

ourea  
KITCHENWARE



**FRAMES**  
**PLANS DE TRAVAIL**  
**EN ACIER INOXYDABLE**





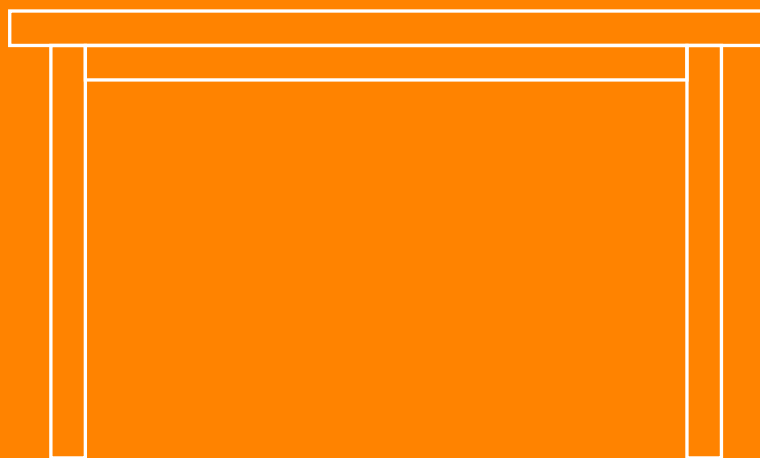
## Notre Expérience = Votre Avantage

A la recherche de pieds et des bases de tables? Nous réalisons vos idées sur mesure dans un souci permanent d'austérité et de qualité. De plus, étant le distributeur exclusif de ABK-innovent en Belgique et en France, nous sommes également spécialisé dans la conception et la réalisation de plans de travail et des hottes en inox. Nous accordons toujours la plus grande attention à la haute qualité!

Les dessins techniques que vous trouverez dans notre catalogue peuvent servir d'exemple que vous pouvez adapter et compléter avec les dimensions souhaitées. Les données saisies peuvent ensuite être facilement utilisées pour calculer votre devis. En savoir plus? Nous serons ravis de répondre à toutes vos questions.

Contactez-nous sur [works@oureakitchenware.be](mailto:works@oureakitchenware.be) ou sur le numéro 053 220 660.

# **réalisations sur mesure**



7 Frames  
67 Plans de  
travail en acier  
inoxydable



# Frames

## pieds de table et châssis sur mesure

Des pieds de table et des châssis sur mesure?  
Ourea réalise chaque idée avec austérité  
et qualité comme point de départ.

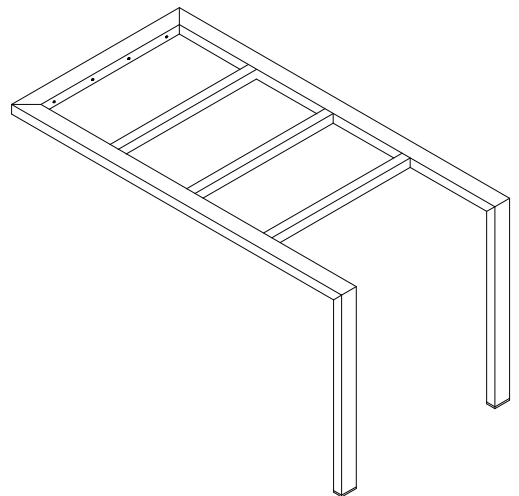
Envoyez nous votre croquis, idée de base, dessin technique:

- les dimensions souhaitées
- choix du matériau (acier ou inox)
- la finition finale souhaitée (acier sablé et thermolaqué ...,  
acier inoxydable Brossé ou poncé Orbital ...)

et nous fabriquons un produit parfaitement fini  
avec un caractère intemporel.



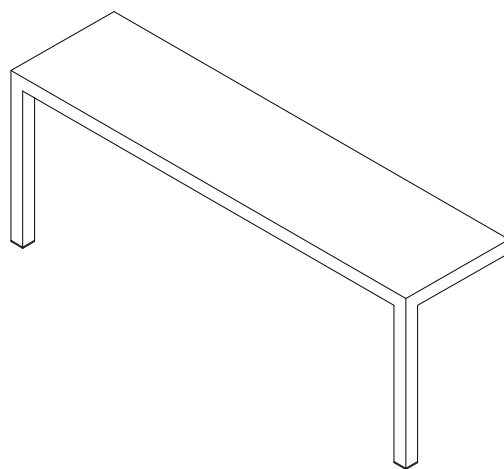
Frame sur mesure  
fonctionnel  
et esthétique







Détails serrés  
avec joint caché



# Recevez un devis? Assurez-vous de fournir ces informations:

## Choix des matériaux

### Acier inoxydable

#### Finition brossé «K320»

C'est en fait le type de finition de l'acier inoxydable le plus connu. Utilisé entre autres, pour les plans de travail, hottes et appareils encastrables (four, lave-vaisselle, réfrigérateur,...)

K320 signifie grain 320, qui donne sa finesse au traitement de la surface, résultant toujours dans un sens de meulage ou de brossage.

#### Finition ORBITAL - Poncé matte et sans direction (KKR)

Nous traitons les tôles d'acier inoxydable laminées à froid, au moyen de disques de ponçage sur ponceuses excentriques.

Cela crée un effet mat prononcé, qui rend la surface moins sensible aux empreintes et aux rayures.

Cette finition est extrêmement facile à entretenir et rend l'apparence plus uniforme (par exemple pour les plans de travail en L ou en U).

#### Soudures et sens de meulage / finition

Plus les pièces à souder sont précises et se connectent les unes aux autres:

- le moins de matière de soudage à ajouter
- le moins de réchauffement est causé
- la moindre décoloration du matériel
- la moindre déformation de la surface
- le plus rapide et le plus facile la finition se réalise (meulage, ponçage, polissage ...)
- et surtout, le plus élevé devient le taux de réussite de la «restauration» de la surface soudée
- et de plus, toute l'intervention de soudage peut devenir invisible

La précision du travail de découpe et de pliage (laser, poinçonnage) forme la condition absolue préalable pour réaliser un soudage correct.

Le savoir-faire et l'expérience sont nécessaires pour rendre le résultat final si parfait que possible.

Sans aucun doute, il y a des tolérances qui sont surtout en rapport à l'aspect visuel du résultat final.

La perception à une distance de + - 1 m ne peut montrer des écarts visibles.

De légères déformations de la surface peuvent être ressenties, mais surtout la lumière et le degré de brillance de la surface sont ici des facteurs déterminants.

### Acier

#### Non traité

L'acier non traité, exposé à l'eau ou à l'humidité, peut montrer des taches de rouille. Le traitement (périodique) avec de la cire peut éviter l'oxydation.

#### Thermolaquage - couleur RAL

Ce procédé moderne de protection et de mise en peinture, utilise des poudres époxy-polyester appliquées par un processus électrostatique et polymérisées à 200°C dans un four pour former un film résistant.

L'intérêt de ce procédé est une plus grande résistance dans le temps et aux environnements agressifs (UV, intempéries) et présente en outre un intérêt environnemental non négligeable car il n'utilise pas de solvants. Nos frames peuvent être munis de n'importe quelle couleur RAL.

RAL est un système européen de codage qui définit la couleur pour des peintures, des revêtements et des plastiques.



## Montage

### Nous aimerions savoir:

- quel plan de travail (matériel + épaisseur) sera fixé sur le cadre/support; afin de déterminer le poids et la stabilité
- quelle devrait être la finition des bords
- ce que le porte-à-faux doit être par rapport au pourtour du cadre de support

### Afin de prévoir la fixation du plan de travail, il faut indiquer de quelle matière il s'agit:

- Composite, pierre, granit, marbre
- HPL, bois
- Bois massif
- Stratifié à Haute Pression massif (Trespa, Polyrey...)
- Acier inoxydable
- Verre (transparent ou coloré)

### N'oubliez pas de nous transmettre les éléments suivants:

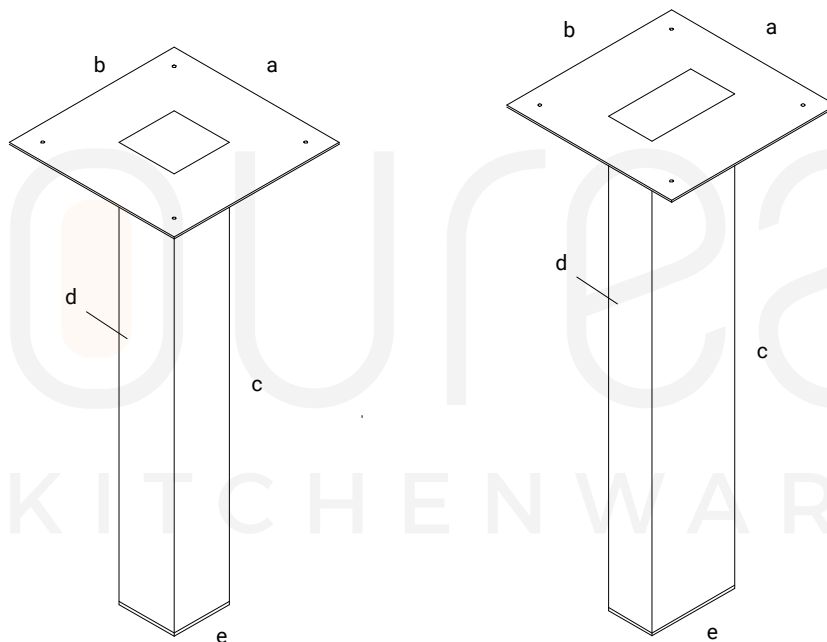
- Type de sol (carreaux lisses et plats, sol coulé, pierre naturelle rugueuse ...), surface d'appui, options de fixation ... (vérifier et indiquer s'il y a un chauffage au sol)

Finition du bas des pieds ou de la surface d'appui:

- standard: équipé d'un bouchon PVC noir (limité également disponible en version blanche)
- soudé fermé
- équipé de patins coulissants
- muni de pieds réglables

### Intéressé?

Demandez votre devis sans engagement sur [works@oureakitchenware.be](mailto:works@oureakitchenware.be) ou sur le numéro 053 220 660.



Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

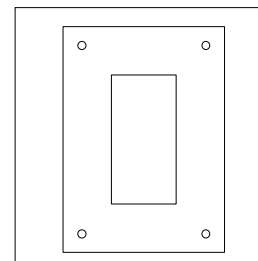
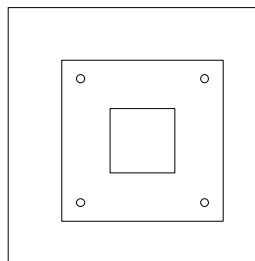
a = \_\_\_\_\_

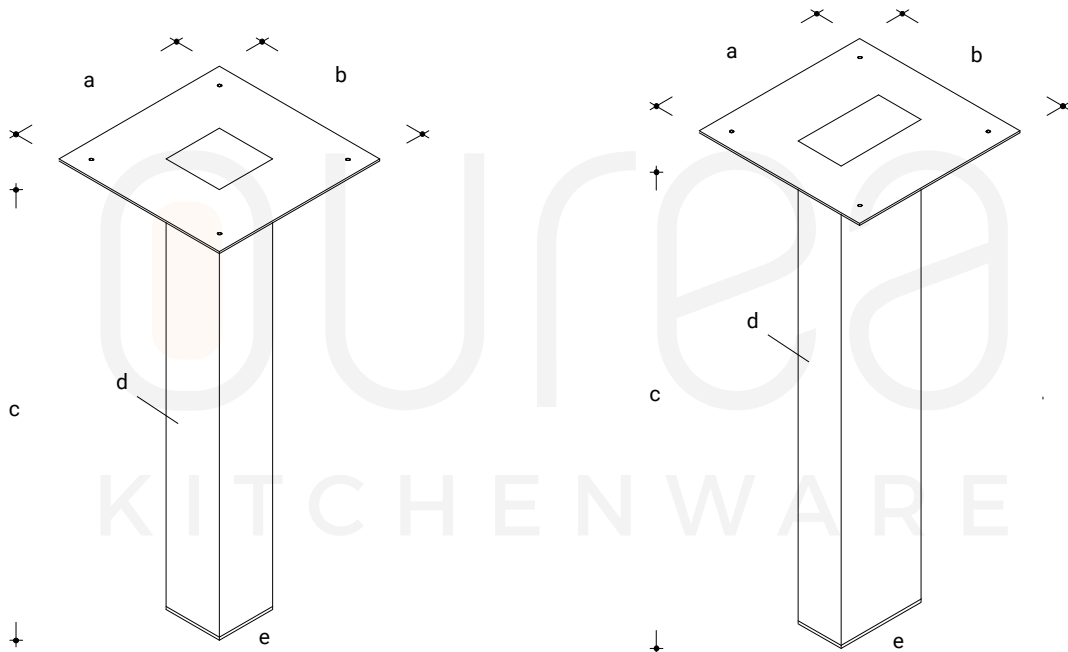
b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

☑ d = \_\_\_\_\_

e = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

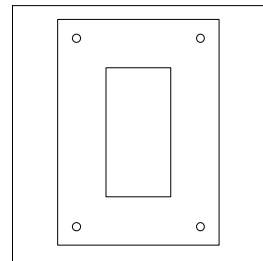
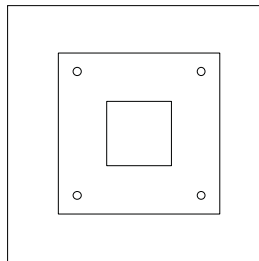
a = \_\_\_\_\_

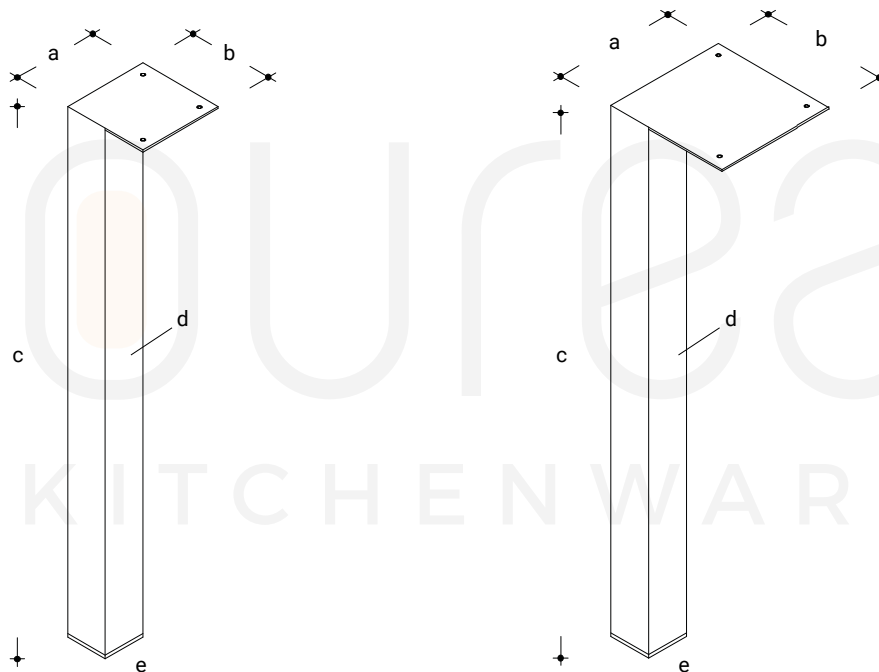
b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

☐ d = \_\_\_\_\_

e = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

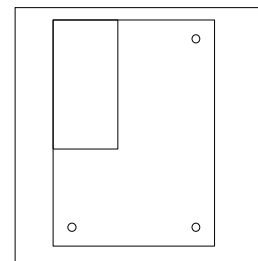
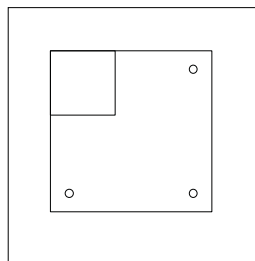
a = \_\_\_\_\_

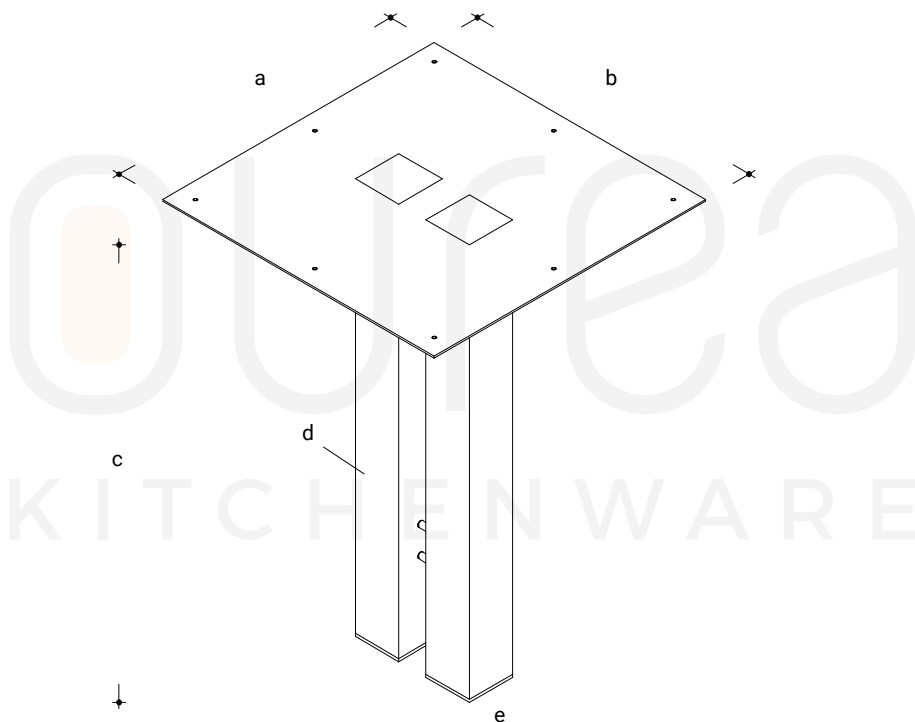
b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

∅ d = \_\_\_\_\_

e = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

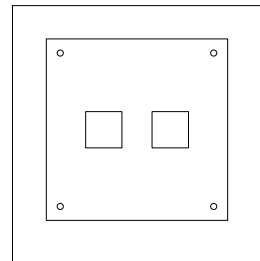
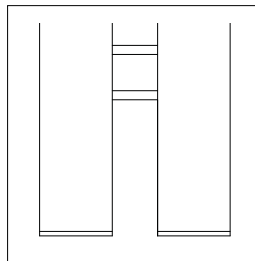
a = \_\_\_\_\_

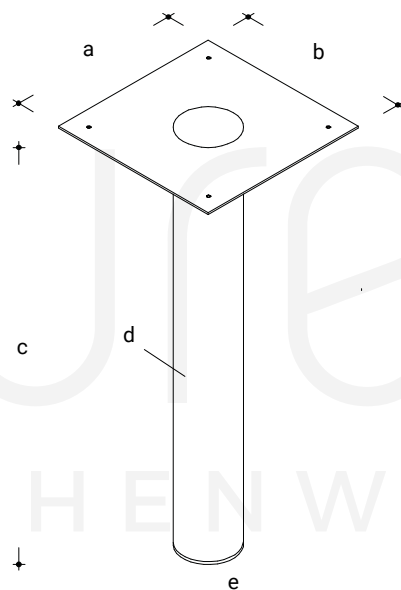
b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

∅ d = \_\_\_\_\_

e = \_\_\_\_\_





oufrea  
KITCHENWARE

Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

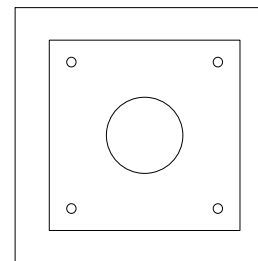
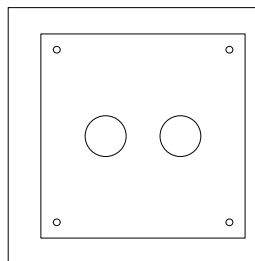
a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

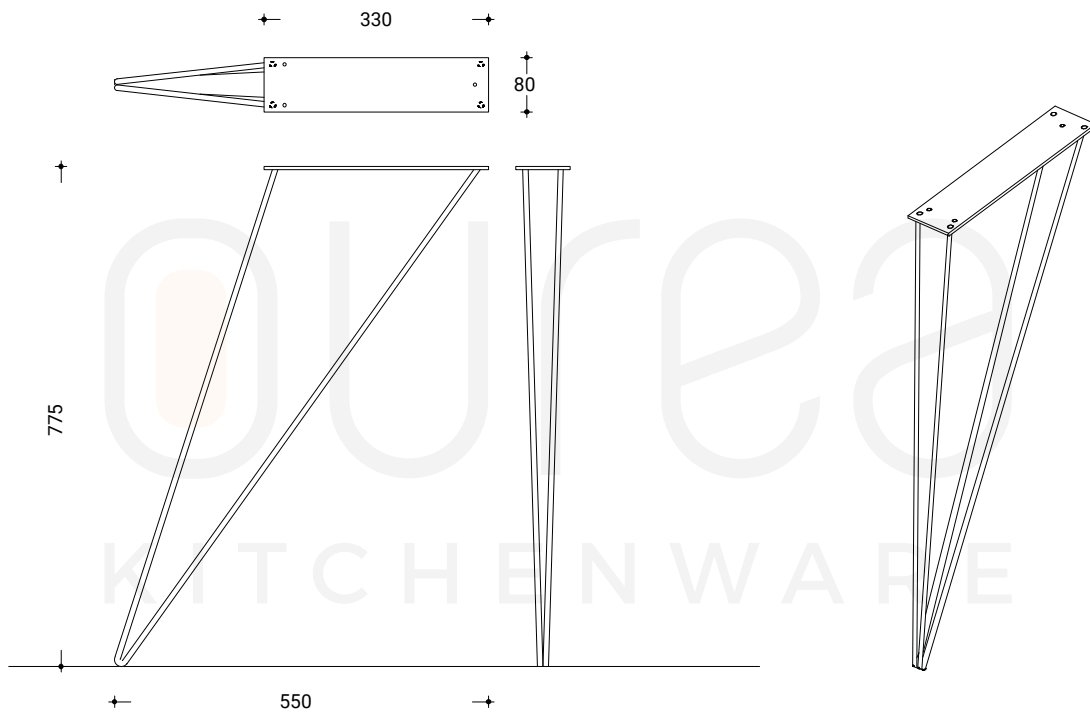
c = \_\_\_\_\_

Ø d = \_\_\_\_\_

e = \_\_\_\_\_





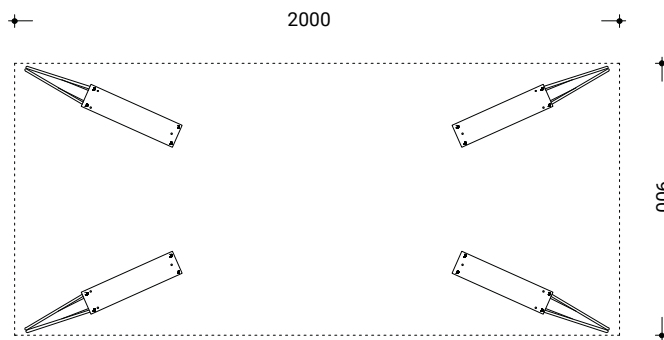
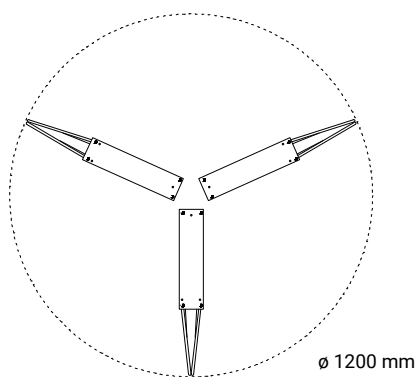


Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

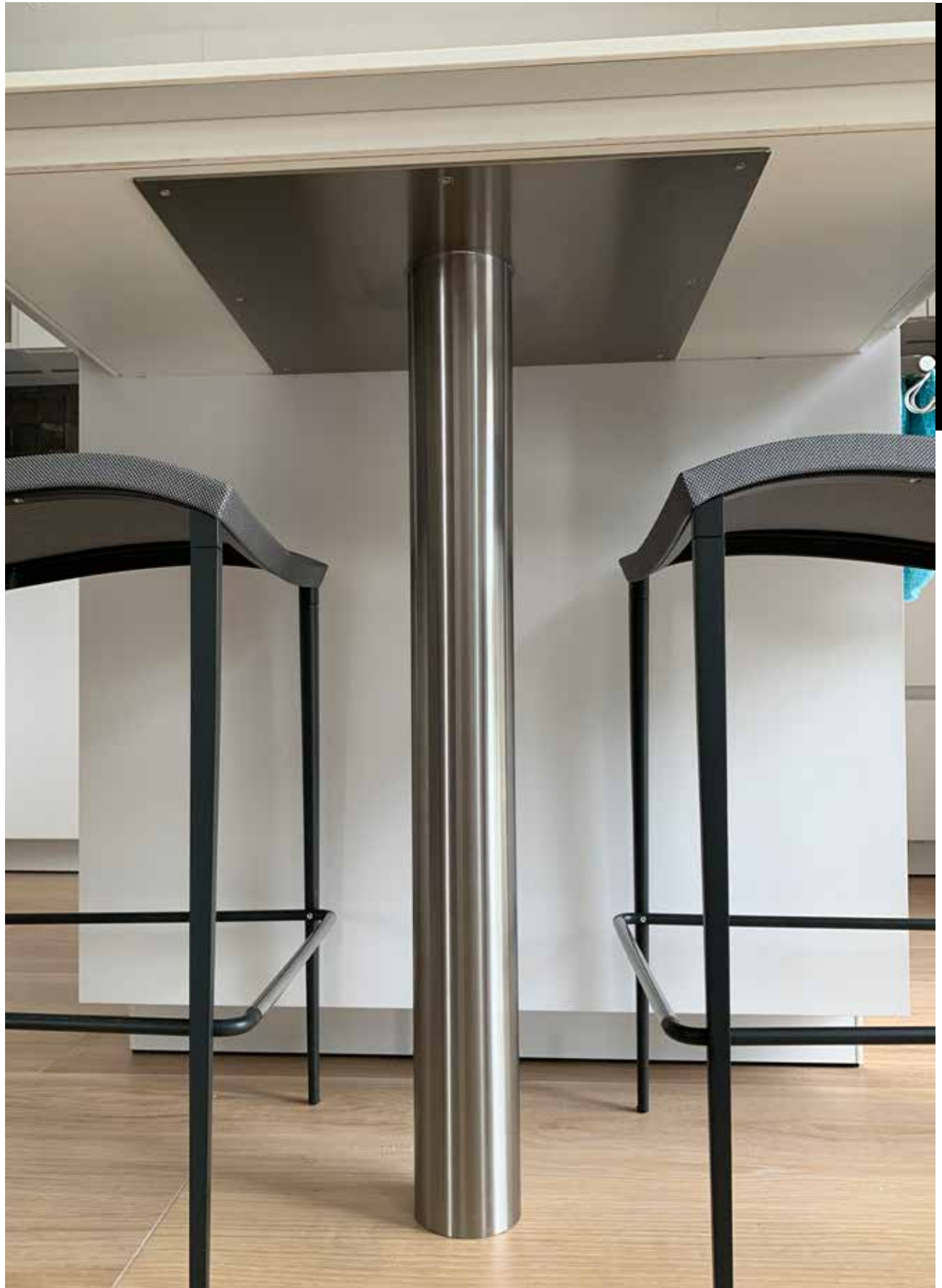
Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

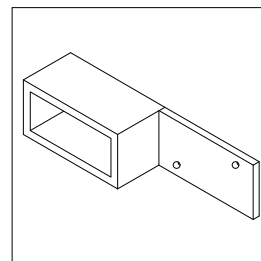
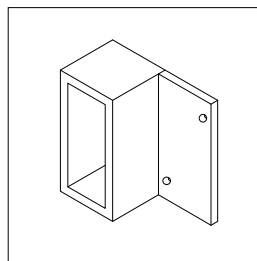
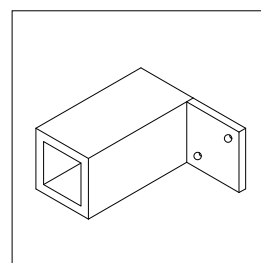
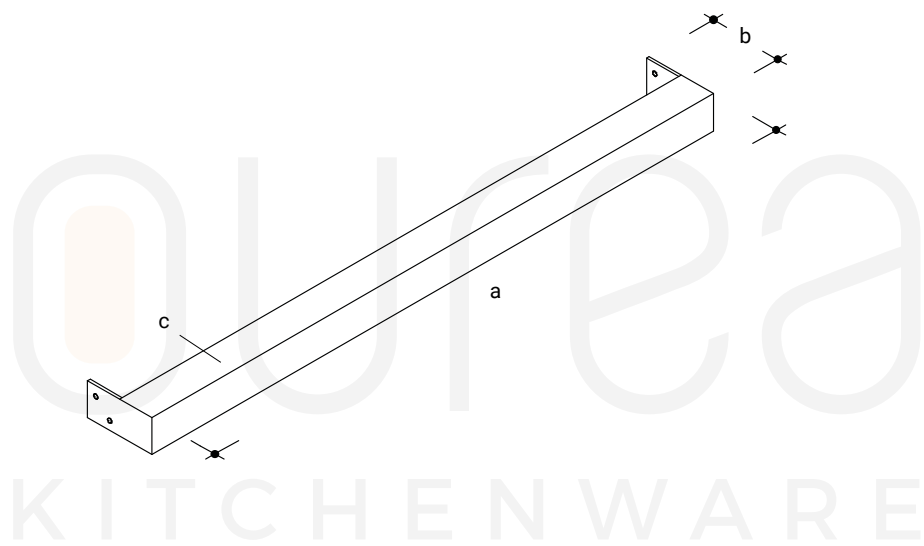
Couleur ral: \_\_\_\_\_







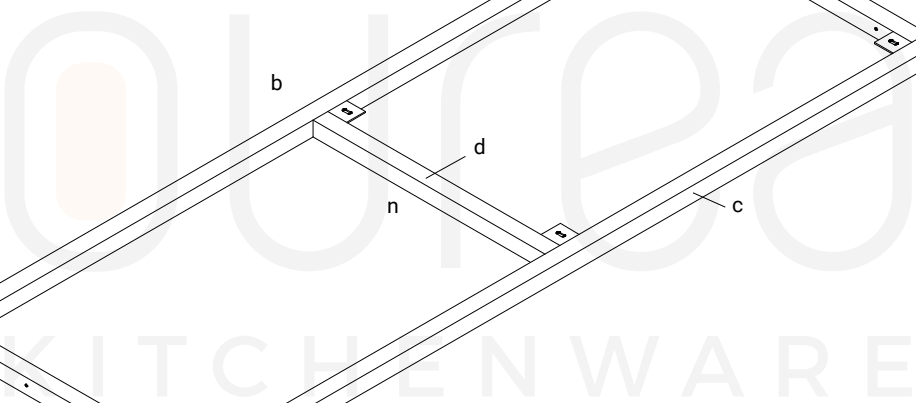
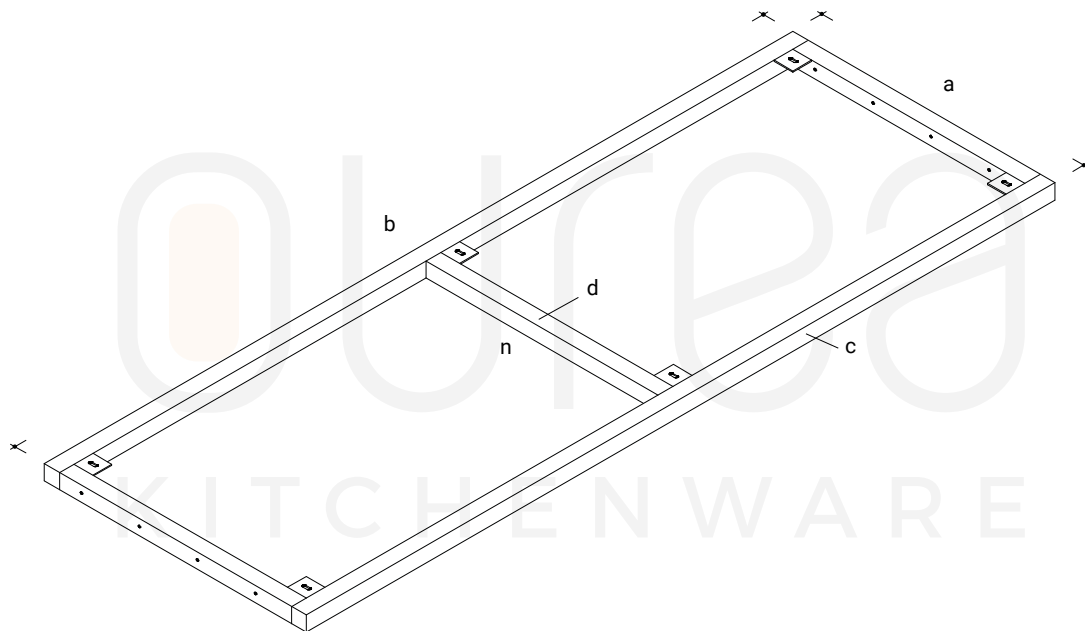
FRAMES PIEDS DE TABLE ET CHÂSSIS SUR MESURE



a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

∇ c = \_\_\_\_\_



Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

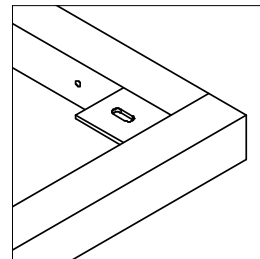
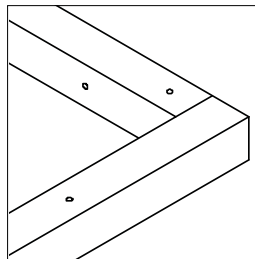
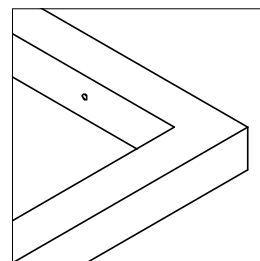
a = \_\_\_\_\_

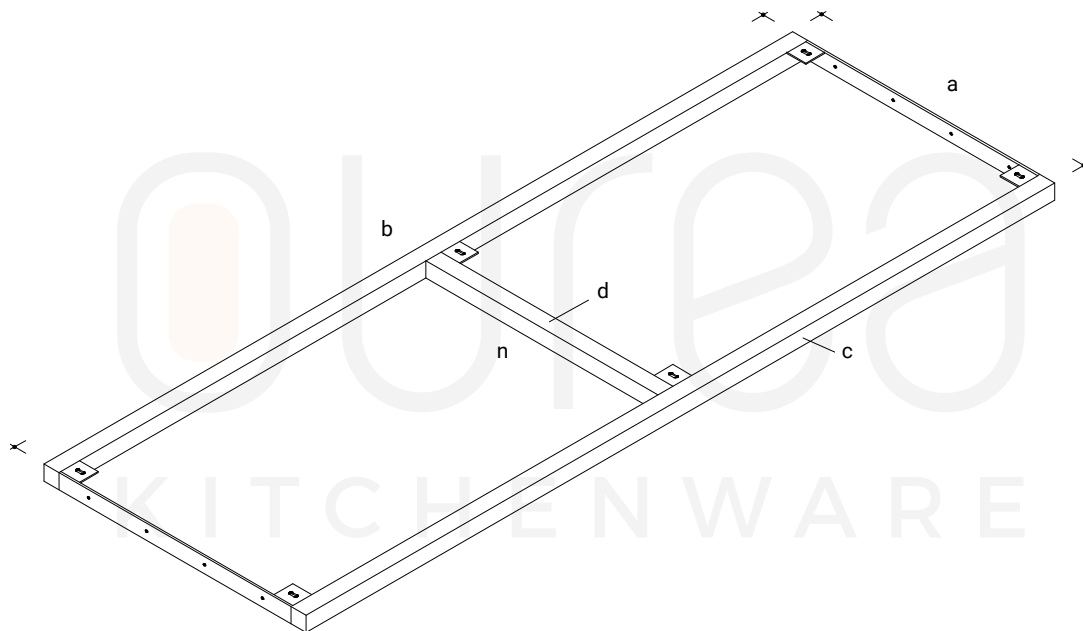
b = \_\_\_\_\_

☑ c = \_\_\_\_\_

☑ d = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

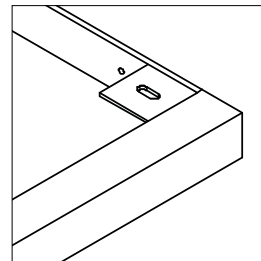
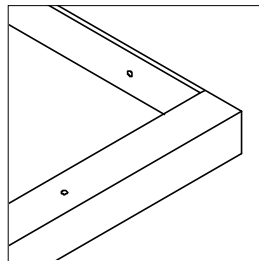
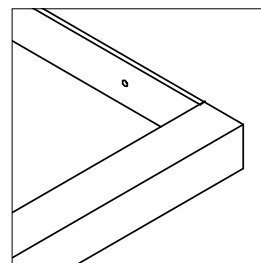
Couleur ral: \_\_\_\_\_

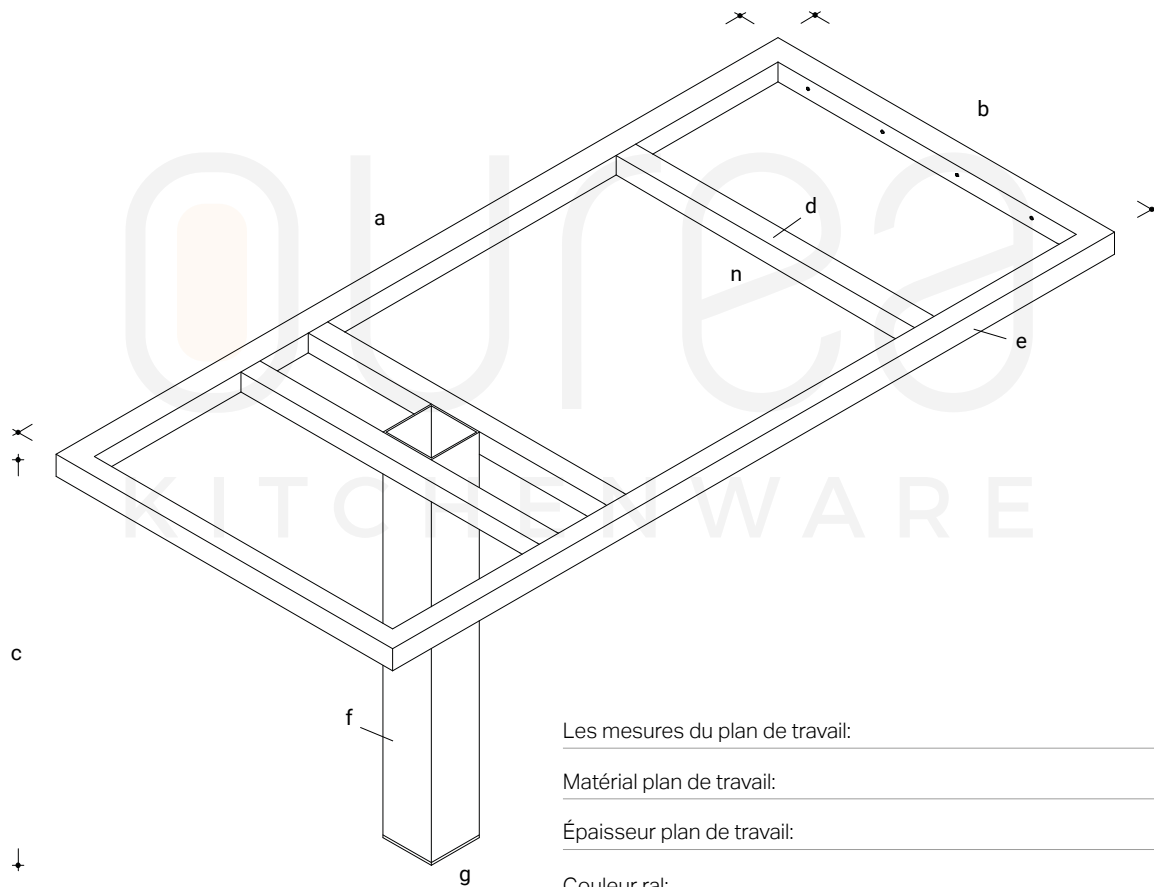
a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

☑ c = \_\_\_\_\_

☑ d = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

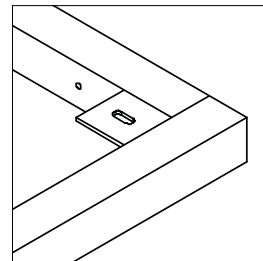
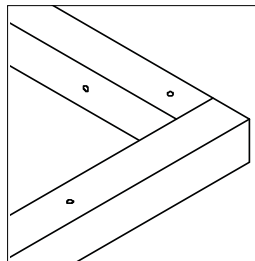
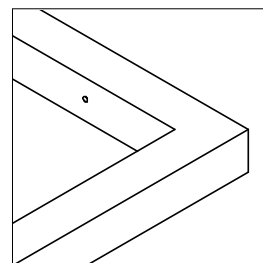
∅ d = \_\_\_\_\_

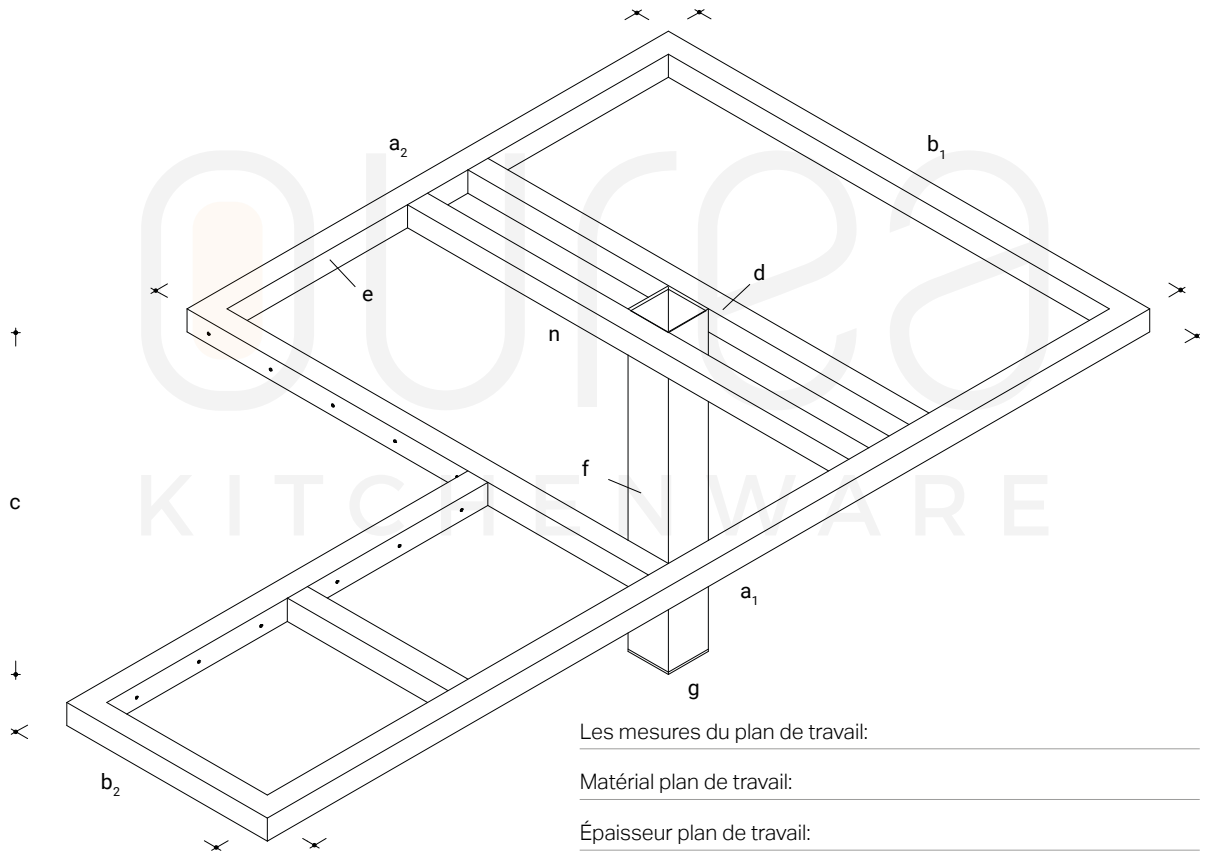
∅ e = \_\_\_\_\_

∅ f = \_\_\_\_\_

g = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

$a_1 =$  \_\_\_\_\_

$a_2 =$  \_\_\_\_\_

$b_1 =$  \_\_\_\_\_

$b_2 =$  \_\_\_\_\_

$c =$  \_\_\_\_\_

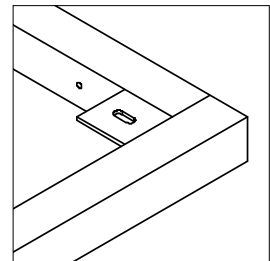
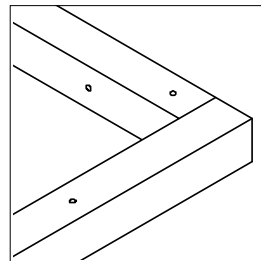
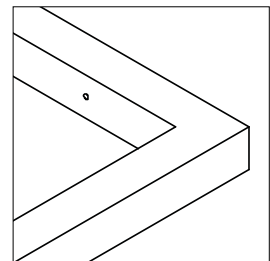
$\square d =$  \_\_\_\_\_

$\square e =$  \_\_\_\_\_

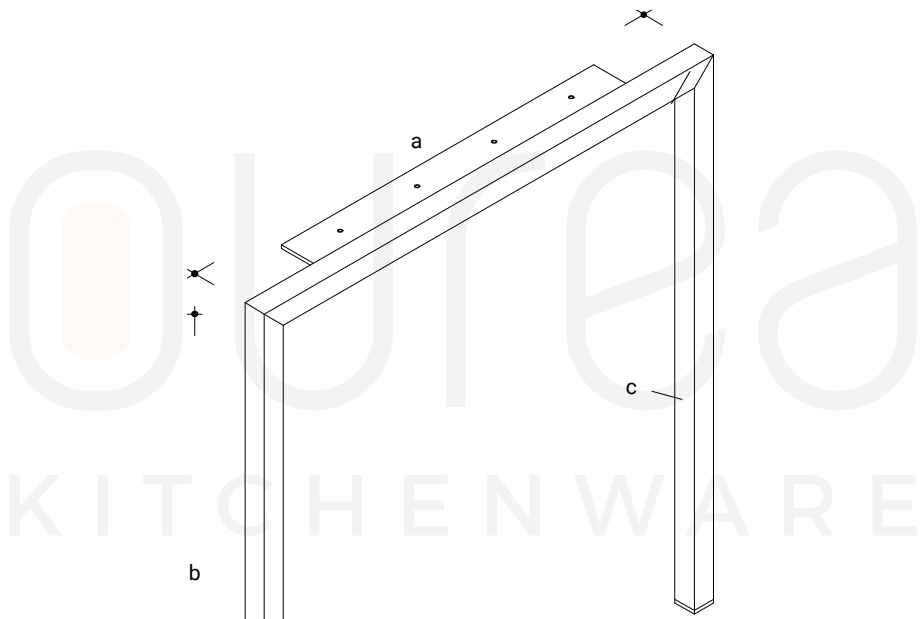
$\square f =$  \_\_\_\_\_

$g =$  \_\_\_\_\_

$n =$  \_\_\_\_\_







ourea  
KITCHENWARE

Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

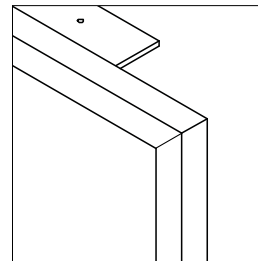
Couleur rat: \_\_\_\_\_

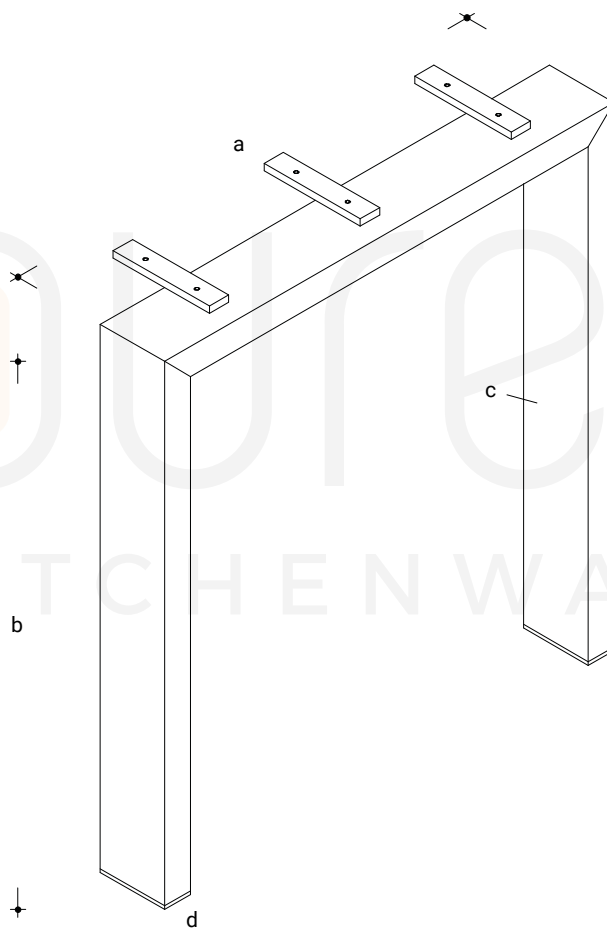
a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

