



POSSIBILITÉS D'USINAGE,  
DETAILS DES PRIX D'ARTICLES, QUALITÉS



NOVATOP 

## CONTENT

Possibilités d'usinage .....	3-9
Details des prix d'articles .....	11-15
Qualités	
Non-visible (C) .....	16
Visible (B) .....	17
Spécification des qualités .....	18

# POSSIBILITÉS D'USINAGE NOVATOP SYSTEM

## CNC HUNDEGGER PBA

**Format maximale :** 3 x 12,5 m

**Tolérance :** cca ±0,5–1 mm

### Outils

#### Scie circulaire :

∅ 750, épaisseur 6,8 mm, profondeur de coupe 250 mm

La scie peut pivotée sur 360° et inclinée de 0° à 90°.

Lot de 5 scies circulaires (ou 9), ∅ 400 mm, épaisseur de coupe 8 mm (ou 4 mm) - par exemple pour des panneaux acoustiques.

#### Tronçonneuse :

Épaisseur de chaîne 12 mm. Guide de largeur 200 mm. La scie peut pivotée sur 360° et inclinée de 0° à 90°.

Les coins peuvent être créés sans rayon.

#### Outils de fraisage :

Il est possible d'usinier un panneau dans les trois dimensions, selon une grande variété de forme (pot électrique, rainure, arête cassée, etc...)

∅ 60 mm – fraise à spirale, longueur 180 mm

∅ 40 mm – fraise à plaquette, longueur 180 mm

∅ 30 mm – fraise à spirale, longueur 180 mm

∅ 350 mm – fraise cylindrique, largeur 40 mm

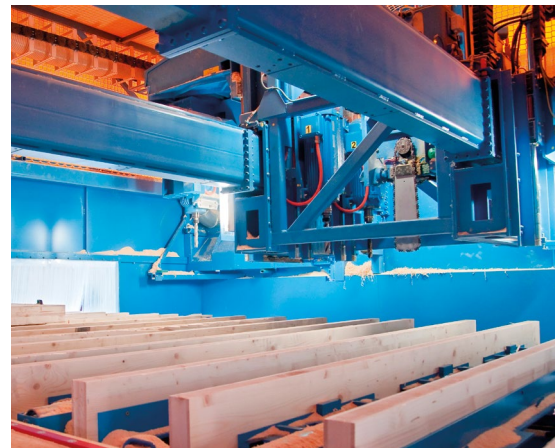
∅ 500 mm – fraise cylindrique, largeur 40 mm

#### Forets :

∅ 30 mm, longueur 2000 mm (pour percer des ouvertures pour les circuits électriques)

∅ 15 mm, longueur 100 mm (perçage standard)

**Software :** Cadwork CAD/CAM, Hundegger Cambium



**Remarque :** Les zones de coupes, et d'usinages correspondent toujours à la qualité non visible.

## CNC HAMUEL REICHENBACHER

**Taille maximale :** 6 x 2,5 m

**Tolérance :** ±0,5 mm

### Outils

#### Scie circulaire :

Ø 300 mm, épaisseur 3,2 mm

Ø 450 mm, épaisseur 4 mm

La scie peut pivotée sur 360 ° et inclinée de 0 ° à 90 °.

#### Outils de fraisage :

Il est possible d'usiner un panneau dans les trois dimensions, selon une grande variété de forme (pot électrique, rainure, arête cassée, etc...)

Ø 8 mm – fraise à spirale, longueur 30 mm

Ø 10 mm – fraise à spirale, longueur 40 mm

Ø 20 mm – fraise à spirale, longueur 50, 120 mm

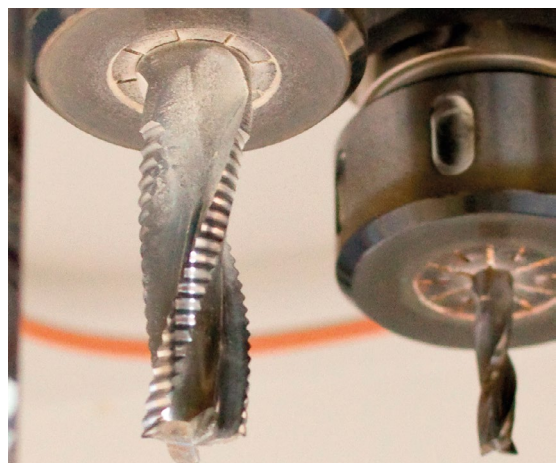
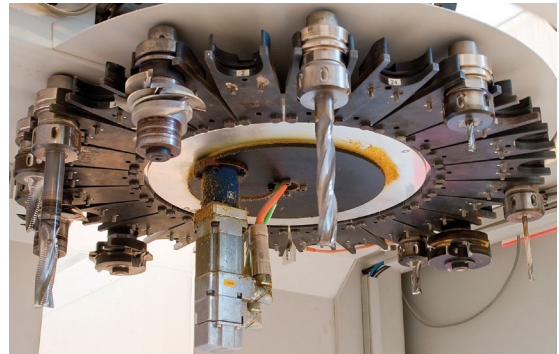
Ø 30 mm – fraise à spirale, longueur 180 mm

