

# STAC BOND<sup>®</sup>

ALUMINIUM COMPOSITE PANEL


PANNEAU COMPOSITE D'ALUMINIUM

## PARAMÈTRES DE TRANSFORMATION

**KOTEBAT**

# PARAMÈTRES DE TRANSFORMATION

## STACBOND® Technical Department

 Pol. Industrial Picusa s/n 15900 Padrón (A Coruña) Spain

 +34 981 817 036

**ÉDITION:** 05/2020



Les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif uniquement et sont sujettes à modification sans préavis.

STAC® n'est pas responsable de son utilisation qui, en tout état de cause, s'adresse à des personnes ayant une formation technique, étant soumis à leur responsabilité et critères.

Toute reproduction, distribution, communication publique et/ou transformation non autorisée de ce document constitue une violation du droit de la propriété intellectuelle.

---

GUIDE DE CONTRÔLE DE LA TRANSFORMATION 03

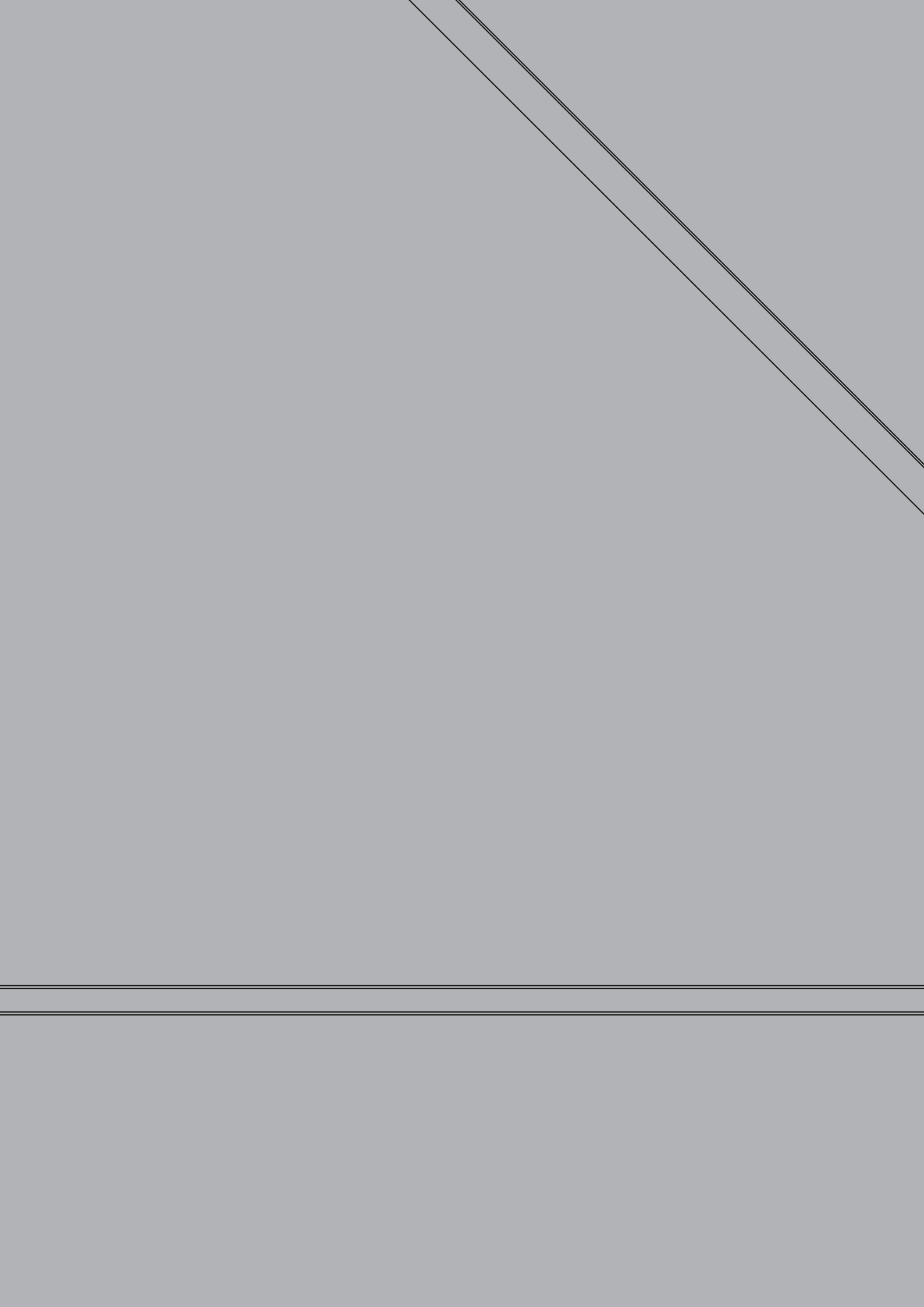
---

OUTILS DE TRANSFORMATION 09

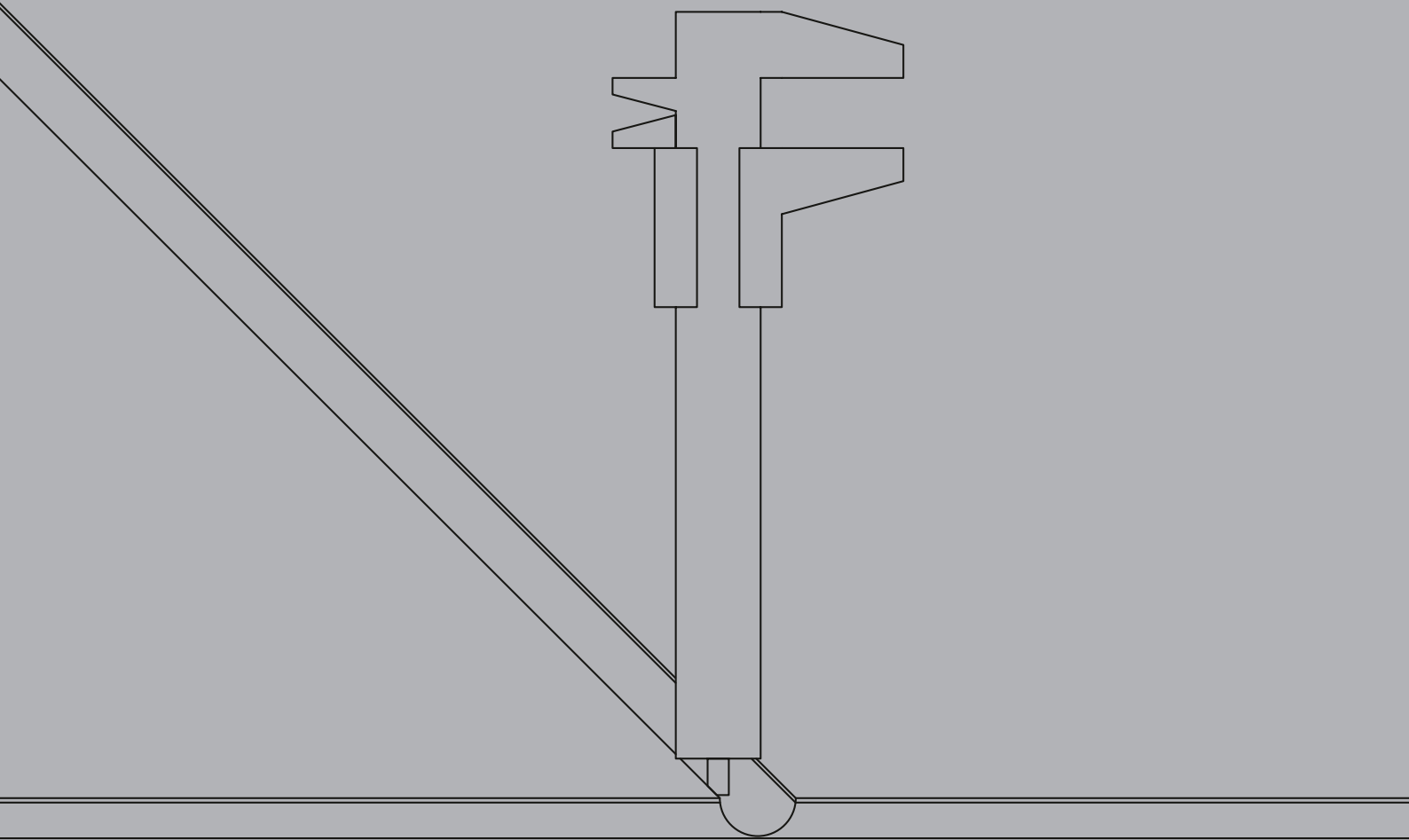
---

GUIDE DE FORMATION DES CASSETTES 13

---