∅ c = \_\_\_\_\_

d = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

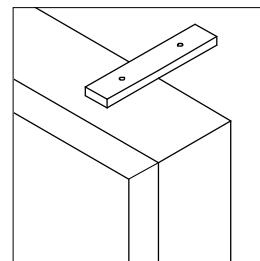
Couleur ral: \_\_\_\_\_

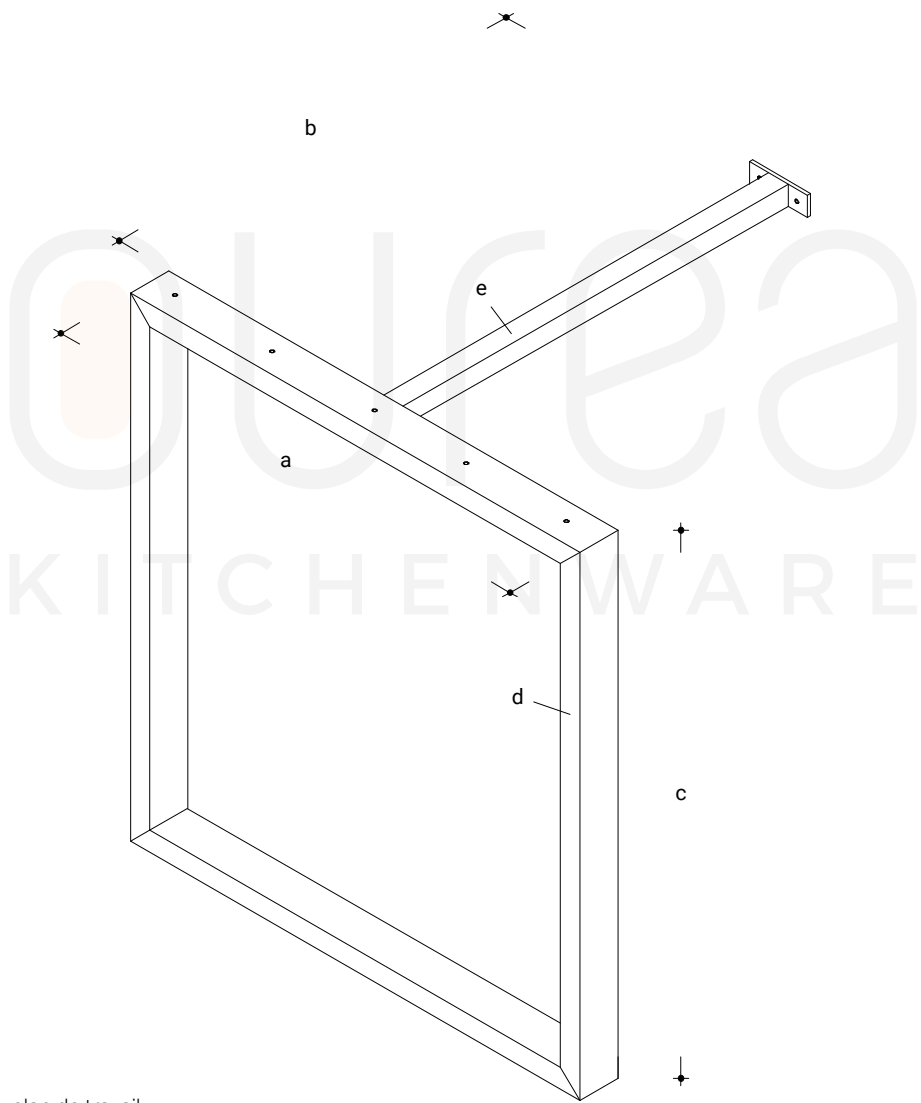
a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

☑ c = \_\_\_\_\_

d = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

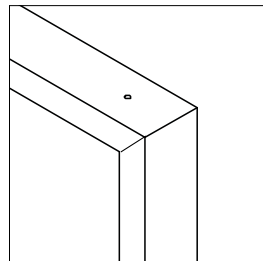
a = \_\_\_\_\_

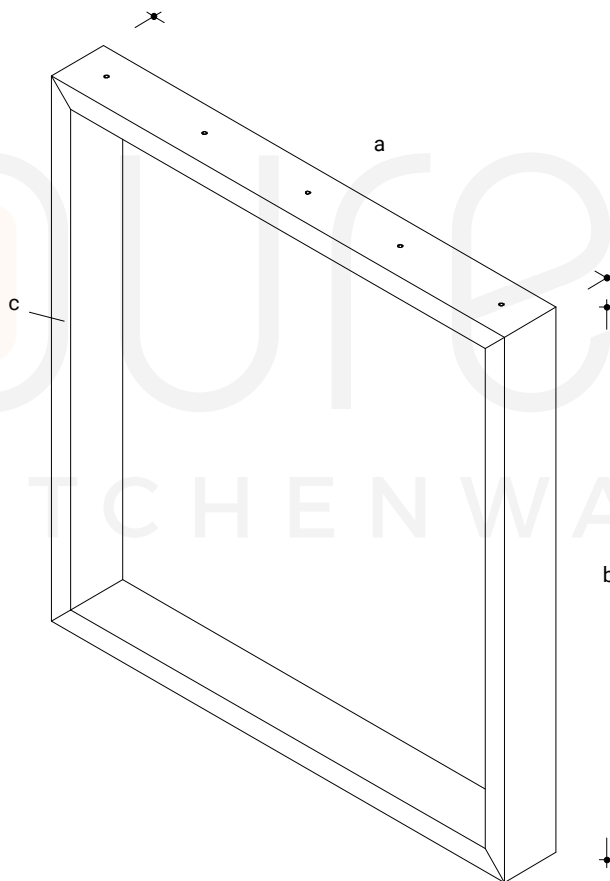
b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

∅ d = \_\_\_\_\_

∅ e = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

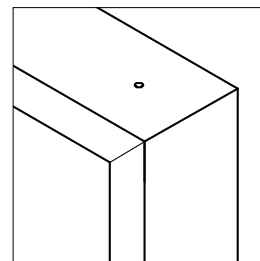
Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

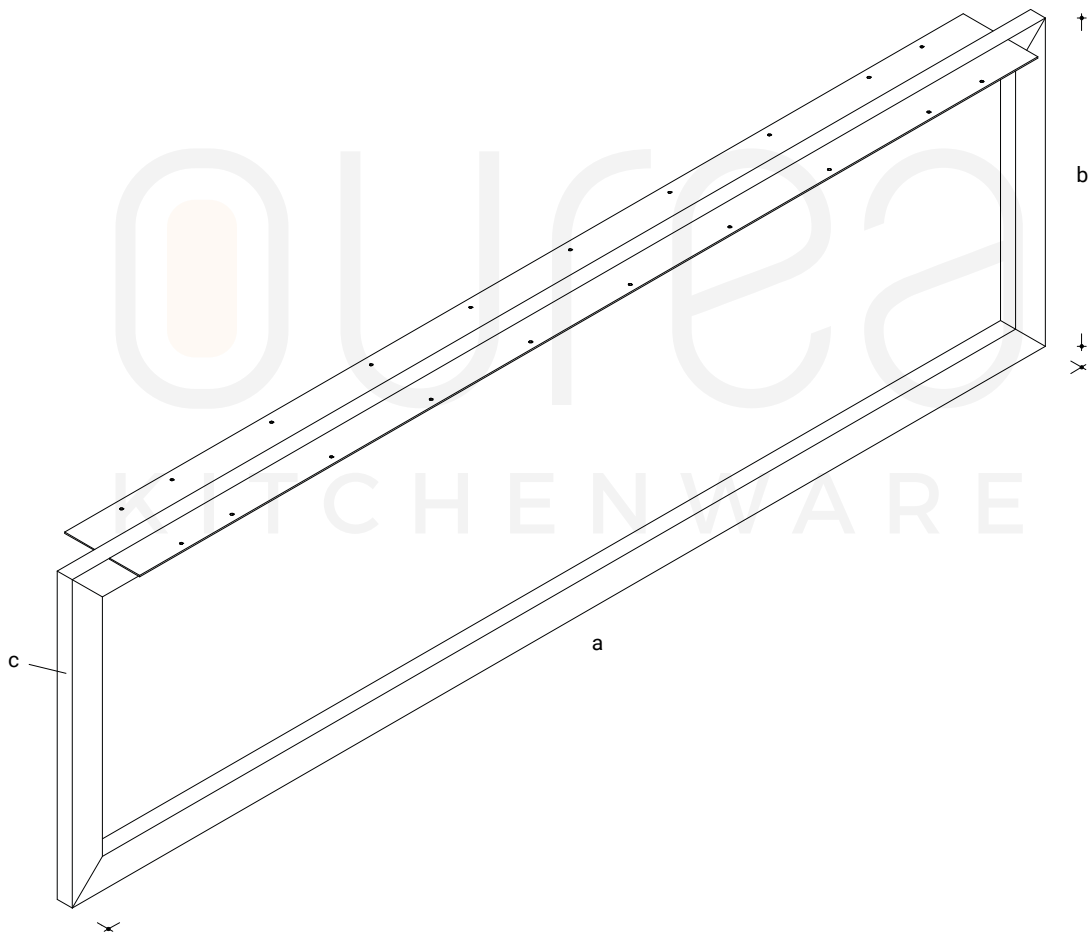
Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

☐ c = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

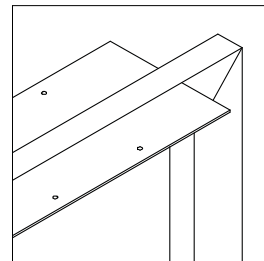
Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

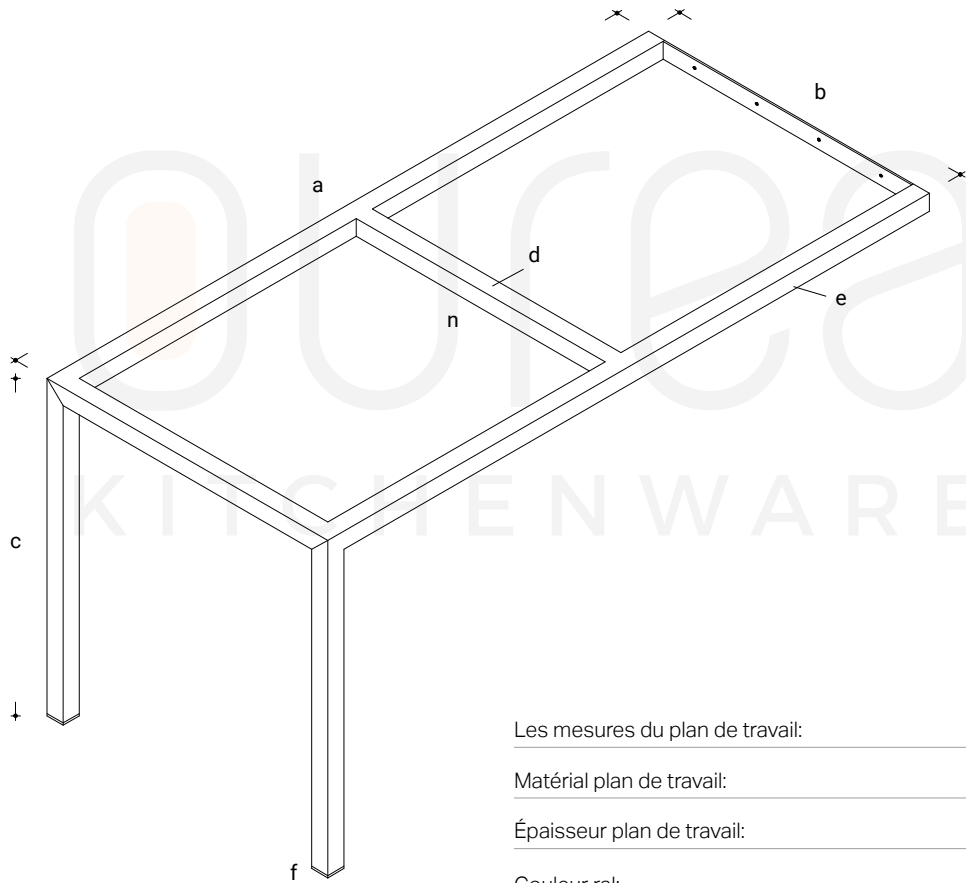
Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

☑ c = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur rat: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

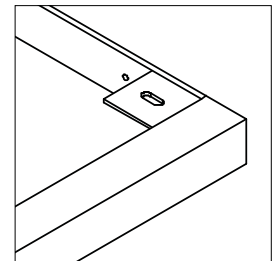
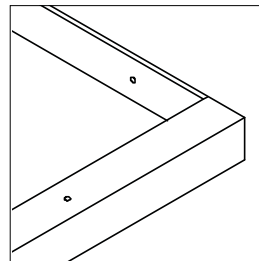
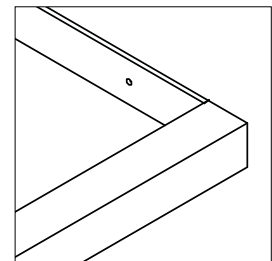
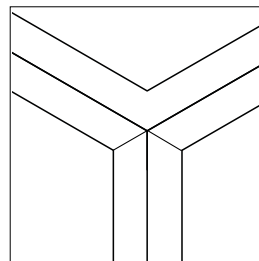
c = \_\_\_\_\_

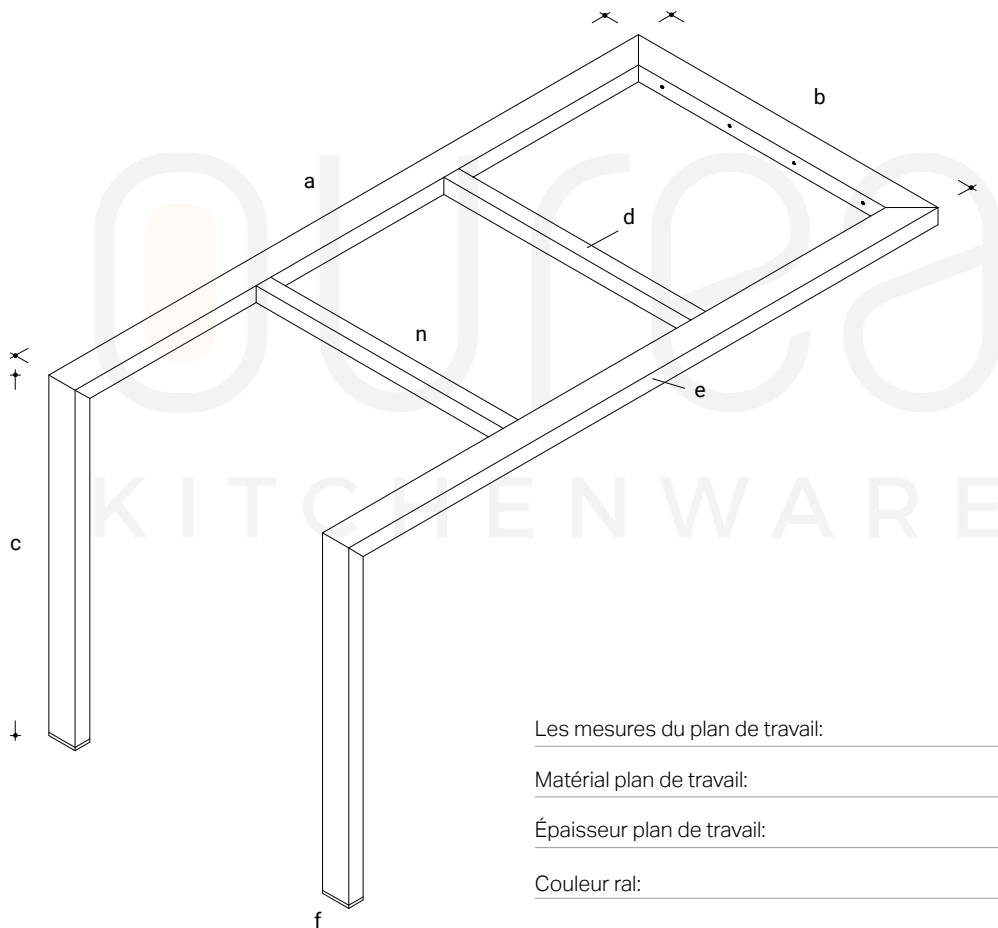
☑ d = \_\_\_\_\_

☑ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

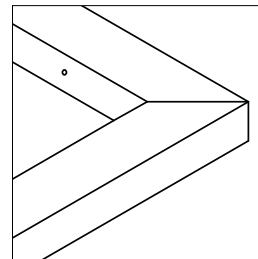
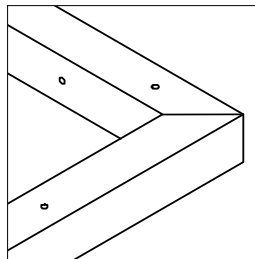
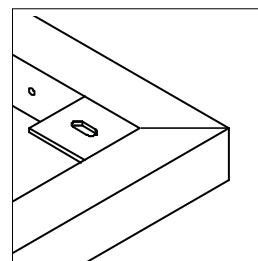
c = \_\_\_\_\_

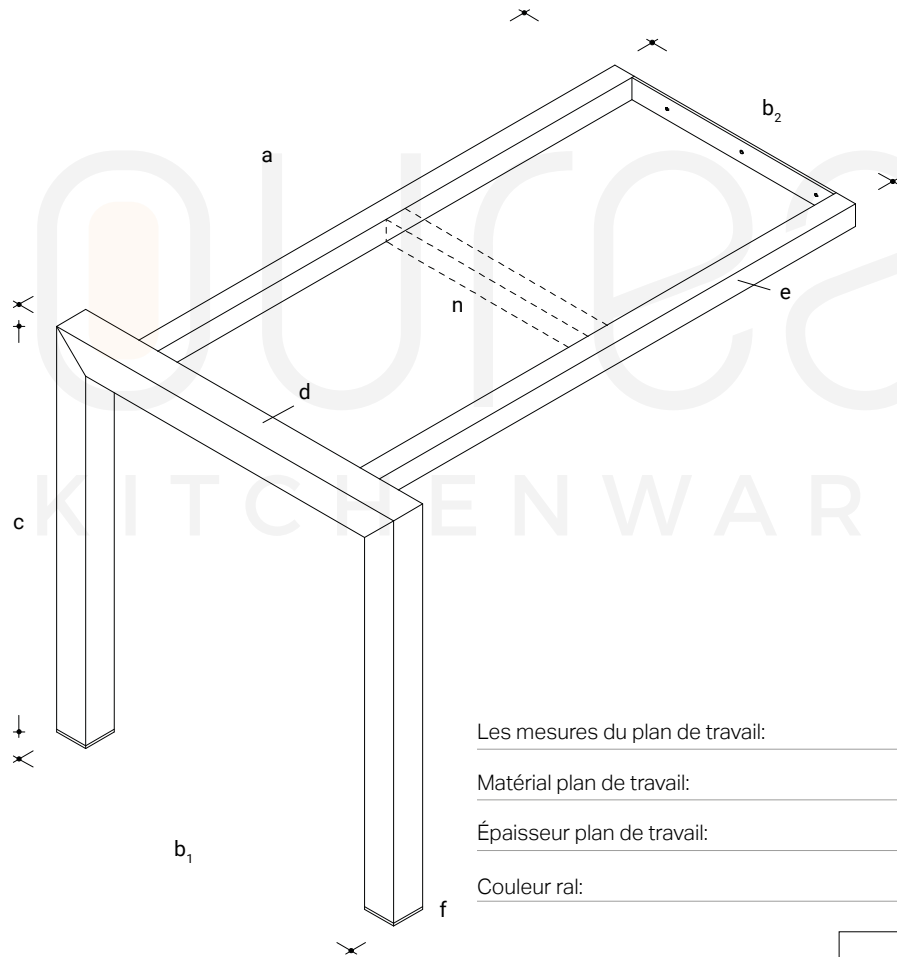
☑ d = \_\_\_\_\_

☑ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





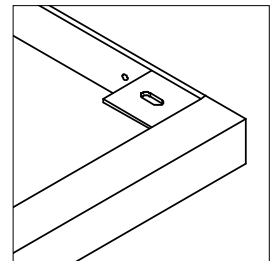
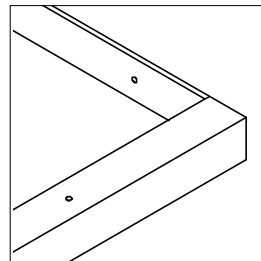
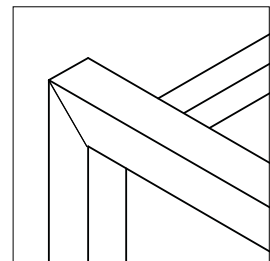
Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur rat: \_\_\_\_\_

- a = \_\_\_\_\_
- b<sub>1</sub> = \_\_\_\_\_
- b<sub>2</sub> = \_\_\_\_\_
- c = \_\_\_\_\_
- ▣ d = \_\_\_\_\_
- ▣ e = \_\_\_\_\_
- f = \_\_\_\_\_
- n = \_\_\_\_\_



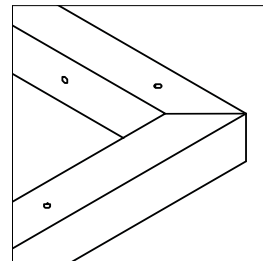
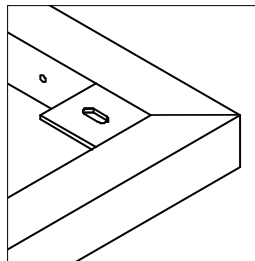
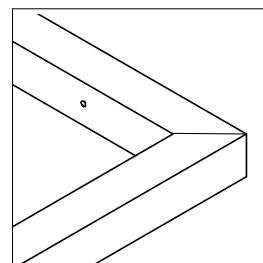
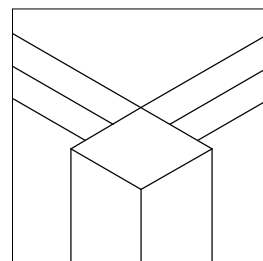
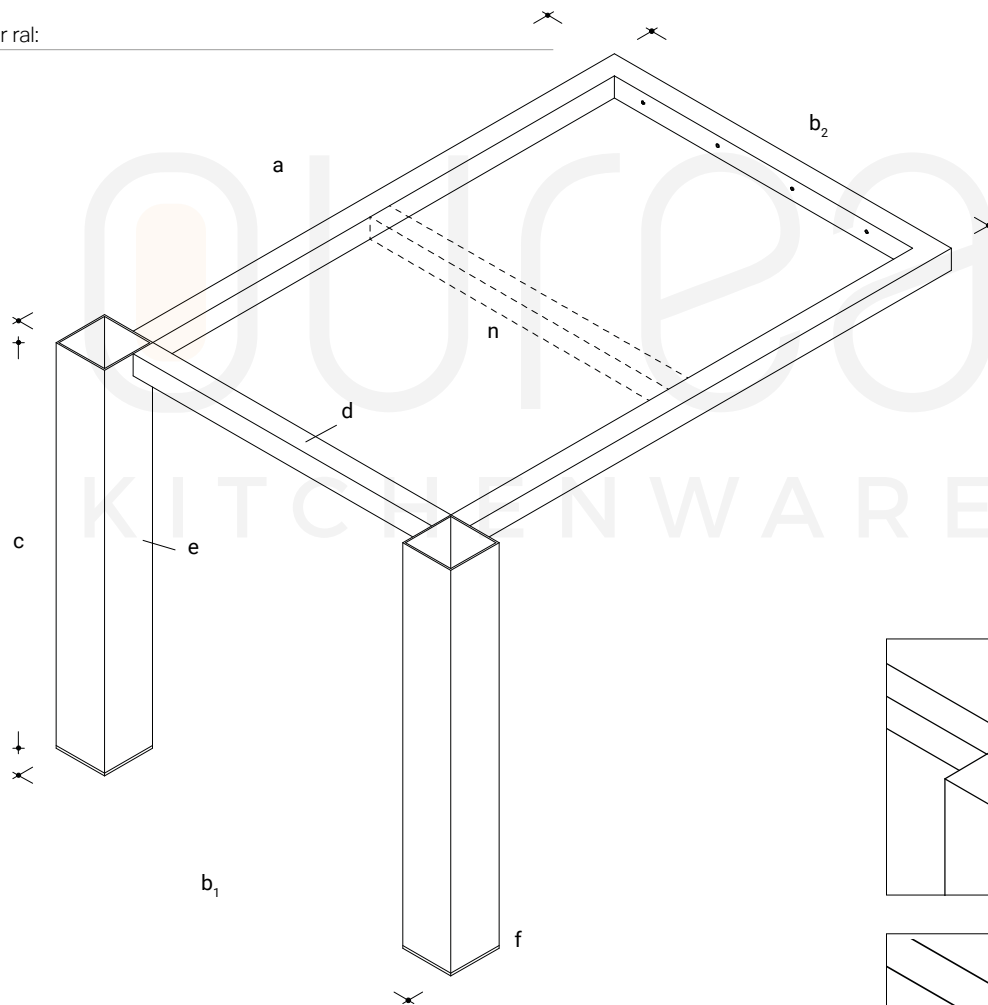


Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_



a = \_\_\_\_\_

b<sub>1</sub> = \_\_\_\_\_

b<sub>2</sub> = \_\_\_\_\_

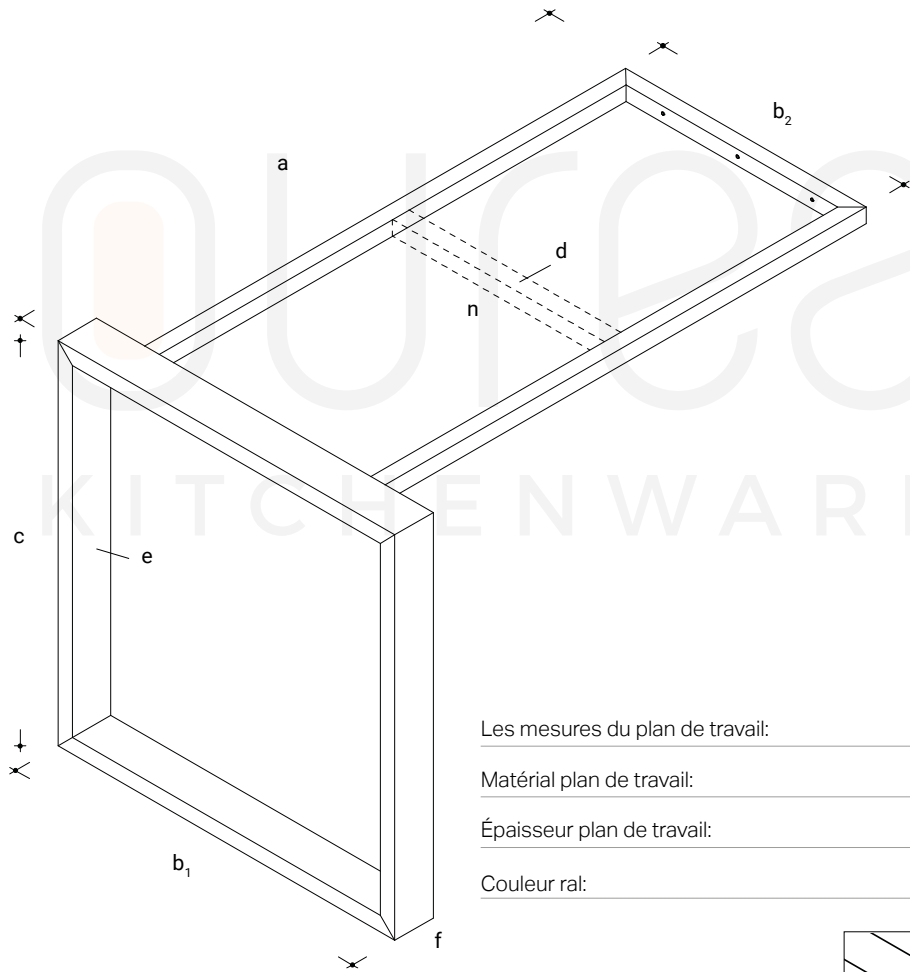
c = \_\_\_\_\_

☑ d = \_\_\_\_\_

☑ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_



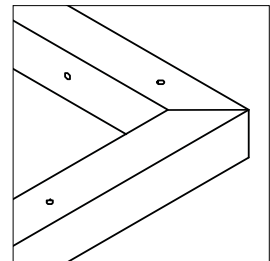
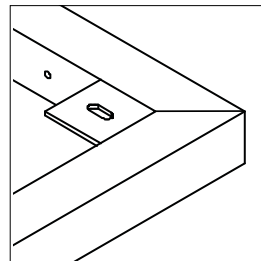
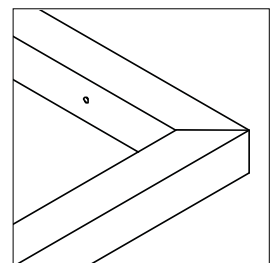
Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

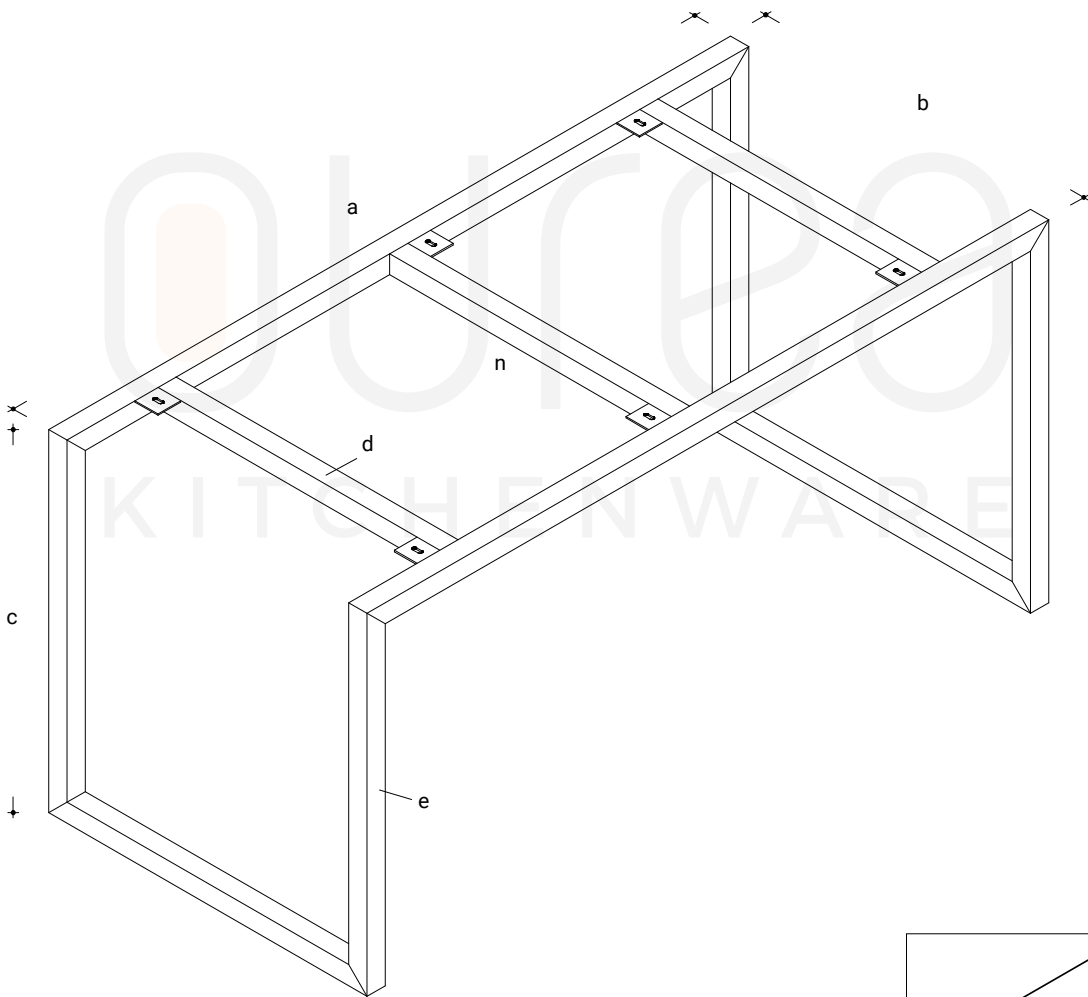
Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

- a = \_\_\_\_\_
- b<sub>1</sub> = \_\_\_\_\_
- b<sub>2</sub> = \_\_\_\_\_
- c = \_\_\_\_\_
- ☐ d = \_\_\_\_\_
- ☐ e = \_\_\_\_\_
- f = \_\_\_\_\_
- n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

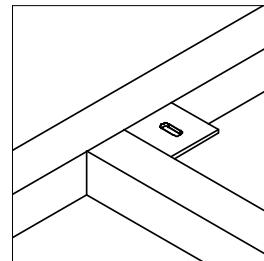
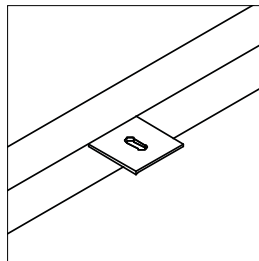
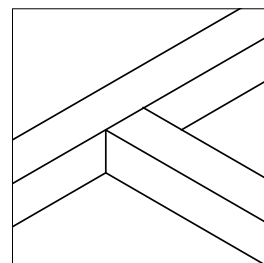
b = \_\_\_\_\_

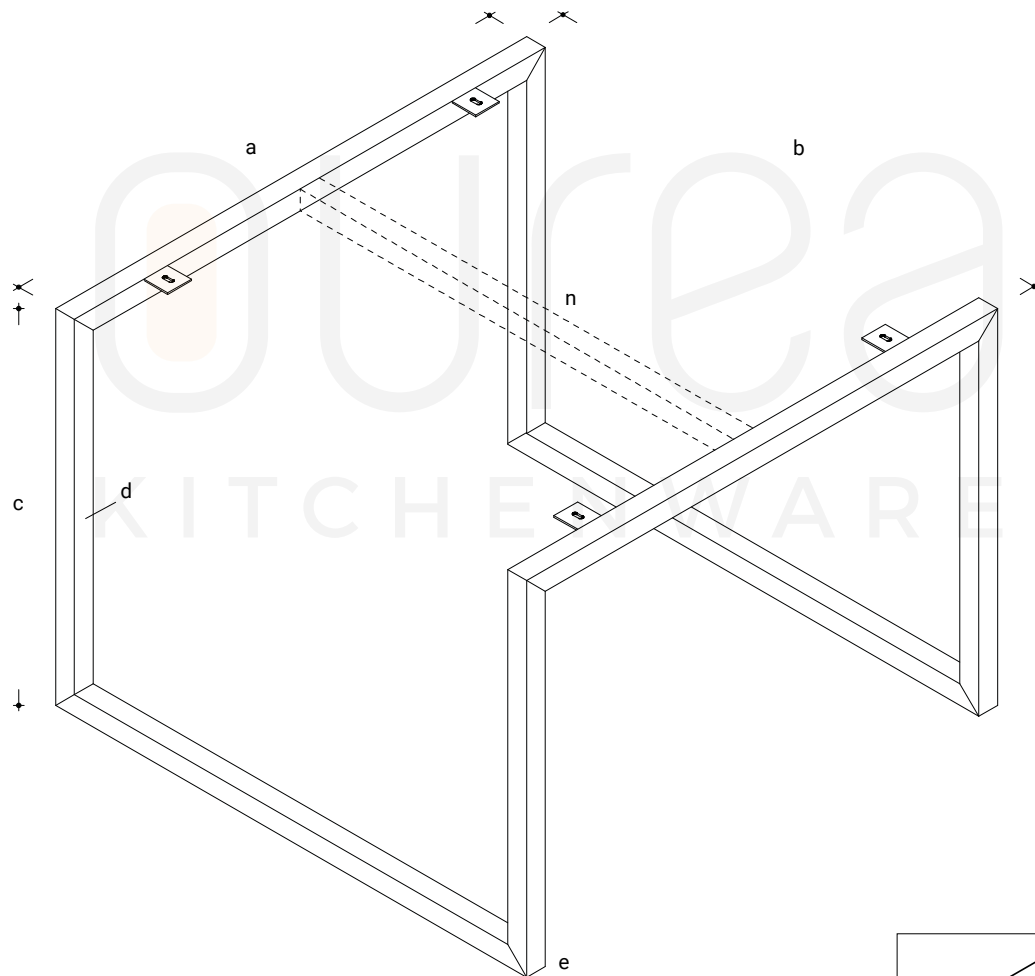
c = \_\_\_\_\_

d = \_\_\_\_\_

e = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

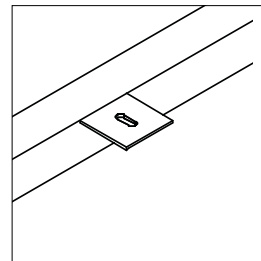
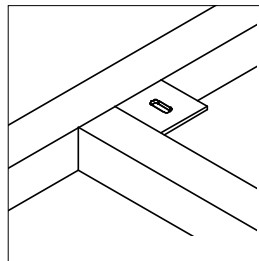
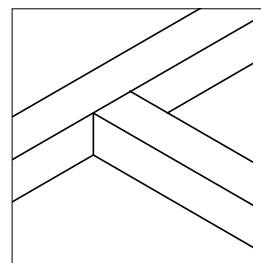
b = \_\_\_\_\_

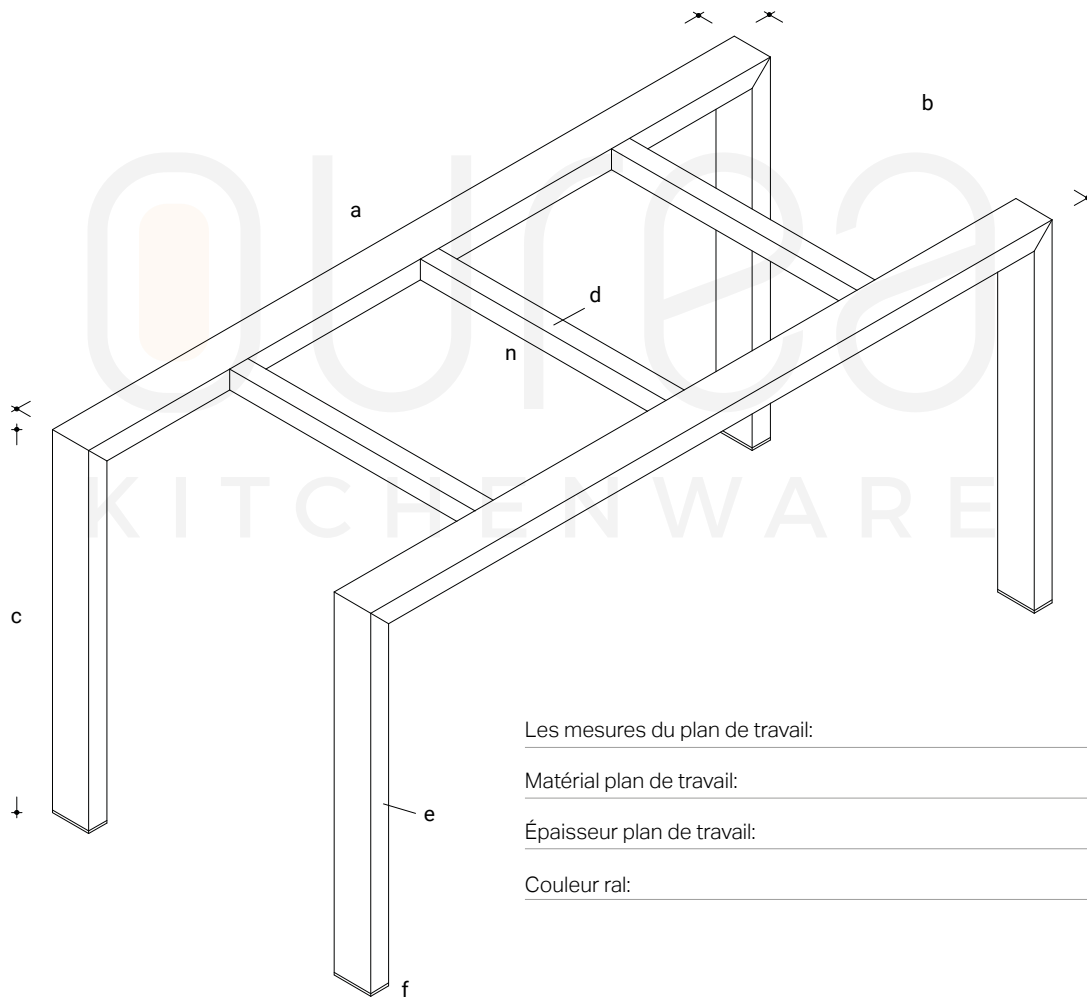
c = \_\_\_\_\_

∅ d = \_\_\_\_\_

e = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

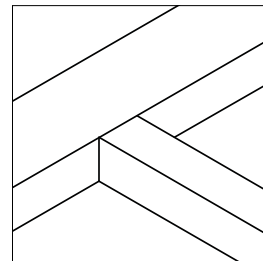
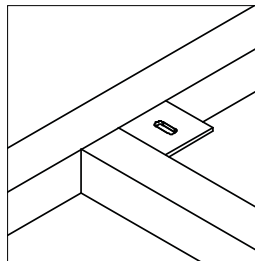
c = \_\_\_\_\_

∅ d = \_\_\_\_\_

∅ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

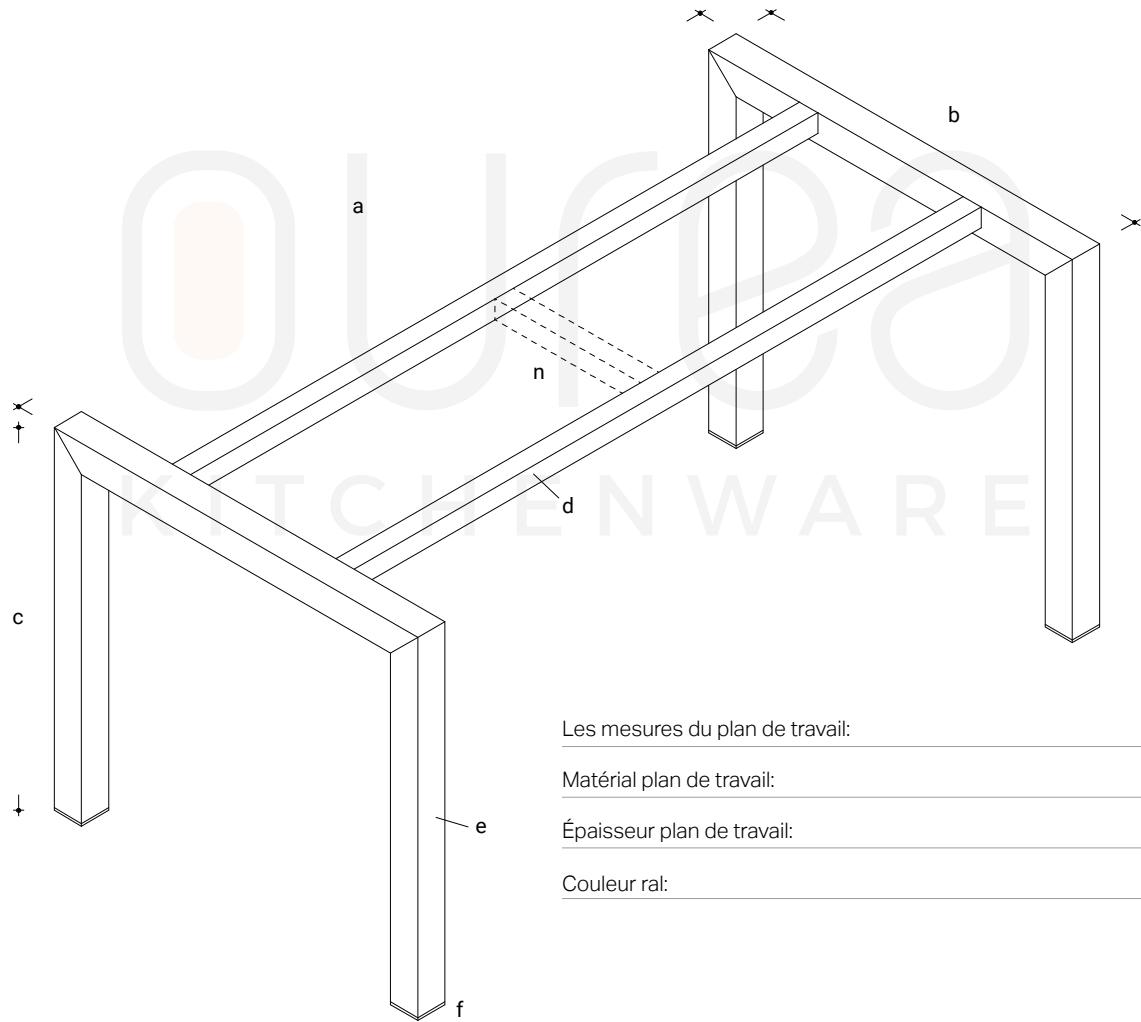
n = \_\_\_\_\_







FRAMES PIEDS DE TABLE ET CHÂSSIS SUR MESURE



Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur rat: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

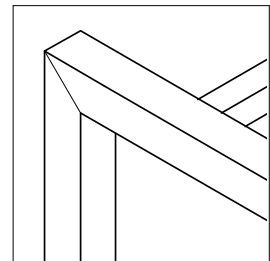
c = \_\_\_\_\_

☐ d = \_\_\_\_\_

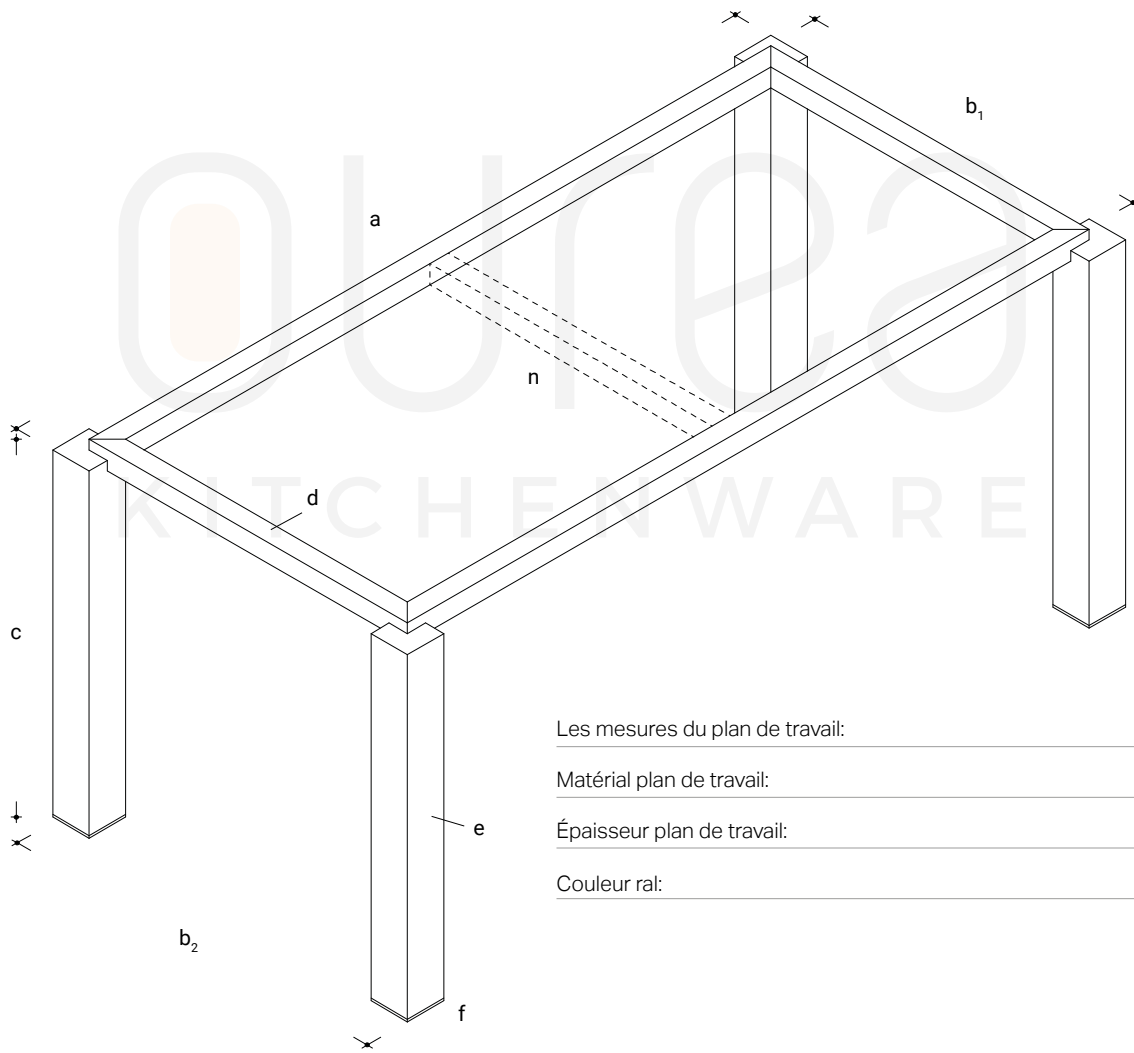
☐ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_







Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b<sub>1</sub> = \_\_\_\_\_

b<sub>2</sub> = \_\_\_\_\_

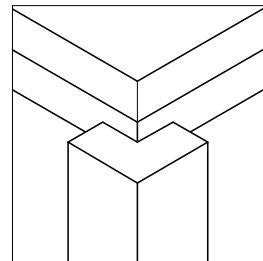
c = \_\_\_\_\_

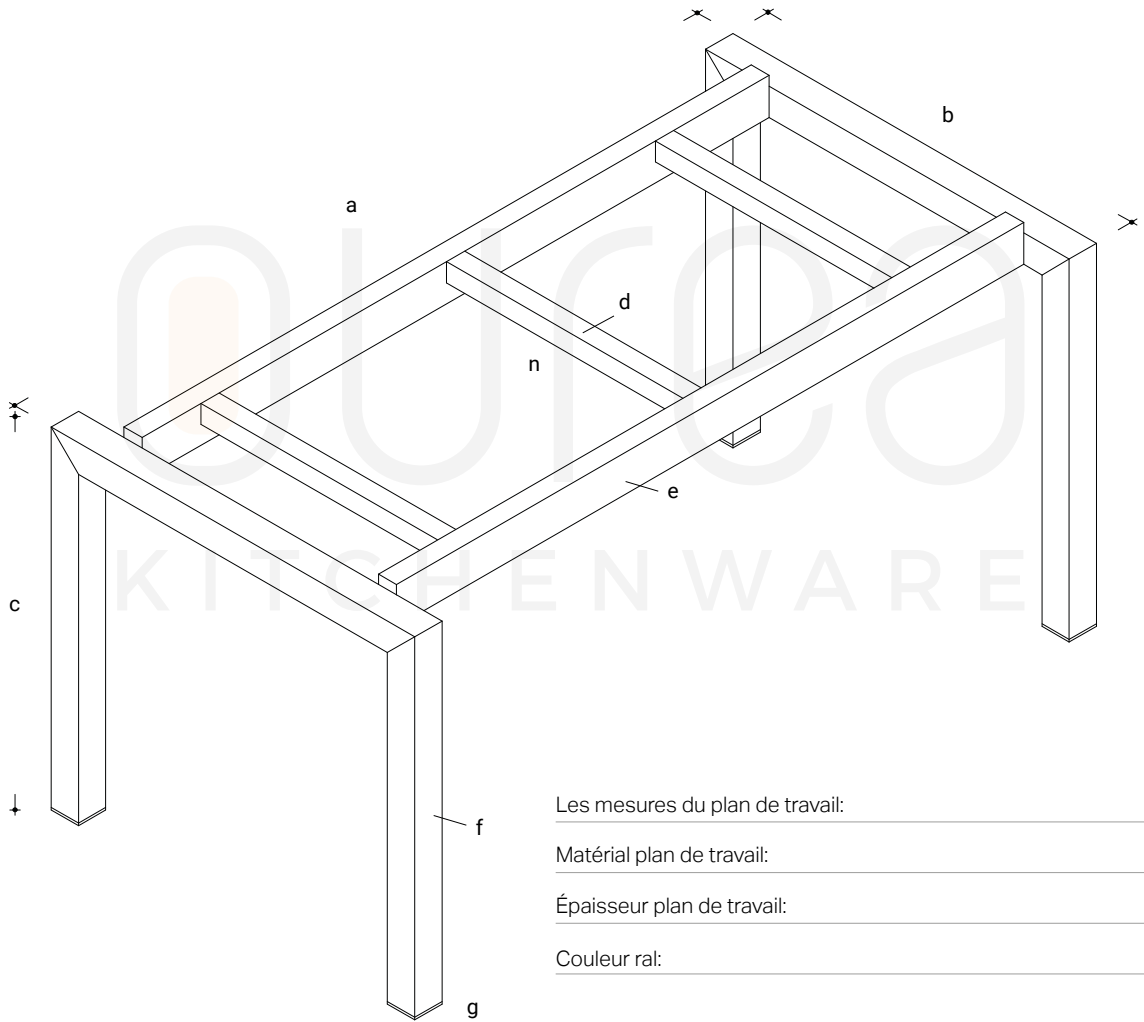
∅ d = \_\_\_\_\_

∅ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

$a_1 =$  \_\_\_\_\_

$a_2 =$  \_\_\_\_\_

$b_1 =$  \_\_\_\_\_

$b_2 =$  \_\_\_\_\_

$c =$  \_\_\_\_\_

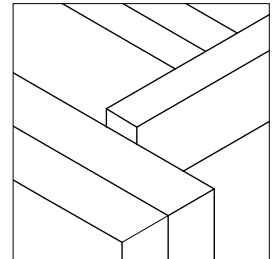
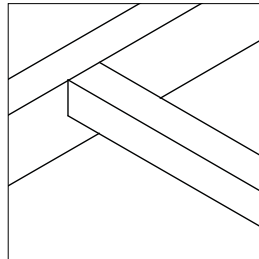
$\varnothing d =$  \_\_\_\_\_

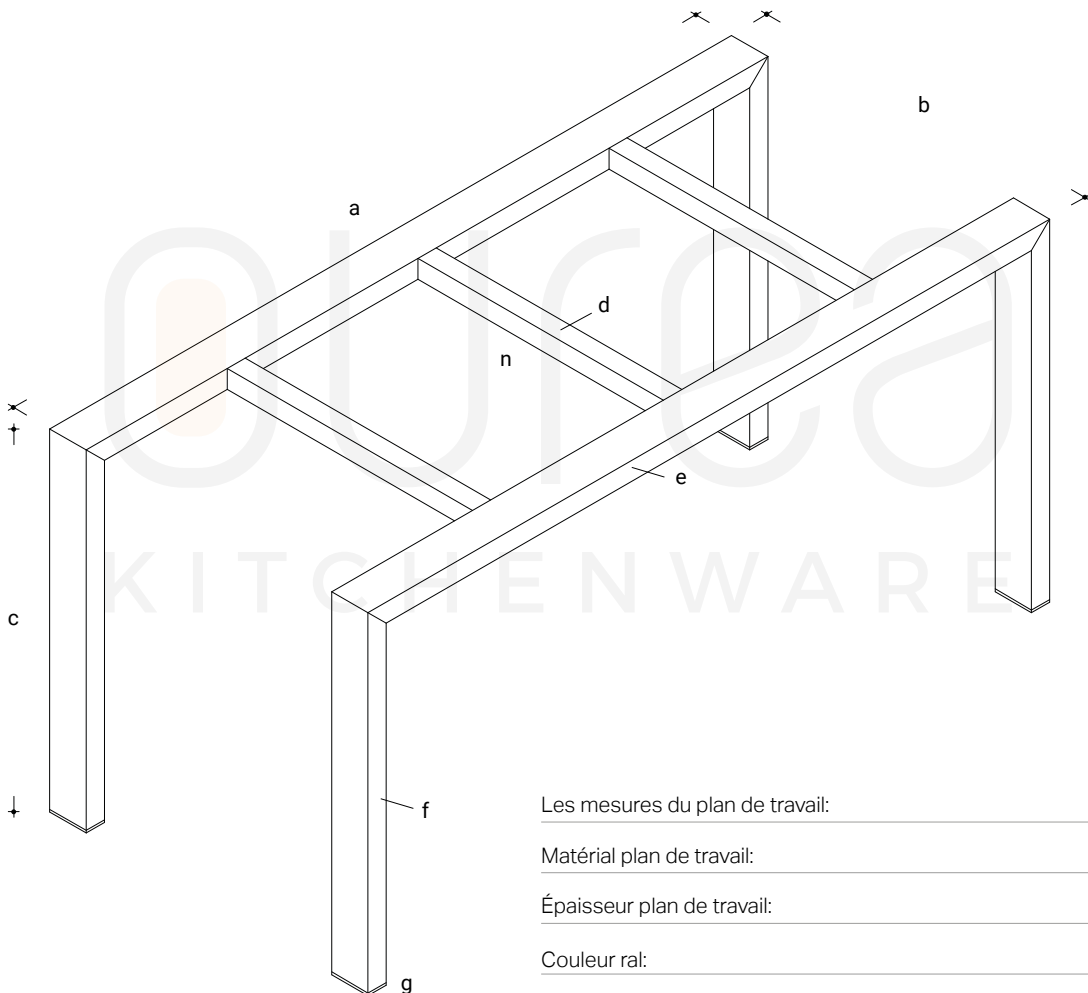
$\varnothing e =$  \_\_\_\_\_

$\varnothing f =$  \_\_\_\_\_

$g =$  \_\_\_\_\_

$n =$  \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

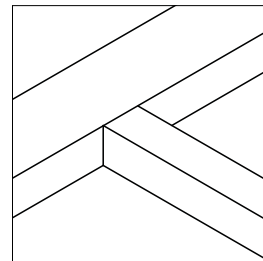
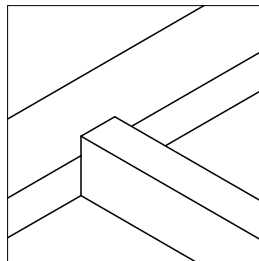
☑ d = \_\_\_\_\_

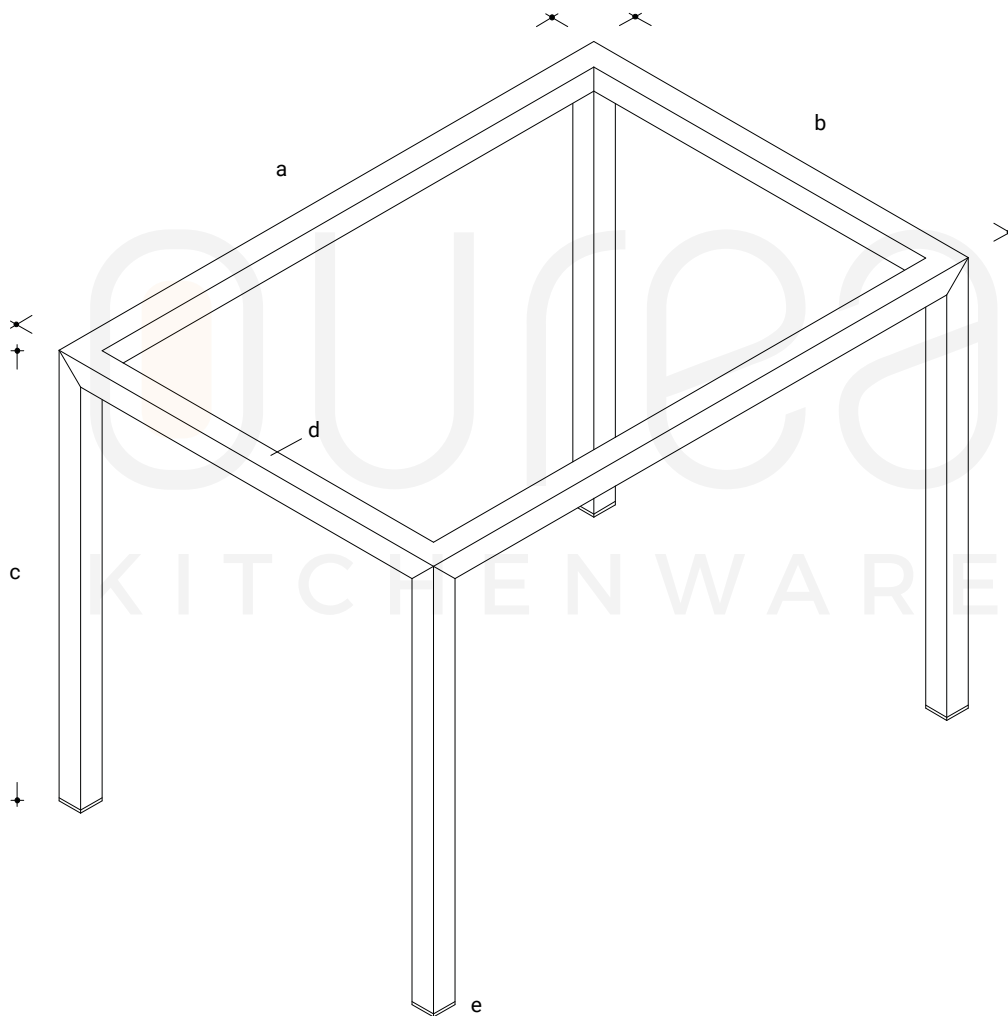
☑ e = \_\_\_\_\_

☑ f = \_\_\_\_\_

g = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

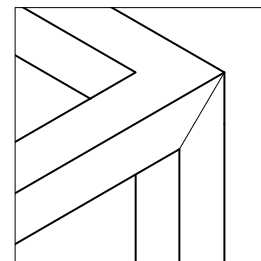
b = \_\_\_\_\_

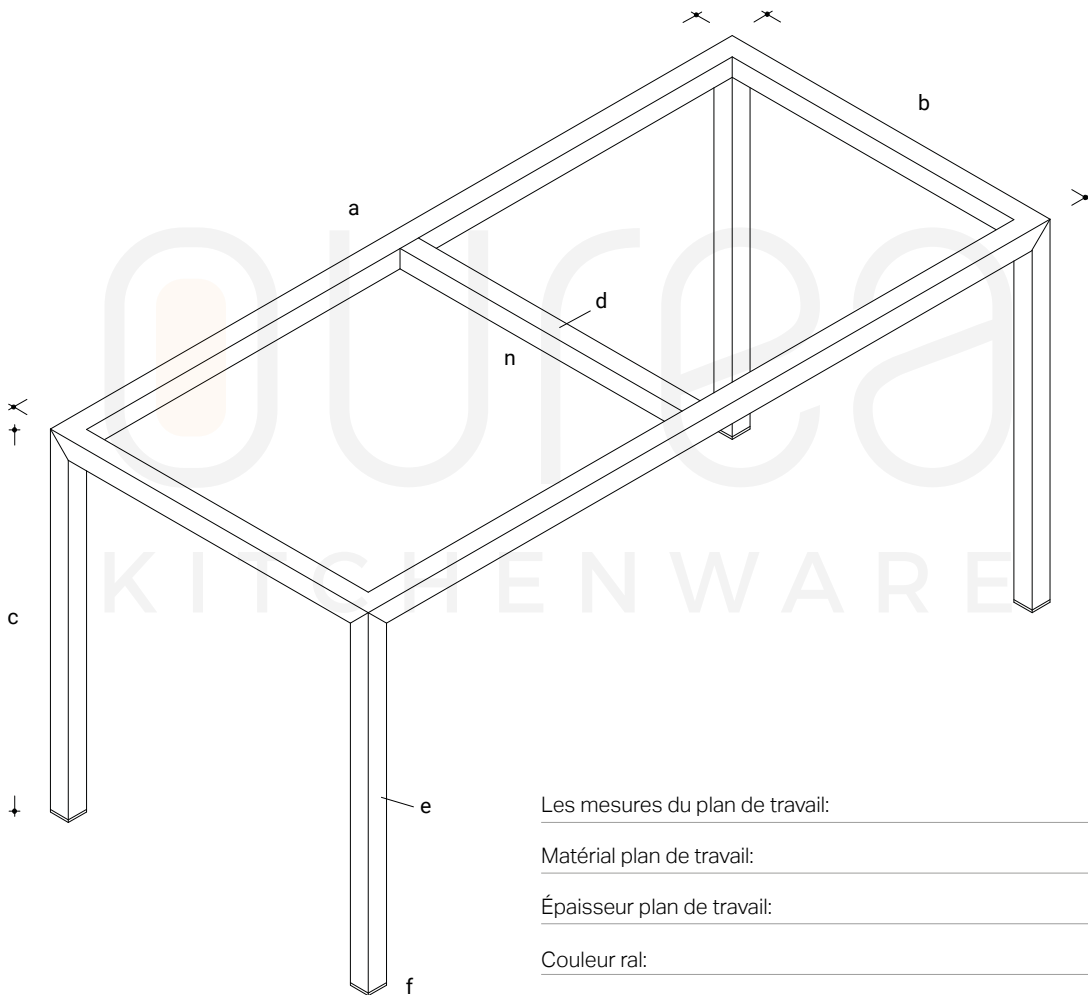
c = \_\_\_\_\_

☑ d = \_\_\_\_\_

☑ e = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

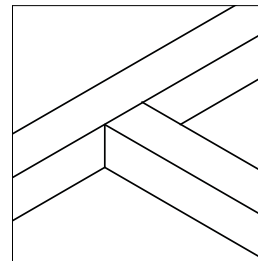
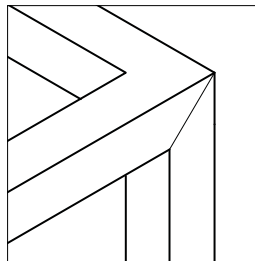
c = \_\_\_\_\_

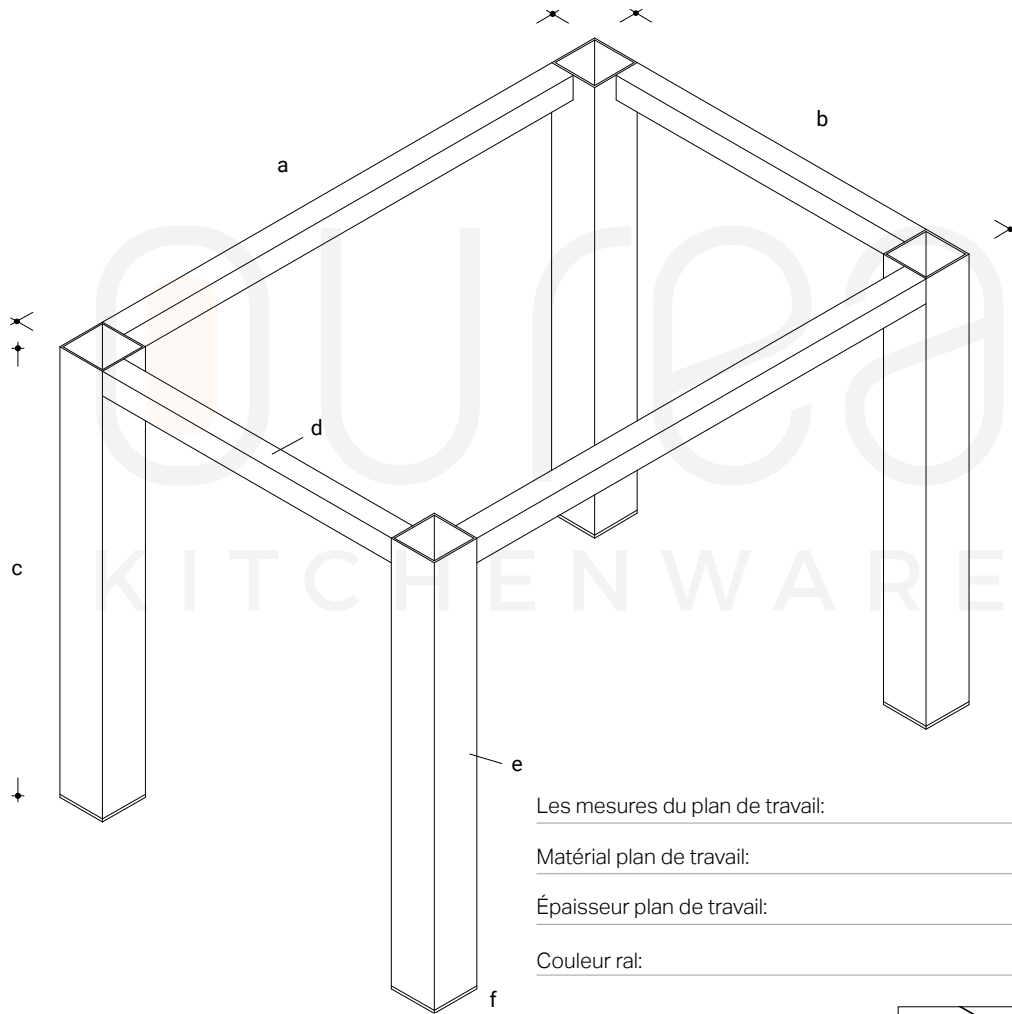
☑ d = \_\_\_\_\_

☑ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériel plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur rat: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

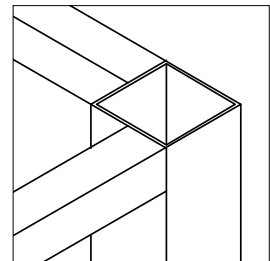
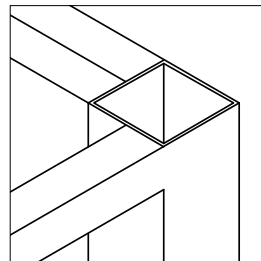
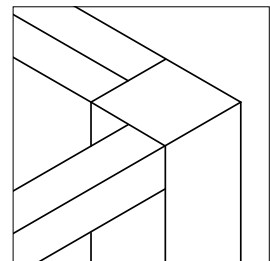
c = \_\_\_\_\_

