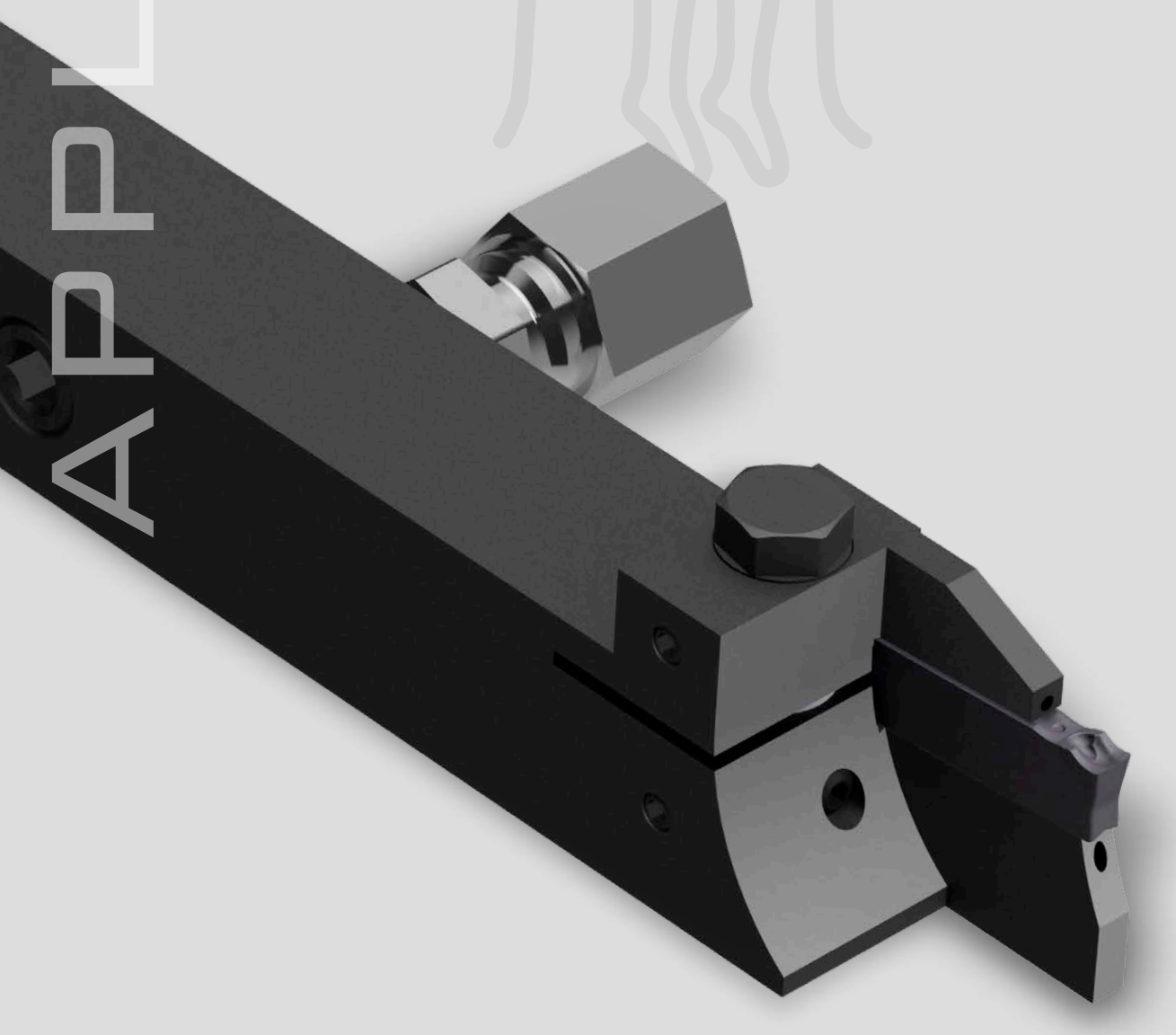
APPLITEC

EVOCUT-Line



APPLITEC
SWISS TOOLING

EVOCUT-Line

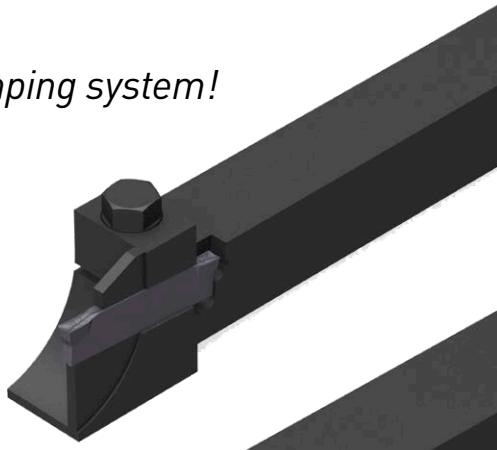
APPLITEC

Very rigid clamping system!

Porte-outils / Halter / Holders

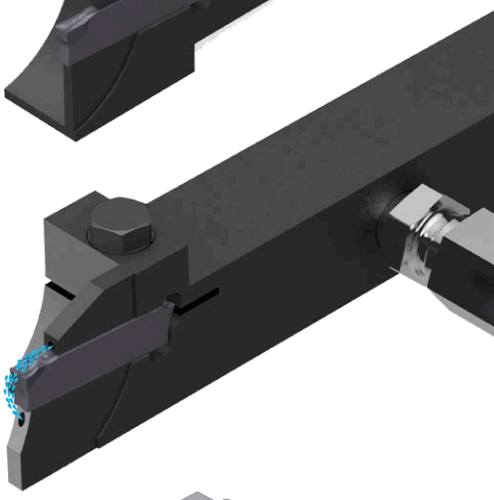
H

Système de serrage monobloc
Einteiliges Klemmsystem
Monobloc top clamp system



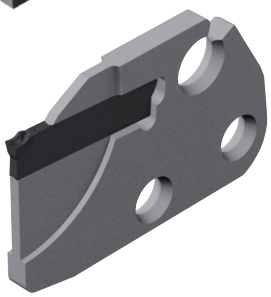
H JET

Porte-outils avec arrosage intégré
Halter mit integriertem Kühlmittelzufuhr
Holder with integrated coolant supply



HK
HUK
HM

Lames
Stechklinge
Part-off blades



Plaquettes / WSP / Inserts

ET 15	=	1.5 mm	Ø max 32 mm
ET 20	=	2.0 mm	Ø max 44 mm
ET 25	=	2.5 mm	
ET 30	=	3.0 mm	