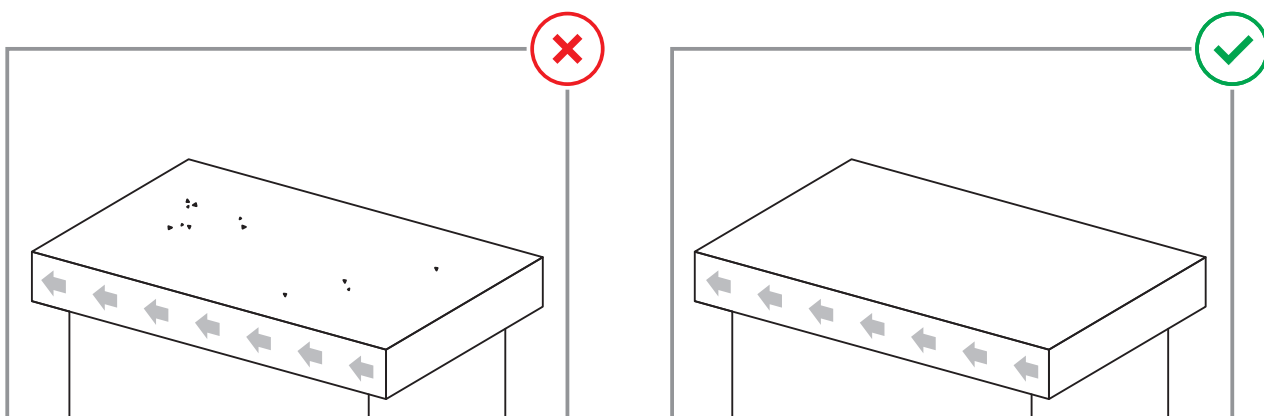


# GUIDE DE CONTRÔLE DE LA TRANSFORMATION

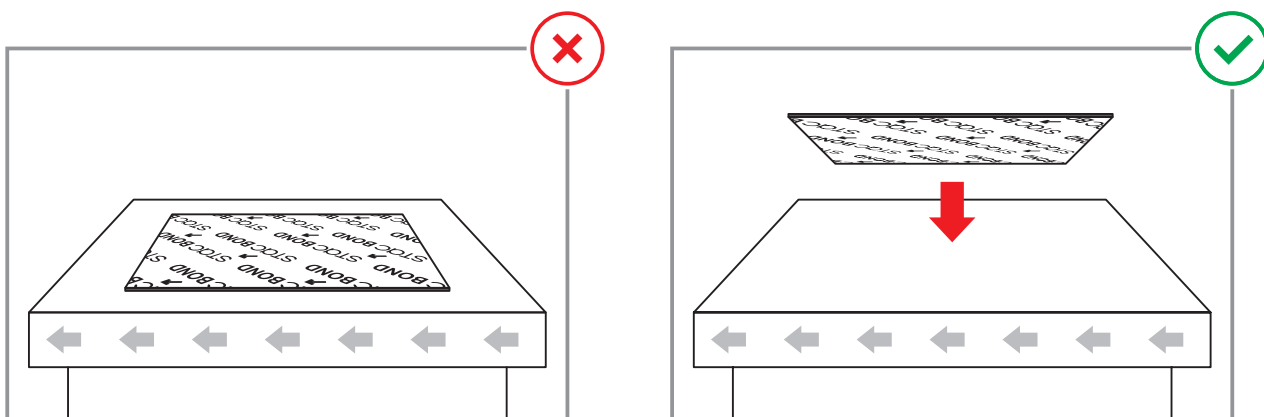


# GUIDE DE CONTRÔLE DE LA TRANSFORMATION STACBOND®

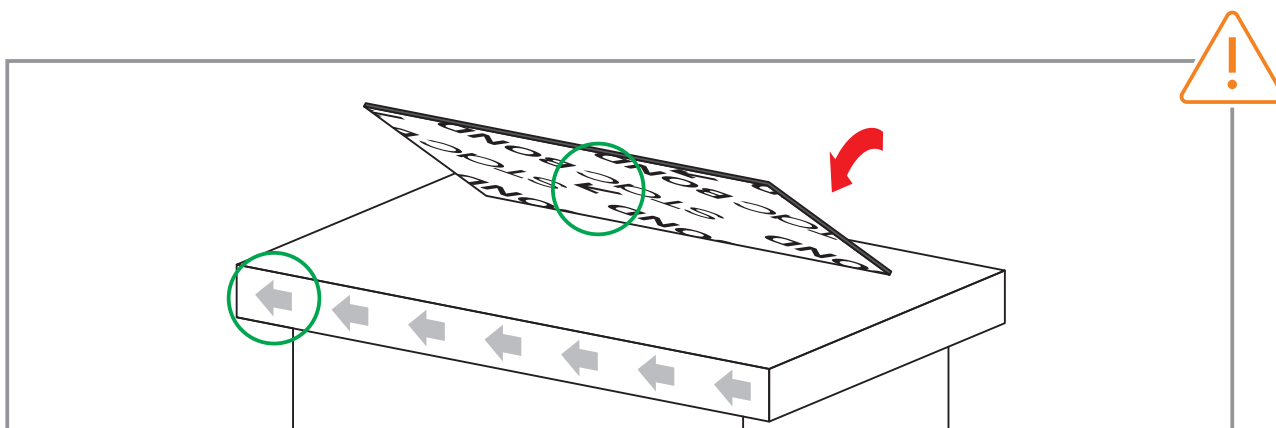
1- Soufflez la table avant de placer le panneau, vérifiez visuellement qu'il n'y a pas de copeaux.



2.1- Avant de placer le panneau sur la table, vérifiez visuellement que le film de protection est orienté vers le bas.

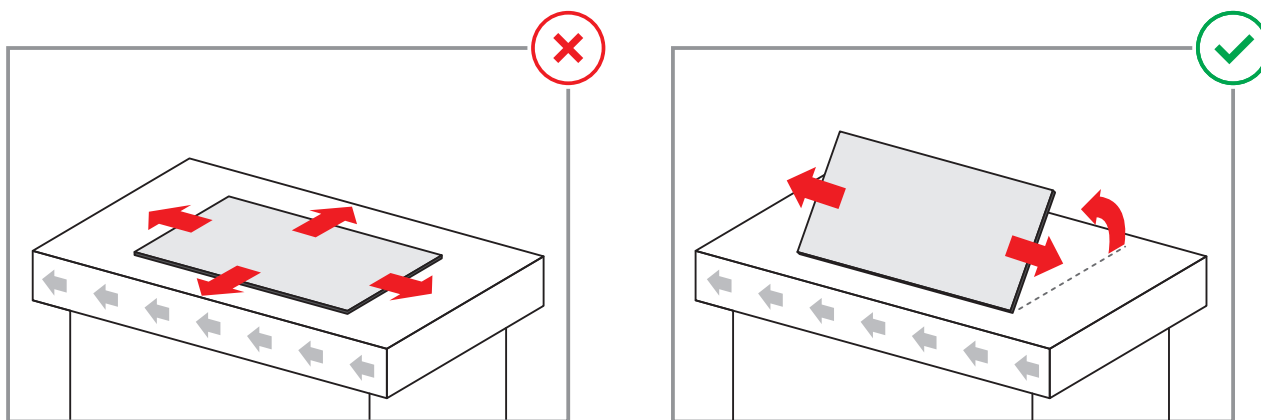


2.2- Placez le panneau sur la table, en vérifiant que les flèches du film pointent toujours dans la même direction. Vérifiez que la finition du panneau coïncide avec celle indiquée dans le commande de travail et sur la palette.



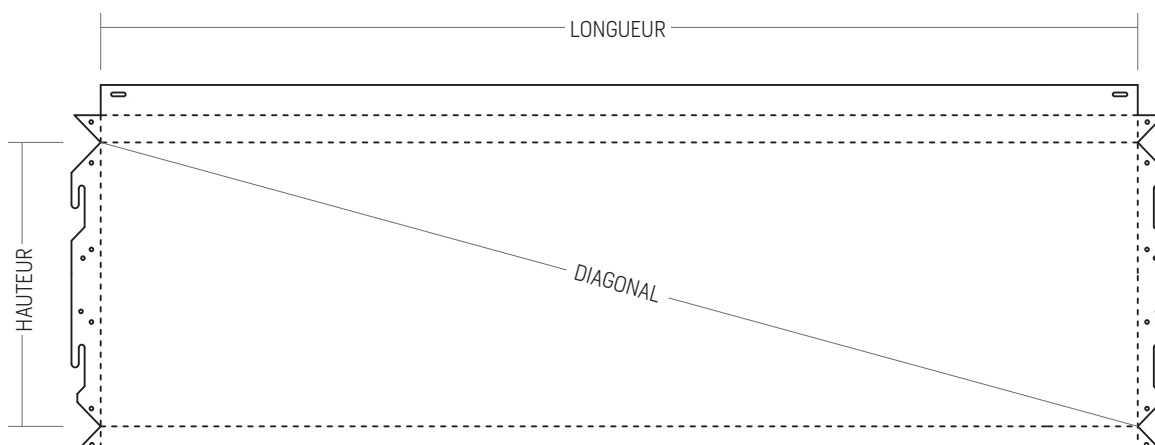
# GUIDE DE CONTRÔLE DE LA TRANSFORMATION STACBOND®

**3-** Pour placer le panneau sur la table de fraisage, il ne glissera jamais complètement soutenu horizontalement. Il reposera sur un bord et se déplacera en angle.