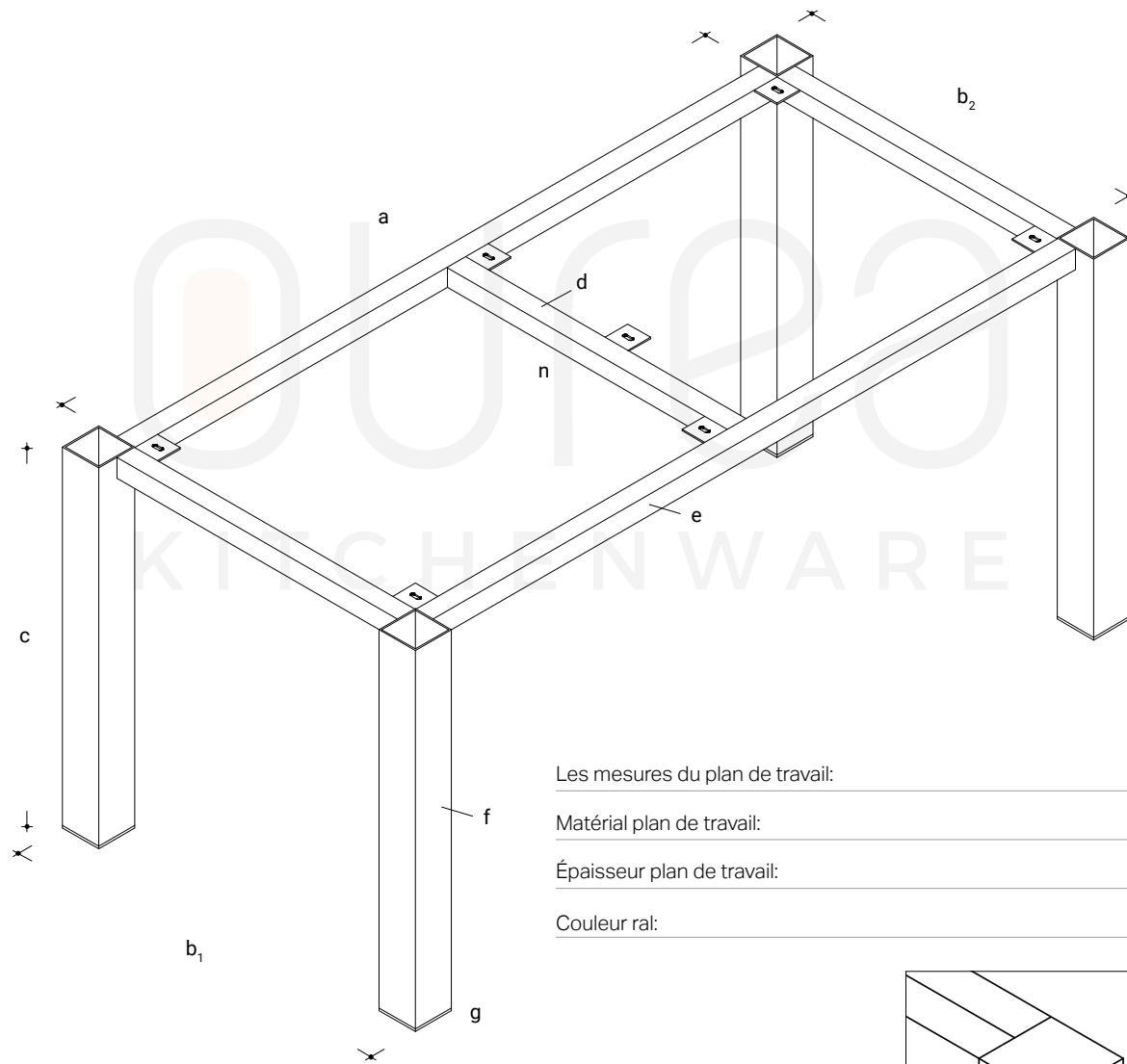
☐ d = \_\_\_\_\_

☐ e = \_\_\_\_\_

f = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b<sub>1</sub> = \_\_\_\_\_

b<sub>2</sub> = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

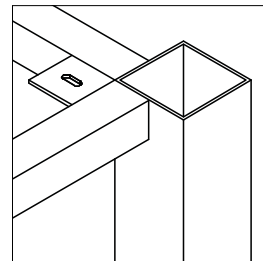
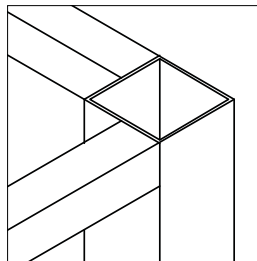
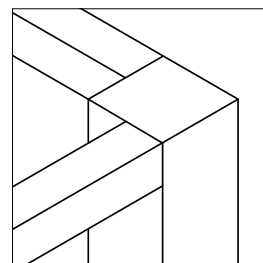
∅ d = \_\_\_\_\_

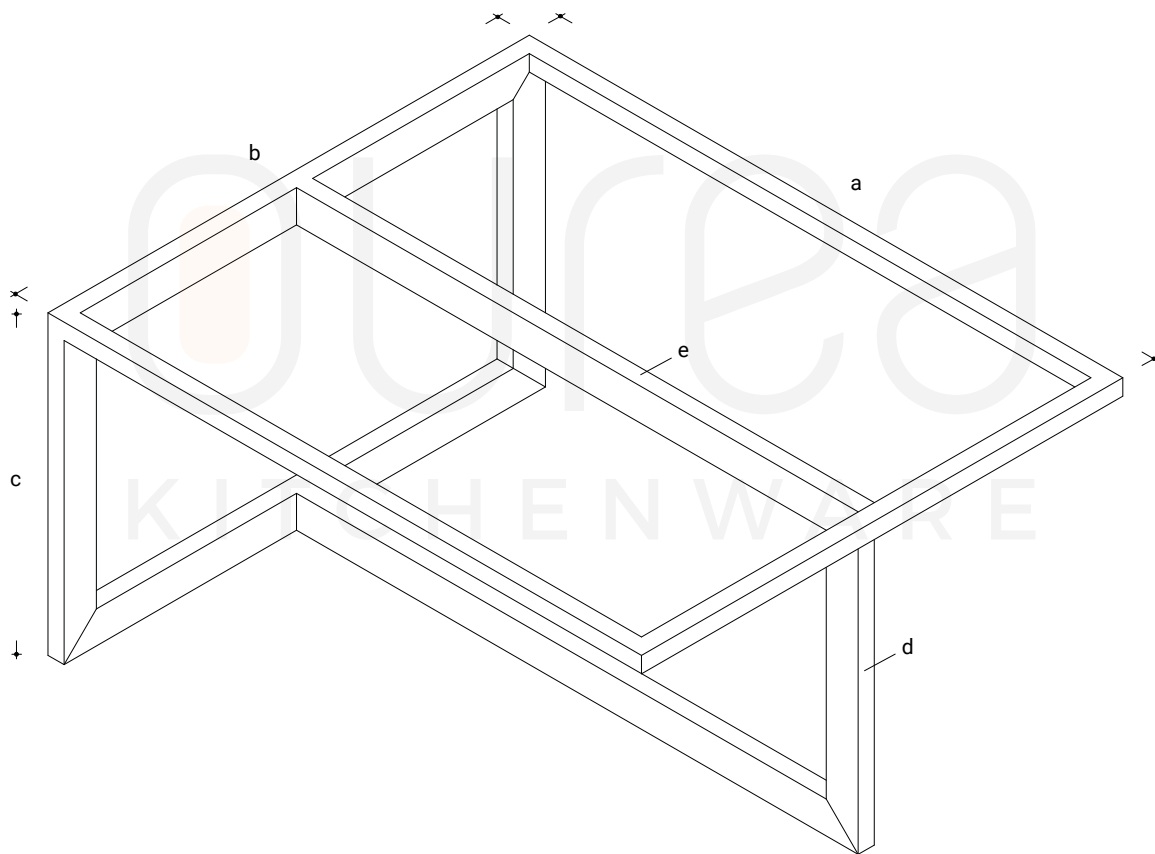
∅ e = \_\_\_\_\_

∅ f = \_\_\_\_\_

g = \_\_\_\_\_

n = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

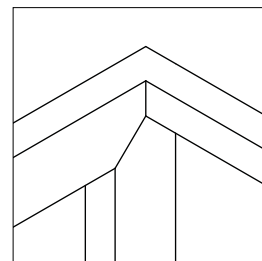
a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

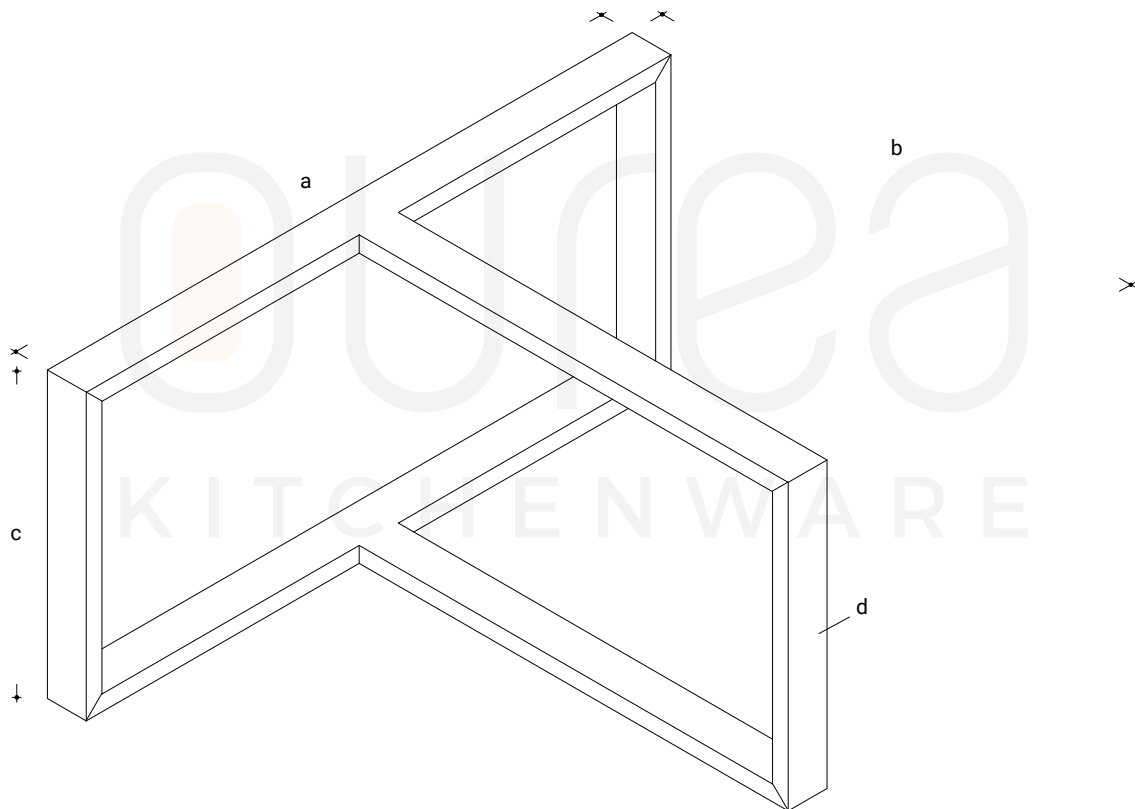
c = \_\_\_\_\_

☑ d = \_\_\_\_\_

☑ e = \_\_\_\_\_







Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

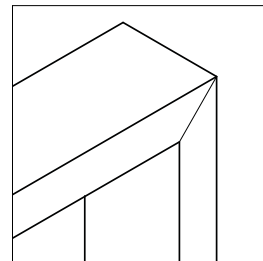
Couleur ral: \_\_\_\_\_

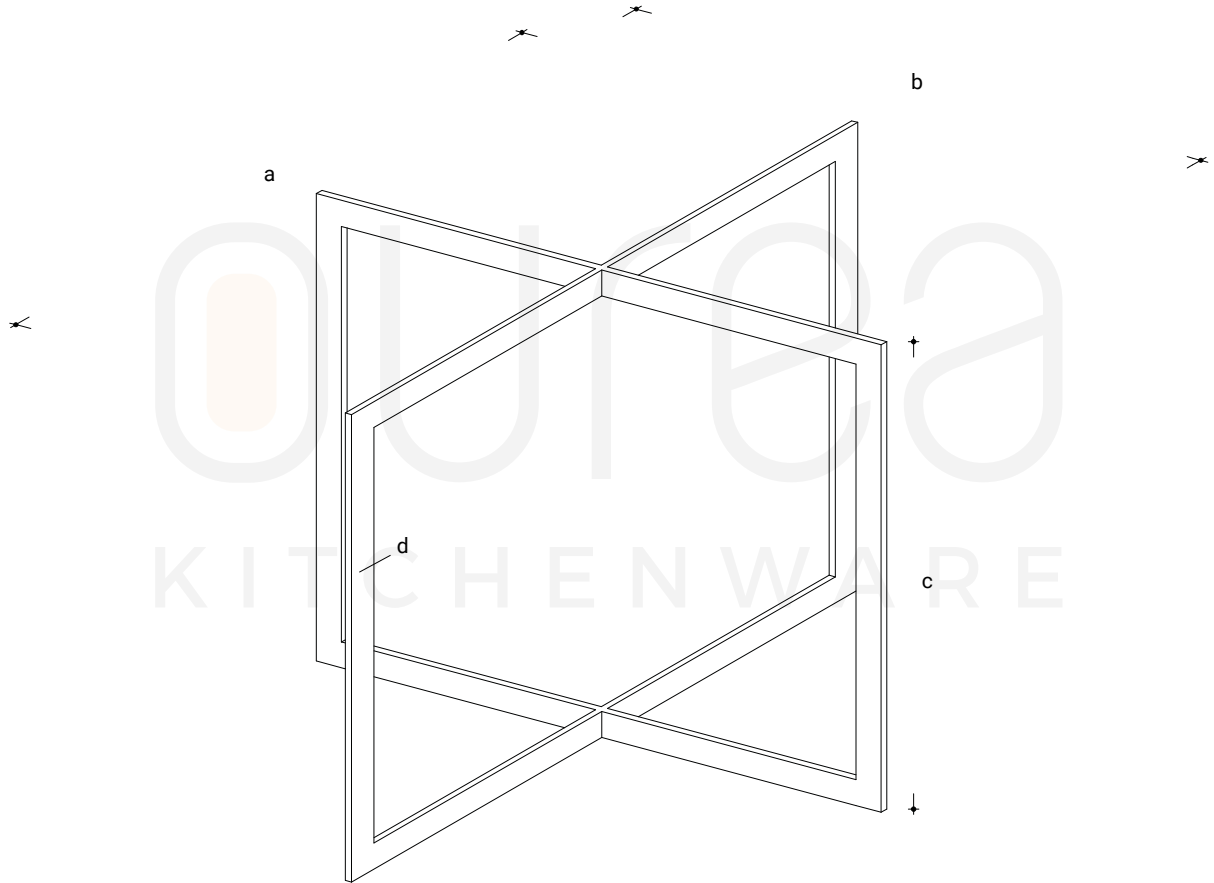
a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

☑ d = \_\_\_\_\_





Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

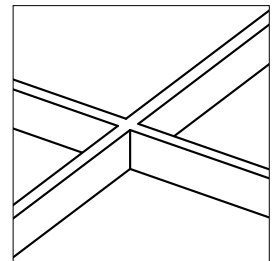
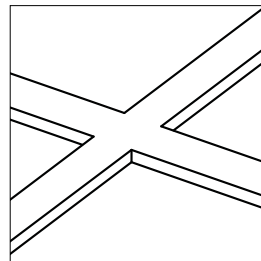
Couleur ral: \_\_\_\_\_

a = \_\_\_\_\_

b = \_\_\_\_\_

c = \_\_\_\_\_

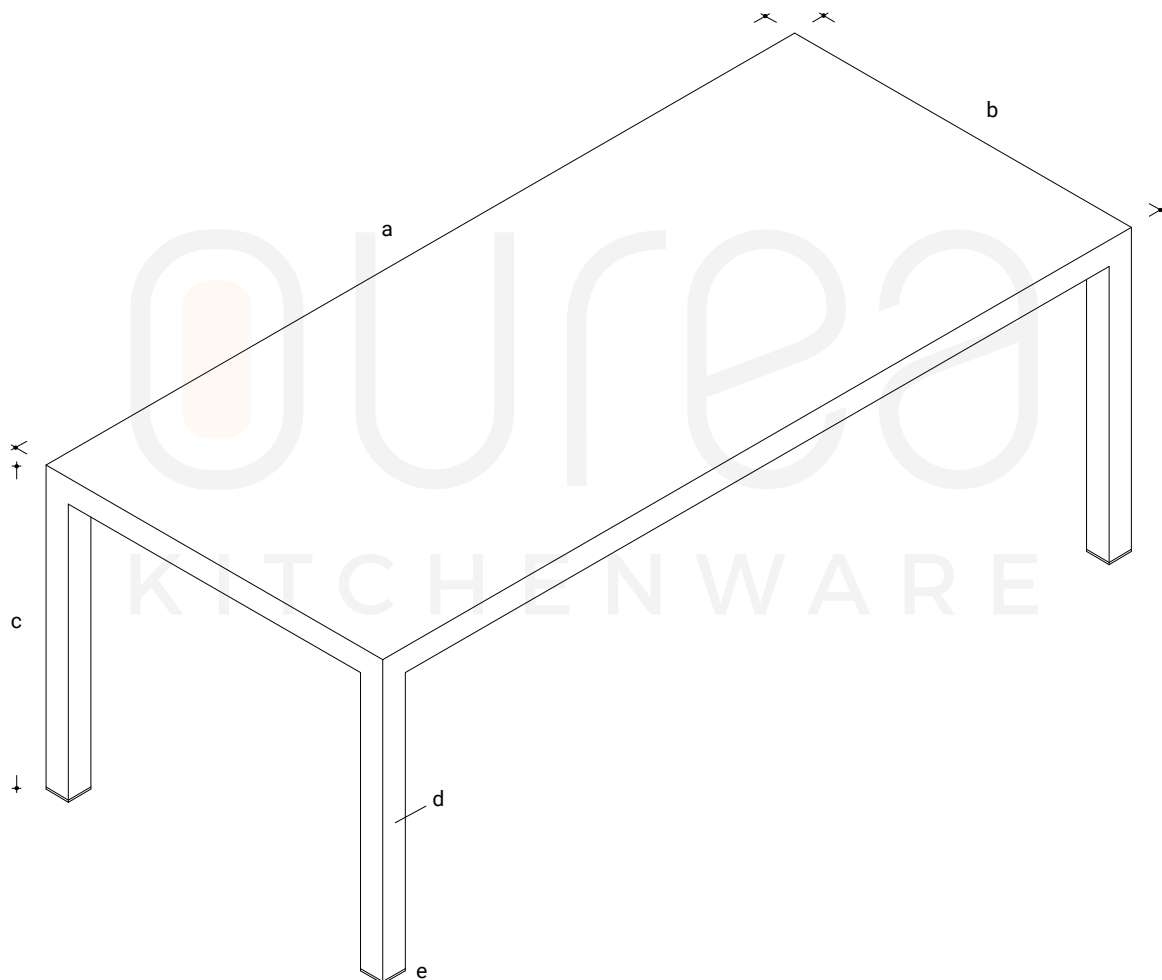
☑ d = \_\_\_\_\_



Référence: \_\_\_\_\_

# MW-ON4- Support 4 pieds avec dessus de table sans couture

FRAMES PIEDS DE TABLE ET CHÂSSIS SUR MESURE



Les mesures du plan de travail: \_\_\_\_\_

Matériau plan de travail: \_\_\_\_\_

Épaisseur plan de travail: \_\_\_\_\_

Couleur ral: \_\_\_\_\_

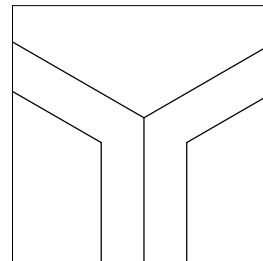
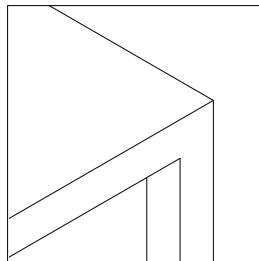
a = \_\_\_\_\_

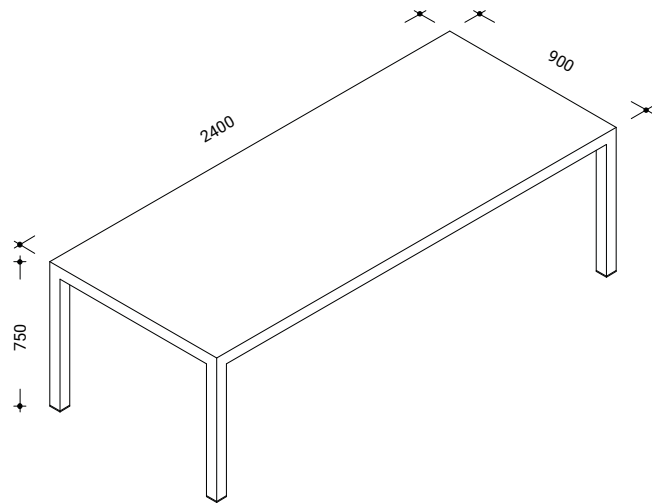
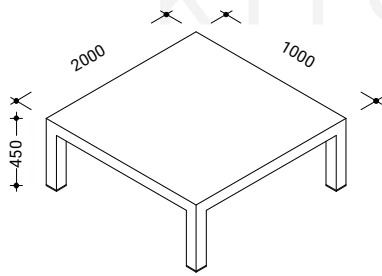
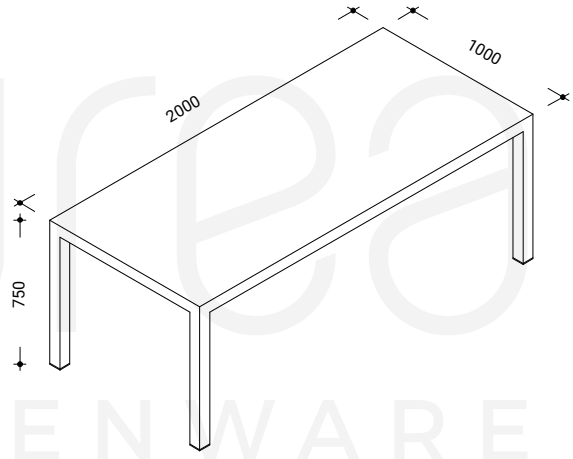
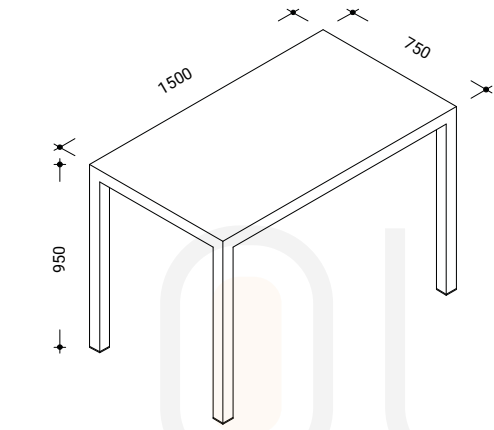
b = \_\_\_\_\_