Set pour rainures et languettes

Set pour joint d'aboutage (profondeur 22 mm)

#### Forets :

Ø 12 mm, longueur 100 mm, Ø 15mm, longueur 100 mm



**Remarque :** Les zones de coupes, et d'usinages correspondent toujours à la qualité non visible.

# POSSIBILITÉS D'USINAGE NOVATOP SYSTEM

## CNC HOUFEK FENIX

**Taille maximale :** 6 x 2,5 m

**Tolérance :** ±0,5 mm

### Outils

#### Scie circulaire :

Ø 300 mm, épaisseur 4,4 mm

Ø 450 mm, épaisseur 4 mm

La scie peut pivotée sur 360 ° et inclinée de 0 ° à 90 °.

#### Outils de fraisage :

Il est possible de fraiser verticalement de haut en bas n'importe quel nombre de trous de différentes formes et de créer de différents profils (rainures, languettes, etc.)

Ø 8 mm – fraise à spirale, longueur 30 mm

Ø 10 mm – fraise à spirale, longueur 40 mm

Ø 20 mm – fraise à spirale, longueur 50, 120 mm

jeu de languettes et rainures

#### Tête de perçage (15 forets) :

Ø 8 mm, longueur 100 mm, Ø 10 mm, longueur 100 mm,

Ø 16 mm, longueur 100 mm



## CNC HOUFEK SCORPION

**Taille maximale :** 4 x 2 m

**Tolérance :** ±0,5 mm

### Outils

#### Scie circulaire :

Ø 300 mm, épaisseur 4,4 mm

La scie peut pivotée sur 360 ° et inclinée de 0 ° à 90 °.

#### Outils de fraisage :

Il est possible de fraiser verticalement de haut en bas n'importe quel nombre de trous de différentes formes et de créer de différents profils (rainures, languettes, etc.)

Ø 8 mm – fraise à spirale, longueur 30 mm

Ø 10 mm – fraise à spirale, longueur 40 mm

Ø 20 mm – fraise à spirale, longueur 50, 120 mm

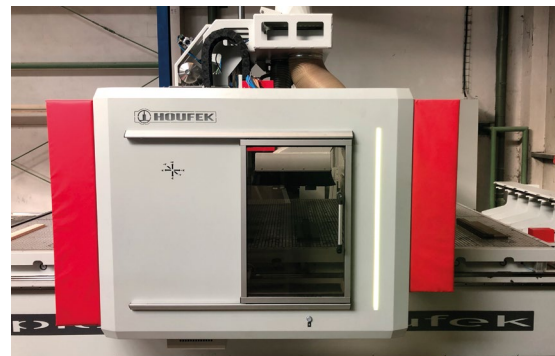
jeu de languettes et rainures

Set pour la production des éléments de sol

#### Tête de perçage (15 forets) :

Ø 8 mm, longueur 25 mm, Ø 10 mm, longueur 25 mm,

Ø 16 mm, longueur 25 mm



**Remarque :** Les zones de coupes, et d'usinages correspondent toujours à la qualité non visible.

## CNC HUNDEGGER SPEEDCUT

**Format maximum :** 0,2 x 0,45 x 13 m

### Outils

**Scie circulaire :**

Ø 720 mm, 5 axes

**Outils de fraisage :**

Fraise cylindrique 20–30 mm – longueur environ 100–150 mm  
(fraisage par le bas uniquement)

Fraise à tourelle contient - une fraise cylindrique de Ø 300 mm,  
largeur 40 mm, profondeur d'usinage max 73 mm

Fraise à spirale 20–30 mm, longueur 100–150 mm  
(fraisage latéral uniquement)

**Forets:**

Ø 15 mm, longueur 100 mm

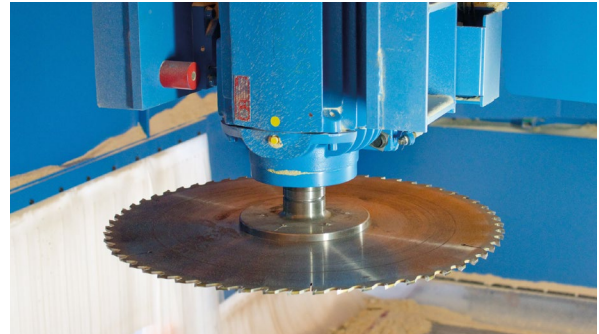
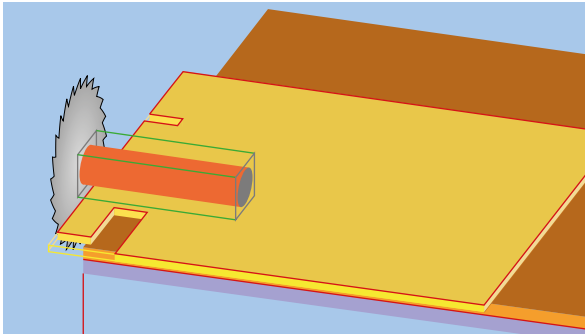


