 7 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

REGLAGE

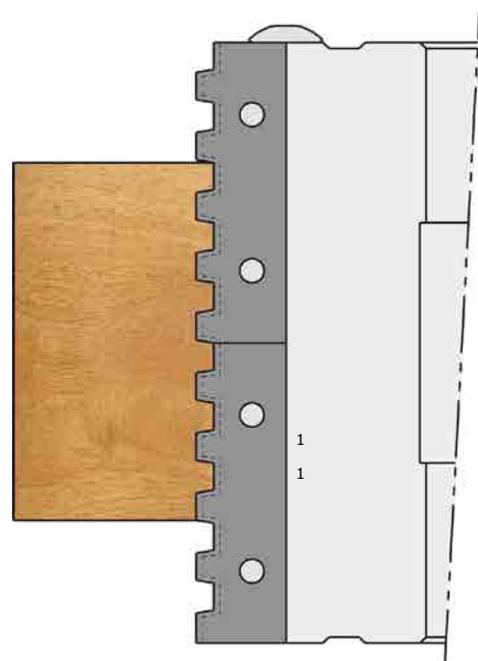
- Le travail s'effectue en parement : Usinez les panneaux d'un côté, remontez l'outil de la moitié du pas (5 mm) grâce à la bague fournie, puis usinez l'autre chant

A NOTER

- Pour une bonne répartition de la colle, il convient d'effectuer un serrage progressif d'un côté vers l'autre, ou du milieu vers les extérieurs sur la longueur des bois
- Si le bois est plus dense, il est possible d'ajouter du jeu dans l'assemblage, en disposant une bague sous l'une des 2 vis d'indexation



P45.06 3458



Références	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
045.0602	126	120	50	100	2	P45.063458 (2)	OVTC6X16 (8)	7.08
090.0450.050	Bague de réglage pour l'usinage sans plat. La bague permet de remonter l'outil de 1/2 pas pour usiner le 2ème chant							
090.0001	Bague d'indexation épaisseur 0,1 mm				A positionner sous une des vis d'indexation pour légèrement décaler une plaquette et desserrer ainsi l'assemblage			
090.0002	Bague d'indexation épaisseur 0,2 mm							
090.0005	Bague d'indexation épaisseur 0,5 mm							



Bouvetage dents de scie hauteur 60 mm

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage dent de scie de pièces de bois d'une hauteur jusqu'à 57.5 mm avec un pas de 5 mm
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

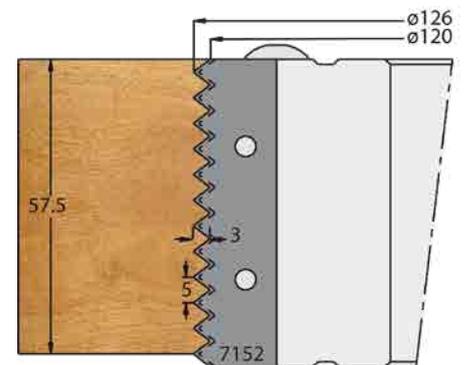
- Changement de plaquettes, très simple et précis grâce à la vis d'indexation
- Corps en alliage léger
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

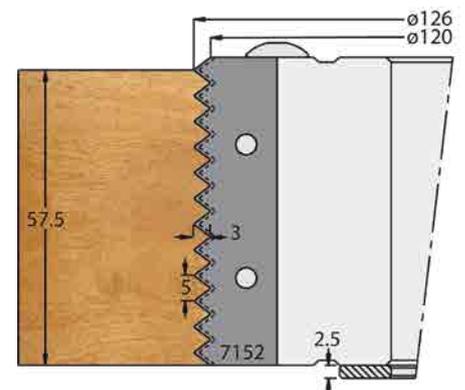
- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 6 500 à 7 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

REGLAGE

- Usiner un 1er chant de la pièce de bois, puis le 2ème après avoir remonté l'outil d'1/2 pas (2.5 mm) au moyen de la bague fournie



Usiner un 1er chant de la pièce de bois sans la bague



Usiner le 2ème chant de la pièce de bois avec la bague

Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Capacité maxi (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
045.0125	126	50	60	57.5	2	P45.017152 (2)	OVTC6X20 (4)	1.70
090.0450.020 (livré avec l'outil) + 090.0450.005	« Bague de réglage pour l'usinage sans plat. La bague permet de remonter l'outil de 1/2 pas pour usiner le 2ème chant. »							



Bouvetage 45° avec pré réglage

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage d'angle à 45° pour des épaisseurs de 12 à 35 mm
- Fabrication de meubles, fausses poutres, éléments de cuisine et d'agencement, etc
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

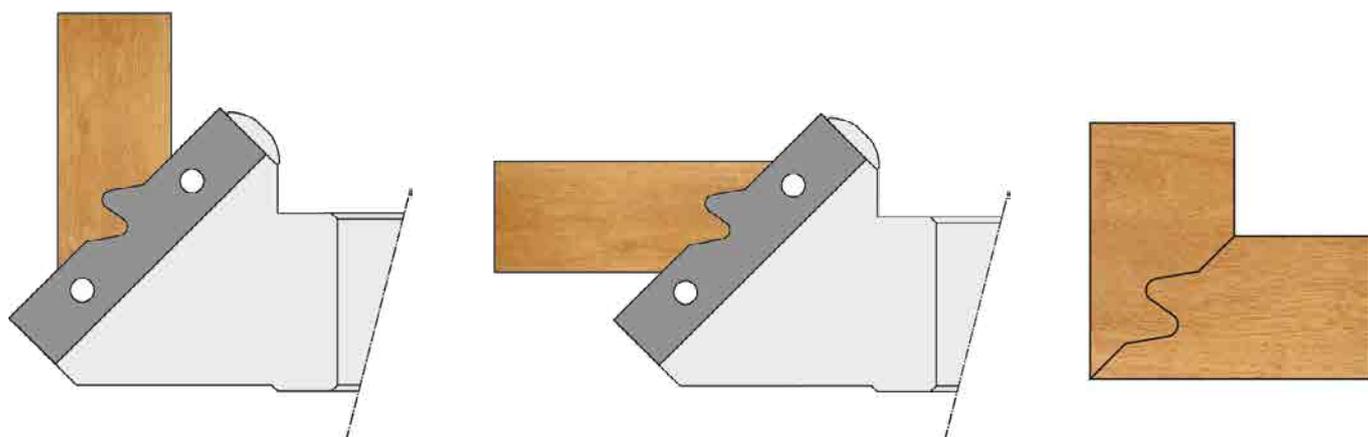
- Toupie à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 5 500 à 6 500 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min
- Détail du réglage voir page ci-contre

A NOTER

- Pour serrer le PO sur l'arbre de la toupie, il est nécessaire d'utiliser une bague de 65 mm de diamètre extérieur sur une hauteur de 20 mm minimum



P45.02 4207
50x16x1.5



CARACTÉRISTIQUES

2 plaquettes Hw (Z2)
Équipé de contre-fers avec roule-copeaux

Corps acier avec empreintes

Profil en «S» de la plaquette

Équipé de vis d'indexation

POINTS FORTS

Efficacité

- 2 coupes réelles
- Excellent maintien des plaquettes
- Évacuation optimal du copeau

Confort

- Facilité d'utilisation grâce à ses repères usinés correspondant aux épaisseurs de bois les plus courantes
- Le profilage de la languette a été étudié pour augmenter sa résistance lors du passage sur chant du panneau

Précision

- Montage rapide et précis des plaquettes

Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. min (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
O45.0211	160	50	12	35	2	P45.024207 (2)	OVTC6X16 (4)	3.70



Bouvetage 45° avec pré réglage

RÉGLAGE

Épaisseurs pré réglées à 12,15,16,18,19 ou 22 mm

Si l'épaisseur de bois ne correspond pas aux empreintes pré réglées voir « **Autres épaisseurs** », sinon:

1. Sélectionner l'empreinte selon l'épaisseur du bois à usiner. Puis régler la hauteur du porte outil en positionnant tangent l'empreinte basse sélectionnée au niveau 0 de la table (Photo **A**)
2. Régler la position du guide tangent à l'empreinte haute sélectionnée (Photo **B**). Passer à l'étape 4.