U

J

T

A

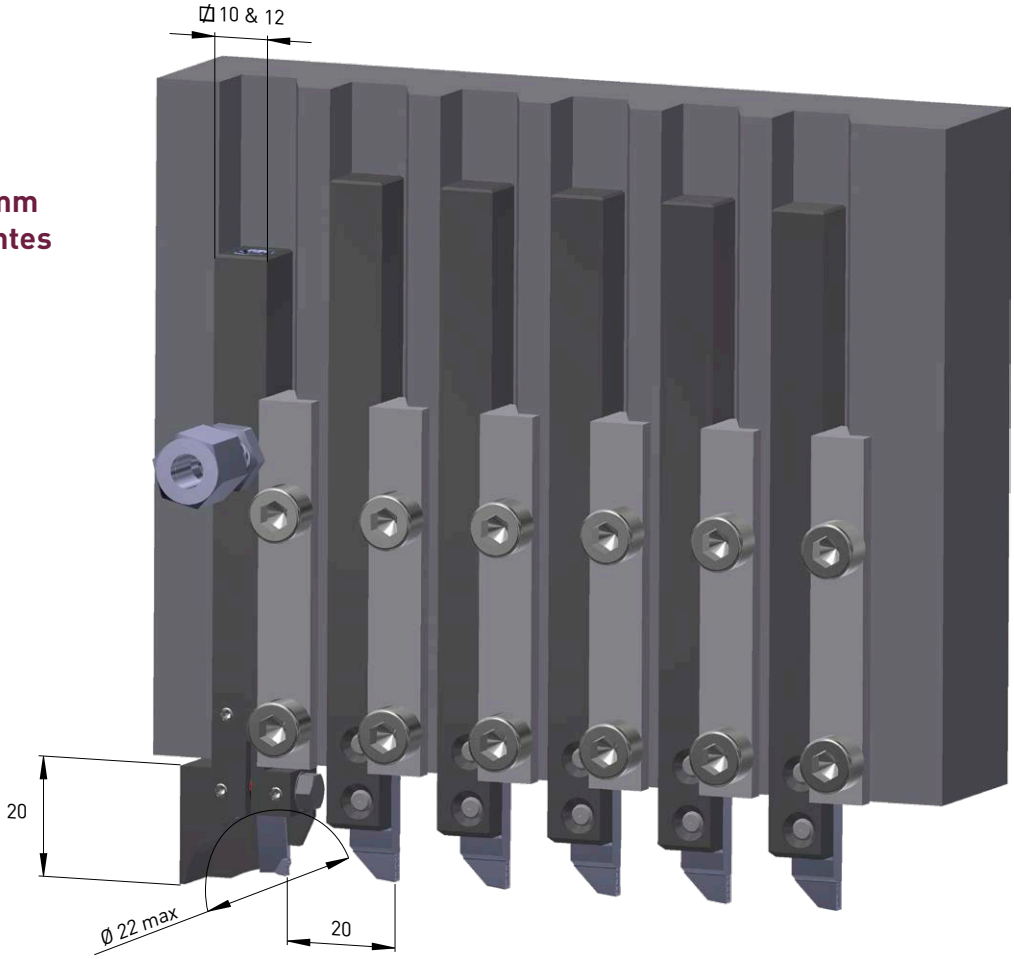
Index

Informations techniques
Technische Informationen
Technical information

Compact: seulement 20 mm pour les machines courantes

Kompakt: nur 20 mm für übliche Maschinen

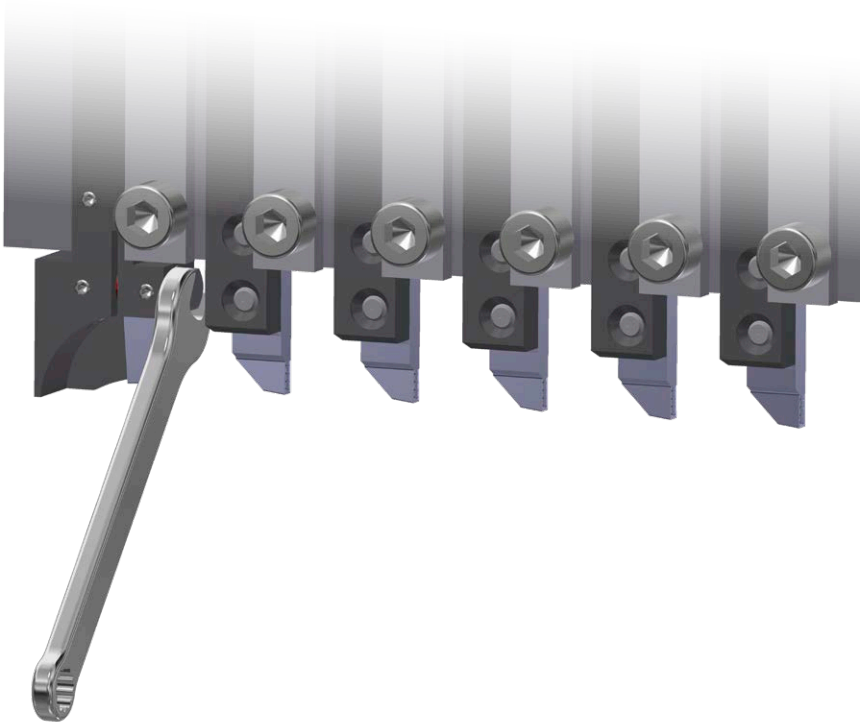
Compact: only 20 mm for current machines



