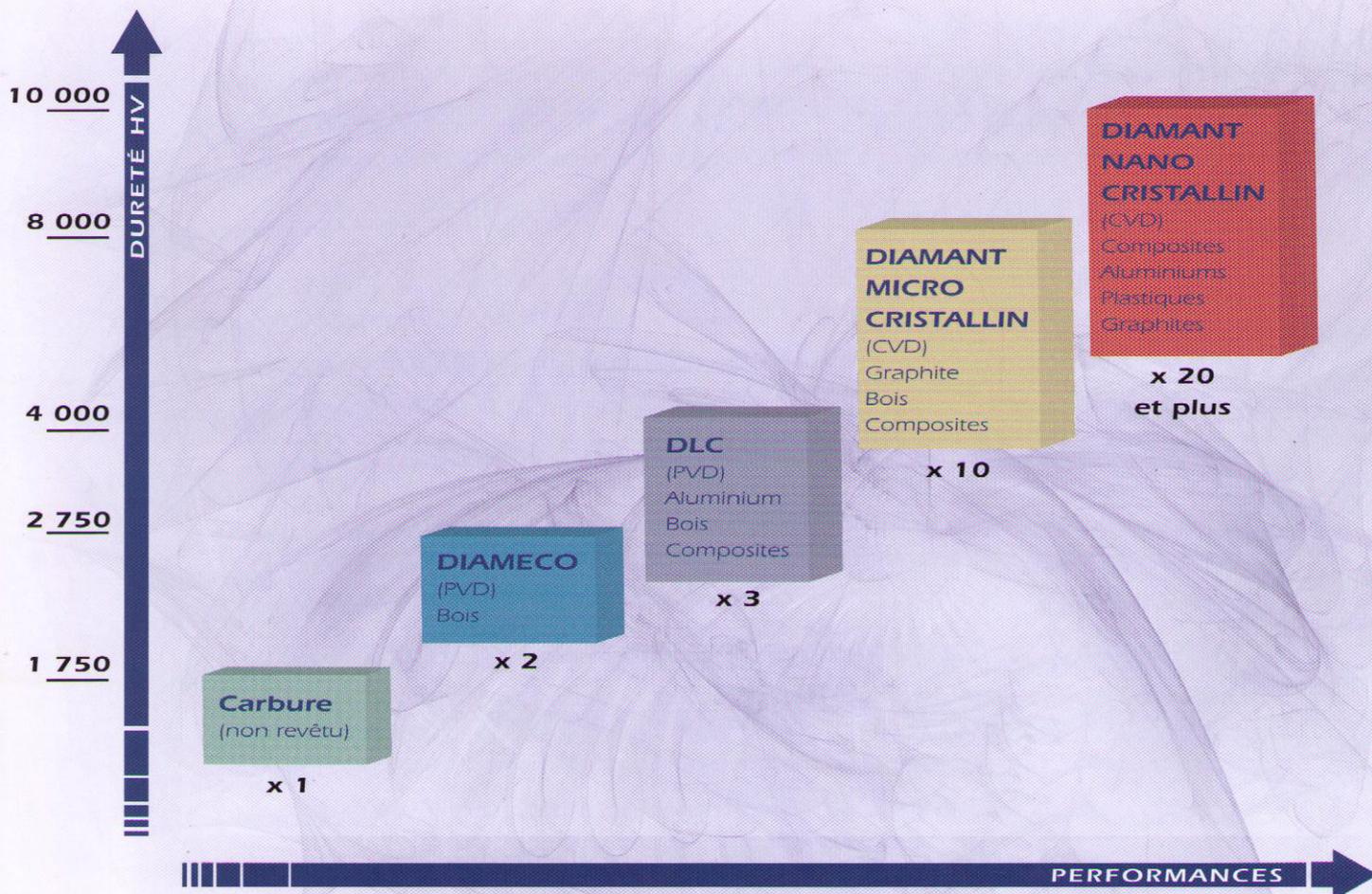


# A2C



## Revêtements diamant

- Nano
- Micro
- DLC

Outils PCD et CBN



## REVETEMENT DIAMANT MICRO CRISTALLIN

(CVD)  
Graphite  
Bois  
Composites



## REVETEMENT DIAMANT NANO CRISTALLIN

(CVD)  
Composites  
Aluminiums  
Plastiques  
graphites



## REVETEMENT DLC

(PVD)  
Aluminiums  
Bois  
Plastiques



## POLY CRISTALLIN DIAMANT

(PCD)  
plaquettes et outils  
Standard, spéciaux, de profil pour usinage  
Aluminiums  
Composites , plastiques  
Bois



## POLY CRISTALLIN CBN

(CBN)  
plaquettes et outils  
Standard, spéciaux, de profil pour tournage dur  
des aciers trempés  
Usinage des fontes et super alliages

## Une gamme complète de CBN et de PCD

		B95	B90	B80	B70	B600	B500
	SB100 CBN monobloc	SB95 CBN monobloc				SB600 CBN monobloc	SB500 CBN monobloc
cBN (vol.%)	93	95	90	80	70	60	50
Taille grain $\mu$	10	3	3	3	2	1	1
Liant	Aluminum Nitride	Titanium Alloy	Titanium Nitride	Titanium Nitride	Titanium Carbonitride	Titanium Carbonitride	Titanium Carbide
Dureté Hv	3,700-3,900	3,700-3,900	3,500-3,700	2,700-2,900	2,600-2,800	2,500-2,700	2,500-2,700
Caractéristiques	grande résistance à l'usure grâce au % élevé de CBN		plus grande résilience et tenue en température (alternative au B95)	Combinaison de résistance à l'usure et résistance thermo-chimique	grande résilience due à la finesse du CBN et au liant adapté	Combinaison de résistance à l'usure et résistance aux chocs	Très bonne stabilité thermique et résistance à l'usure en cratère