# NOTES

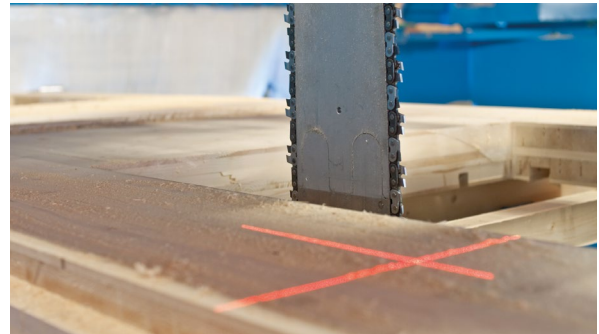
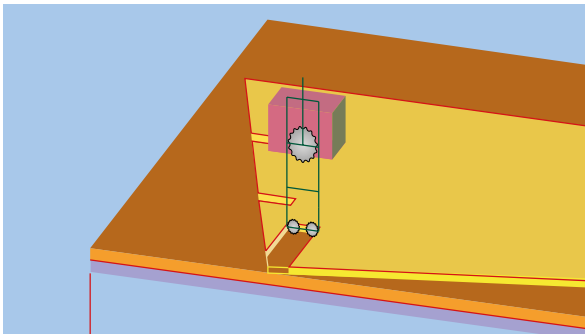
A large grid of small dots for taking notes, consisting of 30 columns and 30 rows.

## OUTILS STANDARDS

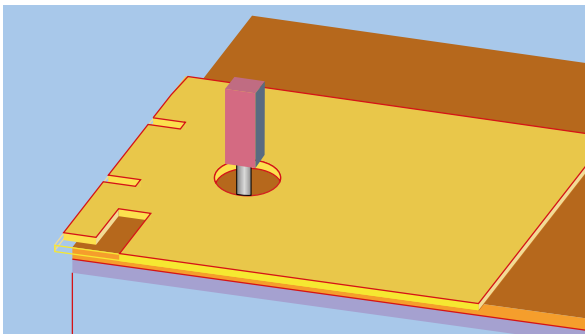
L'usinage est possible sur la face visible et sur les quatres chants, mais pas sur la face en appui sur la machine (il n'y a pas de retournement automatisé du panneau lors de l'usinage !)



La sice circulaire :  $\varnothing$  750, épaisseur 6,8 mm, profondeur de coupe 250 mm. La scie peut pivotée sur 360° et inclinée de 0° à 90°.



Tronçonneuse : Épaisseur de chaîne 12 mm. Guide de largeur 200 mm. La scie peut pivotée sur 360° et inclinée de 0° à 90°.



Fraise à spirale.



Molette de fraisage.

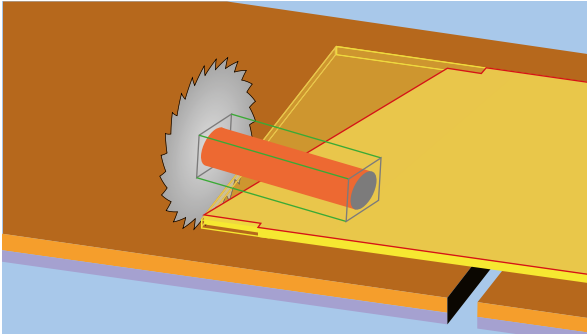


Magasin porte-outils.

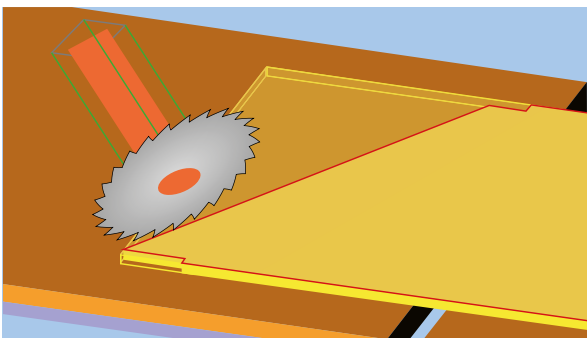


# POSSIBILITÉS D'USINAGE NOVATOP SYSTEM

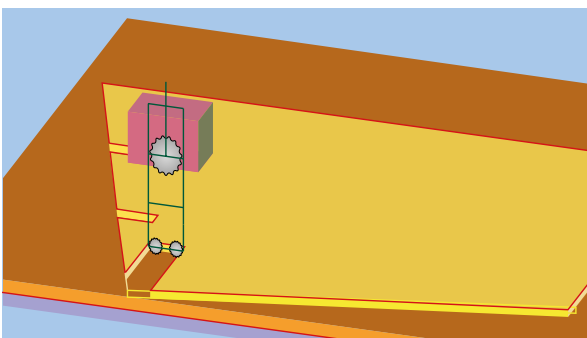
## MISES À DIMENSIONS



Scie circulaire – coupe de différents angles.