Facilité d'accès

Zugangsleichtigkeit

Excellent accessibility

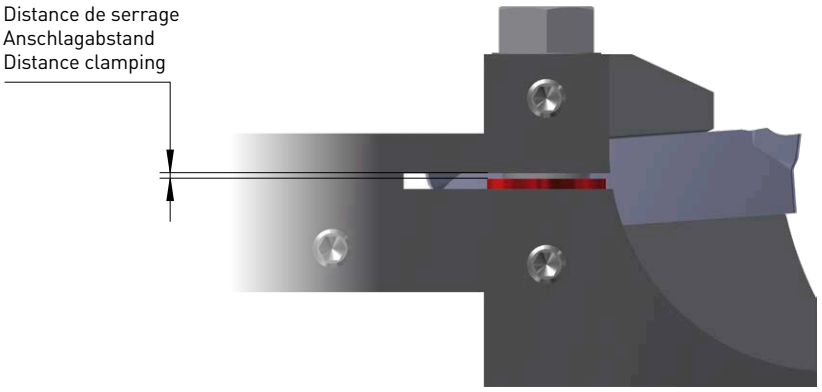


Changement de la plaquette sans démontage

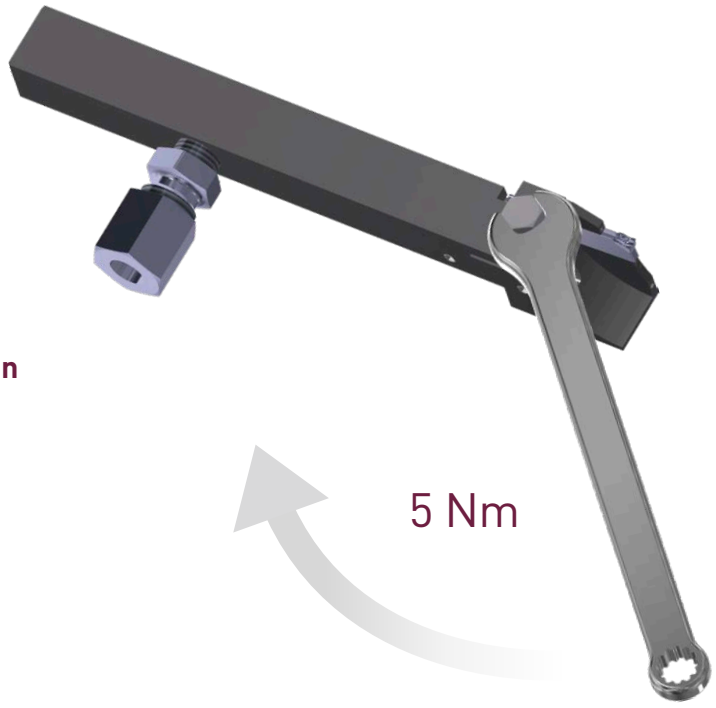
Veränderung der Platte ohne Zerlegung

Change of insert without disassembly

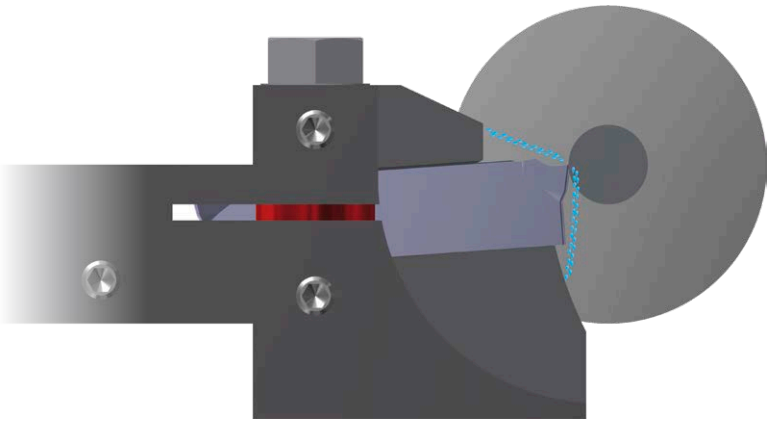
Butée de serrage
Spannungs-Anschlag
Clamping stop



Recommendations de serrage:
n'utiliser que la clé fournie
Spannungsempfehlungen:
nur den gelieferten Schlüssel benutzen
Tightening recommendation:
only use the delivered key

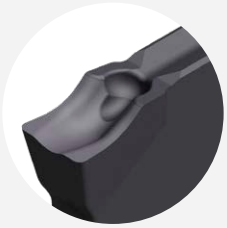


Support JET à double lubrification
JET Halter mit doppeltem Schmierung
Jet holder with double lubrificaton



Géométries de coupe
Spanformgeometrie
Cutting geometries

UN
UL
UR



- Géométrie positive universelle, faibles efforts de coupe
- Bonne maîtrise du copeau
- 1er choix pour l'inox

- Allgemeine Geometrie, geringe Schnittkräfte
- Gute Spankontrolle
- 1. Wahl für rostfreiem Stahl

- All-round geometry, low cutting forces
- Efficient chip control
- 1st choice for stainless steel

JN
JR

- Géométrie universelle
- Excellent rétrécissement du copeau pour un meilleur contrôle
- Conseillé pour le tronçonnage de pièces à parois minces
- Pour acier et inox

- Allgemeine Geometrie
- Ausgezeichnete Spanverschmälerung für eine bessere Spankontrolle
- Für abstechen von dünnwandigen Teilen empfohlen
- Für Stahl und rostfreiem Stahl

- All-round geometry
- Very efficient arrow for a better chip control
- Recommended for parting off of thin-walled parts
- For steel and stainless steel

TN
TR

- Géométrie négative
- Utilisation dans des conditions de rigidité optimale
- Pour les matières à haute ténacité
- Universel pour les aciers et inox

- Negative Geometrie
- Einsetzbar bei stabilen Verhältnissen
- Für hohe widerstandsfähige Rohstoffe
- Allgemein für Stahl und rostfreiem Stahl

- Negative geometry
- Use in solid cutting conditions
- For high toughness material
- Universal for steel and stainless steel

AN
AR

- Géométrie fortement positive
- Roule copeaux poli avec arêtes de coupe vives
- 1er choix pour aluminium et matériaux non ferreux

- Stark positive Geometrie
- Geschliffene Spanrolle mit scharfe Schneidkanten
- 1. Wahl für Aluminium und Nichteisenmetalle

- Very positive geometry
- Polished chip roller with sharp cutting edge
- 1st choice for aluminium and non-ferrous materials

Nuances
Sorten
Grades

TiALN

P M N S

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane
- 1er choix pour les avances faibles à modérées

- für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen
- beste Wahl für niedrige bis mittlere Vorschübe

- for machining of steel, stainless steel and titanium alloys
- first choice for low to average cutting speed

Tmax

P M

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance pour usinage moyen à lourd des aciers, aciers alliés et inoxydables
- bonne résistance aux températures d'usinage élevées
- 1er choix pour le tronçonnage des aciers au carbone et des aciers fortement alliés

- Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und legierter Stahlbearbeitung
- gute Bearbeitungswarmfestigkeit
- bestens geeignet für die Bearbeitung von legiertem Kohlenstahl und hoch legiertem Stahl

- grade for medium to heavy machining of steel, stainless steel and alloyed steel
- high machining heat resistance
- first choice for the machining of carbon steel and high alloyed steel

Zmax

P M

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane en conditions défavorables
- bonne résistance aux chocs à des vitesses de coupe moyenne à faible
- 1er choix pour le tronçonnage en coupe interrompue

- für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen in schwierige Bearbeitungsfälle
- gute Bruchfestigkeit mit durchschnittliche bis niedrige Schnittgeschwindigkeit
- für die Bearbeitung in unterbrochenen Schnitte bestens geeignet

- for machining of steel, stainless steel and titanium alloys in unfavourable machining conditions
- good impact resistance with average to low cutting speed
- first choice for machining in interrupted cut

ZTi6

P M

revêtement CVD
CVD Beschichtung
CVD coating

- nuance très tenace
- grande résistance à la température
- 1er choix pour les aciers «haute température»
- secondairement pour les aciers inox

- sehr zähe Sorte
- hohe Bearbeitungswarmfestigkeit
- 1. Wahl für „hohe Temperatur" Stähle
- sekundär für rostfreie Stähle

- very strong grade
- good wear resistance
- 1st choice for "high temperature" steels
- secondarly for stainless steels

N

N S

non-revêtu
unbeschichtet
uncoated

- nuance non revêtue
- recommandé pour l'usinage des matières non-ferreuses
- titane, laiton, cuivre, aluminium sans silicium, plastique

- Unbeschichtete Sorte
- Empfohlen für die Bearbeitung von Nichteisenmetalle
- Titan, Messing, Kupfer, Silicium freies Aluminium, Kunstoff

- uncoated grade
- recommended for machining of non-ferrous materials
- titanium, brass, bronze, aluminium without silicium, plastic

AS

N S

revêtement PVD
PVD Beschichtung
PVD coating

- nuance pour métaux non ferreux
- très faible coefficient de frottement
- 1er choix pour l'usinage des aluminiums jusqu'à 5% Si, des cuivres et titanes faiblement alliés

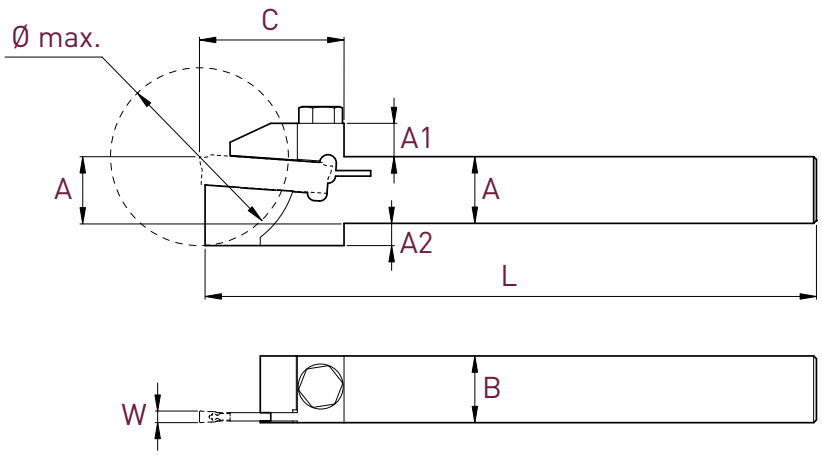
- Sorte für Nichteisenmetalle
- sehr geringer Reibwert
- für die Bearbeitung von Aluminium bis 5% Si, Kupfer und niedriglegiertem Titan bestens geeignet

- grade for non-ferrous materials
- very low friction ratio
- first choice for Aluminium up to 5% Si, copper and low alloyed titanium

Porte-outils
Halter
Holders

Ø max 44 mm

H Series



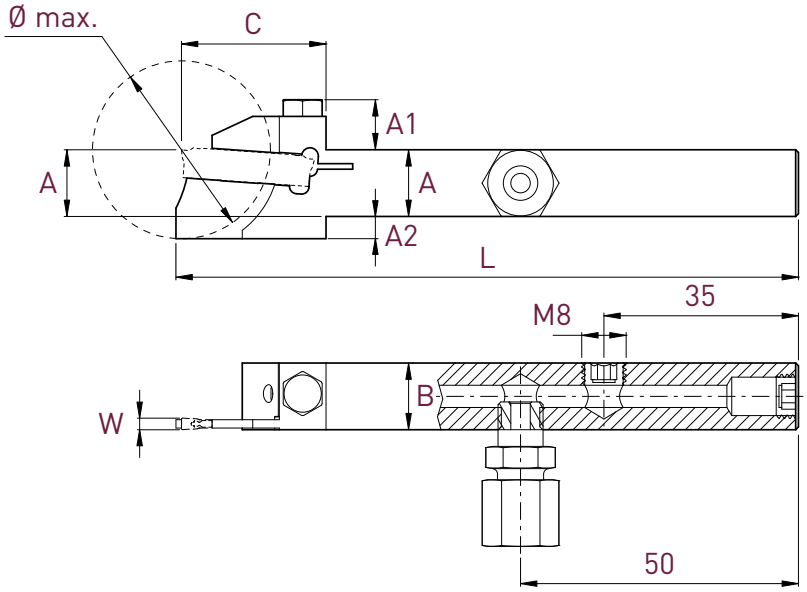
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Ø max.	C	A1	A2	L **Art. N°**	R **Art. N°**	Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts * **Art. N°**	* **Art. N°**
W 1.5 **Type** ET15	10x12x110	22	20	5	6	**ET15-H1012L-D22**	**ET15-H1012R-D22**	**V-M5X20-6P6**	**C-6PEX-6.0**
	12x12x110	22	20	5	4	**ET15-H1212L-D22**	**ET15-H1212R-D22**		
	12x12x110	32	26	6	4	**ET15-H1212L-D32**	**ET15-H1212R-D32**	**V-M5X21-6P7**	**C-6PEX-7.0**
	16x16x110	32	26	6	-	**ET15-H1616L-D32**	**ET15-H1616R-D32**		
W 2.0 **Type** ET20	10x12x110	22	20	5	6	**ET20-H1012L-D22**	**ET20-H1012R-D22**	**V-M5X20-6P6**	**C-6PEX-6.0**
	12x12x110	22	20	5	4	**ET20-H1212L-D22**	**ET20-H1212R-D22**		
	12x12x110	32	26	6	4	**ET20-H1212L-D32**	**ET20-H1212R-D32**	**V-M5X21-6P7**	**C-6PEX-7.0**
	16x16x110	32	26	6	-	**ET20-H1616L-D32**	**ET20-H1616R-D32**		
	16x16x130	44	35	8	4	**ET20-H1616L-D44**	**ET20-H1616R-D44**	**V-M5X27-6P7**	**C-6PEX-7.0**
	20x20x130	44	35	8	-	**ET20-H2020L-D44**	**ET20-H2020R-D44**		
W 2.5 **Type** ET25	10x12x110	22	20	5	6	**ET25-H1012L-D22**	**ET25-H1012R-D22**	**V-M5X20-6P6**	**C-6PEX-6.0**
	12x12x110	22	20	5	4	**ET25-H1212L-D22**	**ET25-H1212R-D22**		
	12x12x110	32	26	6	4	**ET25-H1212L-D32**	**ET25-H1212R-D32**	**V-M5X21-6P7**	**C-6PEX-7.0**
	16x16x110	32	26	6	-	**ET25-H1616L-D32**	**ET25-H1616R-D32**		
	16x16x130	44	35	8	4	**ET25-H1616L-D44**	**ET25-H1616R-D44**	**V-M5X27-6P7**	**C-6PEX-7.0**
	20x20x130	44	35	8	-	**ET25-H2020L-D44**	**ET25-H2020R-D44**		
W 3.0 **Type** ET30	16x16x110	32	26	6	-	**ET30-H1616L-D32**	**ET30-H1616R-D32**	**V-M5X21-6P7**	**C-6PEX-7.0**
	16x16x130	44	35	8	4	**ET30-H1616L-D44**	**ET30-H1616R-D44**	**V-M5X27-6P7**	**C-6PEX-7.0**
	20x20x130	44	35	8	-	**ET30-H2020L-D44**	**ET30-H2020R-D44**		