Autres épaisseurs

1. Sélectionner l'empreinte immédiatement inférieure à l'épaisseur du bois à usiner.
2. Puis régler la hauteur du porte-outils en positionnant tangent l'empreinte sélectionnée à la table
3. Calculer la différence d'épaisseur entre le panneau à usiner et l'empreinte sélectionnée et remonter l'arbre de moitié (ou placer une bague sous le porte outils)
4. Régler ensuite le guide pour finir l'assemblage en pointe (**fig. C**)

Exemple :

Pour panneau de 25 mm, choisissez l'empreinte de 22.

Réglez la hauteur du porte outil en positionnant tangent l'empreinte de 22 à la table. Calculez $(25-22)/2=1.5$; remontez donc l'arbre de 1.5 mm.

5. Usiner et vérifier puis affiner éventuellement le réglage si besoin. Cette opération n'est pas systématique, mais devant la disparité des épaisseurs de panneaux, elle peut s'avérer nécessaire.

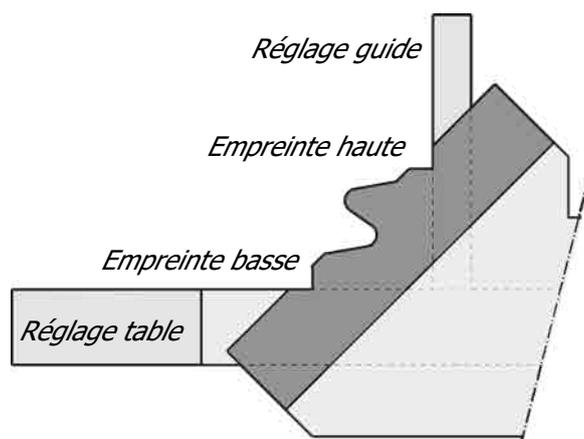


fig A Réglage table - empreinte basse



fig B Réglage guide - empreinte haute

fig C Réglage du guide pour la pointe

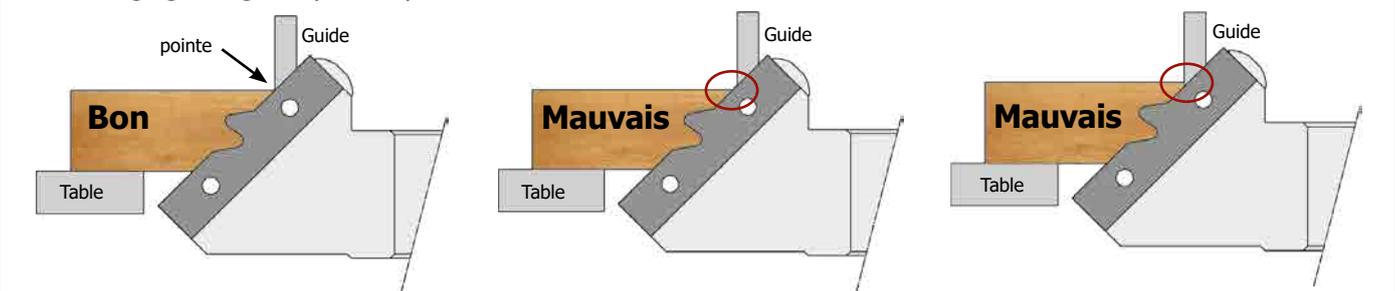
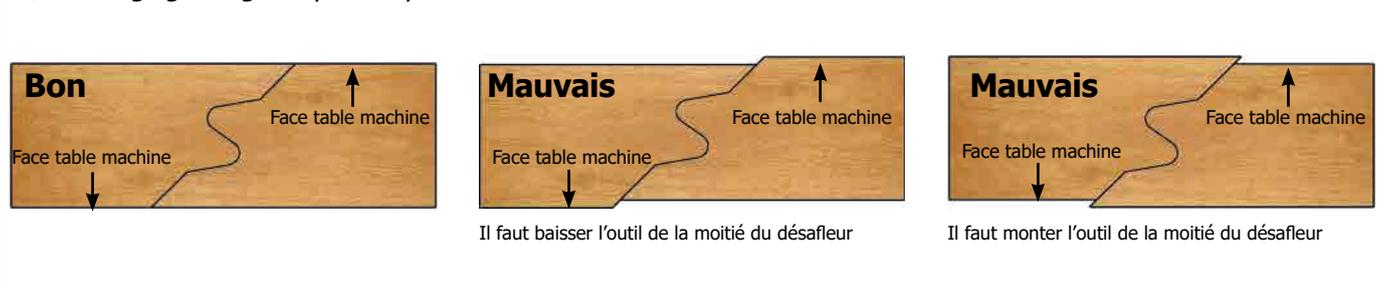


fig D Réglage du guide pour la pointe





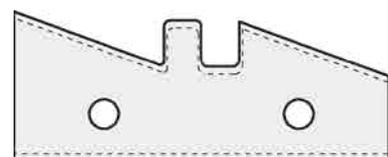
Bouvetage auto-serrant

APPLICATION

- Assemblage en bouvetage de pièces de bois d'une hauteur jusqu'à 50 mm
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Gain de temps au serrage : 15 min avec un serre-joint, suffisent
- Pas de jeu en fond de rainure – Finition parfaite sur la tranche
- Pas de feuillard / bavures sur les parements
- Ajustement possible de la force de serrage en fonction de l'essence du bois. (Bagues de réglage en option à positionner sous la vis d'indexation)
- Assemblage possible sans colle (ex : fond de tonneau)
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux



P45.00 6702

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie, Moulurière à arbre de 50 mm
- Vitesse de rotation conseillée : 7 000 à 8 000 tr/min
- Vitesse d'avance conseillée : 6 m/min

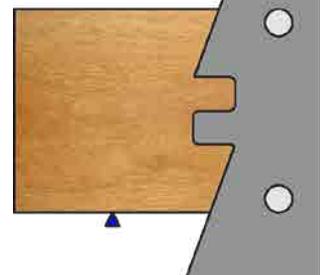
REGLAGE

- 1- Aligner le bas de l'outil avec la table
 - 2- Descendre l'outil de : $(50 - \text{section de bois}) / 2$
- Exemple : pour une section de 30 mm, descendre l'outil de 10 mm par rapport à la table