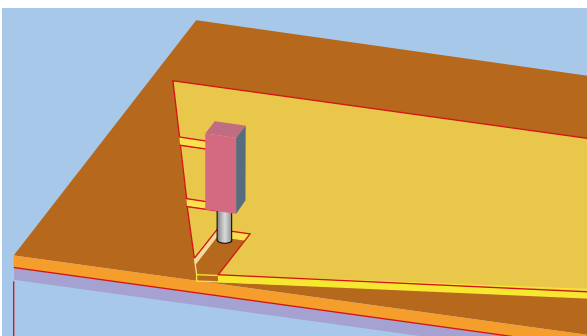
Scie circulaire – Coupe d'angle.



Tronçonneuse – largeur min. de coupe 210 mm.



Découpe d'une tronçonneuse (sans rayon).

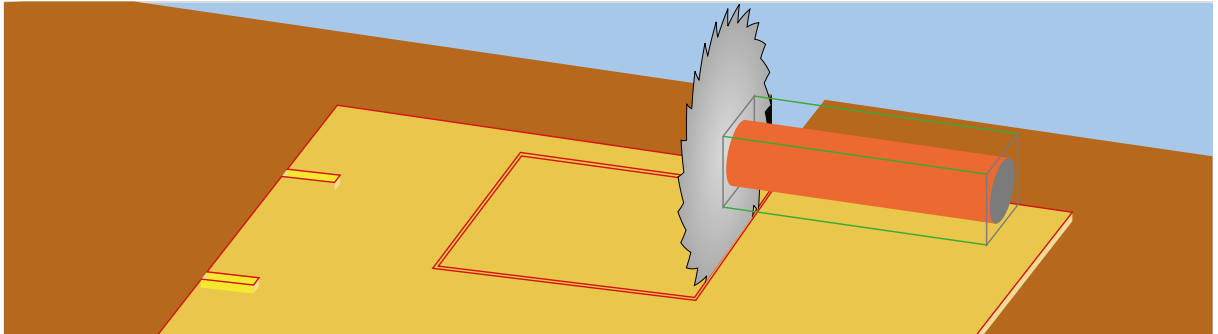


Défonçage.



Découpes à la fraise (avec rayon).

## DÉCOUPE D'OUVERTURE



**1.** Scie circulaire - découpe d'ouverture (ne peut pas découper dans l'angle).



Différents formats et tailles de trous.



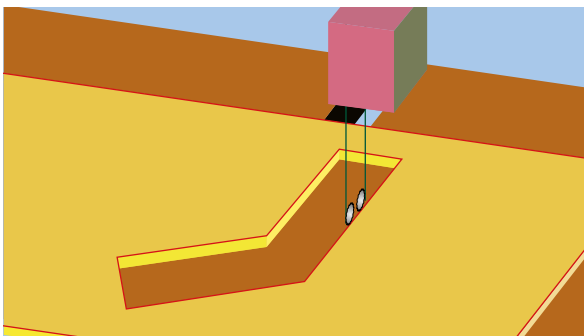
**2a.** Finition de la découpe par la tronçonneuse – sans rayon (Qualité non visible).



**2b.** Finition de la découpe par la fraise- avec rayon (qualité visible).



Détail du sciage par la fraise- avec rayon (qualité visible).



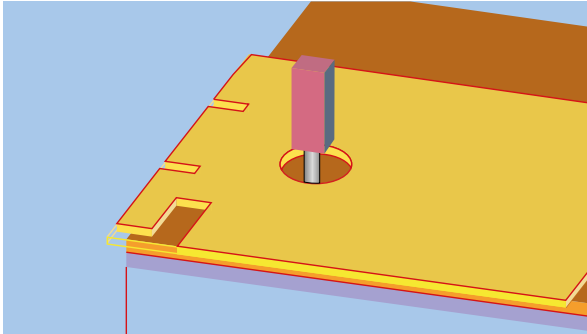
**3.** Tronçonneuse – Sciage de différentes formes. Réalisation sans rayon (qualité non visible).



Largeur minimale de coupe de 210 mm.

# POSSIBILITÉS D'USINAGE NOVATOP SYSTEM

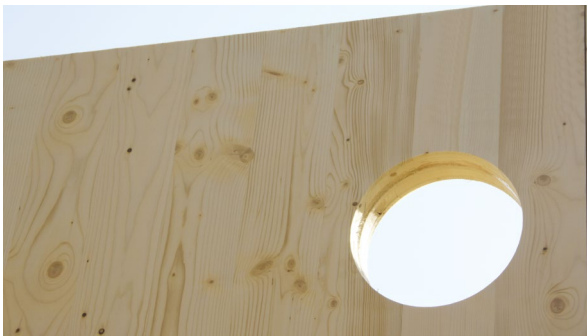
## DÉCOUPE DE RESERVATIONS



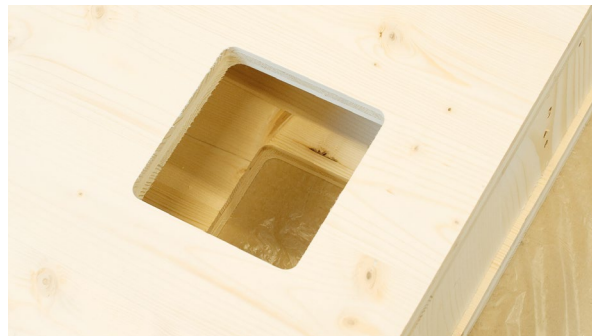
4. Défonçage à la fraise - avec le rayon (qualité visible).