* livré avec chaque porte-outil
mit jedem Halter geliefert
delivered with each holder

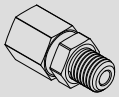
Porte-outils avec arrosage intégré
Halter mit integriertem Kühlmittelzufuhr
Holder with integrated coolant supply

Ø max 44 mm

H JET Series



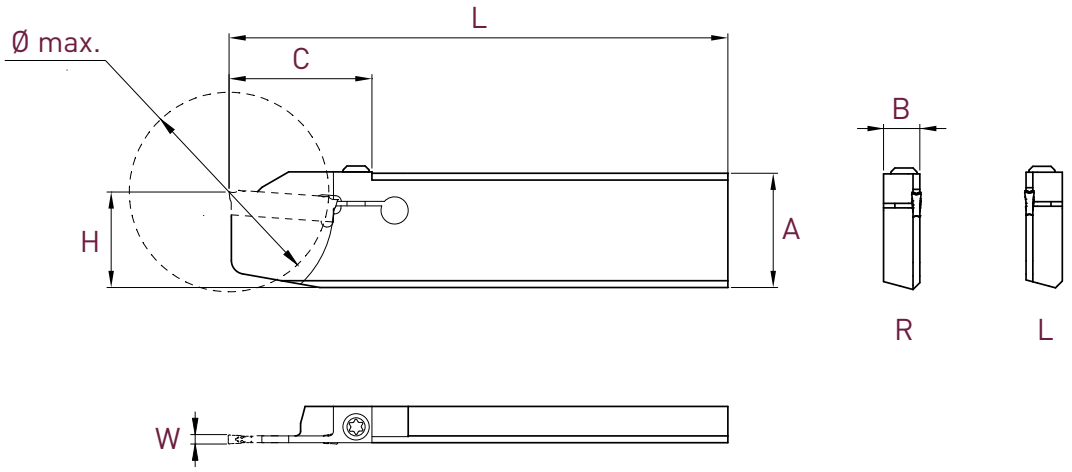
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Ø max.	A1	C	A2	L Art. N°	R Art. N°	Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts * Art. N°	* Art. N°
W 2.0 Type ET20	10x12x110	22	5	20	6	ET20-H1012R-JET22	ET20-H1012L-JET22	V-M5X20-6P6-J	C-6PEX-6.0
	12x12x110	22	5	20	4	ET20-H1212R-JET22	ET20-H1212L-JET22		
	12x12x110	32	6	26	4	ET20-H1212R-JET32	ET20-H1212L-JET32	V-M5X21-6P7-J	C-6PEX-7.0
	16x16x110	32	6	26	-	ET20-H1616R-JET32	ET20-H1616L-JET32		
	16x16x130	44	8	35	4	ET20-H1616R-JET44	ET20-H1616L-JET44	V-M5X27-6P7-J	C-6PEX-7.0
	20x20x130	44	8	35	-	ET20-H2020R-JET44	ET20-H2020L-JET44		
W 2.5 Type ET25	10x12x110	22	5	20	6	ET25-H1012R-JET22	ET25-H1012L-JET22	V-M5X20-6P6-J	C-6PEX-6.0
	12x12x110	22	5	20	4	ET25-H1212R-JET22	ET25-H1212L-JET22		
	12x12x110	32	6	26	4	ET25-H1212R-JET32	ET25-H1212L-JET32	V-M5X21-6P7-J	C-6PEX-7.0
	16x16x110	32	6	26	-	ET25-H1616R-JET32	ET25-H1616L-JET32		
	16x16x130	44	8	35	4	ET25-H1616R-JET44	ET25-H1616L-JET44	V-M5X27-6P7-J	C-6PEX-7.0
	20x20x130	44	8	35	-	ET25-H2020R-JET44	ET25-H2020L-JET44		
W 3.0 Type ET30	16x16x110	32	6	26	-	ET30-H1616R-JET32	ET30-H1616L-JET32	V-M5X21-6P7-J	C-6PEX-7.0
	16x16x130	44	8	35	4	ET30-H1616R-JET44	ET30-H1616L-JET44	V-M5X27-6P7-J	C-6PEX-7.0
	20x20x130	44	8	35	-	ET30-H2020R-JET44	ET30-H2020L-JET44		

Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts	 Art. N°	 Art. N°
	J-M8X1-D6	JB-M8X1

