

## Les râpes piquées main



Nombreux sont les professionnels qui ne jurent que par le tranchant exceptionnel des râpes "piquées main".

Ces râpes font parties des rares outils dont la fabrication est encore confiée à la main de l'homme.

Il ne reste d'ailleurs plus qu'un seul atelier en France qui fabrique encore ces outils hors norme...

### Un coup de main inégalable

La frappe d'une râpe "piquée main" demande plusieurs années de pratique. Pas plus d'école que de manuel pour acquérir cette dextérité unique permettant de donner à cette pièce de métal totalement lisse à la base ce mordant incomparable.

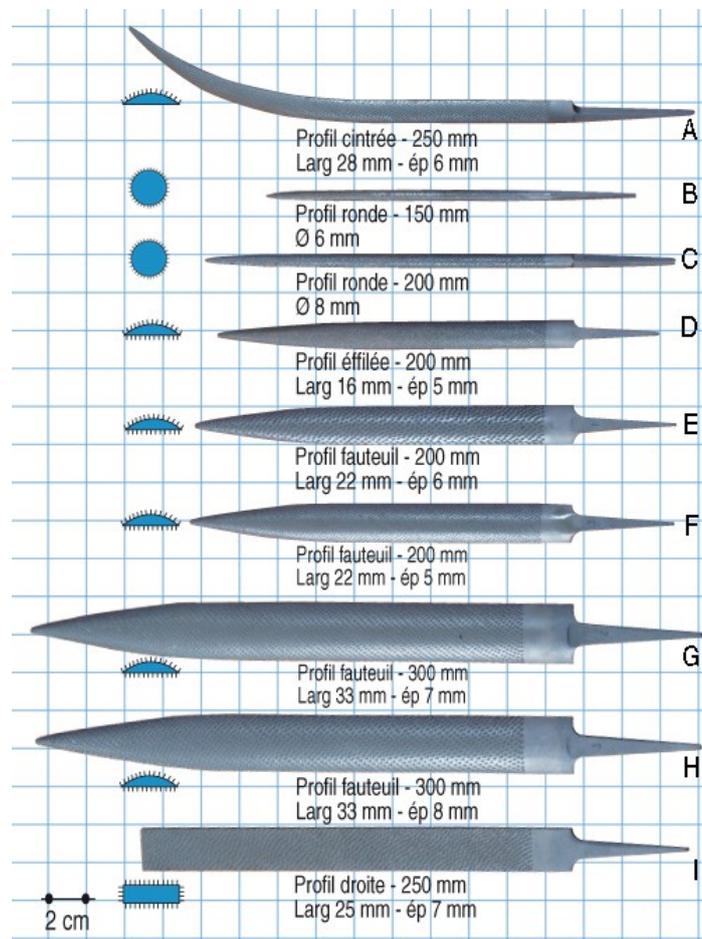
Toutes les dents sont façonnées une à une par des artisans au coup de main inégalable... **Le résultat : chaque dent agit comme un véritable couteau !**



### Une gamme ultra-complète

Toute notre gamme est composée d'outils de qualité supérieur.

Retrouvez ci-dessous une présentation détaillée de nos différents modèles :



**A : Râpe cintrée 250 mm denture moyenne**

Râpe de mise en forme ou de finition après un chantournement à la scie utilisable dans les endroits courbes (sièges, pièces de formes...).

### **B : Râpe ronde 150 mm denture très fine**

Idéale sur les courbes aux diamètres les plus petits mais aussi pour agrandir un perçage ou une entrée de serrure.

### **C : Râpe ronde 200 mm denture fine**

Identique à la précédente dans son utilisation; un grain plus important et un diamètre plus conséquent.

### **D : Râpe éfilée 200 mm denture fine**

Excellente râpe de finition étroite et maniable pour accéder aux endroits les plus étroits. Voilà un bon outil de préparation à la finition à passer avant le racloir.

### **E : Râpe fauteuil 200 mm denture très grosse**

Une râpe idéale pour les travaux de dégrossissage dans les endroits peu accessibles car assez courte. Denture très prononcée pour une première mise en forme rapide des pièces.

### **F : Râpe fauteuil 200 mm denture fine**

A utiliser seule ou après une râpe à plus grosse denture, assez large, voilà un bon outil de préparation à la finition à passer avant le racloir.

### **G : Râpe fauteuil 300 mm denture grosse**

Comparable au modèle ci-dessus mais utilisable pour la mise en forme des bois tendres grâce à sa denture moins agressive.

### **H : Râpe fauteuil 300 mm denture très grosse**

Une râpe idéale pour les travaux de dégrossissage. Denture très prononcée pour une première mise en forme rapide des pièces.

### **I : Râpe plate 250 mm denture grosse**

Râpe de dressage des surfaces déformées ou rayées par des passages d'outils.

---