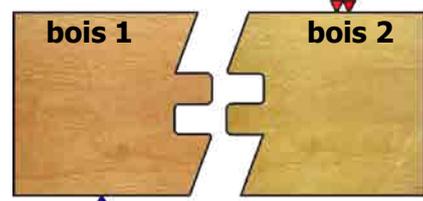
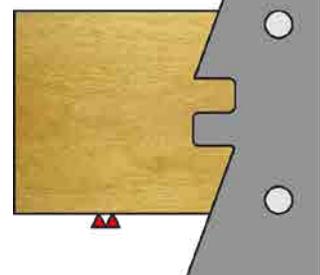
A NOTER

- Réglage usine prévu pour du bois tendre dans les conditions de serrage optimales
- Si le bois est plus dense, il est possible d'ajouter du jeu dans l'assemblage, en disposant une bague sous l'une des 2 vis d'indexation

passage bois 1



passage bois 2



Références	Ø Outil (mm)	Ø Aras. (mm)	Ø Alés. (mm)	HT. max (mm)	Z	P1	Vis1	Poids (Kg)
045.0120	145	130	50	50	2	P45.006702 (2)	OVTC6X16 (4)	4.50
090.0001	Bague d'indexation épaisseur 0,1 mm				A positionner sous une des vis d'indexation pour légèrement décaler une plaquette et desserrer ainsi l'assemblage			
090.0002	Bague d'indexation épaisseur 0,2 mm							
090.0005	Bague d'indexation épaisseur 0,5 mm							



Assemblage poutre en «I»

APPLICATION

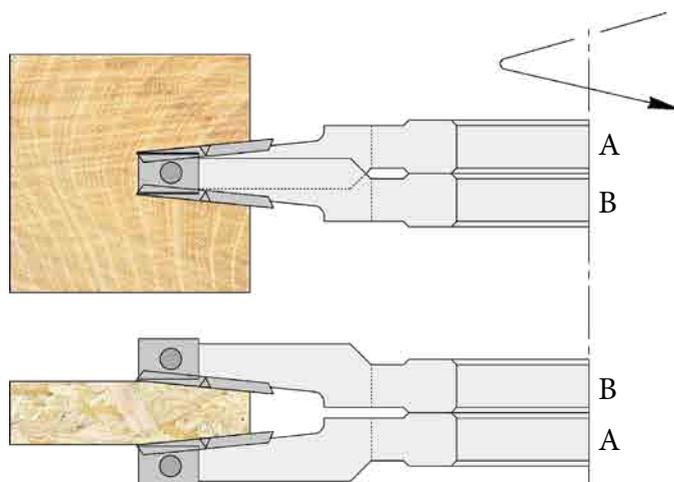
• Réalisation de poutre en «i» pour dalle en bois sur vide sanitaire, plancher intermédiaire, charpente chevrons auto-porteurs et pannes selon les DTU 31.1, 31.2 et 51.3

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Usinage des membrures et de l'âme avec le même porte-outils
- PO extensible, l'âme en OSB peut faire soit 12, 15 ou 18 mm d'épaisseur
- Faible coût du consommable (plaquettes standards)
- Fragmentation des copeaux grâce aux plaquettes décalées
- Corps en acier
- Fixation des plaquettes par contre-fers équipés de roule-copeaux

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Avt. (mm)	Ep. (mm)	Z	P1	Vis1	P2	Vis2	Poids (Kg)
O45.0050	170	50	21	8 à 16	2 + 2 + 2	P80.01008 (4)	OVSTAT5X16 (4)	P80.01014 (8)	OVGO5X7 (8)	1.36



Isol optima

- Fenêtre à recouvrement
- Jeu de 4 mm
- Bois de 56 à 78 mm
- 5 profils au choix sur dormant et ouvrant et ouvrant

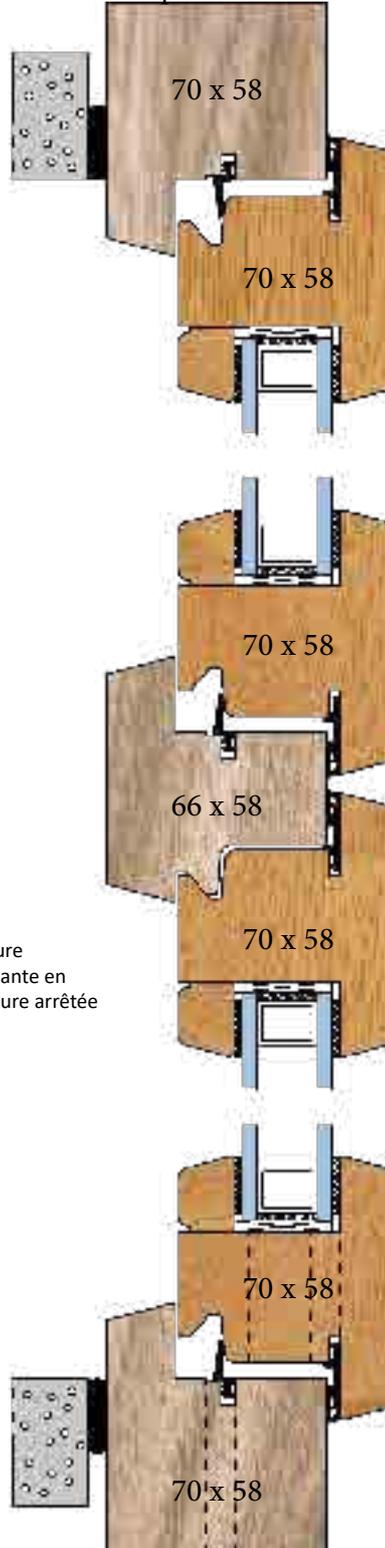
Classement obtenu :