	Usinage ébauche et finition des fontes		usinage des fontes non homogènes et métaux frittés	excellents résultats dans les super alliages	usinage avec chocs des aciers trempés	Tournage dur général avec coupe interrompue légère des aciers trempés	Tournage dur à grande vitesse, coupe continue, aciers trempés

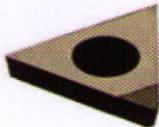
## Les nuances PCD

	CXL	CMW
PCD (vol.%)	95	90
Taille grain $\mu$	25	10
Caractéristiques	Bonne tenue aux chocs grâce aux gros grains	Meilleure acuité d'arête grâce au grain + fin
	usinage des aluminiums chargés silicium et composites durcis	usage général

Autres nuances sur demande

**Plaquettes à insert brasé PCD et CBN**

Usage général



**Plaquettes Full Face PCD et CBN**

Pour fortes profondeur de passe et réduction du risque de casse



**Monobloc Solid CBN**

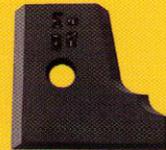
Usinage des fontes et des rechargements



**Fraises et forets inserts brasés (PCD  $\varnothing > 5$ )**

Usinage Composites et plastiques





**Plaquettes de profil pour le bois  
avec revêtement diamant**



**Plaquettes Poly Cristallin Diamant**



**Plaquettes Poly Cristallin CBN**



**Outils avec revêtements diamant pour graphite  
Composite plastiques Bois**



**A2C Advanced Carbide Coating - 53, rue Jacques Prévert F 33700 Mérignac**  
Tél. (33) 5 57 92 17 55 ▪ Fax (33) 5 56 34 47 15 - <http://www.a2c-diamond-coating.com>  
mail : [jacques.gaillard@wanadoo.fr](mailto:jacques.gaillard@wanadoo.fr)

SARL capital 240 000 Euros - SIRET 423 350 248 00013 NAF 286 D - N° TVA FR 74 423 350 248