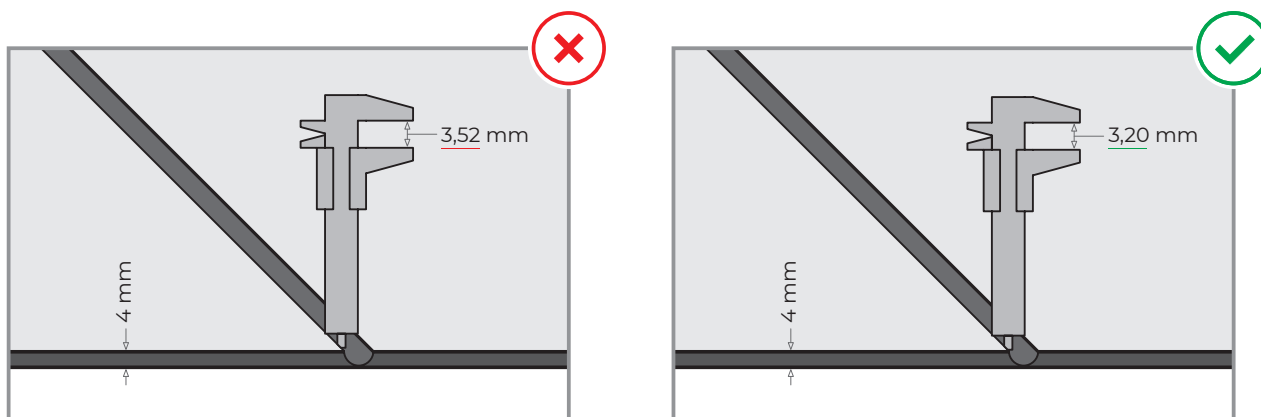
**4-** Contrôlez les dimensions d'au moins une pièce usinée pour chaque commande de travail :

- Différence entre la hauteur et la largeur de la pièce et la dimension indiquée dans le plan  $\pm 1 \text{ mm}$
- Différence entre les deux diagonales de la pièce  $< 3 \text{ mm}$



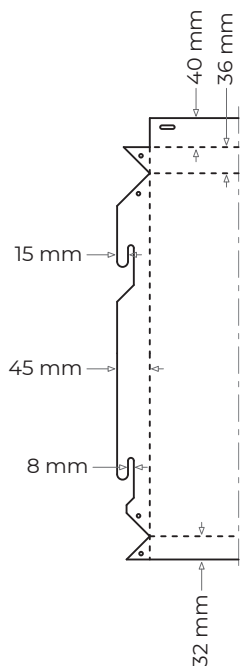
**5-** Vérifiez au moins une pièce usinée de chaque commande de travail avec un étrier numérique :

- Profondeur de fraisage  $3,20 \pm 0,2 \text{ mm}$

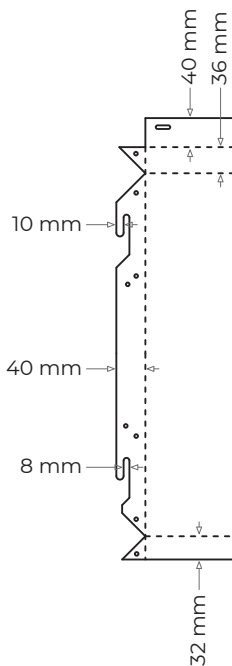


6 - Contrôlez les dimensions d'au moins une pièce usinée des formats de cassette CH et SZ de chaque commande de travail.

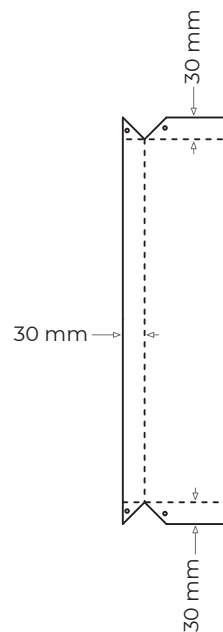
**CASSETTE CH**  
RETOUR DE 45 mm



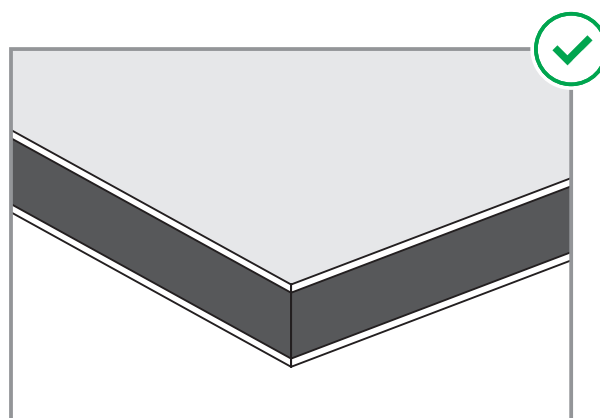
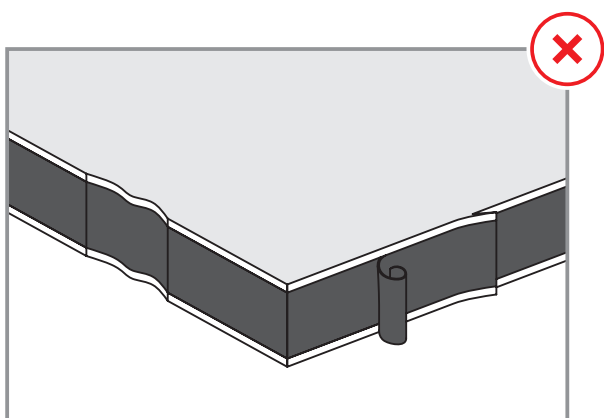
**CASSETTE CH**  
RETOUR DE 40 mm



**CASSETTE SZ**



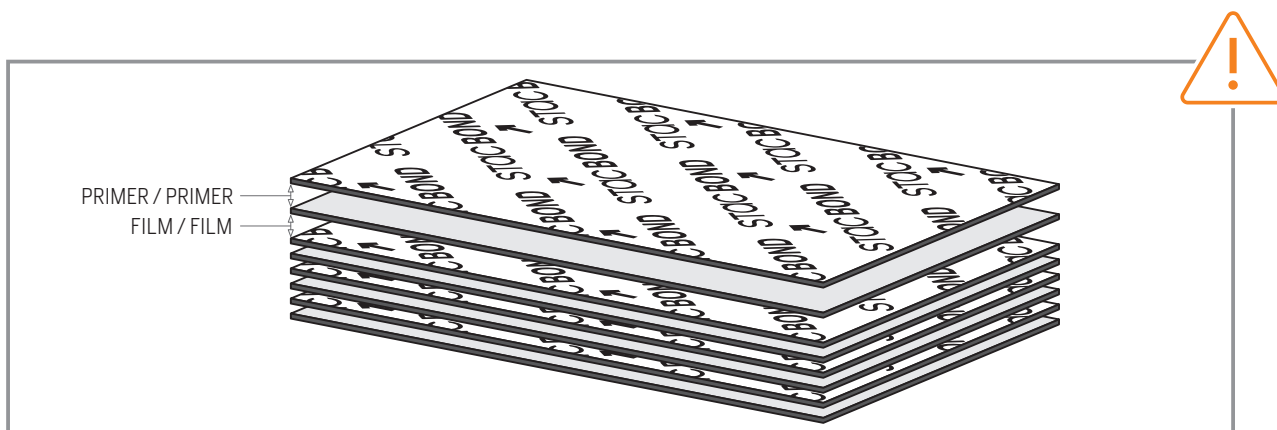
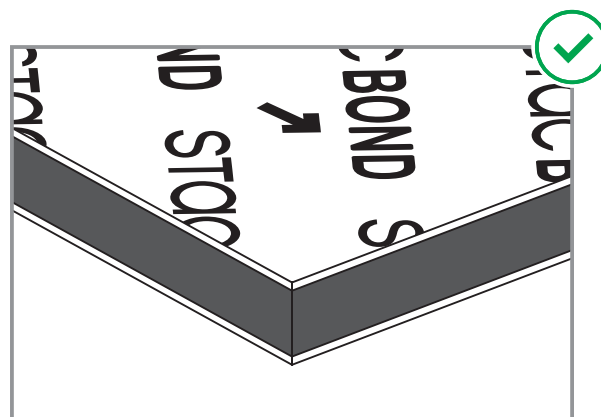
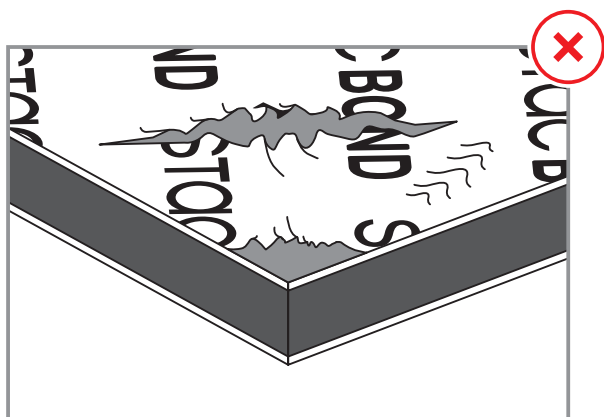
7 - Vérifiez visuellement que les coupes sont droites et qu'il n'y a pas de défauts.





# GUIDE DE CONTRÔLE DE LA TRANSFORMATION STACBOND®

8- Vérifiez visuellement que le film de protection du panneau n'est pas endommagé (rayures, déchirures, etc.).



## PARAMÈTRES DE FRAISAGE RECOMMANDÉS:

NOYAU	OPÉRATION	VITESSE DE ROTATION [r.p.m.]	VITESSE DISPLACEMENT (mm/min)
STAC BOND <b>A2</b>	DÉCOUPE	22.000 – 24.000	8.000 – 10.000
	FRAISAGE	24.000	10.000 – 12.000
STAC BOND <b>FR</b>	DÉCOUPE	24.000	12.000 – 14.000
	FRAISAGE	24.000	15.000 – 18.000
STAC BOND <b>PE</b>	DÉCOUPE	24.000	12.000 – 14.000
	FRAISAGE	24.000	15.000 – 18.000

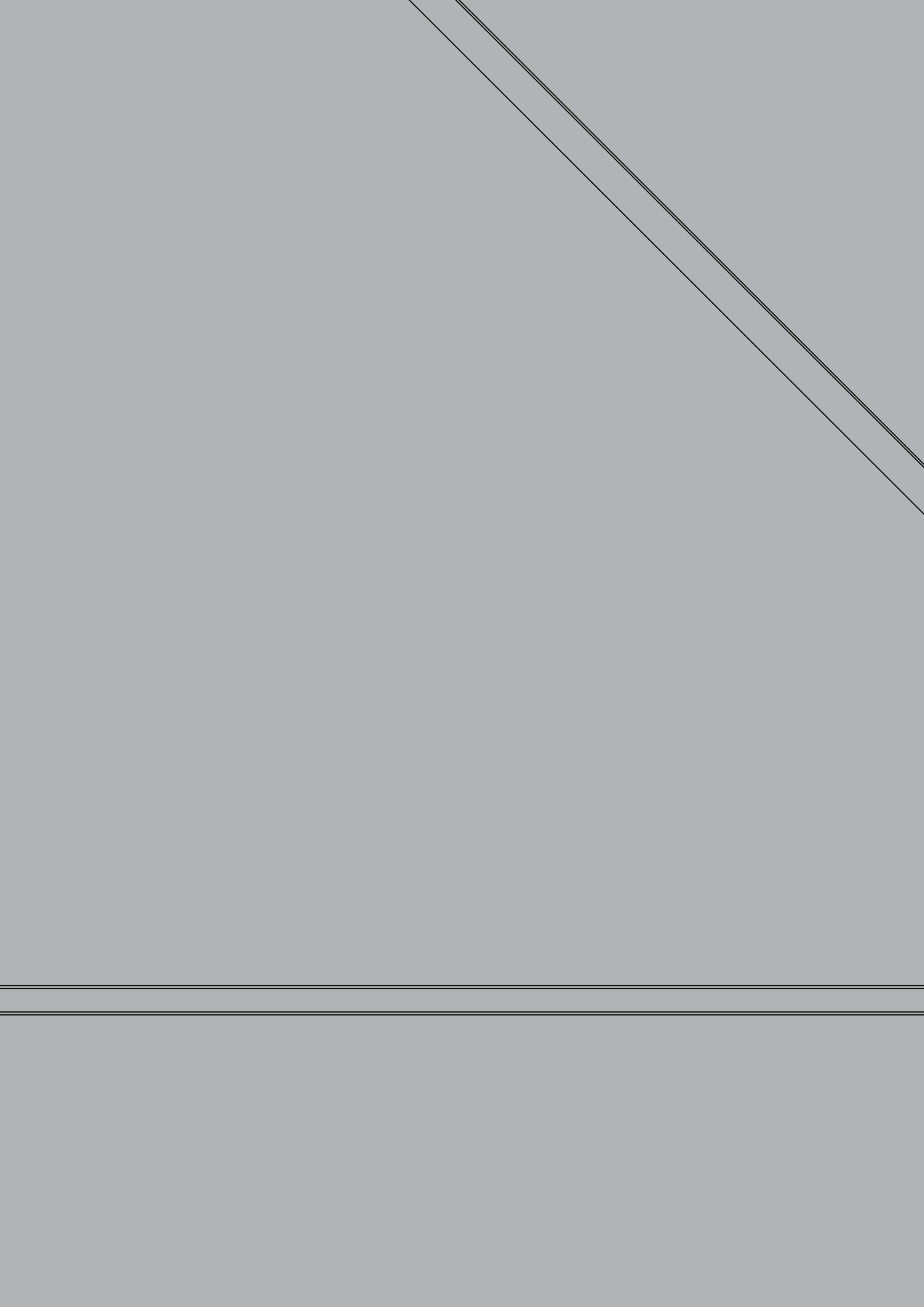
Remarque: Ces valeurs sont données à titre indicatif seulement et sont destinées à être utilisées avec les fraises recommandées STACBOND®. Pour une utilisation avec d'autres outils ou selon le type de machine, il est nécessaire de les régler.

### OUTILS RECOMMANDÉS NOYAU **A2**:

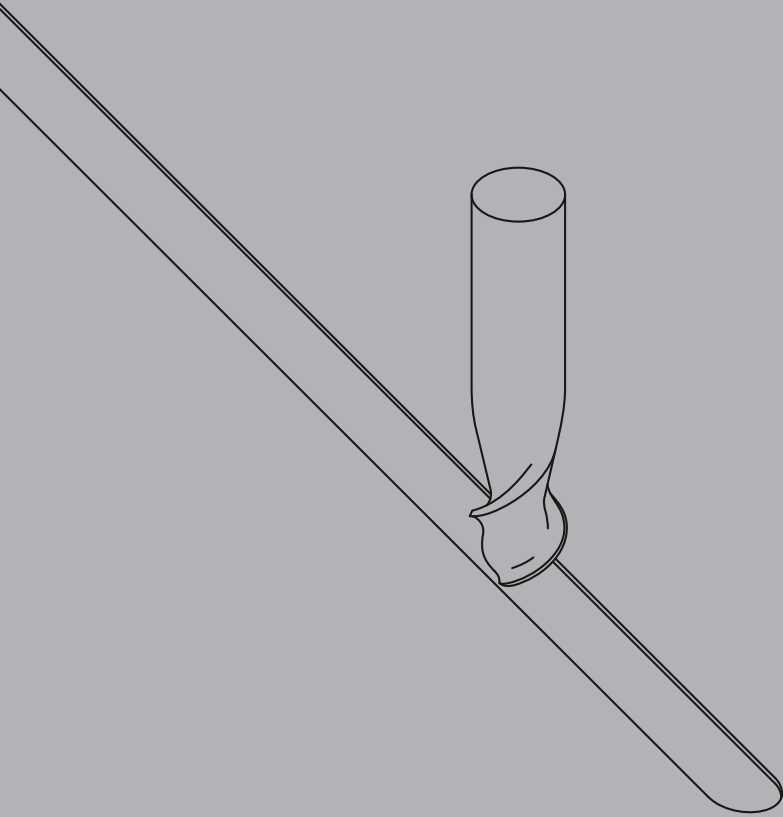
- **Outil de découpe:** Fraise  $\varnothing$  6 mm avec plaquettes diamantées (STB-FRESA6PCD)
- **Outil de fraisage:** Fraise sphérique  $\varnothing$  10 mm avec plaquettes diamantées (STB-FRESA10PCD)

### OUTILS RECOMMANDÉS NOYAU **FR / PE**:

- **Outil de découpe:** Fraise  $\varnothing$  6 mm avec plaquettes diamantées (STB-FD6X80X3.8)
- **Outil de fraisage:** Fraise sphérique  $\varnothing$  10 mm avec revêtement diamant (STB-FEMD-10x72)



# OUTILS DE TRANSFORMATION



## FRAISES POUR TABLE D'USINAGE



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FMD4X80X3.8	FRAISE HSS MD Ø4x80,5x3,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 4 mm	Fraise métal dur Ø 4 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm (marquage)	1
STB-FMD5X80X2.8	FRAISE HSS MD Ø5x80x2,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 3 mm	Fraise métal dur Ø 5 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 3 mm (dilatation)	1
STB-FMD5X80X3.8	FRAISE HSS MD Ø5x80x3,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 4 mm	Fraise métal dur Ø 5 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm (dilatation)	1
STB-FMD6X80X2.8	FRAISE HSS MD Ø6x80x2,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 3 mm	Fraise métal dur Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 3 mm (dilatation)	1
STB-FMD6X80X3.8	FRAISE HSS MD Ø6x80x3,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 4 mm	Fraise métal dur Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm (dilatation)	1
STB-FMD6X80X5.8	FRAISE HSS MD Ø6x80x5,8 Z=2 CORPS Ø12 DÉCOUPE PANNEAU 6 mm	Fraise métal dur Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 6 mm (dilatation)	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FD6X80X2.8	FRAISE DIAMANT HSS COHERSA SPÉCIALE H4 PCD Ø6x80x2,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fraise diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 3 mm	1
STB-FD6X80X3.8	FRAISE DIAMANT HSS COHERSA SPÉCIALE H4 PCD Ø6x80x3,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fresa diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm	1
STB-FD6X80X5.8	FRAISE DIAMANT HSS COHERSA SPÉCIALE H4 PCD Ø6x80x5,8 Z=2 CORPS MD Ø12	Fresa diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 6 mm	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FRESAD6PCD	FRAISE DIAMANT HSS SECO PCD Ø6x75x3,8 CORPS MD Ø12	Fresa diamant Ø 6 mm pour découpe de panneau d'épaisseur 4 mm avec noyau A2	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FMD-C45	FRAISE HSS MD Ø3x81 90° SPÉCIALE REF. 1 Z=2 CORPS Ø12	Fraise métal dur pour découpe à 45°	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FRESA90	FRAISE HSS MD Ø3x81 SPÉCIALE REF. 1 Z=2 CORPS Ø16	Fraise métal dur pour fraisage à 90°	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FEMD-10x72	FRAISE SPHÉRIQUE HSS MD AVEC RECOUVREMENT EN DIAMANT Ø10x72 Z=2 CORPS Ø10 (COD:JS532100D1B.OZ2-NXT)	Fraise avec recouvrement en diamant Ø 10 mm pour fraisage sphérique de panneau avec noyau PE/FR	1



RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FRESAD10PCD	FRAISE SPHÉRIQUE DIAMANT HSS SECO PCD Ø10x73 CORPS MD Ø10	Fresa diamant Ø 10 mm pour fraisage sphérique de panneau avec noyau A2	1



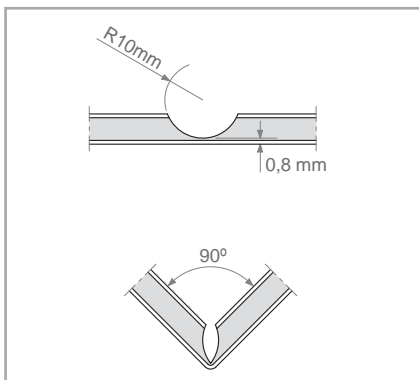
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FEMD-20X100	FRAISE SPHÉRIQUE HSS MD Ø20x100 UHM 30° Z=2 CORPS Ø20	Fraise métal dur Ø20mm pour fraisage sphérique	1



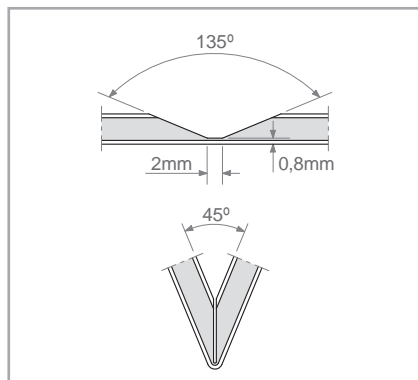
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FRESA135	FRAISE HSS MD Ø3xØ32x80x38,8 R0,2 Z=2 CORPS Ø16	Fraise métal dur pour fraisage à 135°	1



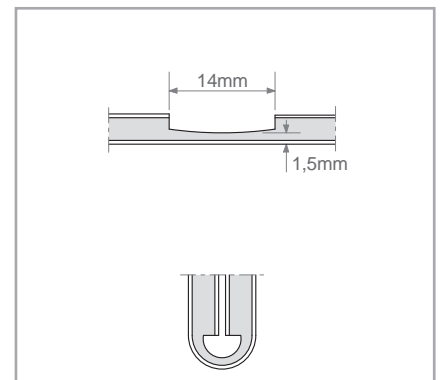
RÉFÉRENCE	ÉLÉMENT	OBSERVATIONS	QUANTITÉ MIN.
STB-FPCD-135	FRAISE DIAMANT HSS PCD Ø35x175 Z=2 CORPS Ø16	Fresa diamant pour fraisage à 135° de panneau avec noyau A2	1



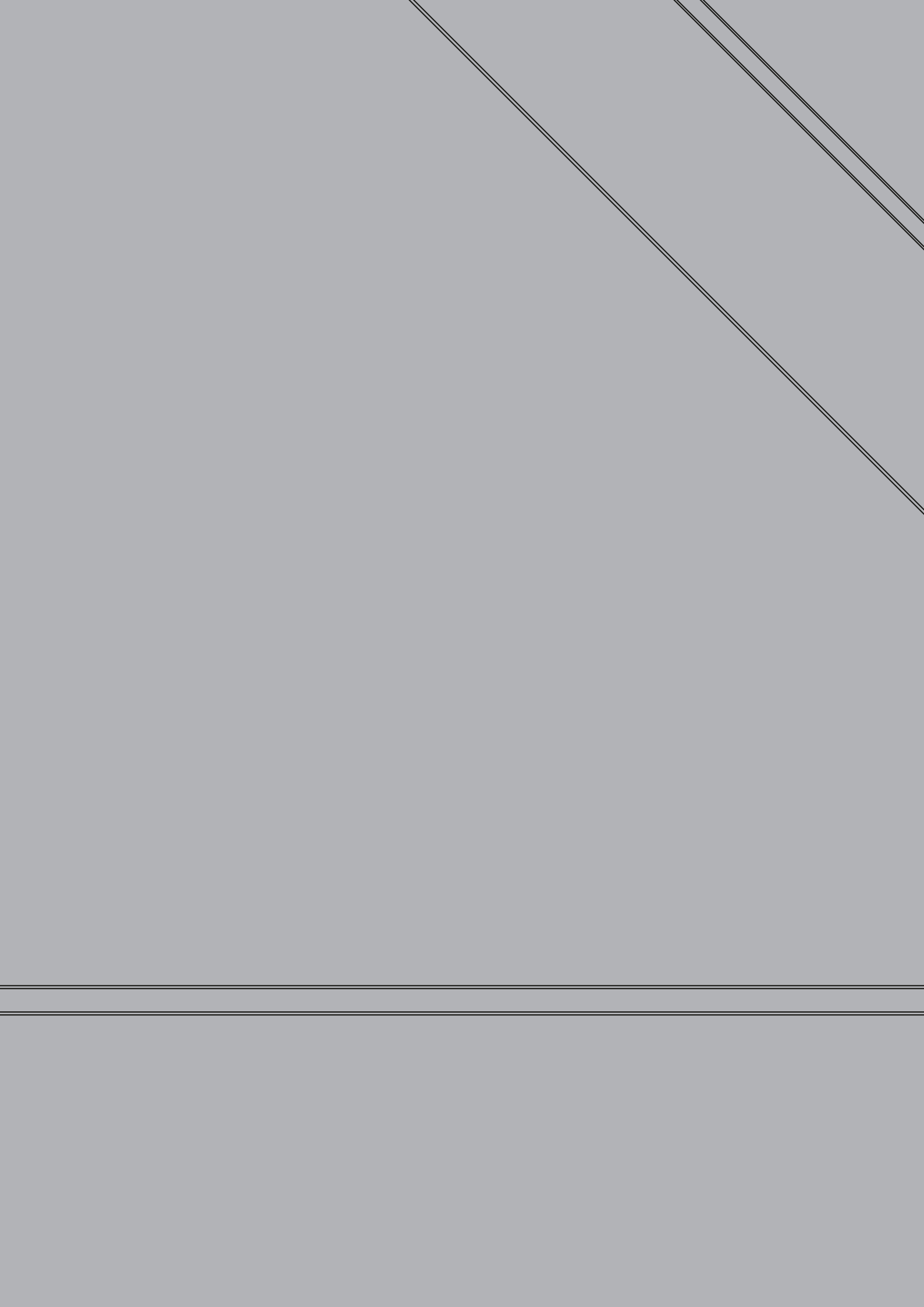
Rainure de fraisage sphérique pour pliages à 90°.



Rainure de fraisage en V pour pliages à 135°.

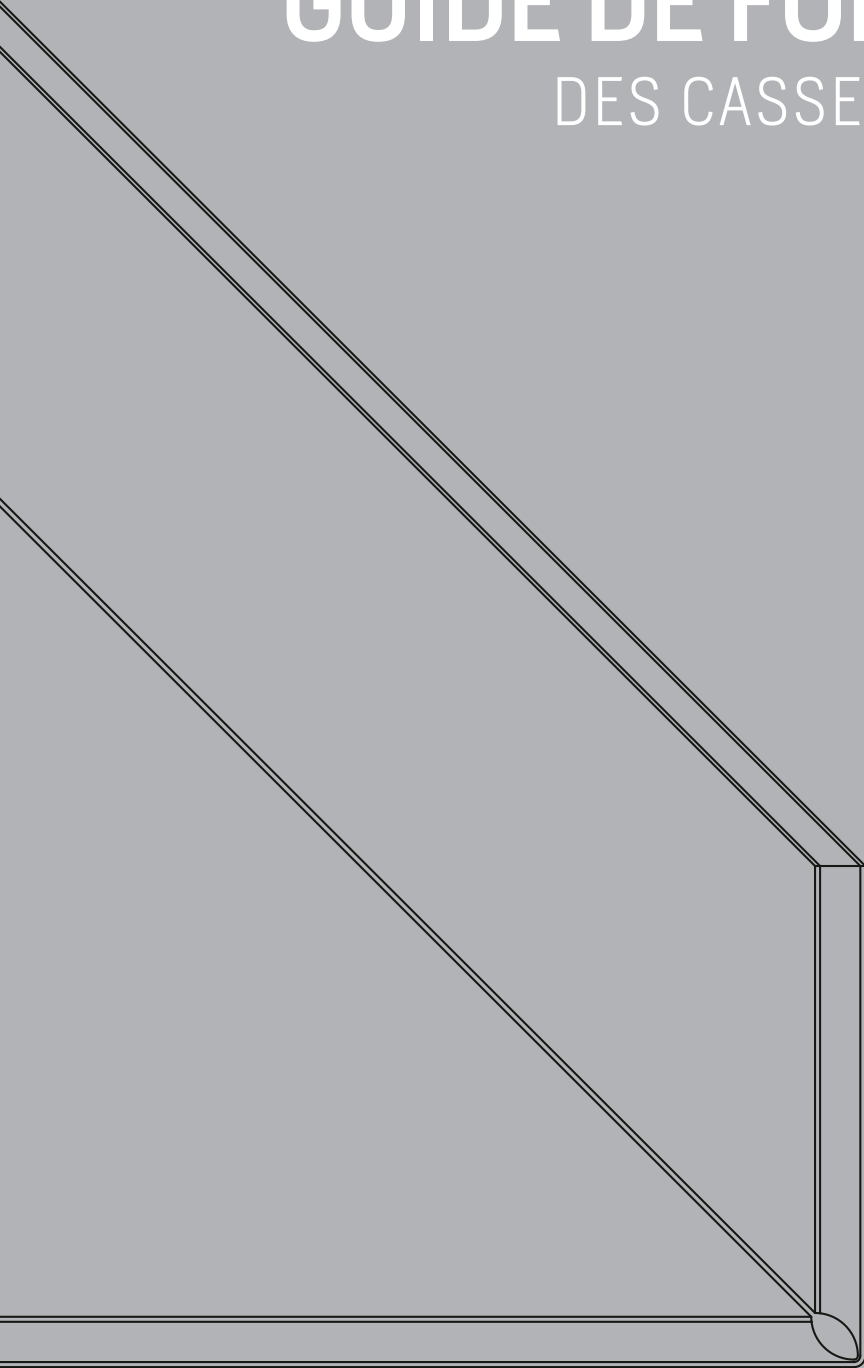


Rainure de fraisage à l'arc pour pliages complets à 180° (pas possible sur panneau STACBOND® A2).



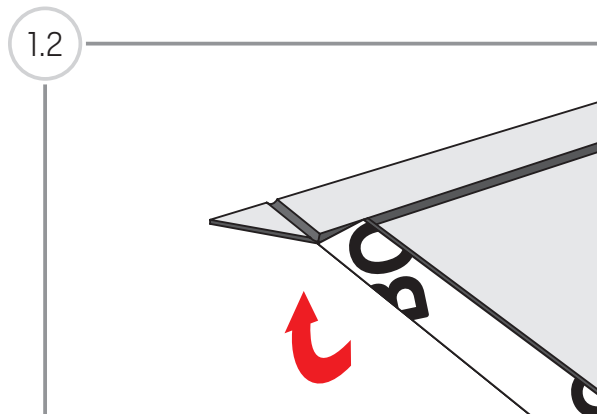
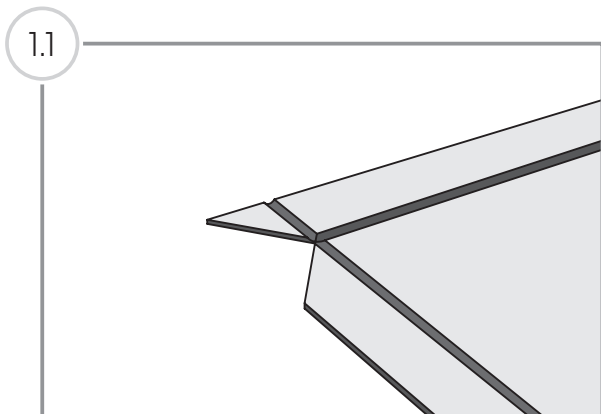
# GUIDE DE FORMATION

## DES CASSETTES

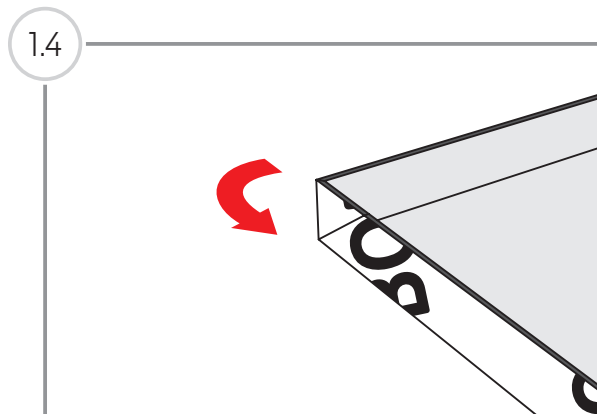
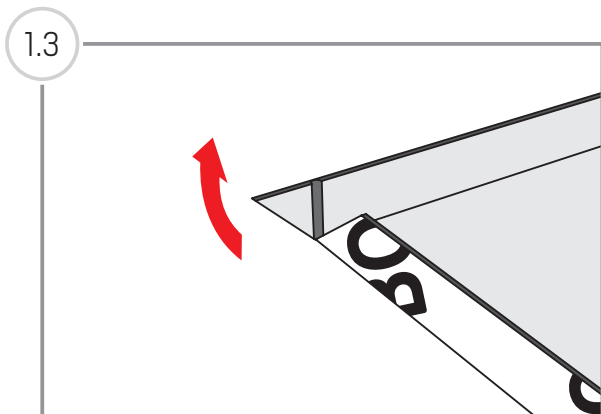


## 1 - PLIER LES RETOURS LATÉRAUX

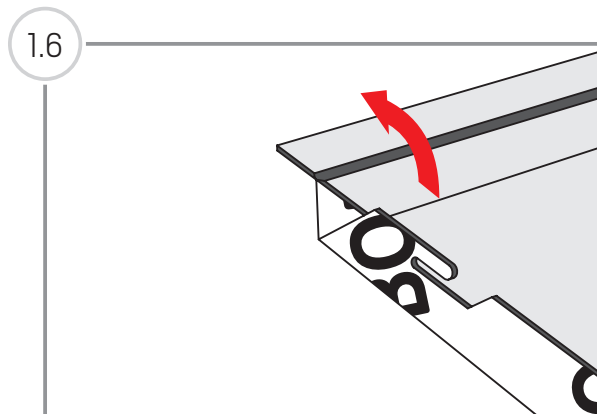
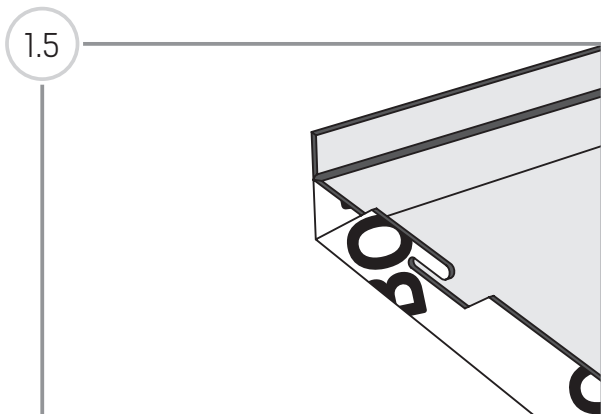
Pour former les cassettes SZ, les retours latéraux sont pliés un par un pour former un angle de 90° avec la surface de la cassette.



Les retours d'angle sont repliés vers l'intérieur avec le doigt jusqu'à ce qu'ils coïncident avec le retour adjacent, formant ainsi un angle de 90°.



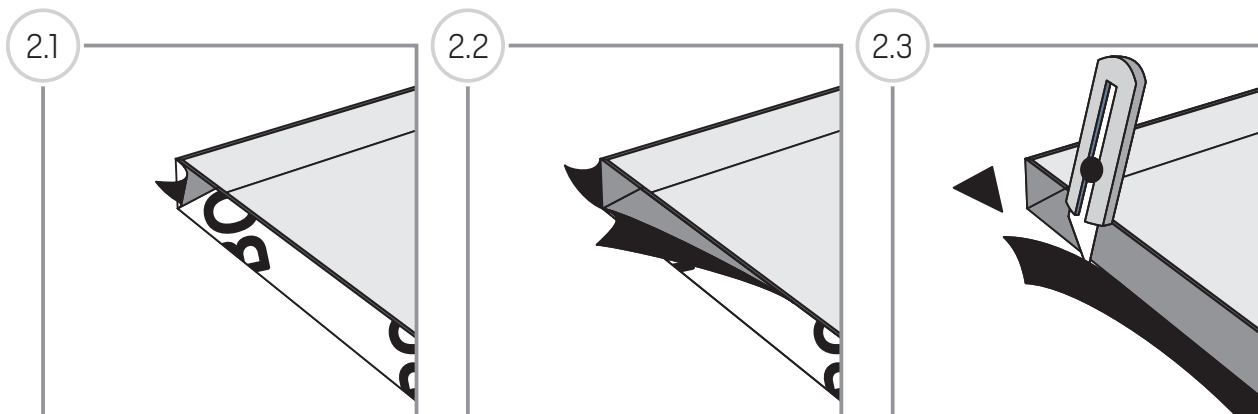
Dans le cas des cassettes CH, la deuxième bride supérieure de 40 mm doit être repliée vers l'extérieur, parallèlement à la surface de la cassette.





## 2 - RETIRER LE FILM DES RETOURS

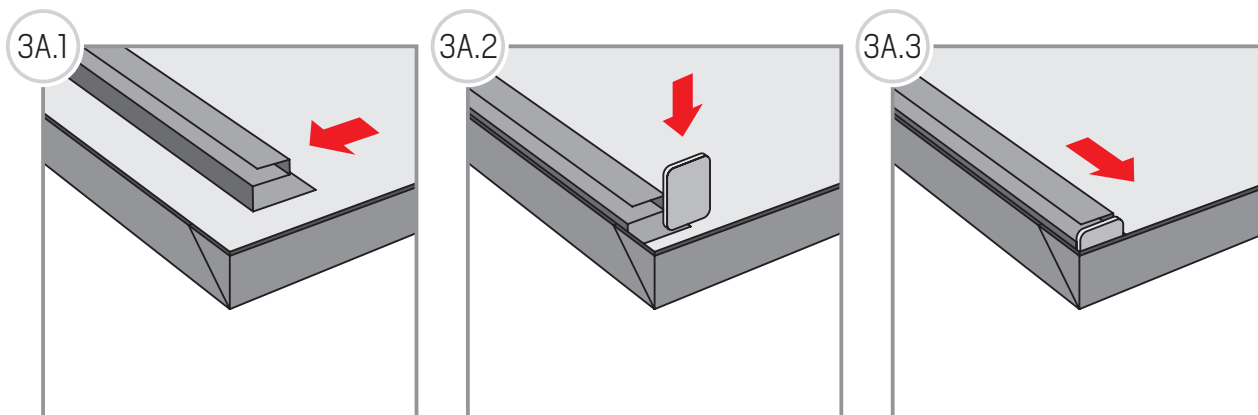
Le film est pelé dans les zones des retours où seront rivetés les profils et les accessoires de façonnage.



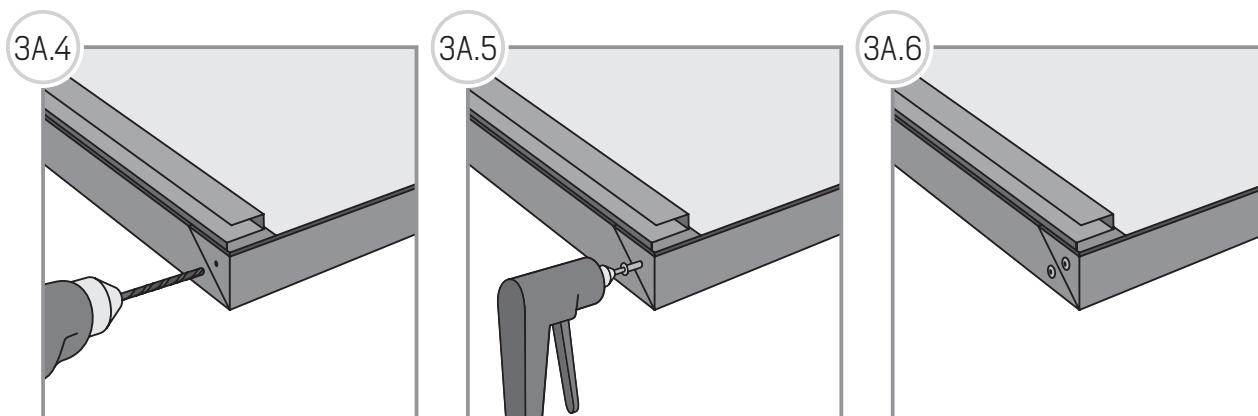
## 3 - FIXATION DU CASSETTE SZ

### 3A - PROFIL S

Placez la pièce de profil S sur le bord correspondant de l'intérieur du cassette, et approchez-le jusqu'à ce qu'il s'arrête avec la cale qui repose sur le retour.



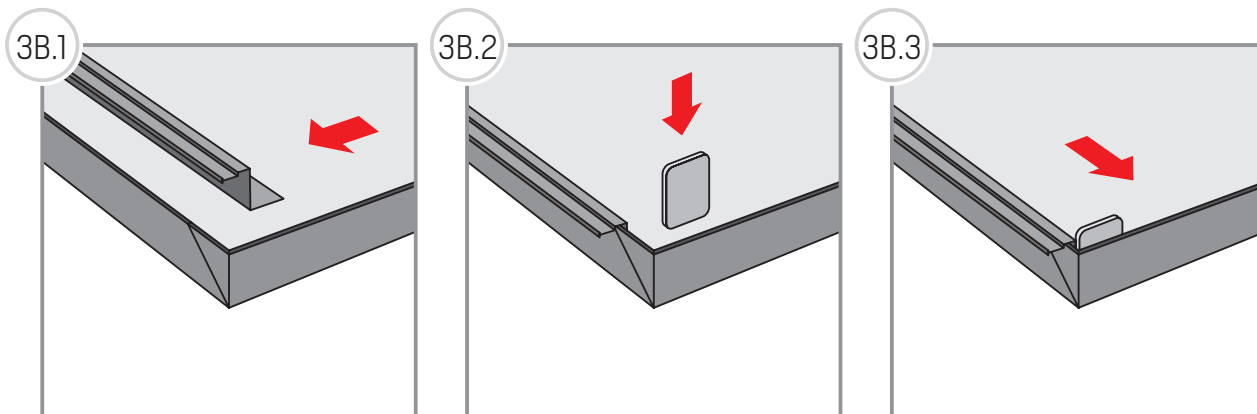
Les retours et le profil S sont perforés et fixés ensemble à l'aide de rivets (rivet ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).



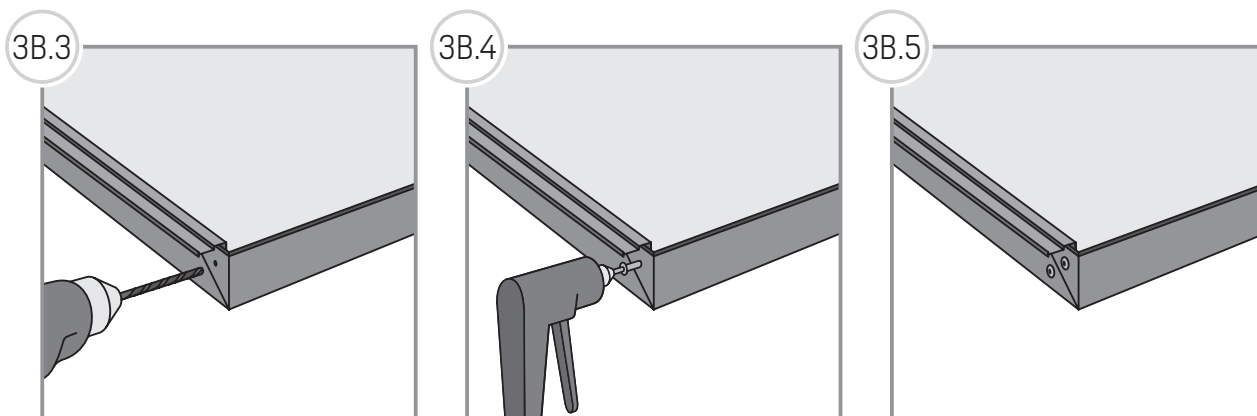
# GUIDE DE FORMATION DES CASSETTES STACBOND®

## 3A - PROFIL Z

Placez la pièce de profil Z sur le bord correspondant de l'intérieur du cassette, et approchez-le jusqu'à ce qu'il s'arrête avec la cale qui repose sur le retour.



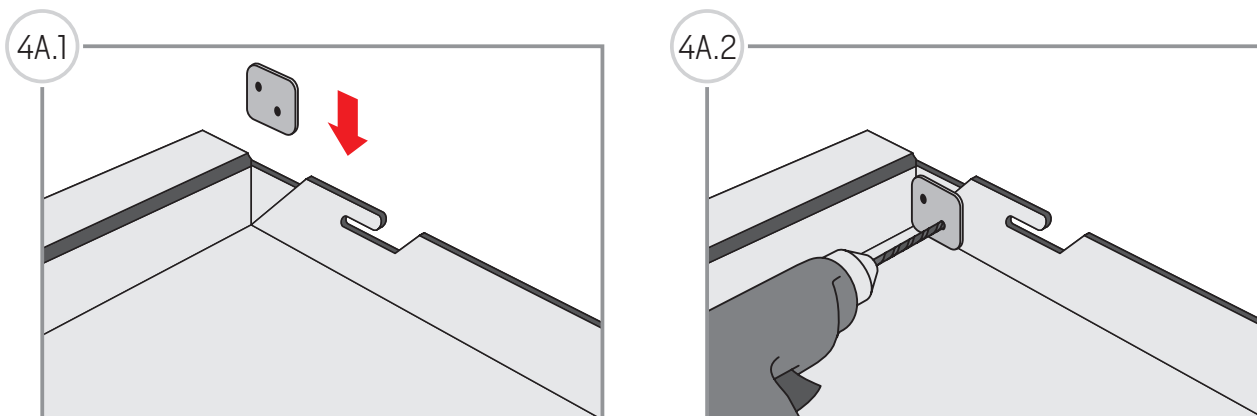
Les retours et le profil Z sont perforés et fixés ensemble à l'aide de rivets (rivet ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).



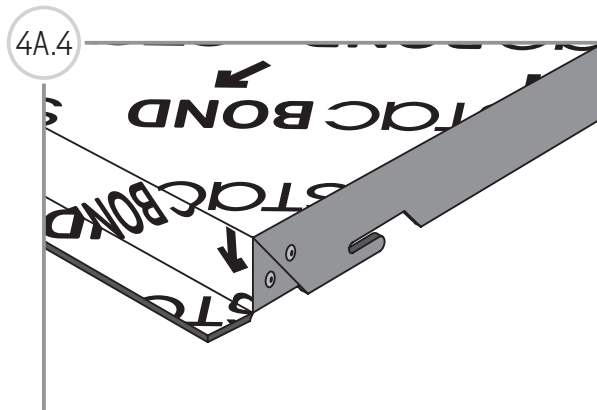
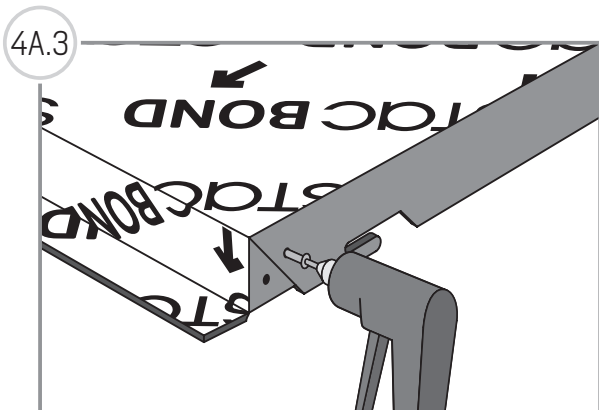
## 4 - FIXING THE CASSETTE CH

### 4A - CASSETTE CH (RETOUR 45 mm)

Las platines de formation sont placées à l'intérieur de chacun des coins de la cassette. En utilisant les perforations de la pièce comme guide, le panneau est percé.

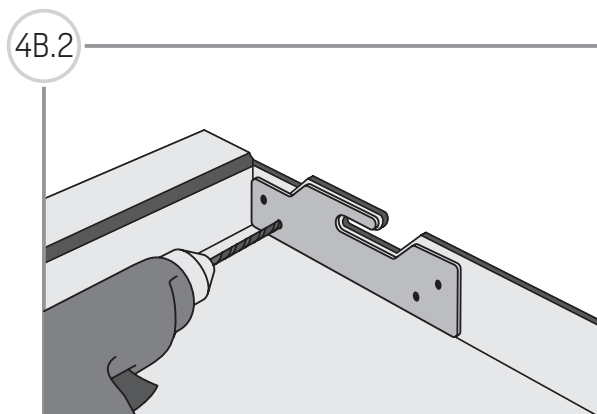
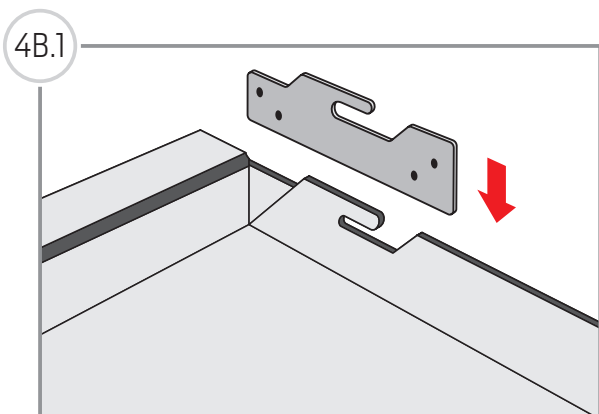


La platine est fixée à l'angle avec rivets (rivet ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm).

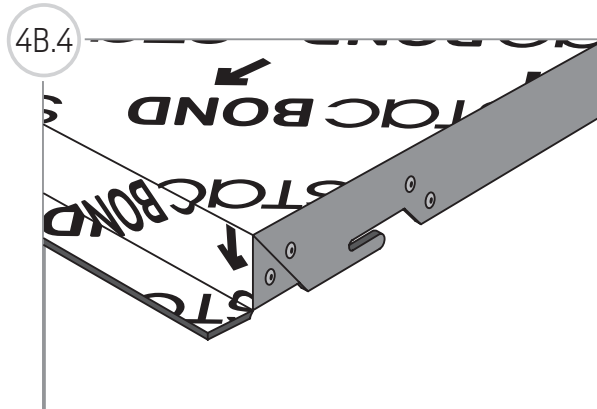
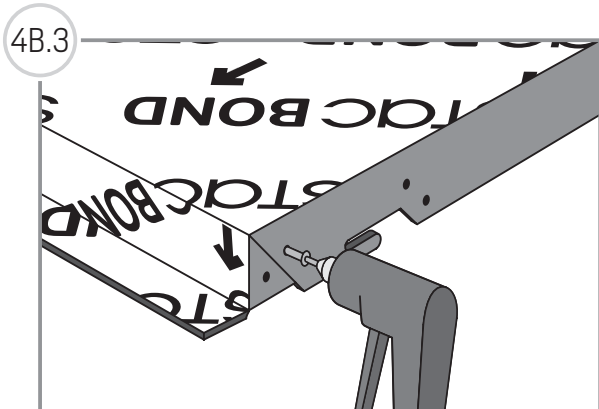


## 4B - CASSETTE CH (RETOUR 40 mm)

Les renforts de suspension sont placés à l'intérieur de chacun des coins et les zones de suspension de la cassette. En utilisant les perforations de la pièce comme guide, le panneau est percé.



Le renfort est fixé à l'angle avec rivets (rivet ISO 15977 Ø 4,8 x 15 mm). Les renforts situés dans les coins de la cassette ont besoin de 4 rivets pour être fixés, tandis que les autres seront fixés avec 2.



## 5 - ATTACHING CH CASSETTE STIFFENER

### 5.1 - PRÉPARATION DE LA SURFACE

Éliminer, tout d'abord, la poussière et les saletés par des procédés mécaniques et jamais en employant des dissolvants. Ce nettoyage se fera par ponçage, plus ou moins profond en fonction de la saleté. Ensuite, aspirer la poussière ou souffler avec de l'air comprimé. Pour le nettoyage et le dégraissage, par la suite, utiliser le dégraissant nettoyant SIKA AKTIVATOR-205, ou similaire, et le laisser s'évaporer pendant au moins 10 minutes.



5.1 - NETTOYER



5.2 - IMPRIMER

### 5.2 - APPRÊT DE LA SURFACE

Une fois la surface propre, apprêter avec un produit spécifique qui viendra renforcer l'adhérence de l'adhésif élastique (SIKATACK PANEL PREMIER, ou similaire,).

### 5.3 - RUBAN ADHÉSIF À DOUBLE FACE

Après le temps de pose de l'apprêt (30, 60 mn), coller le ruban autoadhésif à double face, RUBAN SIKATACK PANEL-3, ou similaire, qui maintiendra la pièce en place pendant la polymérisation de l'adhésif, tout en garantissant l'épaisseur minimum de ce dernier en vue des éventuelles dilatations du panneau composite STACBOND®.



5.3 - BANDE ADHÉSIVE



5.4 - ADHÉSIF SIKATACK PANEL

### 5.4 - APPLICATION DE L'ADHÉSIF

Appliquer ensuite l'adhésif élastique SIKATACK PANEL, ou similaire, sur la cassette en cordon continu et contigu au ruban double face.

### 5.5 - POSE DU RAIDISSEUR

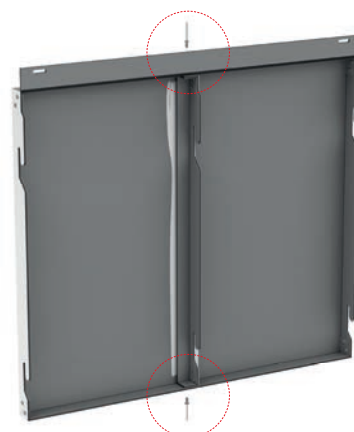
Poser ensuite le raidisseur de manière à ce que toute la surface de ce dernier soit imprégnée d'adhésif.



5.5 - COLLER LE RAIDISSEUR

### 5.6 - FIXATION PAR RIVETS

Finalement le raidisseur sera perforé et riveté sur sa partie supérieure et inférieure contre les retours horizontaux de la cassette.



5.6 - FIXATION PAR RIVETS

**STACBOND®** est à votre entière disposition pour toute vos demandes.

Pour plus d'information, nous vous invitons à vous rapprocher de notre site internet ou bien de nous contacter. Nous étudierons une solution adaptée à vos besoins.

Notre support technique est disponible en espagnol, en anglais, en français, en allemand, et en italien.



Les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif uniquement et sont sujettes à modification sans préavis.

STAC® n'est pas responsable de son utilisation qui, en tout état de cause, s'adresse à des personnes ayant une formation technique, étant soumis à leur responsabilité et critères.

Toute reproduction, distribution, communication publique et/ou transformation non autorisée de ce document constitue une violation du droit de la propriété intellectuelle.

### STAC® CENTRAL, Espagne

☎ (+34) 981 817 036  
📄 (+34) 981 817 037  
✉ stacbond@stac.es

📍 Pol. industrial Picusa s/n  
15900 Padrón (A Coruña)  
Espagne

### STACBOND® SITE DE PRODUCTION , Espagne

☎ (+34) 981 817 036  
📄 (+34) 981 817 037  
✉ stacbond@stac.es

📍 C/ Isaac Prado BodelónP. 2  
Pol. ind. de La Rozada  
24516 Parandones (León)  
Espagne

### STAC® Pologne

☎ (+48) 322 630 740  
✉ polska@stac.es

📍 Ul. Kluczewska 2A  
32-300 Olkusz  
Pologne

### STAC® Maroc

☎ (+212) 053952 11 36  
📄 (+212) 053952 11 54  
✉ maroc@stac.es

📍 Route nationale 1 Km. 92  
Comune Rurale Laouamra  
Larache, Maroc

### STAC® Mexique

☎ (+52) 442 251 7019  
✉ mexico@stac.es

📍 Parque Ind. Pyme, carretera estatal 431. Los Cues, km 5.8  
Huimilpan, 76970  
Querétaro, Mexique



Follow us!

# STAC BOND®



stacbond.es

# STAC BOND

ALUMINIUM COMPOSITE PANEL



[stacbond.es](http://stacbond.es)

## KOTEBAT

Export DOM TOM

Tel : +33 (0) 442 189 255

[info@kotebat.fr](mailto:info@kotebat.fr)

[www.kotebat.fr](http://www.kotebat.fr)