

# Usinage – Assemblage

## Usinage

par rapport au travail du métal

- Augmenter les vitesses de rotation
- Réduire les pressions
- Réduire l'avance
- **Sciage**

- avec outil diamanté, sous eau :

Grain : D181 (180 µm)

Concentration : 40/50

Avance : 250 à 500 mm/mn

Rotation : > 1000 m/mn

Découpe : eau

- **Perçage**

- Forêt HSS acier rapide

Angle de pointe : 120°

Angle de dépouille : 8-10°

Affûtage de pointe : en croix

Vitesse de découpe : 15 à 20 m/mn

Perçage : ≤ 10 mm à sec / ≥ 10 mm à l'eau

- Forêt diamanté

Vitesse de coupe : 60/70 m/mn

Vitesse avance : ≤ 2 mm/mn à sec / ≥ 2 mm/mn à l'eau

- **Fraisage**

Fraiser en acier rapide supérieur

Angle de dépouille : 7/10°

Angle de dégagement : 12 à 15°

Vitesse de coupe : 60 à 70 m/mn

Avance : 2 à 3/100 mm à la dent

- **Tournage**

Outils carbure

Affûtage : 5° de dépouille, 10° de pente

Vitesse de coupe : 200 m/mn

Profondeur de passe : 1 mm

Avance : 0,05 à 0,1 mm par tour

## Assemblage

- **Préparation des surfaces**
  - papier abrasif (P 200)
  - dégraissage (Acétone, MEEK )
- **Utilisation d'un système de colle compatible :**
  - avec l'application envisagée
  - avec les moyens mis en œuvre

STRUCTIL, fabricant d'adhésifs structuraux aéronautiques et industriels, propose des systèmes performants répondant à toute condition d'utilisation.

Les colles utilisées sont des colles époxy en film ou en pâte :

- monocomposant.
- bicomposant.

Ces informations sont données à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité de STRUCTIL. Il appartient au client de procéder aux vérifications et essais nécessaires pour s'assurer que les produits proposés répondent à son cahier des charges.

*This information is provided for informational purposes only and without legal responsibility. Users are expected to perform adequate verification and testing to ensure that materials meet required specifications.*