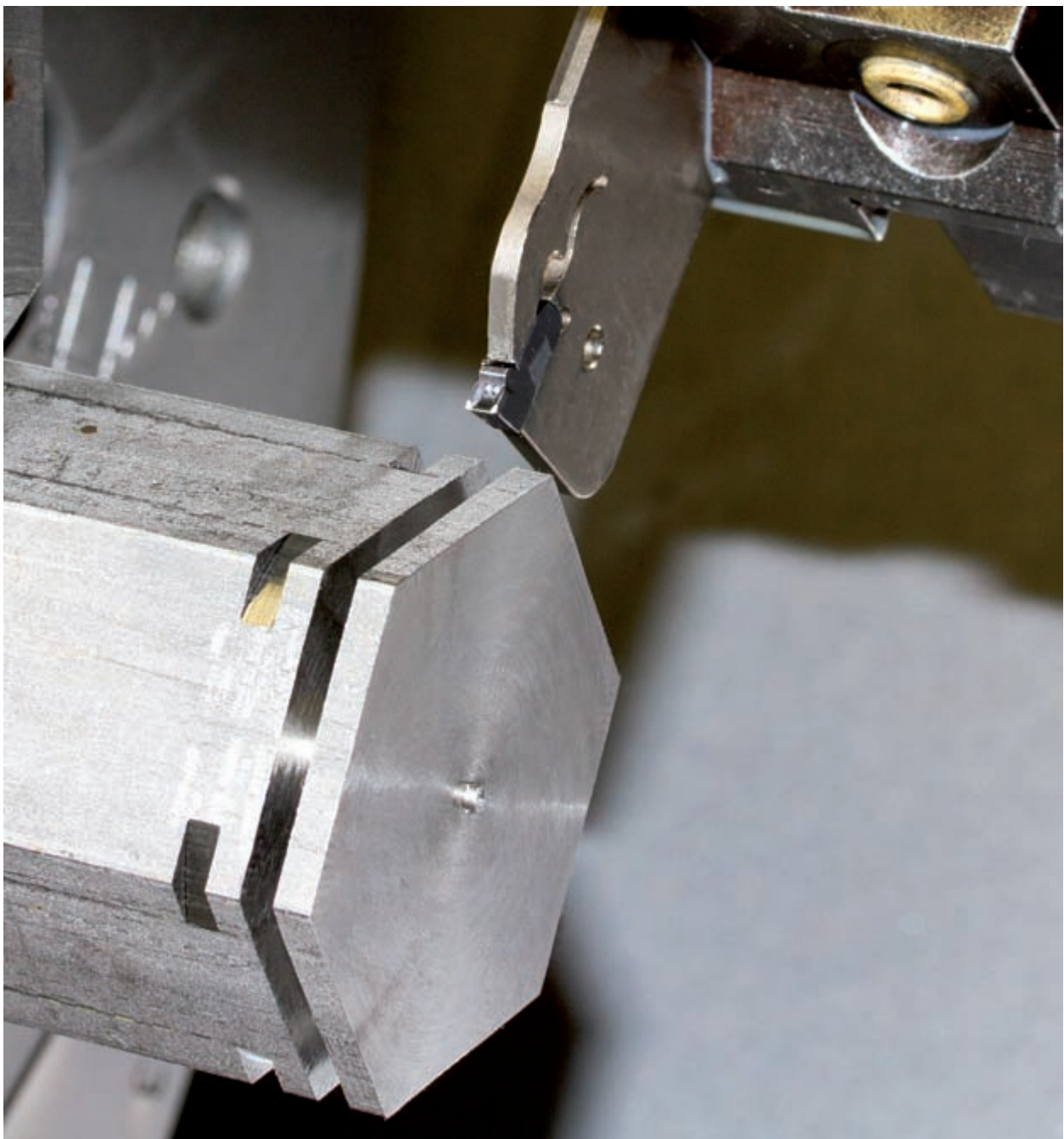


Innovation



HyperCoat CTPP345

Quand une ténacité élevée est requise



FR



Applications et avantages pour le client

Secteurs

- Construction mécanique en général
- Techniques médicales
- Industrie alimentaire
- Industrie pétrolière