$U_w \leq 1.5$ à $1.6 \text{ W/m}^2.k$

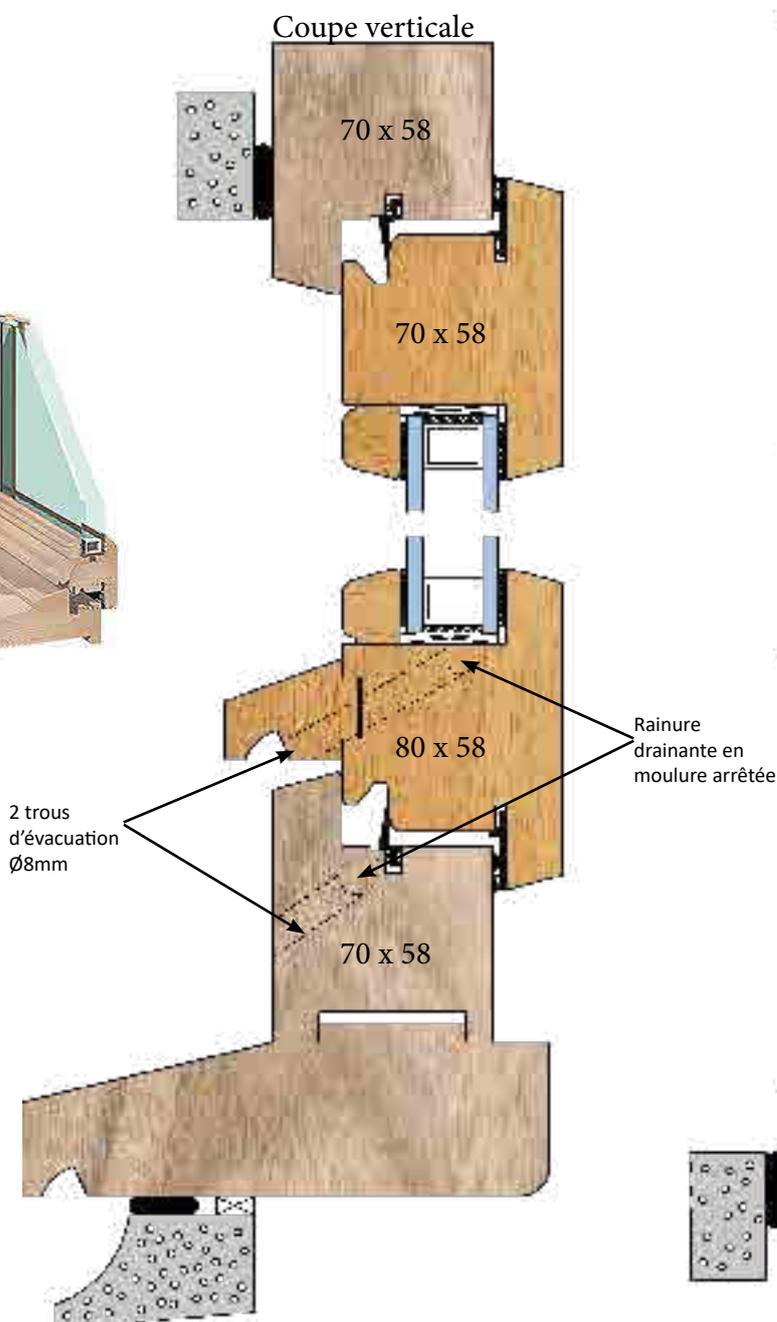
S_w 0.38 à 0.45

A4 - E7B - VC2

Coupe horizontale



Coupe verticale





Isol réno

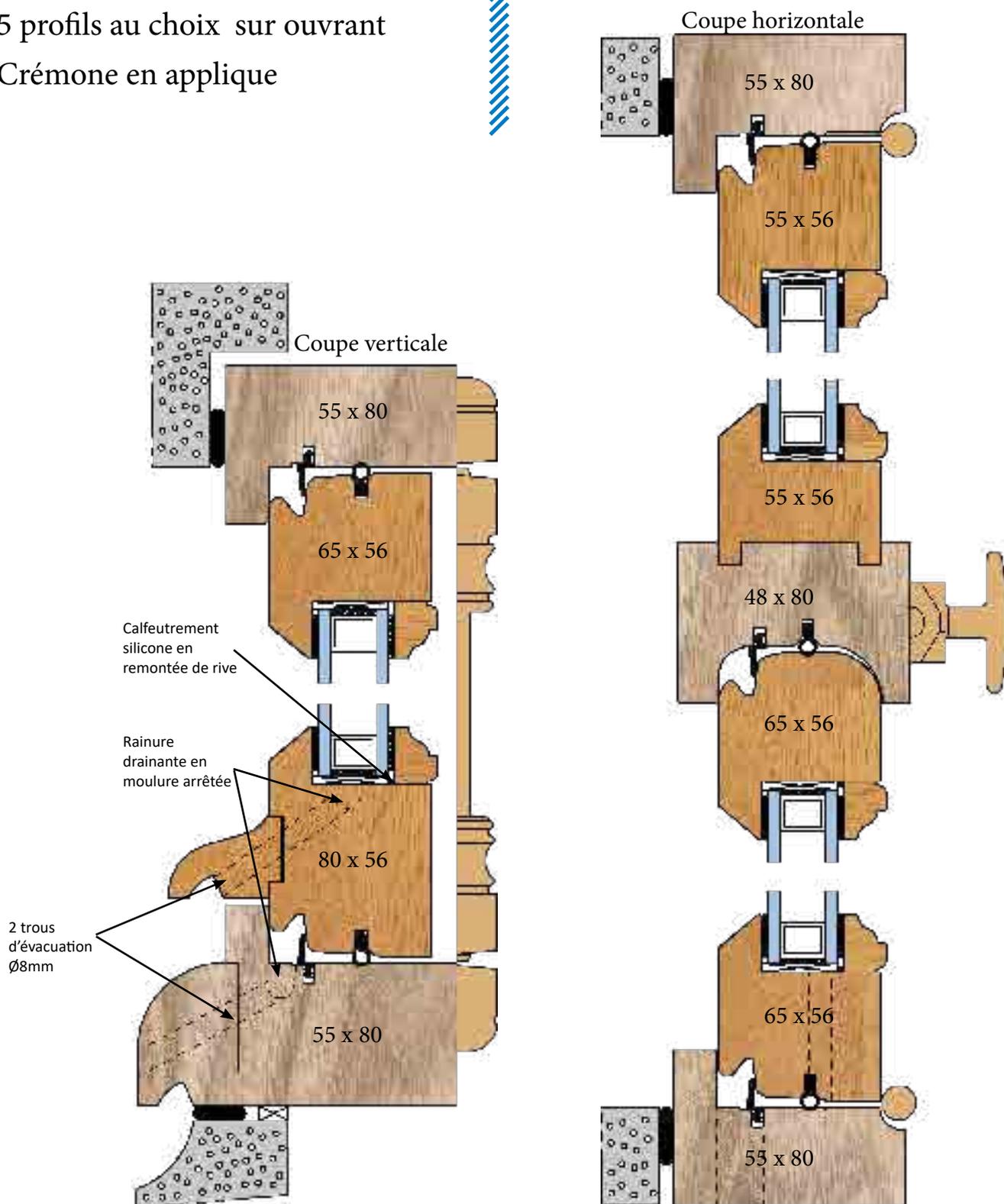
- Fenêtre sans recouvrement
- Jeu de 2 mm
- Bois de 56 à 68 mm
- 5 profils au choix sur ouvrant
- Crémone en applique

Classement obtenu :