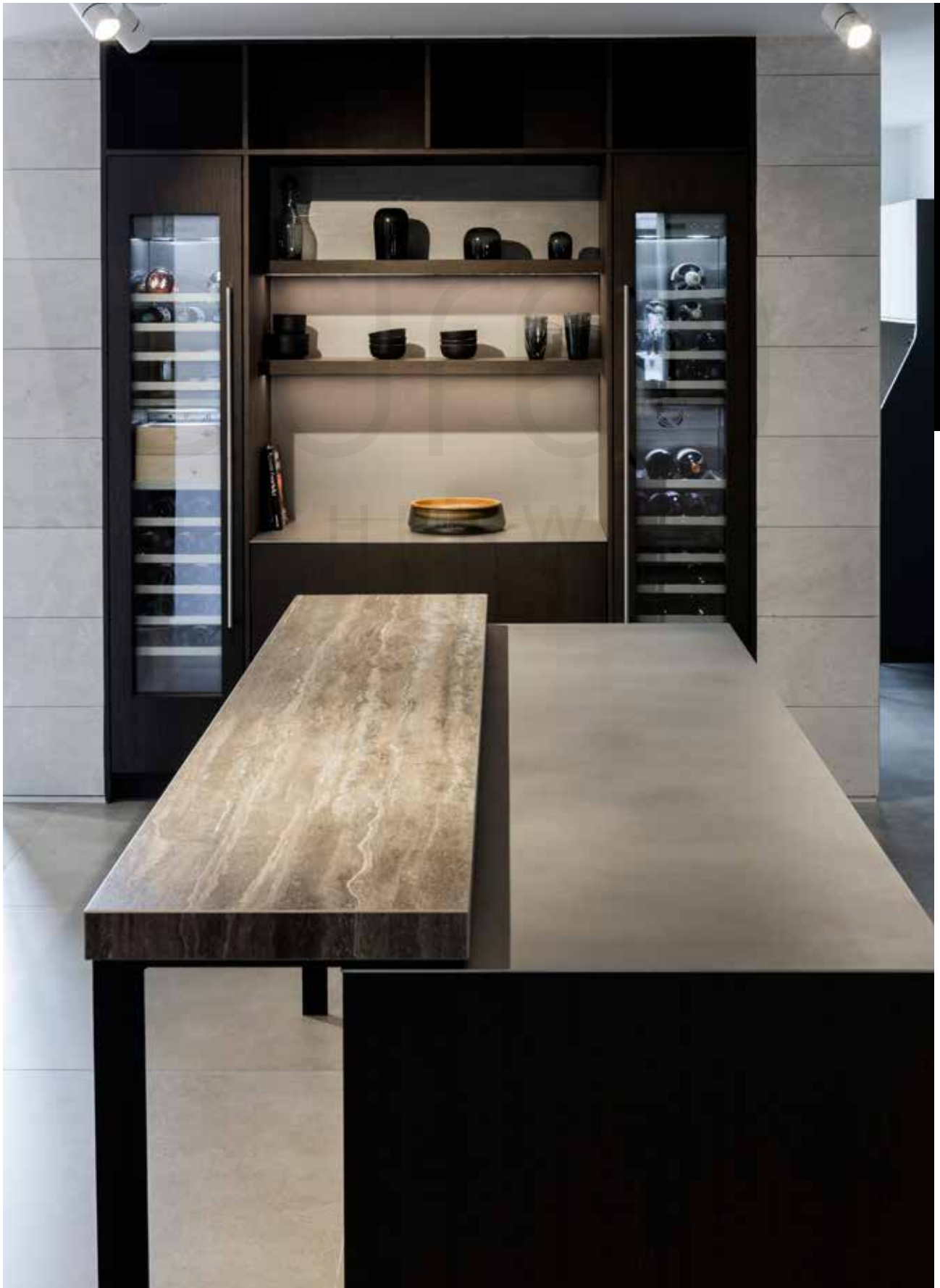
c = \_\_\_\_\_

∅ d = \_\_\_\_\_

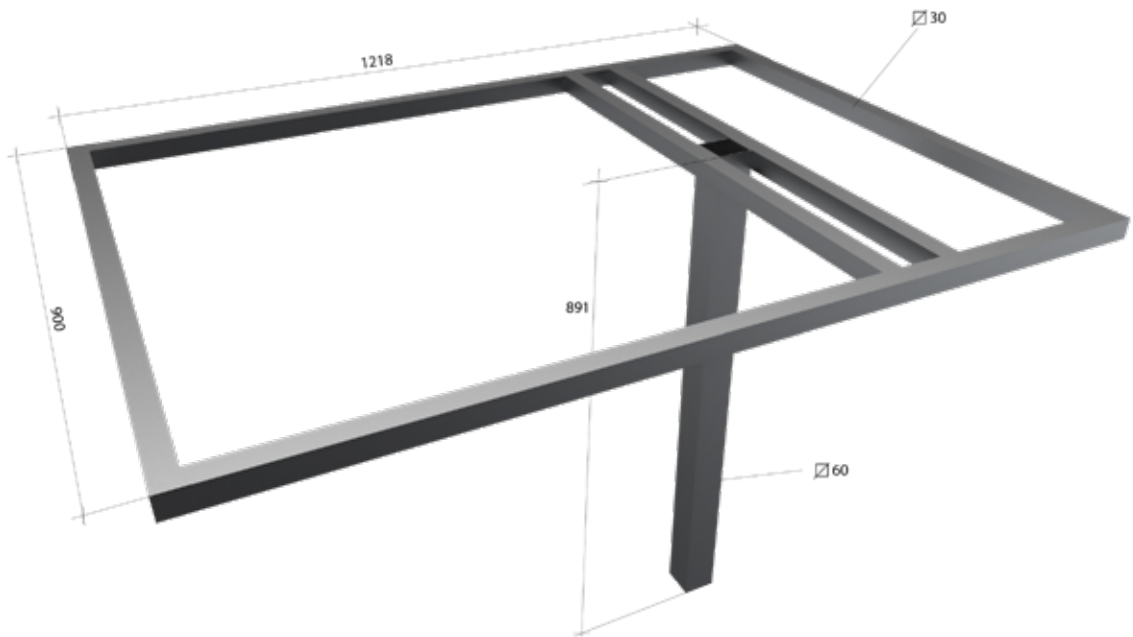
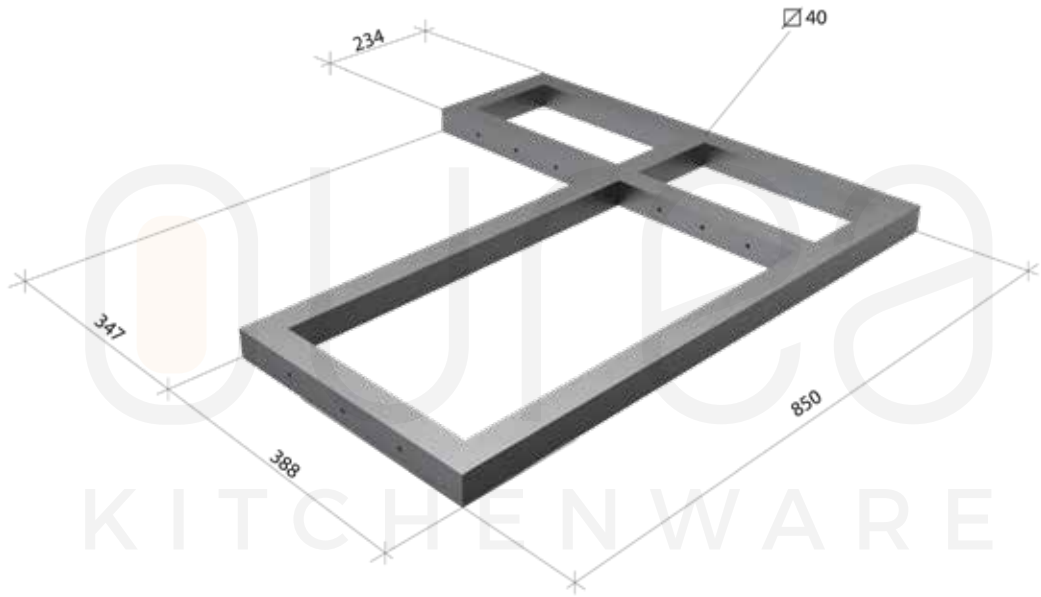
e = \_\_\_\_\_

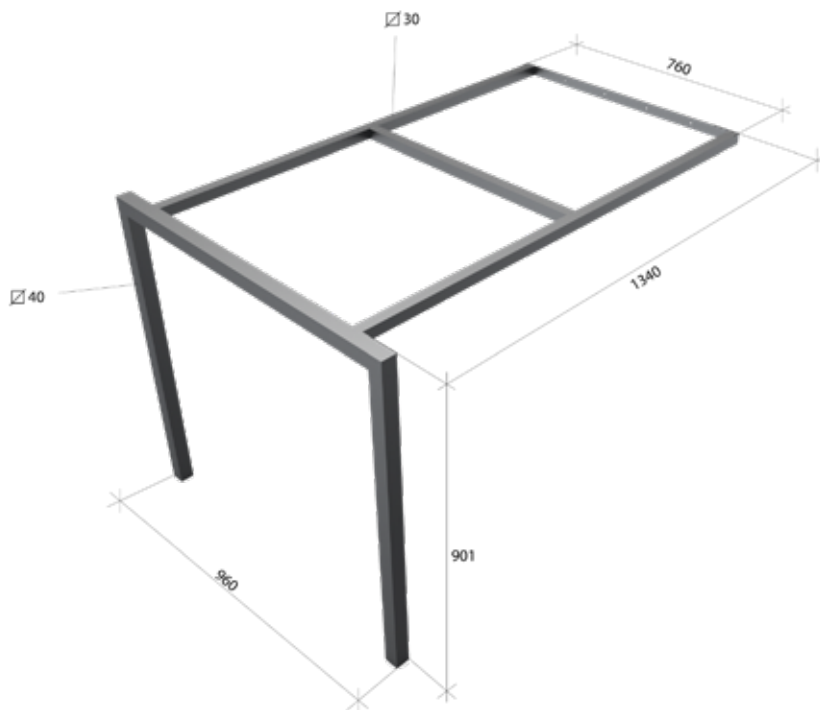
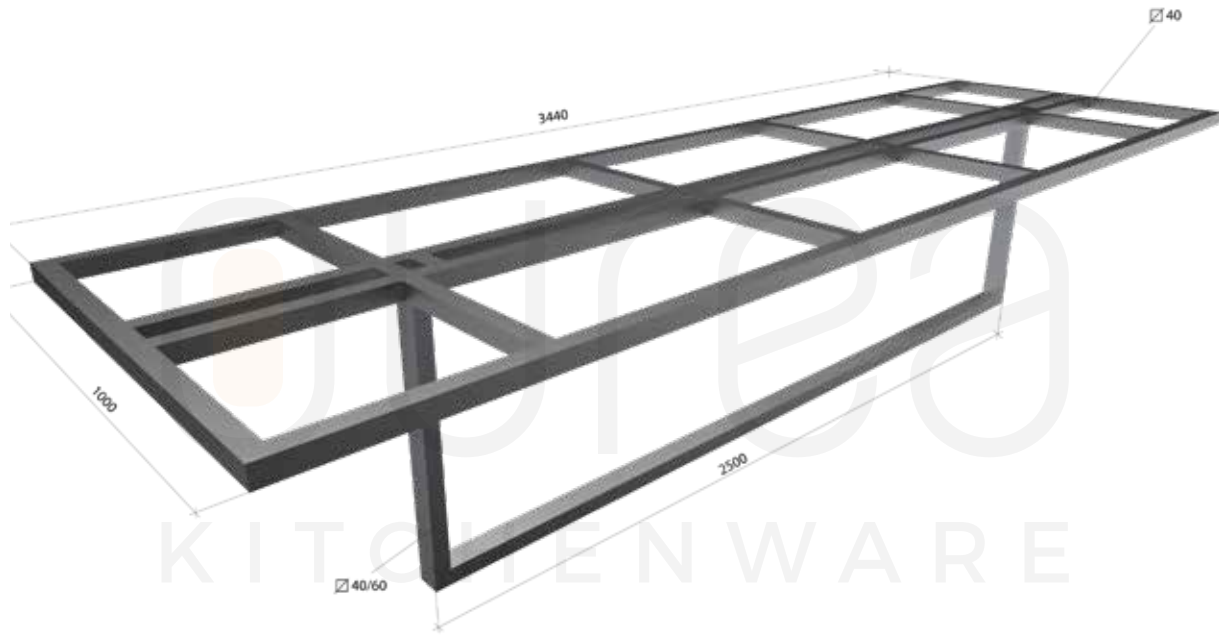


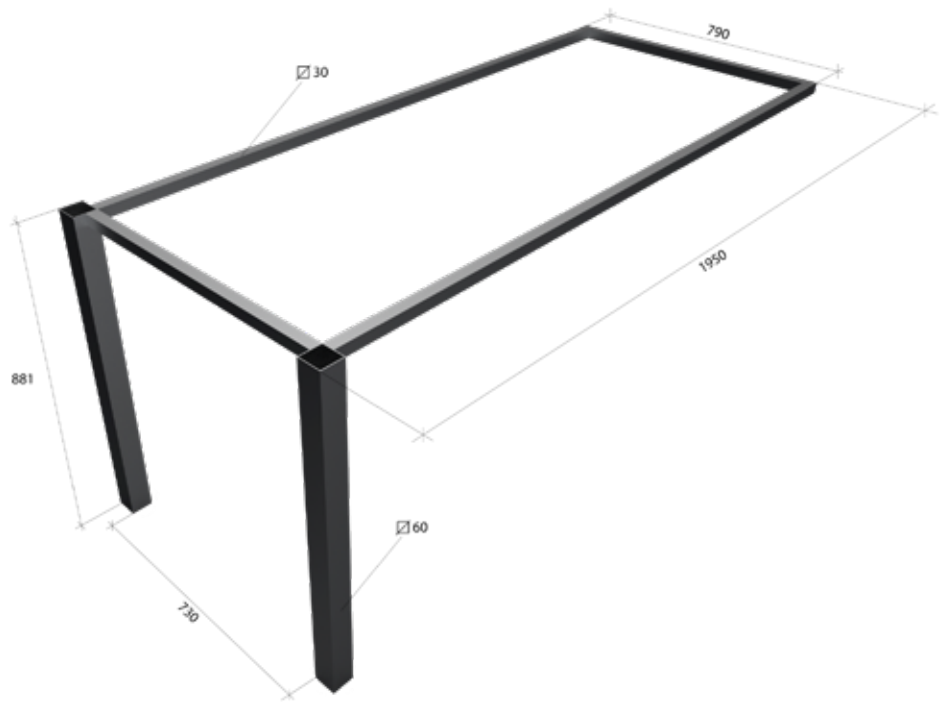
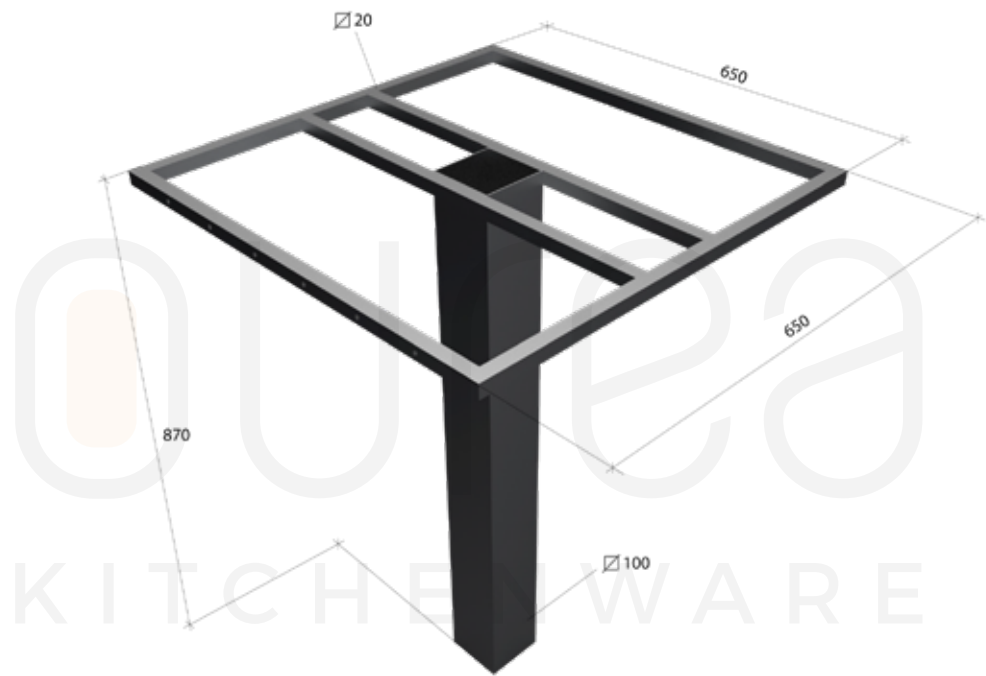




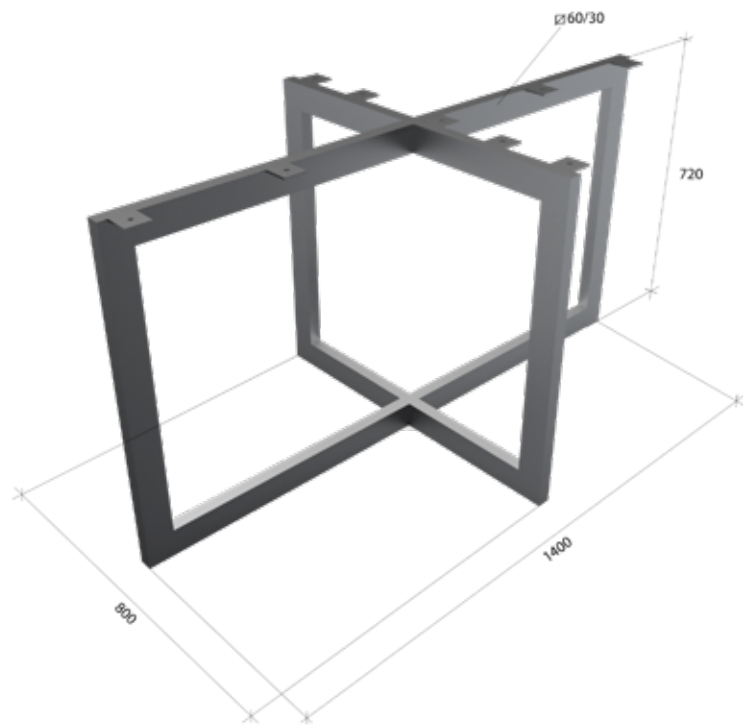
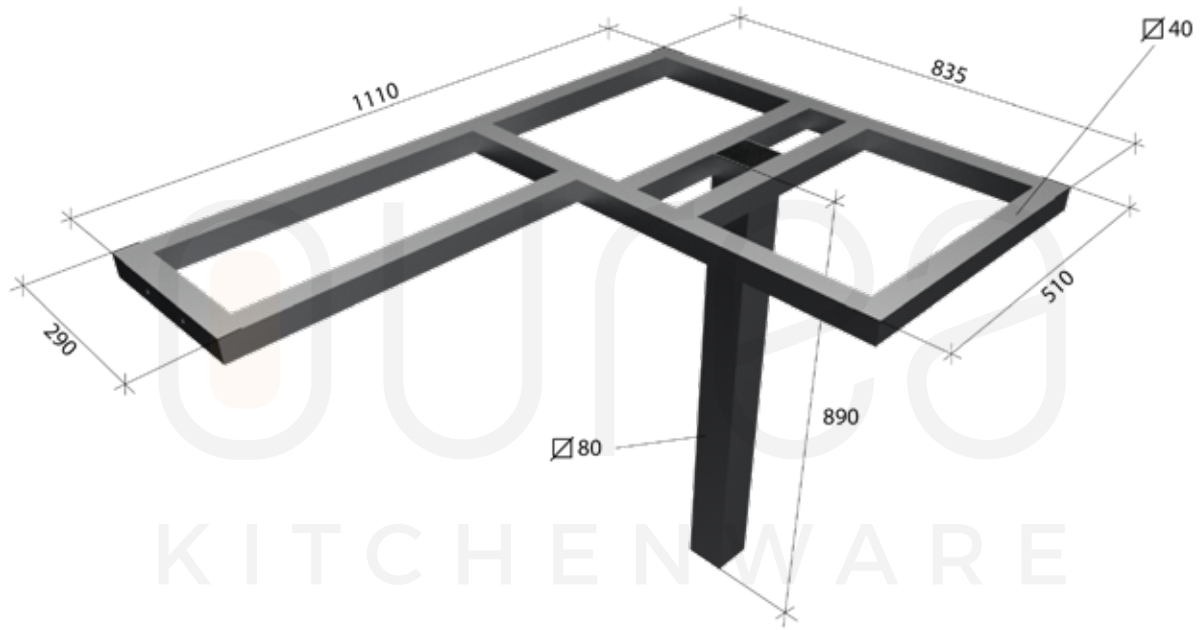
FRAMES PIEDS DE TABLE ET CHÂSSIS SUR MESURE

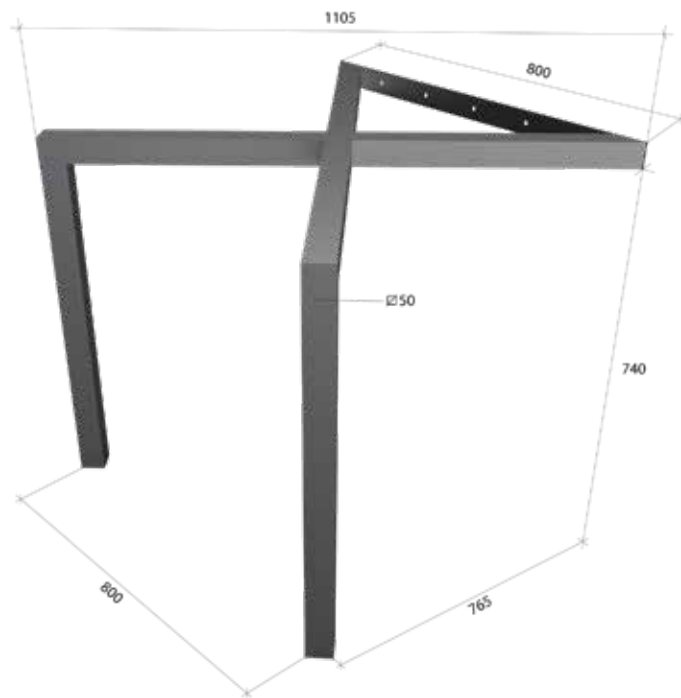
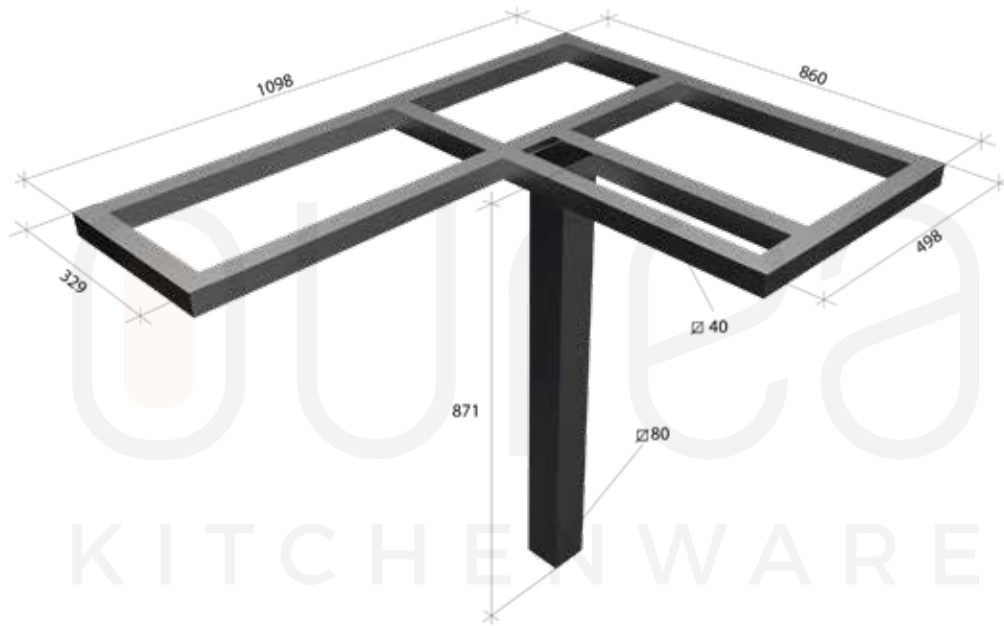


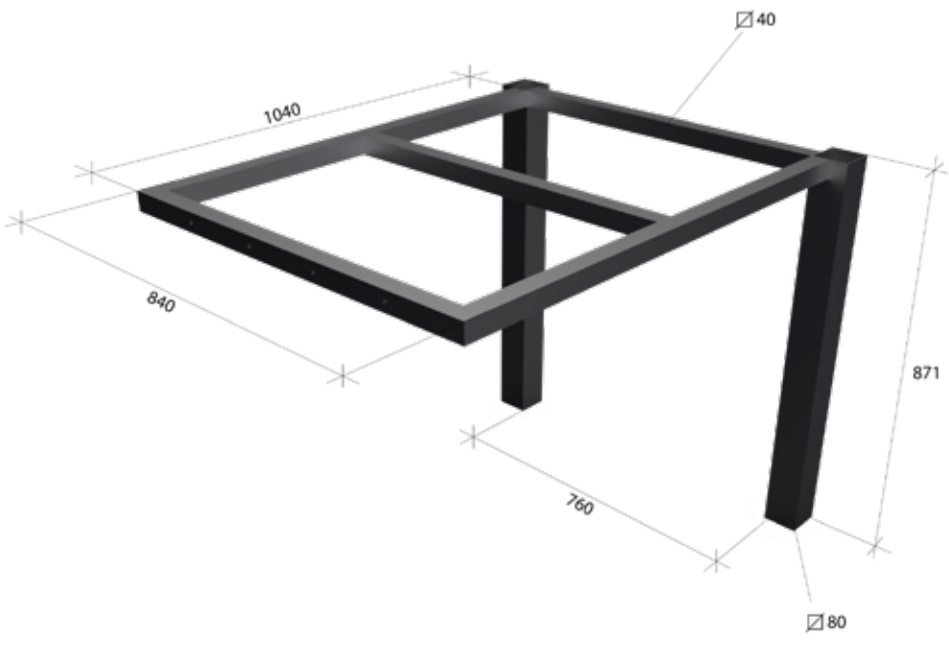
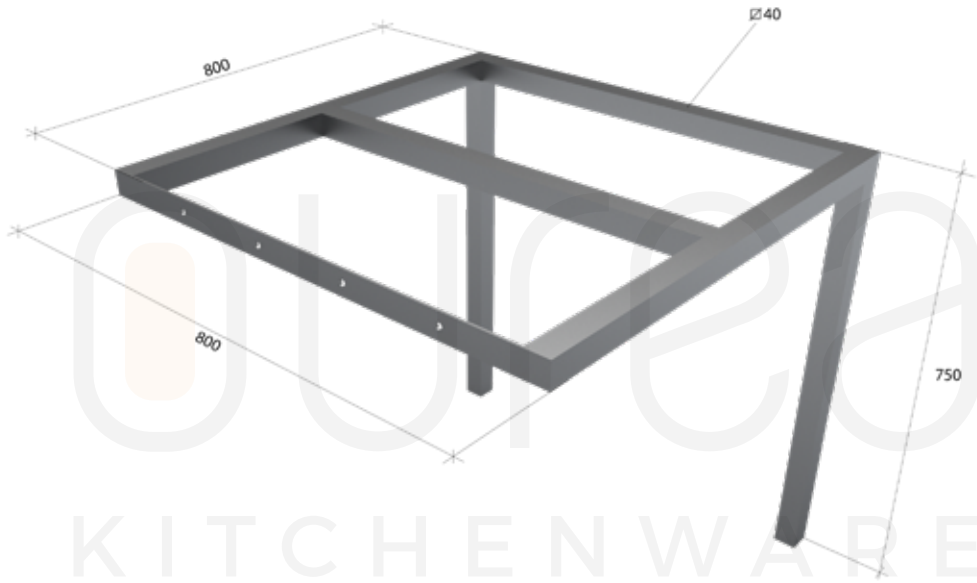