Matières à usiner

- Aciers
- Aciers inoxydables
- Superaliages

Composants typiques

- Essieux
- Tubes et manchons
- Moyeux
- Composants de pompes



Avantages du produit

Vaste plage d'application



Substrat tenace



Très bonne stabilité des arêtes de coupe



Tendance réduite au collage



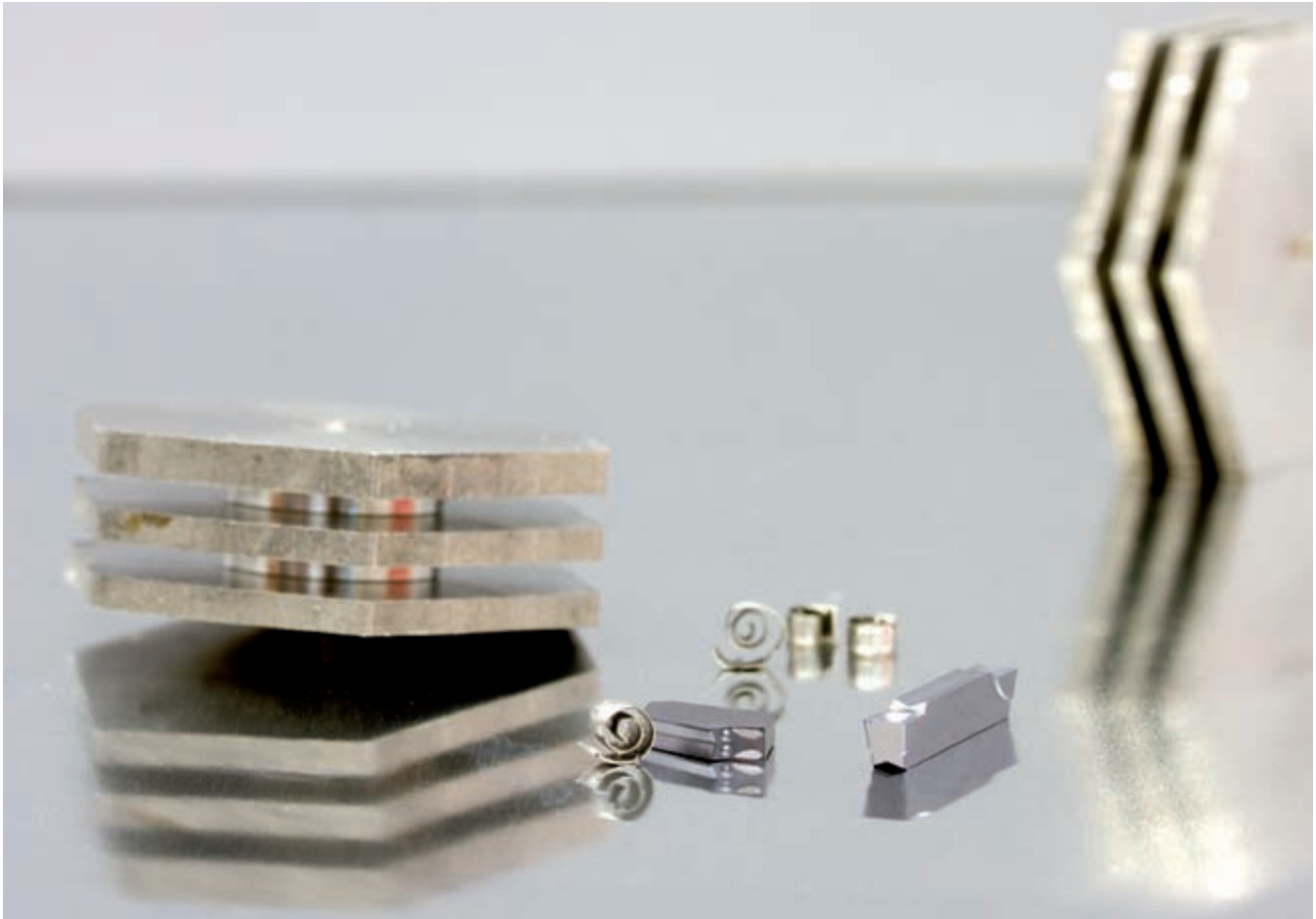
Avantages pour le client

Flexibilité
Stock réduit

Également pour coupes interrompues et conditions instables

Fiabilité du processus
Résultats constants

Durées de vie plus longues



La nuance CTPP345 a été conçue pour applications qui imposent des exigences maximales de ténacité à l'arête de coupe de la plaquette de tronçonnage/gorges.

Un substrat particulièrement tenace combiné avec un revêtement PVD TiAlN ultra-résistant à l'usure récemment développé offre cette ténacité et fiabilité qui fait de la nuance le premier choix pour les applications suivantes :

- Tronçonnage jusqu'à l'axe
- Coupes interrompues
- Conditions d'usinage instables
- Aciers inoxydables et superalliages
- Faibles vitesses de coupe

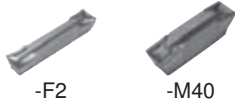
La surface extrêmement lisse du revêtement PVD réduit la tendance à la formation d'arêtes rapportées qui est typique pour les aciers inoxydables et les matières qui tendent au collage, ce qui se traduit par une durée de vie plus longue.

Pour le système MSS,
voir le catalogue
« Outils et plaquettes pour le tronçonnage et les gorges »
réf. 148.





Programme

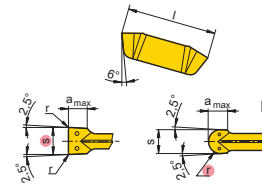


Système GX

s [mm]	Type, référence		LNR	CTPP345						l [mm]	a _{max} [mm]		
2,00	GX09-1E2.00N0.20-M40	M	N	●						9,0	1,5		
3,00	GX09-2E3.00N0.30-M40			●							2,0		
2,00	GX16-1E2.00N0.20-M40	M	N	●					16,0	2,0			
3,00	GX16-2E3.00N0.30-M40			●							3,0		
4,00	GX16-3E4.00N0.40-M40			●							3,5		
5,00	GX16-3E5.00N0.40-M40			●							4,0		
6,00	GX16-4E6.00N0.50-M40			●									
2,00	GX24-1E2.00N0.20-M1	M	N	●					24,0	2,5			
3,00	GX24-2E3.00N0.20-M1	F		●									
	GX24-2E3.00N0.30-F2			●									
4,00	GX24-2E3.00N0.30-M40	M		●							3,5		
	GX24-3E4.00N0.30-M1	F		●						3,0			
5,00	GX24-3E4.00N0.40-F2	M		●						4,0			
	GX24-3E4.00N0.40-M40	F		●						3,0			
6,00	GX24-3E5.00N0.40-F2	M		●						4,0			
	GX24-3E5.00N0.40-M40	F		●						3,5			
	GX24-4E6.00N0.50-F2	M		●						4,0			
	GX24-4E6.00N0.50-M40	F		●									




Aciers	●			
Aciers inoxydables	●			
Fontes	●			
Métaux non ferreux	●			
Superalliages	○			
Matières dures	●			



- Application principale
- Application complémentaire
- Programme international CERATIZIT ; conditions de livraison, voir tarif

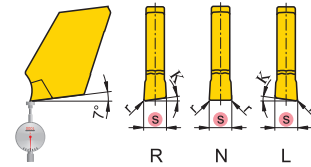


Système FX


s [mm]	Type, référence		L N R	CTPP345	r [mm]	K [°]
2,20	FX 2.2R5-F1	F	R	●	0,15	5
	FX 2.2N0.10-M1	M	N	●	0,10	
	FX 2.2N0.15-F1	F		●	0,15	
	FX 2.2L5-F1	F	L	●	0,15	5
3,10	FX 3.1R5-F1	F	R	●	0,20	5
	FX 3.1R8-F1	M		●	0,20	8
	FX 3.1N0.20-F1	F	N	●	0,20	
	FX 3.1N0.40-F1	F		●	0,40	
	FX 3.1N0.40-R2	R		●	0,40	
4,10	FX 4.1N0.20-F1	F	N	●	0,20	
	FX 4.1N0.20-M1	M		●	0,20	
	FX 4.1N0.50-F1	F		●	0,50	
	FX 4.1N0.50-R2	R		●	0,50	
5,10	FX 5.1R6-M1	M	R	●	0,25	6
	FX 5.1N0.25-M1	M	N	●	0,25	



Aciers	●	●	●	●
Aciers inoxydables	●	●	●	●
Fontes	●	●	●	●
Métaux non ferreux	●	●	●	●
Superalliages	○	○	○	○
Matières dures	○	○	○	○

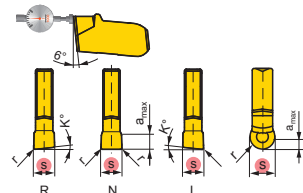


Système SX

s [mm]	Type, référence		L N R	CTPP345	r [mm]	a _{max} [mm]
2,00	SX E2.00N0.20-M1	M	N	●	0,20	
	SX E2.00N0.20-M2	M		●	0,20	1,5
3,00	SX E3.00N0.20-M1	M		●	0,20	
	SX E3.00N0.30-F2	F		●	0,30	2,0
4,00	SX E3.00N0.30-M2	M		●	0,30	2,0
	SX E4.00N0.30-M1	M		●	0,30	
	SX E4.00N0.40-M2	M	●	0,40	2,5	



Aciers	●	●	●	●
Aciers inoxydables	●	●	●	●
Fontes	●	●	●	●
Métaux non ferreux	●	●	●	●
Superalliages	○	○	○	○
Matières dures	○	○	○	○



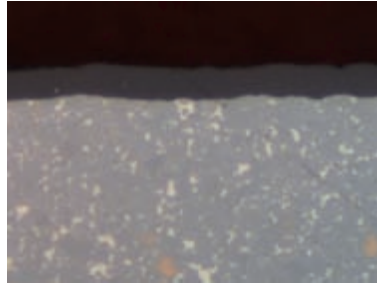
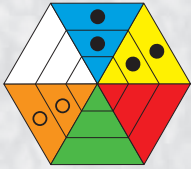
- Application principale
- Application complémentaire
- Programme international CERATIZIT ; conditions de livraison, voir tarif



Description de la nuance et données de coupe

CTPP345

HC-P45
HC-M40
HC-S40



Composition :

Co 12,5 % ; carbures mixtes 2,0 % ; CW reste

Grosueur de grain :

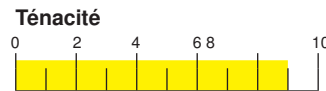
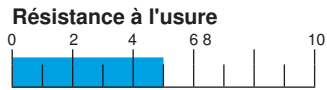
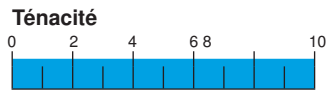
1 - 1,5 μm

Dureté :

HV₃₀ 1380

Revêtement :

TiAlN ; 7 μm



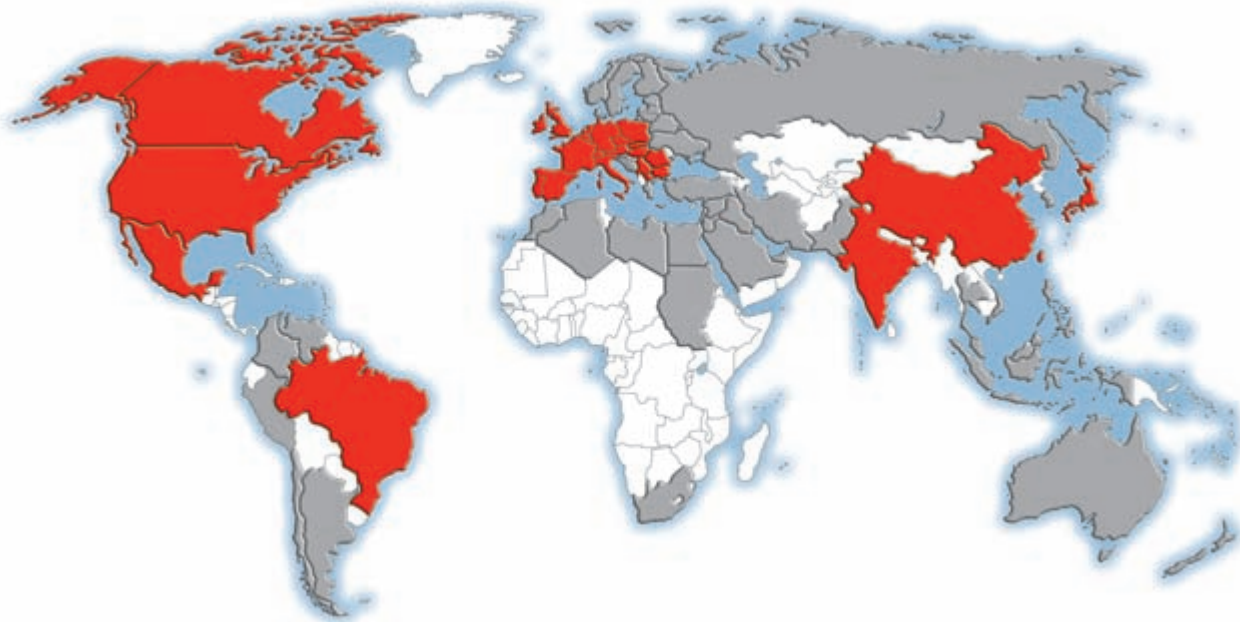
Caractéristiques :

- Nuance universelle
- Ténacité élevée
- Bonne résistance à l'usure
- Sécurité d'utilisation très élevée

Matière	Traitement / alliage		Groupe VDI 3323	Dureté HB	CTPP345 v _c [m/min]	
A Aciers non alliés	recuit	≤ 0,15% C	1	125	110 - 190	
	recuit	0,15% - 0,45% C	2	150 - 250	80 - 150	
	trempe et revenu	≥ 0,45% C	3	300	70 - 140	
	Aciers faiblement alliés	recuit		6	180	70 - 140
		trempe et revenu		7 / 8	250 - 300	70 - 120
		trempe et revenu		9	350	60 - 120
	Aciers fortement alliés	recuit		10	200	60 - 100
		trempe et revenu		11	350	60 - 100
	Aciers inoxydables	recuit	ferritique	12	200	90 - 160
		trempe et revenu	martensitique	13	325	60 - 100
R Aciers inoxydables	recuit	ferritique / martensitique	14	200	100 - 180	
	trempe	austénitique	14	180	80 - 150	
	trempe	duplex	14	230 - 260	70 - 110	
	avec durcissement struct.	martensitique / austénitique	14	330	60 - 90	
S Superalliages	recuit	Base Fe	31	200	—	
	avec durcissement struct.	Base Fe	32	280	20 - 40	
	recuit	Base Ni ou Co	33	250	20 - 30	
	avec durcissement struct.	Base Ni ou Co 30 - 58 HRC	34	—	—	
	moulé	Base Ni ou Co 1500 - 2200 N/mm ²	35	—	—	
	Alliages de titane		Titane pur	36	R _m 440*	—
		Alliages alpha et bêta	37	R _m 1050*	—	



CERATIZIT worldwide



- Sites de production et filiales de CERATIZIT
- Distributeurs CERATIZIT



www.ceratizit.com

Siège social : CERATIZIT S.A.

Route de Holzem 101
L-8232 Mamer
Tél. : +352 312 085-1
Fax : +352 311 911
E-mail : info@ceratizit.com
www.ceratizit.com

Contact pour ce produit :

CERATIZIT Austria Gesellschaft m.b.H.
A-6600 Reutte/Tyrol
Tél. : +43 (5672) 200-0
Fax : +43 (5672) 200-502
E-mail : info.austria@ceratizit.com
www.ceratizit.com