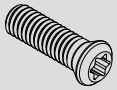
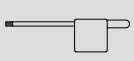
* livré avec chaque porte-outil
mit jedem Halter geliefert
delivered with each holder

Lames de tronçonnage
Stechklinge
Part-off blades

HK Series



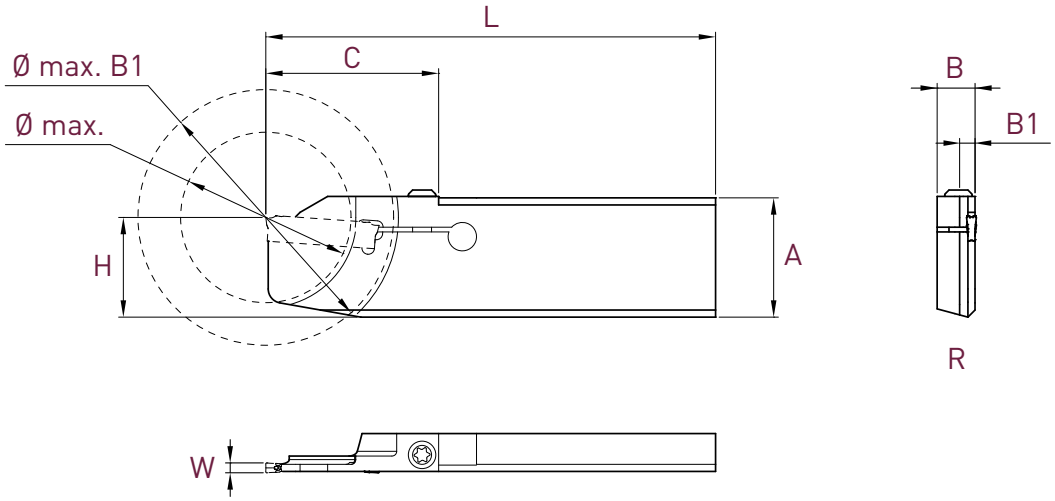
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Ø max.	C	H	L Art. N°	R Art. N°
W 1.5	26x8x110	20	19,5	21	**ET15-HK-2608L-110-D20**	**ET15-HK-2608R-110-D20**
Type ET15	26x8x110	32	25,5	21	**ET15-HK-2608L-110-D32**	**ET15-HK-2608R-110-D32**
W 2.0	26x8x110	32	25,5	21	**ET20-HK-2608L-110-D32**	**ET20-HK-2608R-110-D32**
Type ET20	26x8x110	44	31,5	21	**ET20-HK-2608L-110-D44**	**ET20-HK-2608R-110-D44**

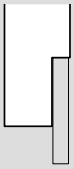
Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts	 *	 *
	Art. N°	**Art. N°**
	V-M4X14.5-T15-EVOCUT	**C-T15**

* livré avec chaque lame
mit jedem Steckling geliefert
delivered with each blade

Lames de tronçonnage avec dégagement pour accès contre-broche
Stechklinge mit Aussparung für Gegenspindel Zugriff
Part-off blades with recess for subspindle access

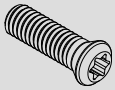
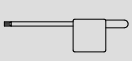
HK-RS Series





R

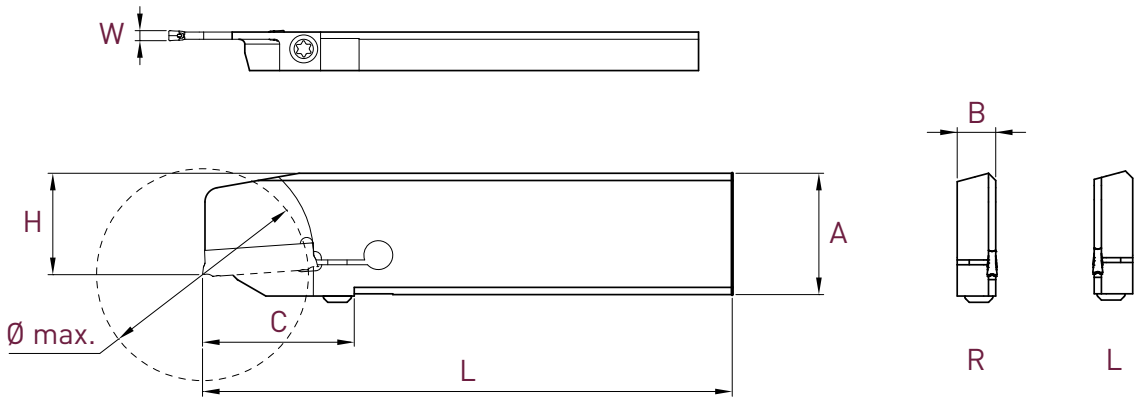
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Ø max.	Ø max B1	B1	C	H	Art. N°
W 1.5 **Type** ET15	26x8x95	36	54	3,25	36,5	21	**ET15-HK-2608RS-95-D36**
W 2.0 **Type** ET20	26x8x95	36	54	3,25	36,5	21	**ET20-HK-2608RS-95-D36**

Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts	 *	 *
	Art. N°	**Art. N°**
	V-M4X14.5-T15-EVOCUT	**C-T15**

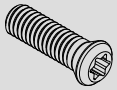
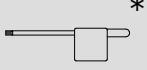
* livré avec chaque lame
mit jedem Steckling geliefert
delivered with each blade

Lames de tronçonnage inversées
Überkopf Stechklinge
Upside down Part-off blades

HUK Series



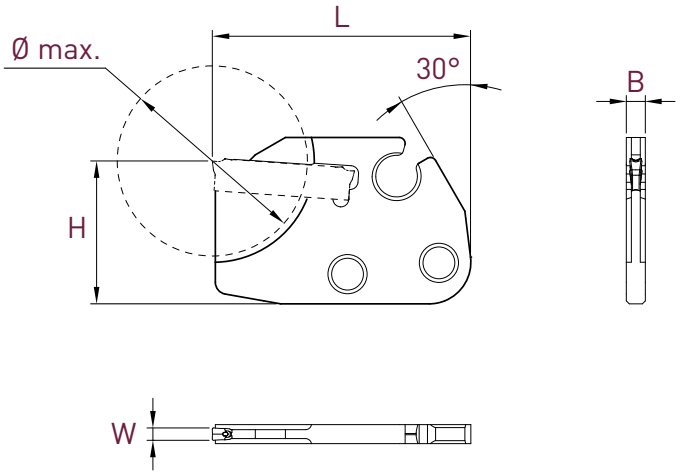
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Ø max.	C	H	L Art. N°	R Art. N°
W 1.5	26x8x110	20	19,5	21	**ET15-HUK-2608L-110-D20**	**ET15-HUK-2608R-110-D20**
Type ET15	26x8x110	32	25,5	21	**ET15-HUK-2608L-110-D32**	**ET15-HUK-2608R-110-D32**
W 2.0	26x8x110	32	25,5	21	**ET20-HUK-2608L-110-D32**	**ET20-HUK-2608R-110-D32**
Type ET20	26x8x110	44	31,5	21	**ET20-HUK-2608L-110-D44**	**ET20-HUK-2608R-110-D44**

Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts	 *	 *
	Art. N°	**Art. N°**
	V-M4X14.5-T15-EVOCUT	**C-T15**

* livré avec chaque lame
mit jedem Steckling geliefert
delivered with each blade

Lames pour système modulaire
Stechklinge für mudulares System
Part-off blades for modular system

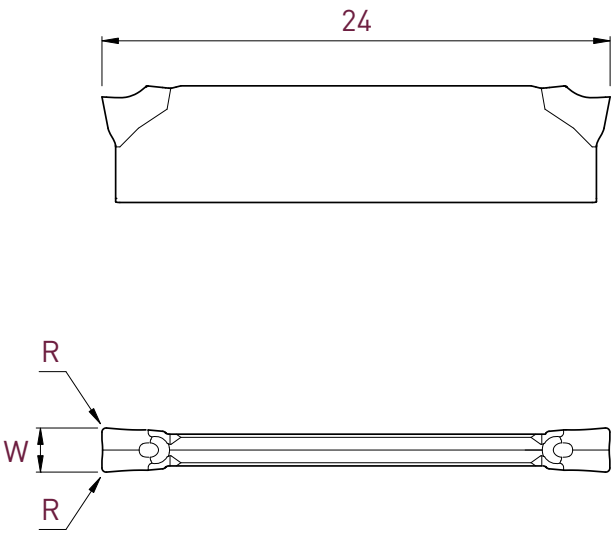
HM Series

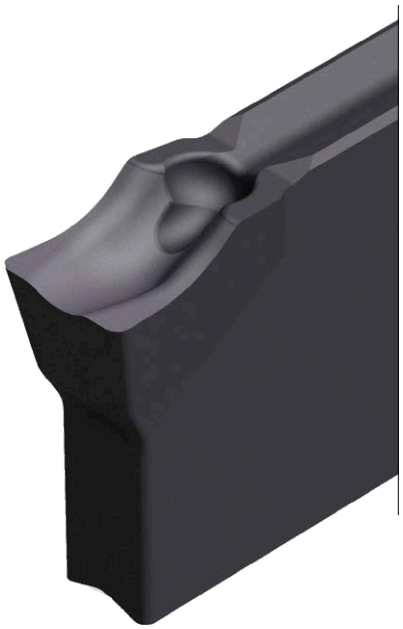


				N
Plaquette WSP Insert	Ø max.	L	H	Art. N°
W 1.5 **Type** ET15	20	43,5	24	**ET15-HM-IN-43-D20**
	32	43,5	24	**ET15-HM-IN-43-D32**
W 2.0 **Type** ET20	20	43,5	24	**ET20-HM-IN-43-D20**
	26	43,5	24	**ET20-HM-IN-43-D26**
	26	54	24	**ET20-HM-IN-54-D26**
	32	43,5	24	**ET20-HM-IN-43-D32**
W 3.0 **Type** ET20	32	43,5	24	**ET30-HM-IN-43-D32**

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

UN Series

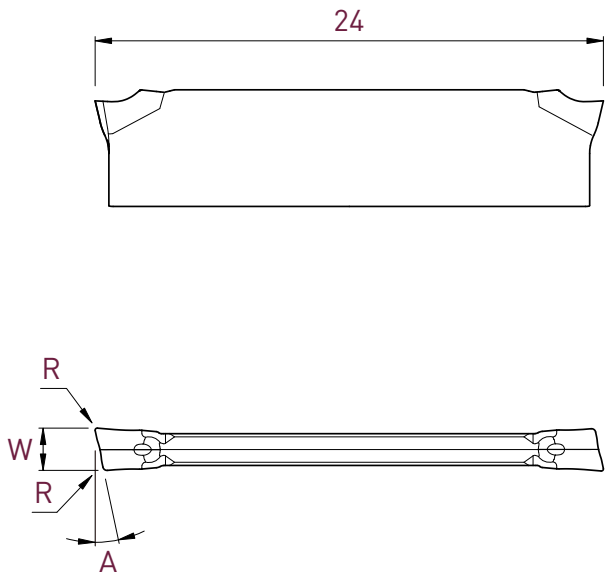




			UN	
Type	W ±0,05	R	Art. N°	TiALN (P M N S) / Tmax (P M) / Zmax (P M) / ZTi6 (P M)
ET15	1.5	0	ET15-UN-000F	■
	1.5	0.2	ET15-UN-002	■ ■ ■
ET20	2.0	0	ET20-UN-000F	■
	2.0	0.2	ET20-UN-002	■ ■ ■ ■
ET25	2.5	0	ET25-UN-000F	■
	2.5	0.2	ET25-UN-003	■ ■ ■ ■
ET30	3.0	0	ET30-UN-000F	■
	3.0	0.3	ET30-UN-003	■ ■ ■ ■