$U_w \leq 1.5 \text{ W/m}^2.k$

S_w 0.38 à 0.45

A4 - E7B - VC2 - M





Opti12

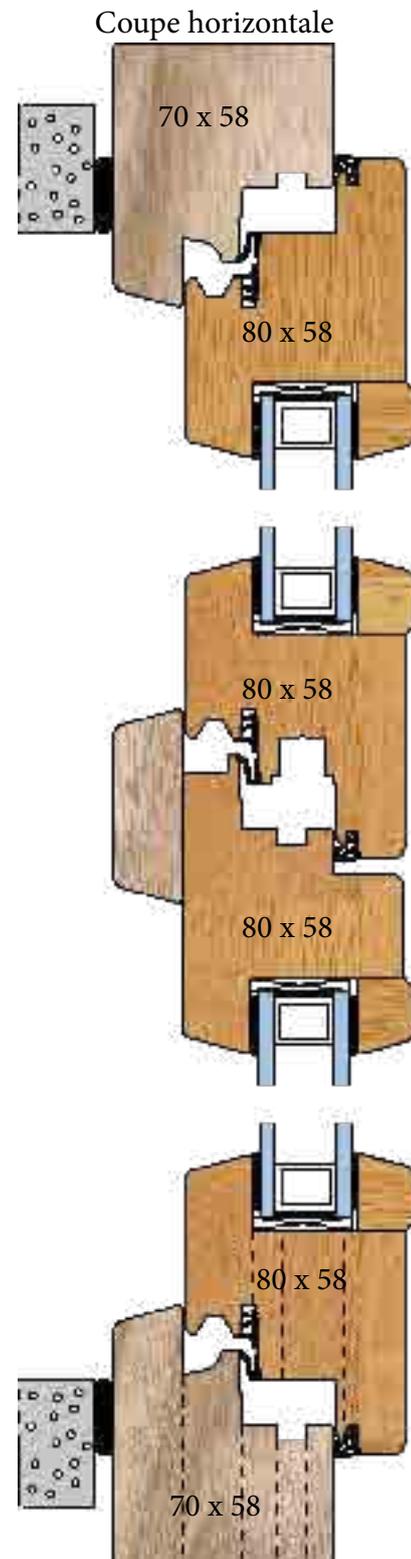
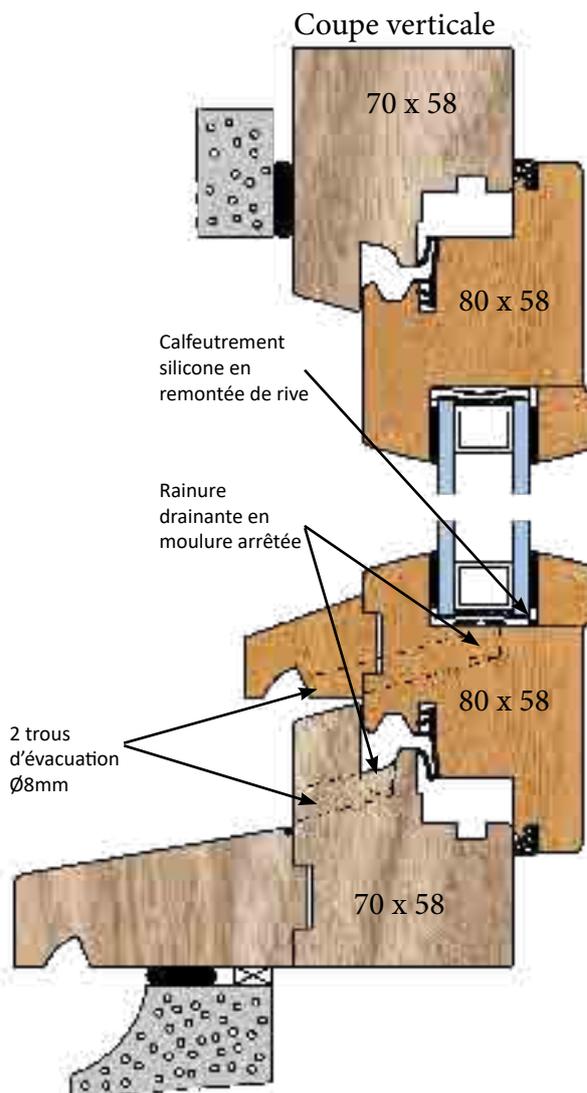
- Fenêtre à recouvrement
- Jeu de 12 mm
- Bois de 58 à 78 mm
- Fixation des gâches
- 5 profils au choix sur dormant et ouvrant
- Compatible gamme opti12 prestige

Classement obtenu :

$U_w \leq 1.3$ à $1.6 \text{ W/m}^2.k$

S_w 0.36 à 0.42

A4 - E6B - VC2 - M





Opti12 prestige

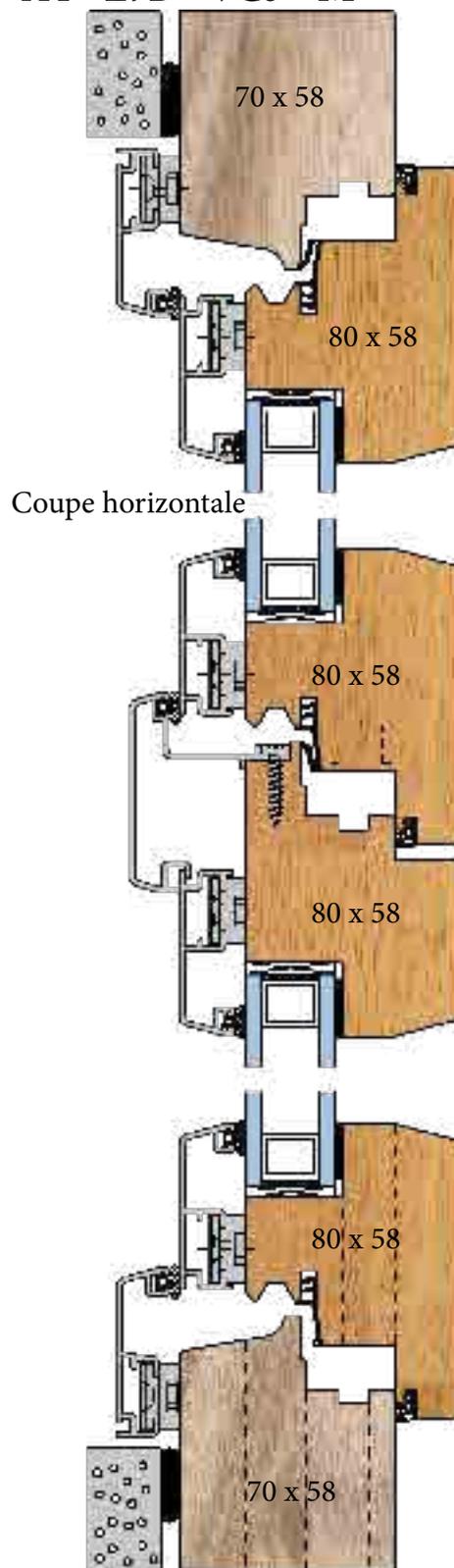
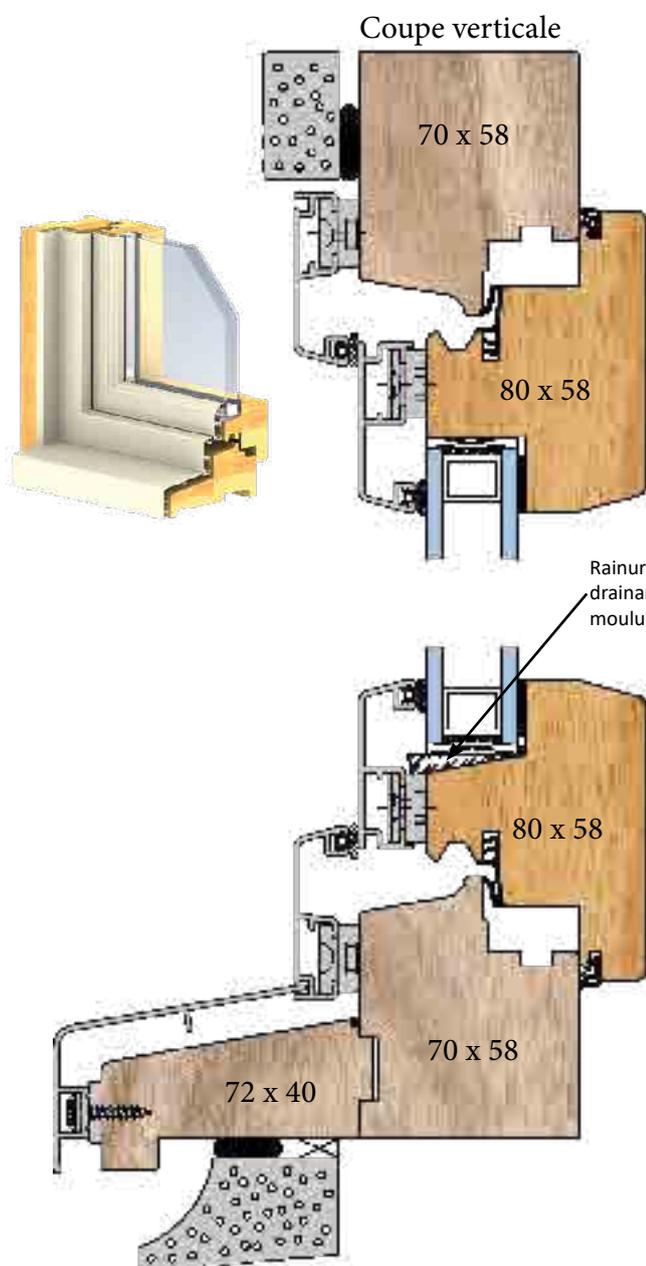
- Fenêtre à recouvrement
- Jeu de 12 mm
- Bois de 58 à 78 mm
- Fixation des gâches
- 4 profils au choix sur ouvrant
- Compatible gamme opti12