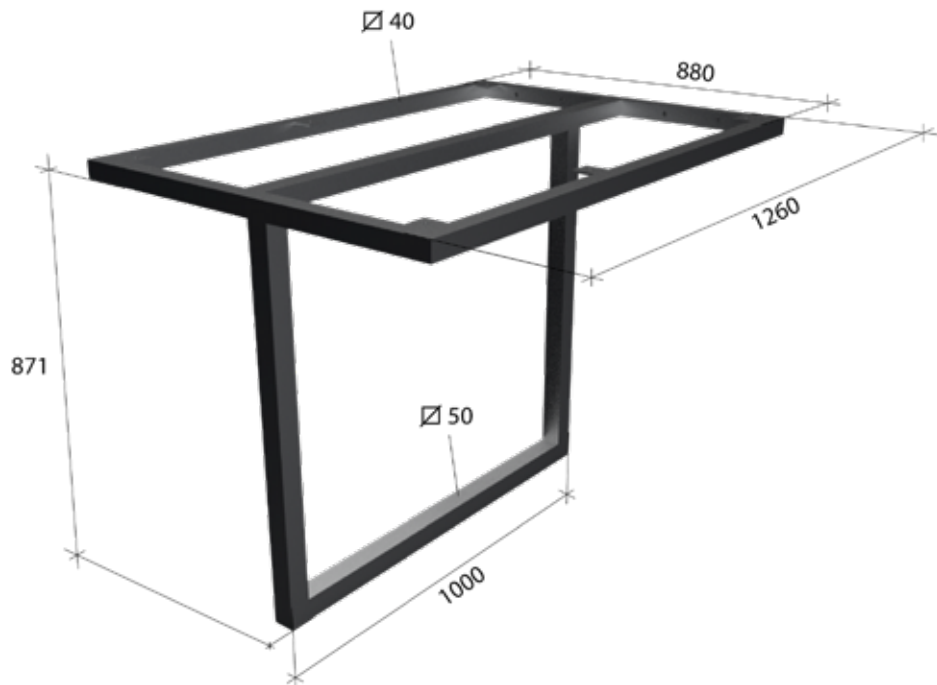
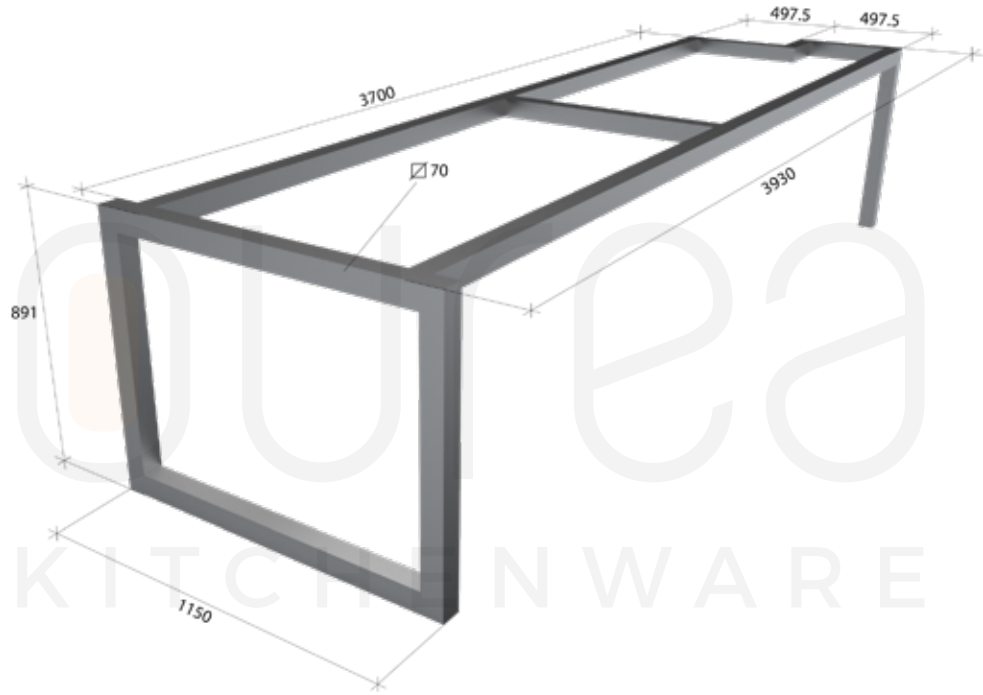


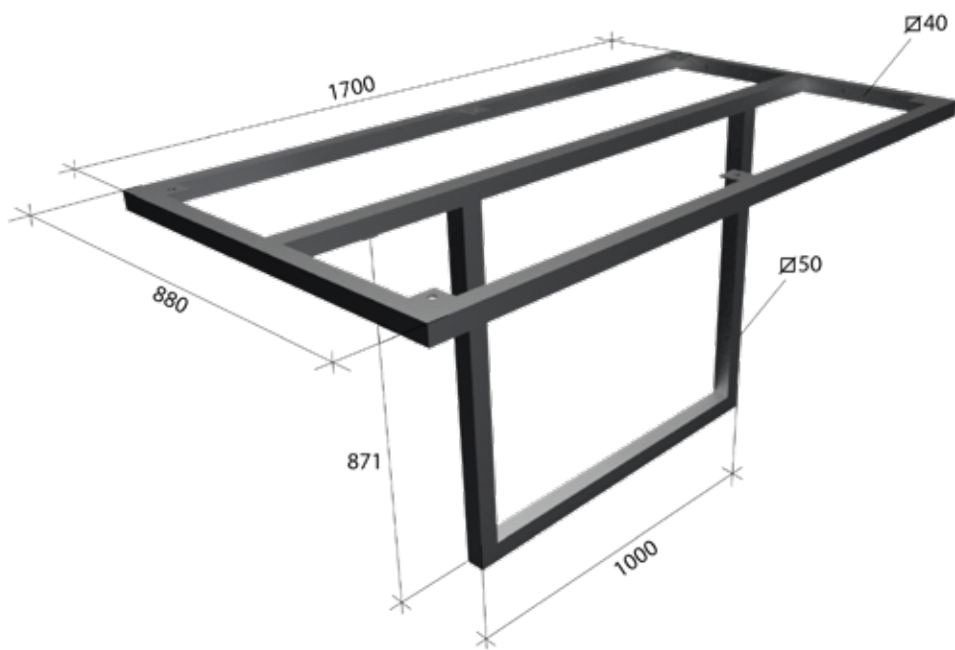


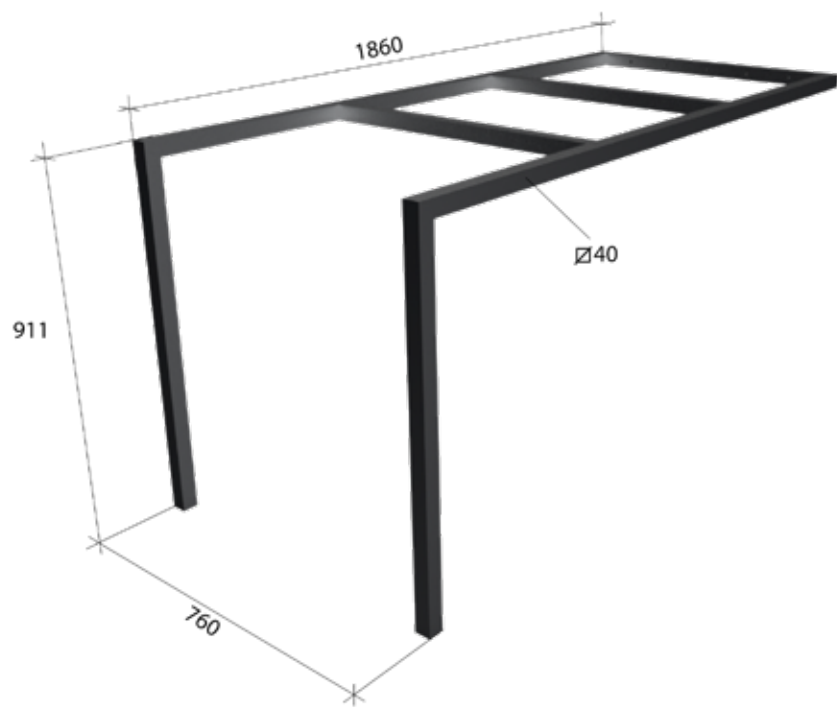
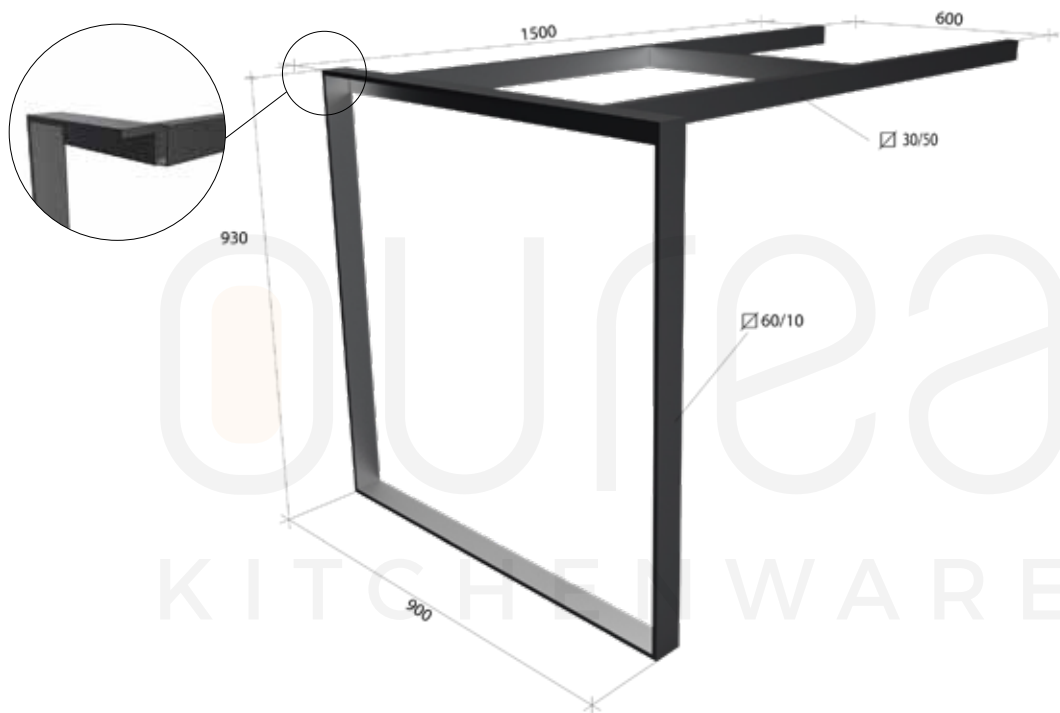


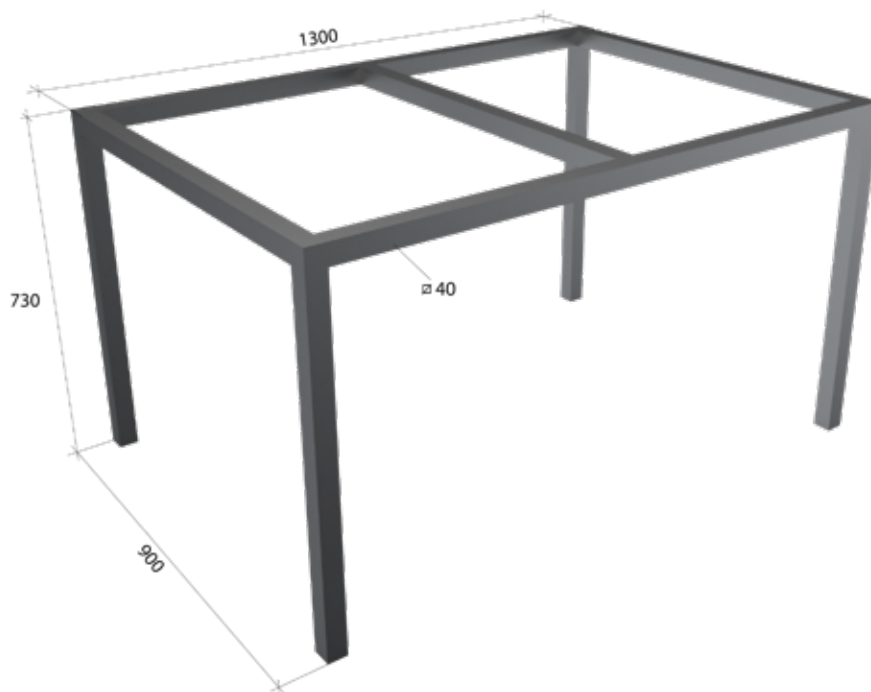
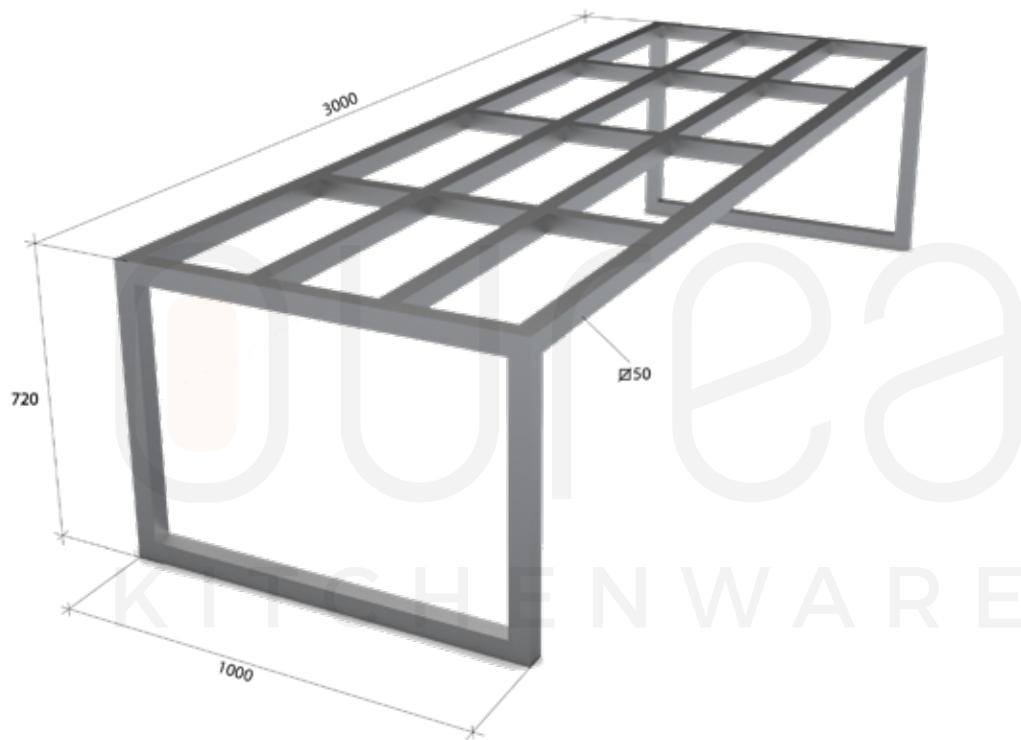


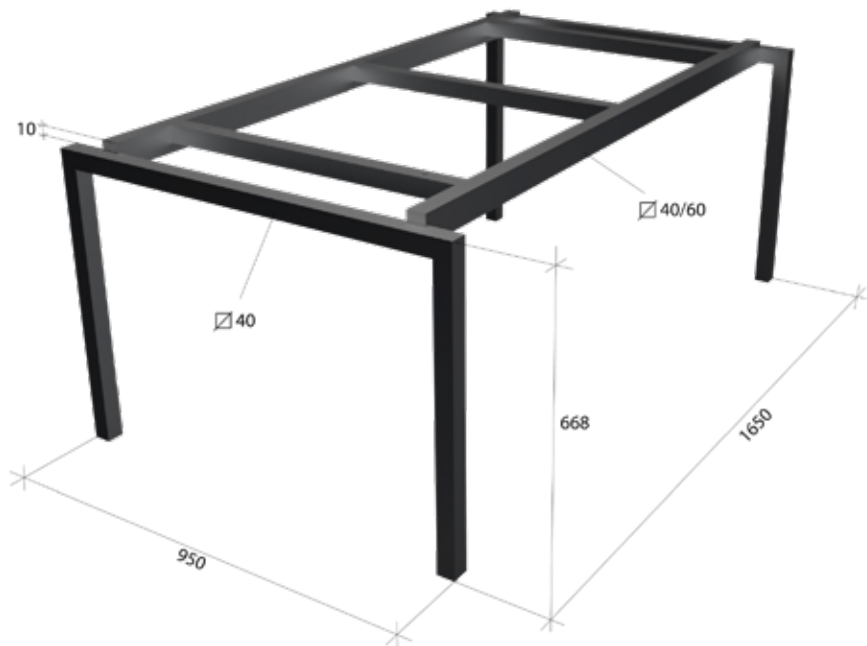




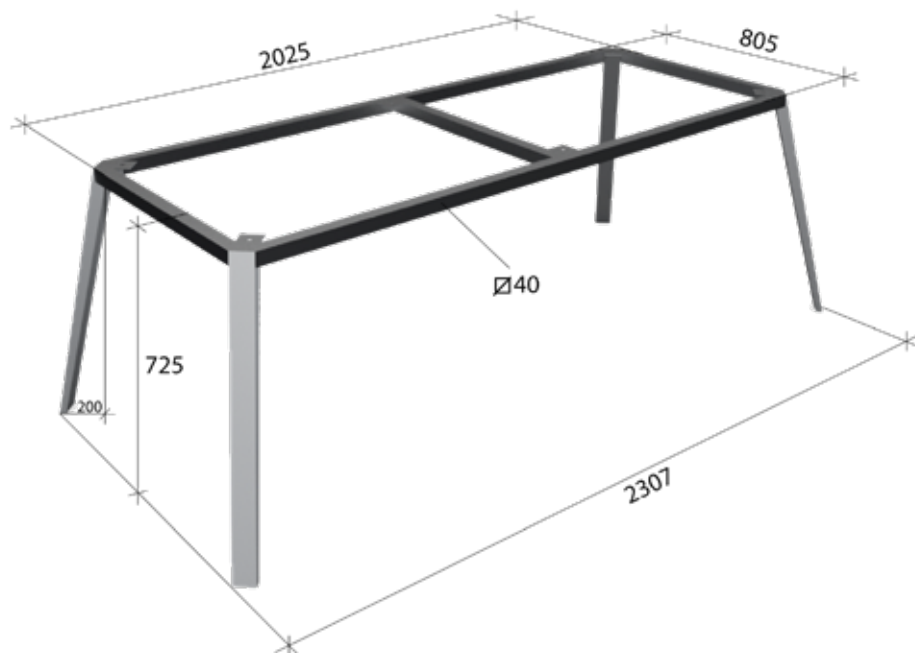
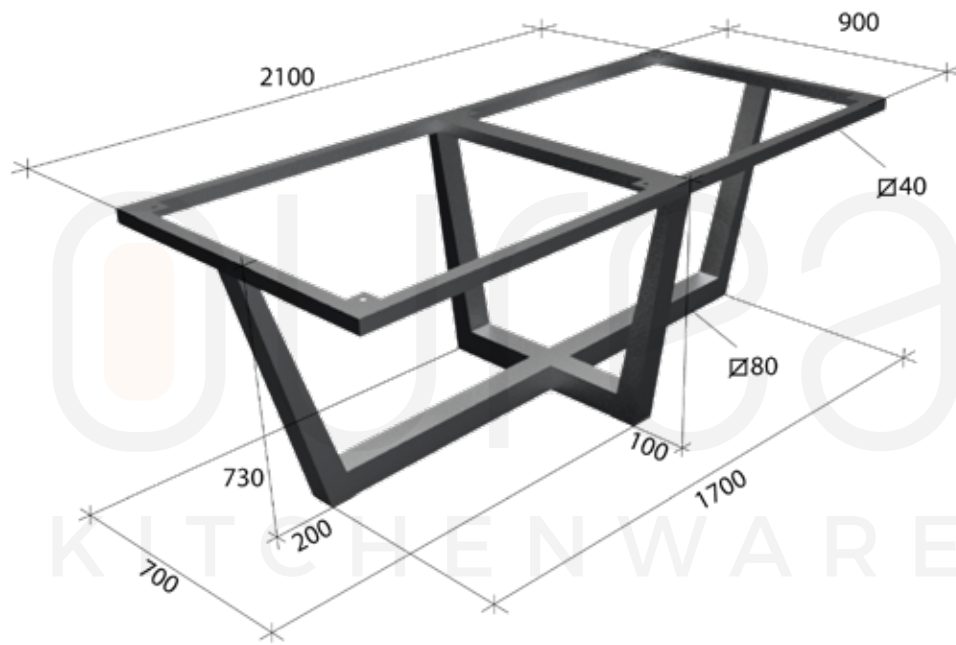














# Plans de travail

## en acier inoxydable

Un look industriel ou un intérieur élégant avec une touche high-tech? Ourea est spécialisé dans la conception et la réalisation de plans de travail en inox, cadres, pieds de table, bases, hottes et autres personnalisations en acier inoxydable.

En tant que distributeur exclusif en Belgique et en France des plans de travail en acier inoxydable de "ABK-innovent" des Pays-Bas, nous offrons une qualité et une excellente finition. Nous fabriquons en toute transparence des plans de travail jusqu'à une longueur de six mètres entièrement à votre convenance.

A part les finitions standard, brossé (K320) et ORBITAL, autant en exécution plié, qu'en massif 4 mm, nous proposons également des plans de travail en laminé à chaud de 4 mm (WGW).

Ceux-ci sont caractérisés par un aspect matte et unique; chaque tôle à son propre "empreinte", montrant des traces d'écoulement caractéristique, y compris de petites bosses naturelles et marques du laminage.

Les bords des plans de travail pliés, orbitale ou brossé, ont la même finition que la surface supérieur.

Tous les plans de travail réalisés en 4mm massif, autant en laminé à chaud, qu'avec une finition orbitale ou brossé, ont des bords meulés.

Tous les plans de travail, plié et en 4mm massif, peuvent avoir une finition à facettes (chanfrein 1,5x1,5mm) sur les bords supérieur.

Les chants des plans de travail en 4 mm massif peuvent être munis d'une finition poli-brillante (aspect miroir).

Outre un dimensionnement précis et un éventail de solutions, nous sommes en mesure de souder dans les plans de travail, des éviers élégant, sans couture et extrêmement serrée, donc sans bord de facette supplémentaire. Nous pouvons également intégrer des zones de cuisson individuelles à induction ou au gaz, selon vos préférences, à poser ou affleurant.

### Intéressé?

Demandez votre devis sans engagement sur [works@oureakitchenware.be](mailto:works@oureakitchenware.be) ou sur le numéro 053 220 660.





PLANS DE TRAVAIL EN ACIER INOXYDABLE







PLANS DE TRAVAIL EN ACIER INOXYDABLE







PLANS DE TRAVAIL EN ACIER INOXYDABLE



Un grand merci pour les images mises à notre disposition par:  
Interioo - Beveren, D&C intérieurs - Mechelen, Wilfra Concept & Creation - Sint Martens Latem,  
et des dealers divers de SieMatic parmi lesquels: Kaliber - Knokke, Keukenontwerpers – Geel et Design & Immo - Wavre.

Les caractéristiques des produit sont sujettes à des erreurs d'impression, à des modifications de modèle et / ou de coûts de matériaux.  
Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications inopinées en fonction du progrès technique ou du design.

Edition 2021.



Ourea Kitchenware  
Hoevestraat 25 • 1755 Gooik  
T 053 220 660 • [info@oureakitchenware.be](mailto:info@oureakitchenware.be)  
[www.oureakitchenware.be](http://www.oureakitchenware.be)  
Suivez-nous sur:

