

# Information sur les nuances

La famille CoroCut possède une variété de nuances carbure aux propriétés adaptées à l'usinage de tous les types de matières.

Le programme va du GC3115 qui est extrêmement résistant à l'usure au GC2145, la nuance la plus tenace du marché.

Application		Ténacité	Choix prioritaire	Résistance à l'usure
Tronçonnage de barres	P	GC2135	GC1125	GC4225
	M	GC1145	GC2135	GC1125
	K	GC1125	GC4225	GC3115
Tronçonnage de tubes	P	GC2135	GC1125	GC4225
	M	GC2135	GC1125	GC1105
	K	GC1125	GC4225	GC3115
Tournage	P	GC1125	GC4225	GC3115
	M	GC2135	GC1125	GC1105
	K	GC4225	GC3115	
	N	H13A	GC1005	CD10
	S	GC1125	GC1105	S05F
	H		CB7015	
Profilage	P	GC1125	GC4225	GC3115
	M	GC2135	GC1125	GC1105
	K	GC1125	GC4225	GC3115
	N	GC1005	GC1005	CD10
	S	GC1125	GC1105	S05F
	H		CB7015	
Gorges	P	GC1125	GC4225	GC3115
	M	GC2135	GC1125	GC1105
	K	GC4225	GC3115	H13A
	N	GC1125	GC1005	CD10
	S	GC1125	GC1105	
	H		CB7015	
Gorges frontales	P	GC2135	GC1125	GC4225
	M	GC1145	GC2135	GC1125
	K	GC1125	GC4225	GC3115
	N	GC1125	GC1005	CD10
	S	GC2135	GC1125	GC1105
	H		CB7015	
Dégagements	P		GC1125	
	M		GC1125	
	K		GC1125	
	N		H13A	
	S		H13A	

- P ISO P = Aciers
- M ISO M = Aciers inoxydables
- K ISO K = Fontes
- N ISO N = Matières non ferreuses
- S ISO S = Super alliages réfractaires
- H ISO H = Métaux trempés



Des plaquettes à inserts CBN (CB7015) et diamant (CD10) sont aussi disponibles.

Ces nuances ont été mises au point pour satisfaire les applications de tronçonnage et gorges les plus complexes.

## Nuances

### GC3115

- Cette nuance est basée sur un substrat dur et un revêtement MT-CVD comportant une couche TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>.
- Nuance très résistante à l'usure pour l'usinage de gorges et le tournage dans des conditions stables.
- Elle est aussi très efficace dans les aciers trempés.
- Elle permet des vitesses de coupe élevées.

### GC4225 - le premier choix pour les fontes

- Cette nuance est basée sur un substrat gradient fritté dur et un revêtement MT-CVD comportant une couche TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (noir et jaune).
- C'est une nuance polyvalente pour les matières ISO-P et ISO-K avec un très bon équilibre entre résistance à l'usure et sécurité d'arête. Elle peut être utilisée pour les gorges, le tournage et le tronçonnage si les conditions sont stables.
- Elle autorise des vitesses de coupe moyennes à élevées.

### GC1125 - une nuance universelle

- Substrat à grain fin et revêtement PVD avec une couche de TiAlN.
- Convient à toutes les applications dans tous les champs ISO. C'est le premier choix pour le tronçonnage de tubes, les gorges et le tournage. Cette nuance convient particulièrement bien aux matières à faible teneur en carbone et aux matières collantes en général.
- Vitesses de coupe faibles à moyennes.
- Pour le tronçonnage jusqu'au centre dans les inox, utiliser le GC2135.

### GC2135 – le premier choix pour les inox

- Cette nuance possède un revêtement MT-CVD comportant une couche TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiN.
- Conçue pour les opérations qui demandent de la ténacité comme le tronçonnage jusqu'au centre et les coupes interrompues.
- Vitesses de coupe faibles à moyennes.

### GC1145

- Substrat le plus tenace du marché avec revêtement PVD comportant une couche de TiAlN.
- Pour opérations extrêmement exigeantes en ténacité comme les coupes interrompues et le tronçonnage jusqu'au centre dans les aciers inoxydables.
- Faible vitesse de coupe.

### S05F

- Nuance revêtue MT-CVD avec couches TiCN-Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-TiN sur substrat carbure à grain fin. Ébauche à finition des superalliages réfractaires.

### GC1005

- Substrat à grain fin et revêtement PVD avec une couche de TiAlN.
- Convient particulièrement bien à l'ébauche de l'aluminium.

### H10

- Nuance carbure non revêtue.
- Arêtes vives, convient aux alliages d'aluminium et superalliages réfractaires.

### Nuance H13A – le premier choix pour les matières non ferreuses

- Nuance carbure non revêtue.
- Très bonne résistance à l'usure et ténacité, arêtes vives.
- Pour matières non ferreuses et titane.

### GC1105 - le premier choix pour les superalliages réfractaires

- Substrat à grain fin et revêtement PVD avec une couche de TiN-TiAlN.
- Bonne résistance à l'usure et arêtes vives. Pour la finition avec tolérances serrées des superalliages réfractaires et inox.

### CD10 – le premier choix pour la finition dans l'aluminium.

- Nuance diamant polycristallin (PCD).
- Résistance à l'usure extrême, très bons états de surface. Ne s'utilise que dans les matières non ferreuses.

### CB7015 - le premier choix pour les matières trempées

- Nuance CBN (nitrure de bore cubique) hautes performances pour les matières ferreuses trempées.
- Convient aux coupes continues ou interrompues.

### CB20

- Nuance CBN (nitrure de bore cubique).
- Résistance à l'usure. Pour matières trempées sous avance et profondeur de coupe limitées. Permet d'éliminer les opérations de rectification.

### GC1020

- Nuance PVD polyvalente pour toutes les matières. Bonne résistance à l'usure et arêtes vives. Faible avance.

### GC1025

- Substrat à grain fin et revêtement PVD avec une couche de TiAlN.
- Convient à toutes les applications dans tous les champs ISO. Arêtes vives grâce au revêtement fin.
- Vitesses de coupe faibles à moyennes.



Recommandations de vitesse de coupe : voir le Catalogue Général.