Classement obtenu :

$U_w \leq 1.3$ à $1.6 \text{ W/m}^2.k$

S_w 0.36 à 0.40

A4 - E7B - VC3 - M





Le Profilage universel de grande hauteur

APPLICATION

- Profilage de bois massifs

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie alésage 50 mm, 4 faces et moulurière
- Vitesse de rotation 6000 tr/min max

A NOTER

- La toupie doit avoir une course verticale sur l'axe Z acceptant une hauteur de 130 mm



O41.01 050DF



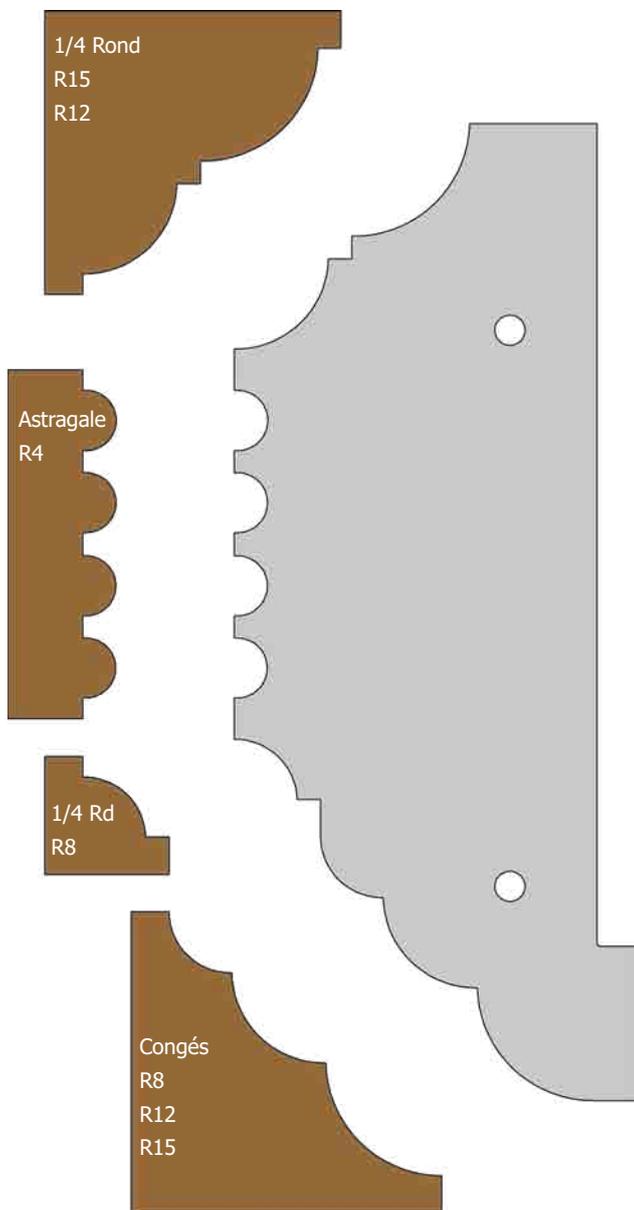
O41.01 050

CARACTÉRISTIQUES	POINTS FORTS
PO polyvalent à lames interchangeable ép 6 mm avec avancement de 25 mm	Économique <ul style="list-style-type: none"> • Un seul investissement pour une infinité de lames adaptables. • 50 lames standards en stock. • Des profils réalisables à la demande.
PO pouvant être équipé de déflecteurs	Sécurité <ul style="list-style-type: none"> • Respect de la norme EN 847-1 • Permet un passage progressif à la sécurité en achetant à son rythme l'équipement nécessaire.
Système breveté avec serrage COSMO/PROFIL	<ul style="list-style-type: none"> • Permet la mise en position aisée des lames avec un maintien en pression par butées à ressort
Capacité de travail jusqu'à 130 mm	Polyvalent <ul style="list-style-type: none"> • Gagnez du temps en réalisant de très grands profils en une seule passe.
Attaque positive de 15°	Qualité de finition <ul style="list-style-type: none"> • Angle spécialement étudié pour un tranchage optimal des fibres du bois.
Un service technique dédié	Réactivité / Service <ul style="list-style-type: none"> • Possibilité d'usiner un profil spécial avec un délai de 10 jours à la prise de contact de nos équipes.

