

# Recommandations pour le pliage

## RECOMMANDATIONS POUR LE PLIAGE, LE PERÇAGE, LE DÉCOUPAGE À L'EMPORTE-PIÈCE ET LA DÉCOUPE

### DÉCOUPE

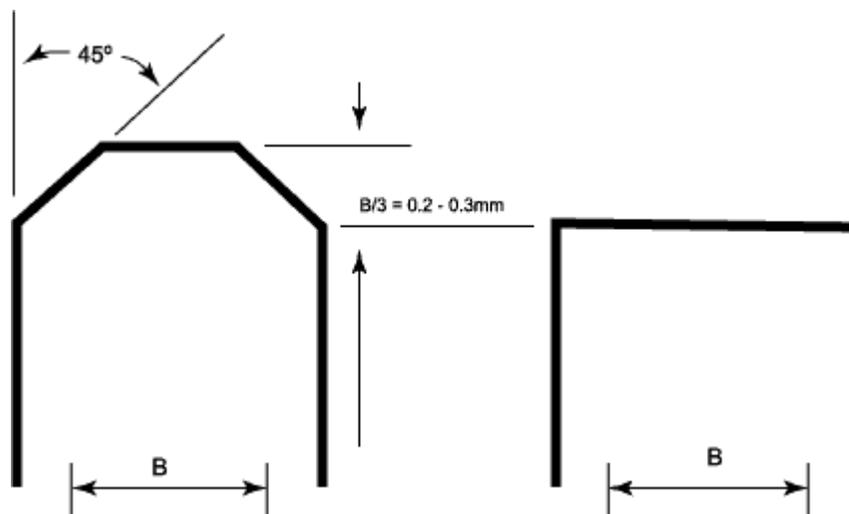
CCA Aluminium peut être découpé en utilisant les méthodes qui s'appliquent à l'aluminium. Le polissage, rectifiage ou sciage dans une forme trapézoïdale apporte de bons résultats ; l'ébarbage n'est alors pas nécessaire.  
 Vitesse de coupe: 50-90 m/sec  
 Lubrifiant et réfrigérant white spirit

### PERÇAGE

Caractéristiques de perçage recommandées:  
 Vitesse de coupe: 50m/min  
 Perforer l'angle de coupe.  
 Angle d'outil de coupe: 135°-140  
 Angle d'hélice: 45°  
 Lubrifiant et réfrigérant white spirit

### DÉCOUPAGE À L'EMPORTE-PIÈCE

L'outil de découpage à l'emporte-pièce doit être conçu de la même manière que pour son utilisation avec des barres en cuivre. Il est important que la matrice fournisse le support adéquat le plus près possible du bord de cisailment.



PLIAGE	N.B. Les facteurs précédents se rapportent à la courbure normale dans le plan. Pour plier le bord du rayon de l'outil de formage, ils doivent être des multiples de la largeur w.				
	Rayon d'outil de formage recommandé				
	Épaisseur t	Largeur w	≤90°	90°-120°	>120°
	t ≤ 3	25 – 10	1t	1t	1t
	3 < t ≤ 5	16 – 60	1t	2t	4t
	5 < t ≤ 6,3	12 – 50	1t	2t	4t
		50 – 120	2t	3t	4t
	6,3 < t ≤ 10	10 – 120	2t	3t	4t
10 < t ≤ 15	40 – 120	2t	3t	4t	