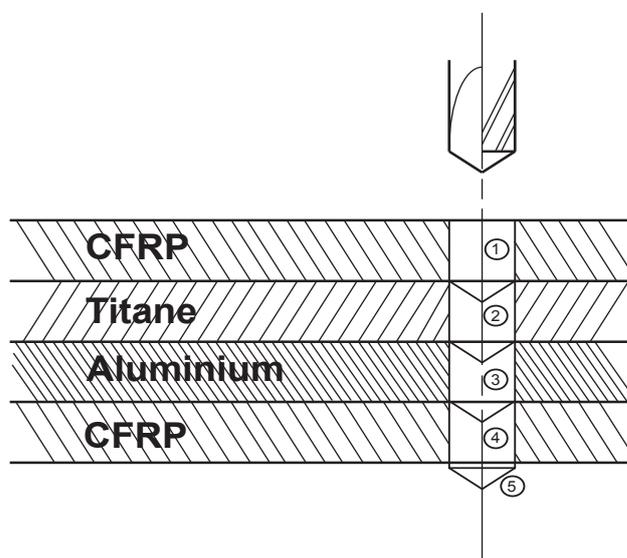


<b>CONDITION DE COUPE</b> <b>pour l'usinage des matériaux composites</b>
---

Pour les outils PCD et revêtements Diamant A2C

Matériaux	Types de revêtements A2C	Usinage	Vitesses de coupe m/min	Avance mm par dent
Carbone Carbone	C16H C16H PCD D1	Perçage Fraisage	45 à 150 250 à 350	0.04 0.04
Composite + Titane	PCD D3 ou C16H	Perçage composite titane	40 12	0.05 0.03
Composite	PCD ou C16H	Fraisage	100	0.05
Titane	PCD D3	Fraisage	80	0.05
CFRP / Aluminium	C16H C16H ou PCD	Perçage Fraisage	45 200 à 300	0.03 0.05
Carbone T700	C16H ou PCD	Fraisage	300	0.05
Composite T800	PCD	Surfaçage Finition	350 700	0.05 0.03
Composite + Fibres de verre	C16H B15H PCD D3	Fraisage Perçage	200 à 300 70	0.05 0.03
CFRP	C16H	Perçage	60 à 100	0.08
CFRP / Aluminium	C16H	Perçage	60	0.08
CFRP / Titane	C16H	Perçage	60 à 20	0.05
Aluminium	C16H	Perçage	60	0.08
Titane	C16H	Perçage	15 à 20	0.05
Inox	C16H	Perçage	15 à 20	0.05
CFRP	C16H ou PCD D1	Fraisage	200 à 500	0.08

### Méthode pour le perçage des matériaux multicouches :



① Perçage CFRP 60 à 100 mm

② Perçage Titane 15 à 25 mm  
avec déburrage

③ Perçage Aluminium 100  
mm avec déburrage

④ Perçage CFRP 60 mm

⑤ Sortie de trou CFRP 30 mm