Références	Désignations	Accessoires	Poids (Kg)
O41.01050DF	PO «UGH» grande hauteur - Avance manuelle	Clé 6 pans OCLECM-8 Vis OVHC8X25 (4) Vis OVGO5X12 (4) Cale de serrage O41.01MAN (2)	7.25
O41.01050	PO «UGH» grande hauteur - Avance mécanique	Clé 6 pans OCLECM-8 Vis OVHC8X25 (4) Cale de serrage O41.01MEC (2)	7.15



1/4 Rond - Congés - Astragale



Louis XV - Bec-de-corbin - Plate-bande douce

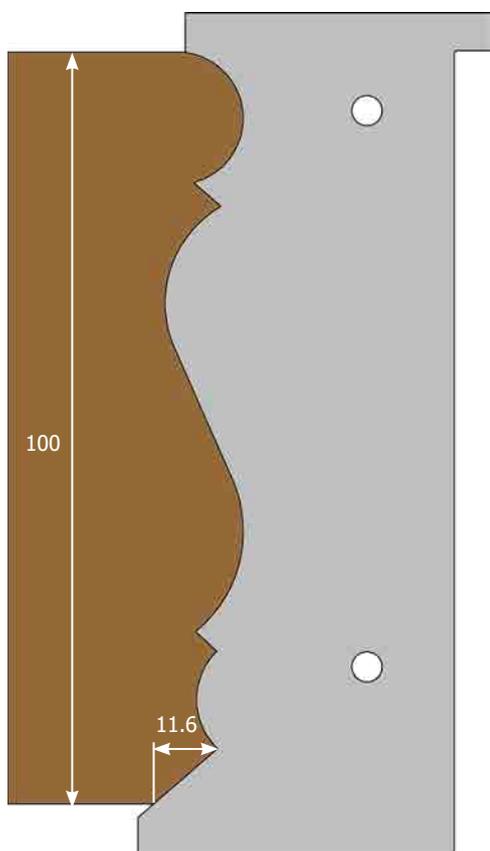


Références	Défecteurs	Type
041.01010	041.01010DF	Lame UGH HSS

Références	Défecteurs	Type
041.01012	041.01012DF	Lame UGH HSS



Corniche à plat



Montant de bahut - Régence - Astragale - Plate-bande



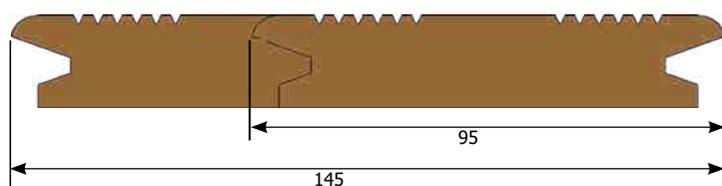
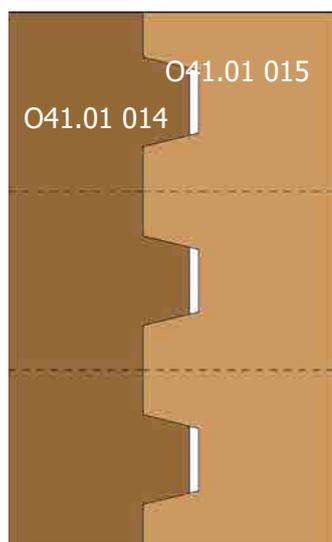
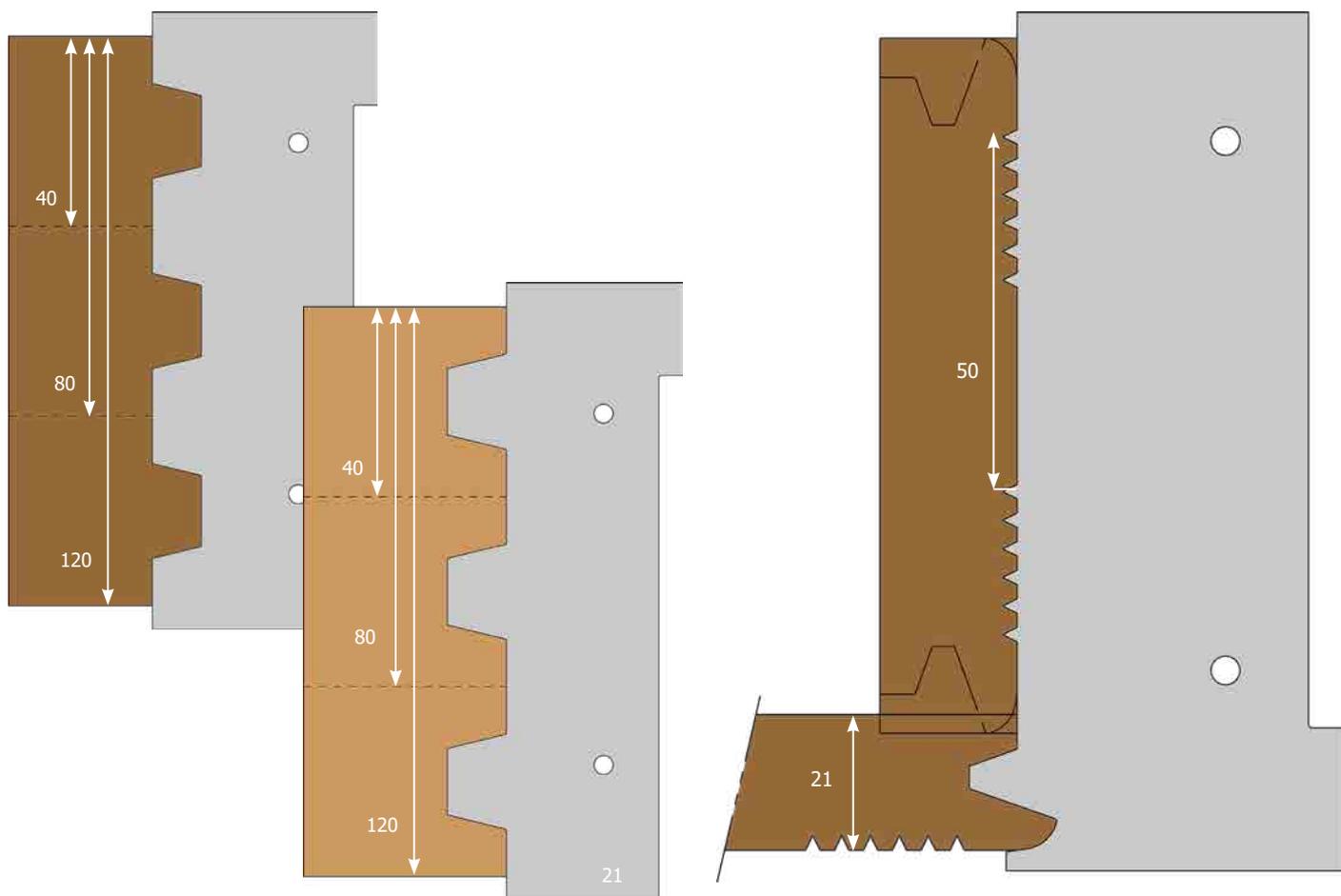
Références	Défecteurs	Type
041.01017	041.01017DF	Lame UGH HSS

Références	Défecteurs	Type
041.01013	041.01013DF	Lame UGH HSS



Usinage de madriers de charpente

Caillebotis



Références	Défecteurs	Type
O41.01015	O41.01015DF	Lame UGH HSS
	O41.01014DF	Lame UGH HSS