Il est possible de fraiser verticalement de haut en bas n'importe quel nombre de trous de différentes formes.



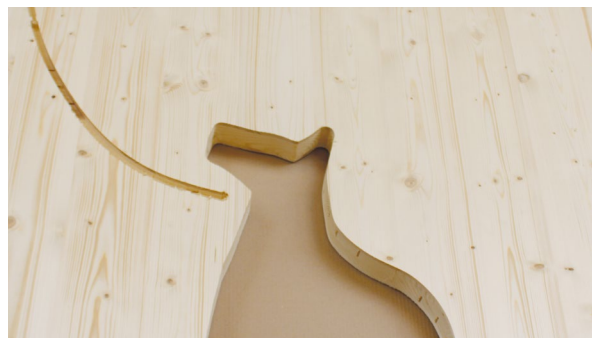
Fraisage des trous ronds.



Fraisage des trous carrés, réalisation avec le rayon.

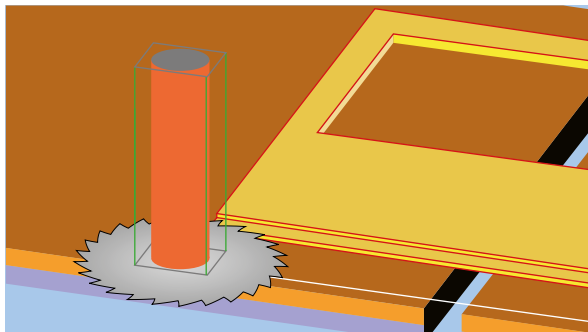
## RAINURES

Il est possible de fraiser verticalement de haut en bas et de créer de différents profils des rainures et profils.

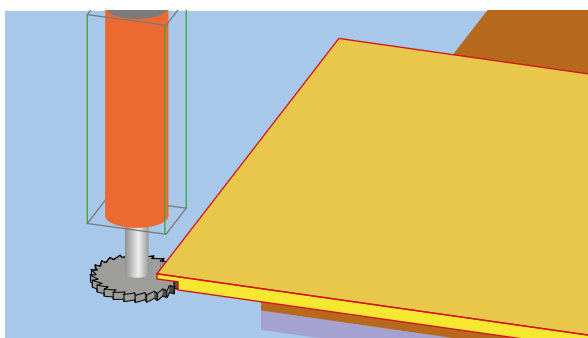
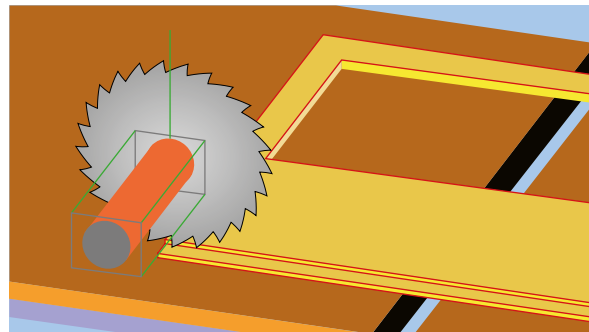


Les rainures du côté peuvent être effectuées par par la tronçonneuse.

## JOINTS AVEC RECOUVREMENT



Scie circulaire.



Fraise cylindrique – possibilité d'usinage sur le chant (profondeur maximale de 150 mm).



## AUTRES JOINTS



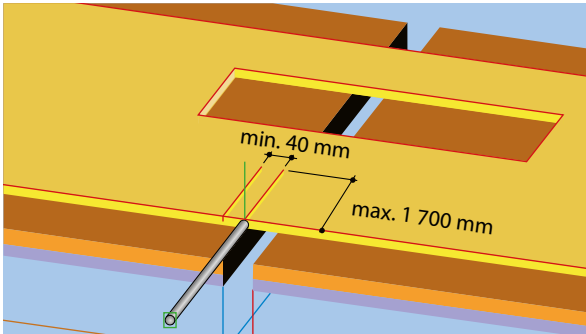
Joint d'aboutage (profondeur 22 mm).



Rainure et languette.

# POSSIBILITÉS D'USINAGE NOVATOP SYSTEM

## RESERVATION POUR DES CIRCUITS DE DISTRIBUTION ELECTRIQUE



**1.** Foret – perçage possible seulement sur un chant.



**2.** Fraise – défonçage de la reservation avant le contre-collage des panneaux.

## NOVATOP ACOUSTIQUES – perforés dans de différents profils



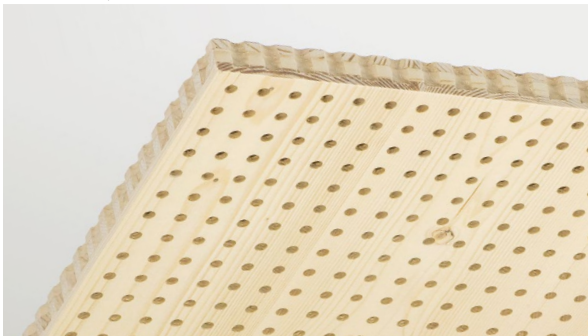
Profil Suzanna



Profil Marilynne



Profil Giulia



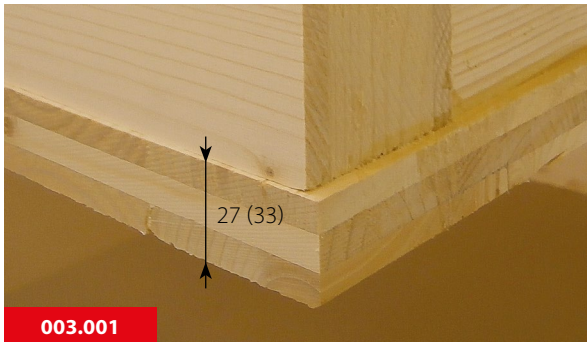
Profil Lucy

## PROJETS SPECIAUX

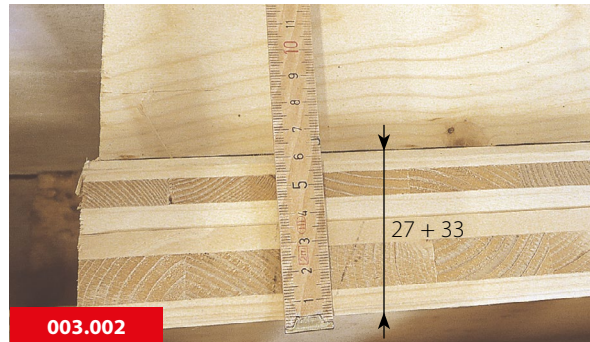


Il est possible de créer différentes formes en fonction des données de CAO, l'usinage est réalisé par défonceage à la fraise perpendiculairement à la surface du panneau.

# DETAILS DES PRIX D'ARTICLES NOVATOP ELEMENT/OPEN



Résistance contre le feu REI 45 min (SWP 27 ou 33 mm).



Résistance contre le feu REI 60 min (SWP 27 + 33 mm).



Remplissage de l'isolation minérale.



Remplissage avec isolant de fibres de bois.



Montage de l'isolation à la liaison longitudinale.



Montage de la bande résistante contre le feu dans la liaison longitudinale.



Livraison de la bande résistante contre le feu.

# DETAILS DES PRIX D'ARTICLES NOVATOP ELEMENT/OPEN



**006.001**

Isolation phonique avec utilisation de moyens calcaires (40, 60, 80 kg/m<sup>2</sup>).



**007.003**

Fermeture de la reservation par une planche massive 60 mm jusqu'à la hauteur de l'élément 200 mm.



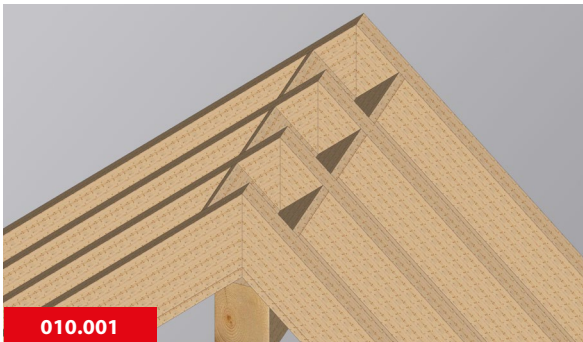
**007.101**

Renforcement de chevêtre.



**007.101**

Renforcement de chevêtre.



**010.001**

Coupe aplomb des caissons ELEMENT pour faitage ou egout.



**010.002**

Coupe oblique du caisson (la surface totale brute est calculée).



**010.004**

Usinage de mise en oeuvre - une entaille.



**010.005**

Usinage de mise en oeuvre - deux entailles.



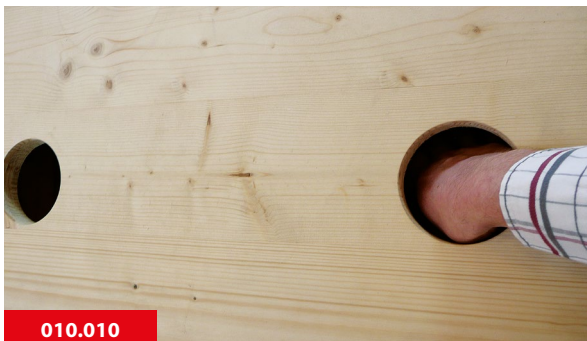
# DETAILS DES PRIX D'ARTICLES NOVATOP ELEMENT/OPEN

**010.006**

Découpe jusqu'à 2,99 m<sup>2</sup> (surface brute calculée).

**010.007**

Découpe plus grande que 3 m<sup>2</sup> (surface nette calculée).

**010.010**

Perçage/ fraisage des trous jusqu'au diamètre 200 mm.

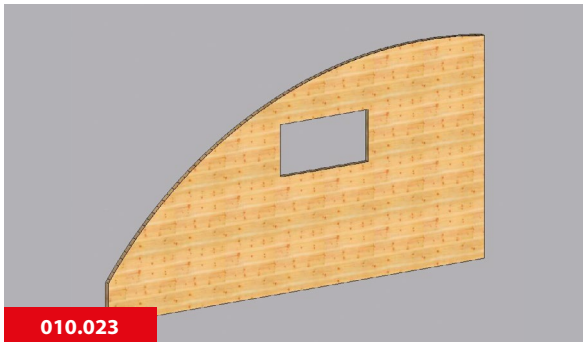
**010.011**

Perçage des trous dans les membrures pour reseaux techniques.

**010.012**

Découpe longitudinale dans la planche supérieure (largeur max 30 cm), non collée, pour passages des reseaux.

# DETAILS DES PRIX D'ARTICLES NOVATOP SOLID



**010.023**

Usinage arrondi du chant du panneau (surface totale brute calculée).



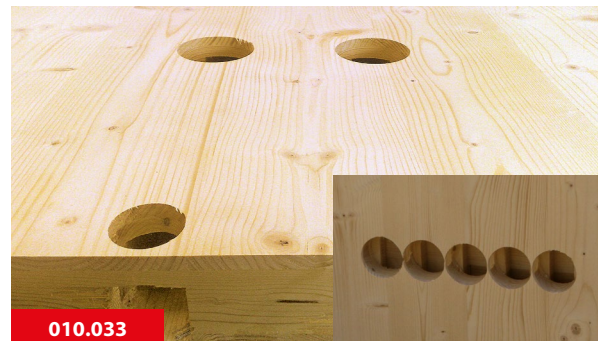
**010.026**

Découpe jusqu'à 2,99 m<sup>2</sup> (surface totale brute calculée).



**010.027**

Découpe plus grande que 3 m<sup>2</sup> (surface nette calculée).



**010.033**

Ouvrage et fraisage plus grande que 0,5 m<sup>2</sup> (pour installation).



**010.034**

Préparation de joints de recouvrement (NOVATOP SOLID 84 mm, 124 mm).



**010.034**

Préparation de joints de recouvrement (NOVATOP SOLID 84 mm, 124 mm).



**010.035**

Préparation de joints de recouvrement (NOVATOP SOLID 62 mm).

# DETAILS DES PRIX D'ARTICLES ACCESSOIRES

**011.001**

Mise en place de la vis de levage (SOLID).

**011.002**

Crochet excentrique à vis - HEFIX (SOLID).

**011.003**

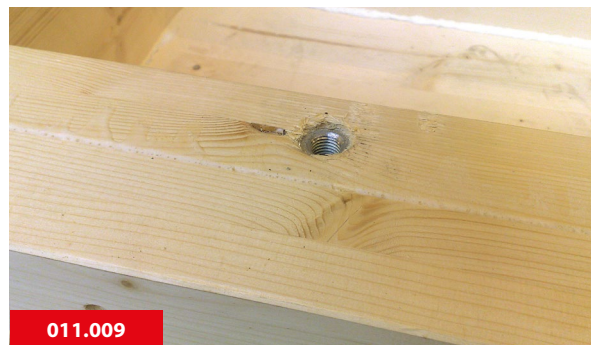
Goujon escamotable (4 pièces pour un ELEMENTS).

**011.004**

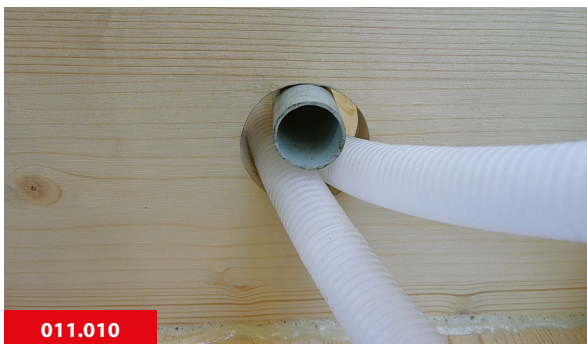
Cliquet pour serrer les éléments.

**011.008**

Anneau de levage Rampa MUF (OPEN).

**011.009**

Vis interne pour Rampa MUF (OPEN).

**011.010**

Tube de pré-équipement électrique (ELEMENTS).

**005.411**

Coffret anti-feu (ELEMENTS/OPEN).

## ÉPICÉA – QUALITÉ NON-VISIBLE (C)

Élément de construction. La surface est ponçée, les nœuds sont sains, elle est fermée, mastiquée, les fissures longitudinales sont admissibles. On peut avoir des parties bleuâtres et des restes de colle. Classification des qualités d'après les instructions internes AGROP NOVA a.s.



# CLASSIFICATION DE QUALITÉS

---

## ÉPICÉA – QUALITÉ VISIBLE (B)

C'est l'élément de construction pour la conception intérieure finie. Les lamelles des plis extérieurs sont réalisées à partir de bois d'œuvre de qualité supérieure. La surface est réparée avec des nœuds ressemblant à des branches de différentes tailles, collés et mastiqués, sans aucune coloration. La résine est autorisée dans une moindre mesure. Des défauts mineurs de profondeur inférieur à 1 mm et pour des surfaces de 10 mm<sup>2</sup> maximum, sont admissibles. Des défauts sur les bords du panneau sont autorisés jusqu'à 10 mm. Les zones de coupes, et d'usinages correspondent toujours à la qualité non visible. Entre chaque panneau, des cartons sont intercalés pendant l'emballage. Classification des qualités d'après les instructions internes AGROP NOVA a.s.



# CLASSIFICATION DE QUALITÉS ÉPICÉA

## CLASSIFICATION DES QUALITÉS D'APRÈS LES INSTRUCTIONS INTERNES AGROP NOVA A.S.

Indications pour le classement		
	Qualité visible (B)	Qualité non visible (C)
<b>exigences générales joints longitudinaux</b>	collage parfait sans joints ouverts	collage parfait joints longitudinaux réparés admissibles
<b>Structure, structure des fibres bois de compression</b>	bois brut, léger bois de compression admissible	sans exigences particulières
<b>Nodosité</b>	de diamètre noeuds noirs épisodiques-yeux admissibles jusqu'à 10 mm *(sain, solidement envahi sans exigences particulières)	sans exigences particulières
<b>Réparation par des noeuds naturels</b>	2 noeuds ne peuvent pas être l'un à côté de l'autre *(Admissible jusqu'à 35 mm)	sans exigences particulières
<b>Poches de résine</b>	admissible occasionnellement jusqu'à 5 x 50 mm, pas de concentration ni d'apparition massive	sans exigences particulières
<b>Poches de résine réparées</b>	admissible occasionnellement au-dessus de 5 x 50 mm	admissible au-dessus de 5 x 50 mm
<b>Ecorce</b>	inadmissible, *(envahi réparée jusqu'à 35 mm)	admissible occasionnellement
<b>Fissures</b>	fissures de surface épisodiquement admissibles, traversant fissures finales jusqu'à 50 mm de longueur admissible occasionnellement	sans exigences particulières
<b>Coeur /moelle/</b>	moelle admissible de longueur totale max 600 mm une partie ou une addition de parties	sans exigences particulières
<b>Infestation par les insectes ver</b>	inadmissible	inadmissible, ver admissible occasionnellement
<b>Décoloration, éponge</b>	coloration admissible en largeur 10 mm et en longueur 200 mm	sans exigences particulières pourriture inadmissible
<b>Epaisseur des fissures collées</b>	max 0,3 mm	sans exigences particulières
<b>Usinage de surface</b>	petits défauts admissibles occasionnellement	petits défauts admissibles occasionnellement
<b>Qualité du bord de panneau parties ébréchées assez courbes</b>	jusqu'à 10 mm du bord admissible occasionnellement	jusqu'à 50 mm du bord admissible occasionnellement
<b>Combinaison de différentes essences de bois</b>	inadmissible	inadmissible
<b>Largeur de chaque morceau - excepté l'extérieur</b>	min 60 mm	sans exigences particulières
<b>Motif en bois</b>	sans exigences particulières	sans exigences particulières

# CLASSIFICATION DE QUALITÉS NOVATOP SOLID/ELEMENT/OPEN

**Avertissement :** Les composants doivent être tout le temps protégés contre les conditions climatiques.

L'humidité relative de l'air ambiant dans lequel les panneaux NOVATOP sont installés est de 55% pour une température de 20°C. Des fissures de bois peuvent se produire en raison de la faible humidité de l'air.

**Avertissement :** Les propriétés du bois des produits NOVATOP sont maintenues, le bois réagit donc aux changements de température et d'humidité par le retrait ou éventuellement par le gonflement. Le stockage et l'utilisation inappropriés dans des conditions extrêmes (températures et humidités extrêmes) peuvent entraîner des fissures et des déformations. L'endommagement du produit causé par un mauvais stockage, un traitement inapproprié, une mauvaise manipulation ou par le non-respect des procédures de mise en oeuvre – endra caduque la garantie du fabricant.



[www.novatop-system.com](http://www.novatop-system.com)

Producteur : AGROP NOVA a.s.

Ptenský Dvorek 99  
798 43 Ptení  
République tchèque  
Tél. : +420 582 397 856  
novatop@agrop.cz  
[www.novatop-system.com](http://www.novatop-system.com)  
f novatopfr

Certificats :



Les certificats, déclarations et protocoles sont téléchargeables [www.novatop-system.com](http://www.novatop-system.com)