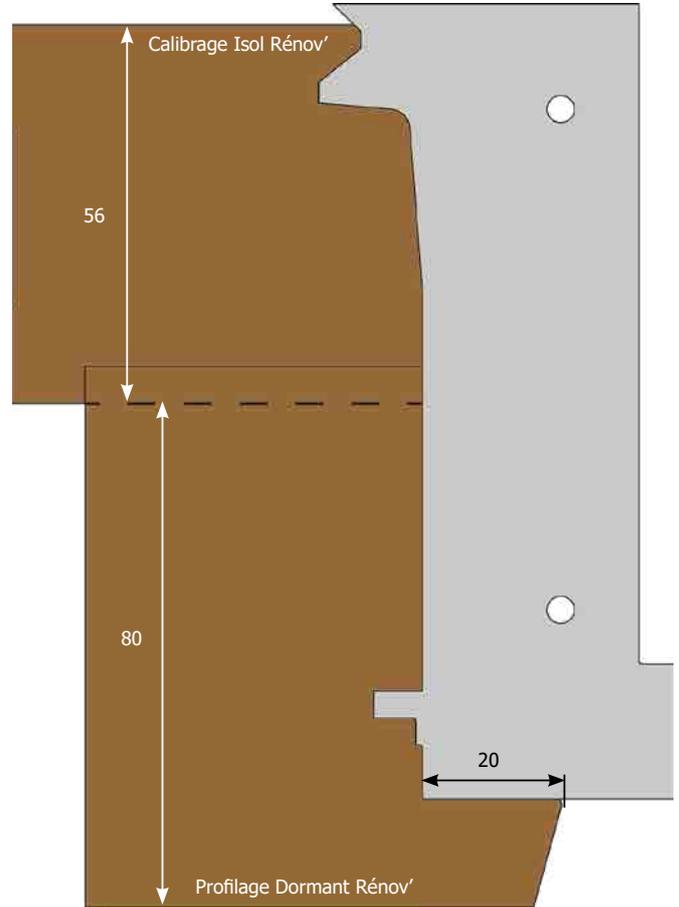
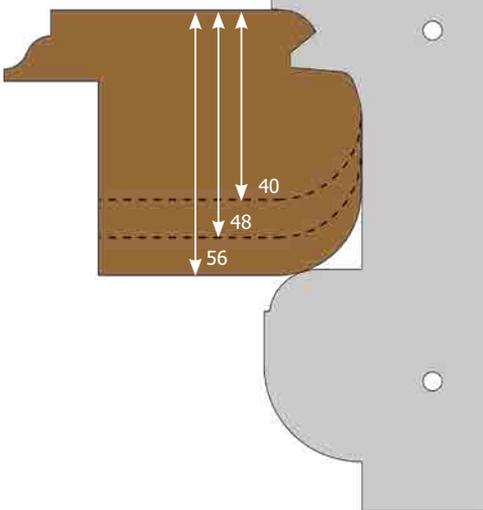
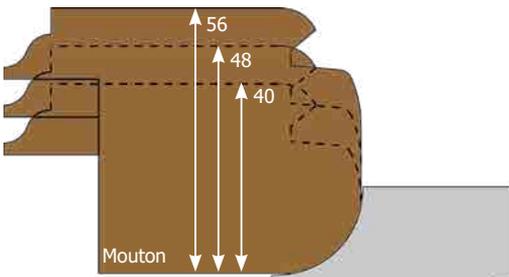
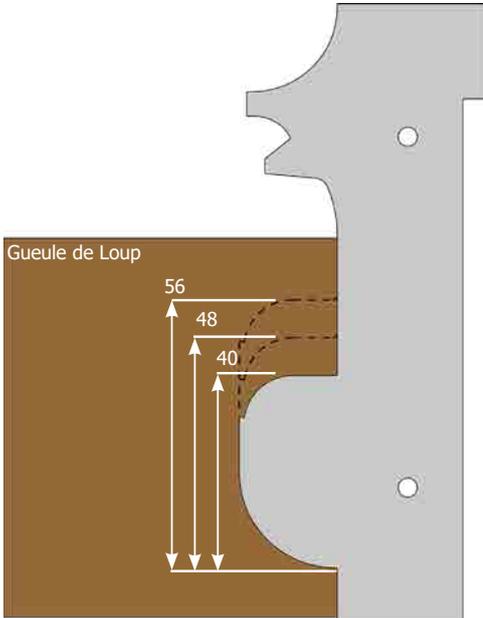
Références	Défecteurs	Type
O41.01016	O41.01016DF	Lame UGH HSS



Gueule de loup - Mouton type Isol Rénov'



Profilage dormant - Calibrage type Isol Rénov'



Références	Défecteurs	Type
041.01007	041.01007DF	Lame UGH HSS

Références	Défecteurs	Type
041.01019	041.01019DF	Lame UGH HSS



Porte-lames crantés

APPLICATION

- Permet de faire de la moulure de forme de grande hauteur sur moulurière

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

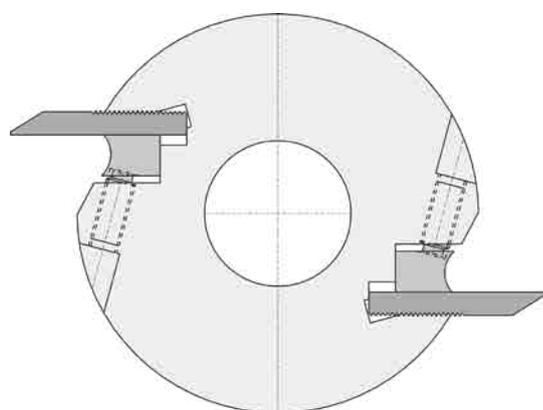
- 2 coupes
- Corps en acier
- Avance mécanique
- Fixation des lames par contre-fers équipés de roule-copeaux et fixer dans le corps de l'outil à l'aide de crants

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Moulurière à arbre de 50 mm
- Attention : diamètre de volée important

A NOTER

- Nous pouvons fournir cet outil en 4 coupes sur demande
- Nous pouvons fabriquer également les fers crantés suivant la moulure que votre moulure



Références	Ø Outil (mm)	Ø Volée mini (mm)	Ø Alés. (mm)	HT (mm)	Avancement maxi (mm)	Z	Poids (Kg)
O39.00100.2	137	-	50	100	-	2	7.92
O39.50...	-	170	-	60 à 180	10	-	-
O39.60...	-	190	-	60 à 180	20	-	-
O39.70...	-	210	-	60 à 180	30	-	-
O39.GABR01	Gabarit d'affûtage pour hauteur de fers de 60 à 100 mm						
O39.GABR02	Gabarit d'affûtage pour hauteur de fers de 101 à 180 mm						



Fabrication spécifique

APPLICATION

• Nous fournissons sur demande des outils brasés pour l'usinage de rainure, feuillure, tenon, enfourchement, profil et contre profil ainsi que des moules simples ou complexes

CARACTÉRISTIQUES / POINTS FORTS

- Outil brasé HSS ou Carbure à définir
- Corps en acier
- Moulure à définir
- Diamètre à définir
- Alésage à définir
- Hauteur à définir
- Nombre de coupes à définir
- Avancement à définir

UTILISATION ET CONDITION DE COUPE

- Toupie
- Tenonneuse
- Corroyeuse

A NOTER

• Veuillez-nous fournir un schéma côté ou bien un plan informatique pour que l'on puisse vous faire une proposition



Références	Ø Outil (mm)	Ø Alés. (mm)	Hauteur (mm)	Avancement (mm)	HSS ou Carbure	Z
Sur demande	A définir					



**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 sur simple appel avant 15 h30.



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 2024, 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.