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

UL-UR Series

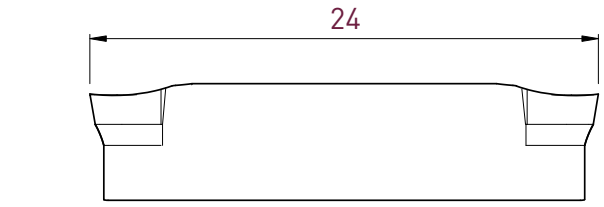


				UL				UR			
Type	W ±0,05	A	R	Art. N°	TiALN	Tmax	Zmax	Art. N°	TiALN	Tmax	Zmax
ET15	1.5	6°	0.2	-				ET15-UR-602	■	■	■
	1.5	8°	0	-				ET15-UR-800F	■		
	1.5	12°	0.1	-				ET15-UR-1201	■	■	■
	1.5	15°	0	ET15-UL-1500F	■			ET15-UR-1500F	■		
ET20	2.0	6°	0.2	-				ET20-UR-602	■	■	■
	2.0	8°	0	-				ET20-UR-800F	■		
	2.0	12°	0.1	-				ET20-UR-1201	■	■	■
	2.0	15°	0	ET20-UL-1500F	■			ET20-UR-1500F	■		
ET25	2.5	6°	0.2	-				ET25-UR-602	■	■	■
	2.5	8°	0	-				ET25-UR-800F	■		
	2.5	12°	0.1	-				ET25-UR-1201	■	■	■
	2.5	15°	0	ET25-UL-1500F	■			ET25-UR-1500F	■		
ET30	3.0	6°	0.3	-				ET30-UR-603	■	■	■
	3.0	8°	0	-				ET30-UR-800F	■		
	3.0	12°	0.2	-				ET30-UR-1202	■	■	■
	3.0	15°	0	ET30-UL-1500F	■			ET30-UR-1500F	■		

■ = disponible / verfügbar / available

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

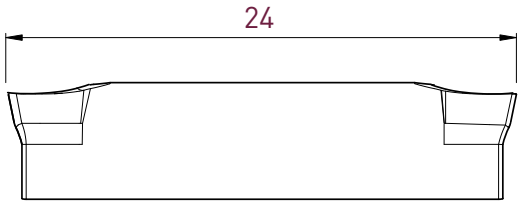
JN Series

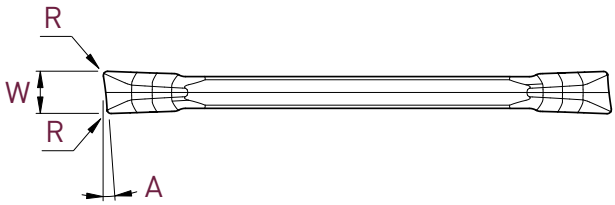


				JN	
Type	W ±0,05	R	T	Art. N°	TiALN (P M N S) / Tmax (P M) / Zmax (P M) / ZTi6 (P M)
ET15	1.5	0.2	3.0	ET15-JN-002	■ ■ ■
ET20	2.0	0.2	3.0	ET20-JN-002	■ ■ ■ ■
ET25	2.5	0.3	3.0	ET25-JN-003	■ ■ ■ ■
ET30	3.0	0.3	3.0	ET30-JN-003	■ ■ ■ ■

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

JR Series



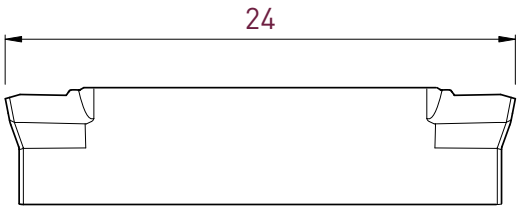


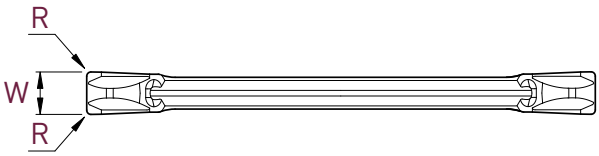
				JR			
Type	W ±0,05	A	R	Art. N°	TiALN (P M N S)	Tmax (P M)	Zmax (P M)
ET15	1.5	6°	0.2	ET15-JR-602	■	■	■
ET20	2.0	6°	0.2	ET20-JR-602	■	■	■
ET25	2.5	6°	0.2	ET25-JR-602	■	■	■
ET30	3.0	6°	0.3	ET30-JR-603	■	■	■

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

negative geometry

TN Series



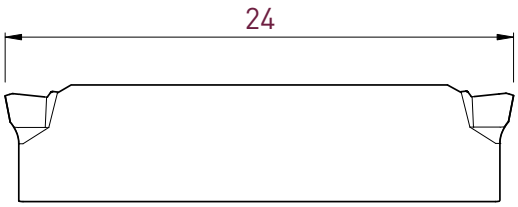


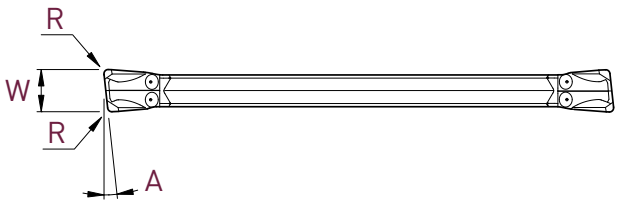
			TN	
Type	W ±0,05	R	Art. N°	P M N TiALN / P M Tmax / P M Zmax / P M ZTi6
ET20	2.0	0.2	ET20-TN-002	■ ■ ■ ■
ET25	2.5	0.3	ET25-TN-003	■ ■ ■ ■
ET30	3.0	0.3	ET30-TN-003	■ ■ ■ ■

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

negative geometry

TR Series



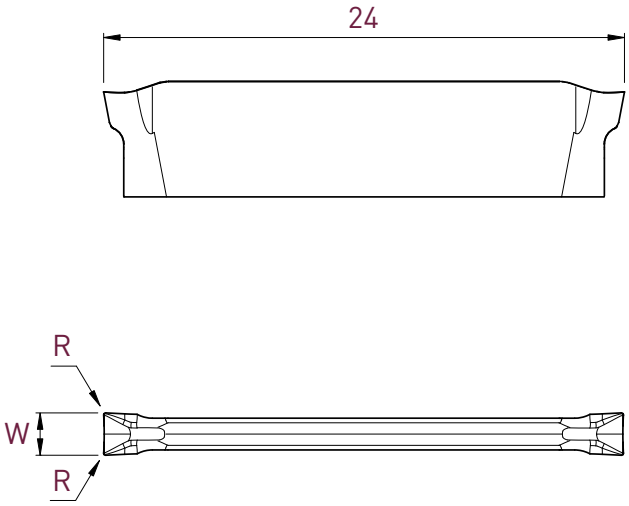


				TR	
Type	W ±0,05	A	R	Art. N°	TiALN (P M N) / Tmax (P M) / Zmax (P M) / ZTi6 (P M)
ET20	2.0	6°	0.2	ET20-TR-602	■ ■ ■
ET25	2.5	6°	0.2	ET25-TR-602	■ ■ ■
ET30	3.0	6°	0.3	ET30-TR-603	■ ■ ■ ■

■ = disponible / verfügbar / available

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

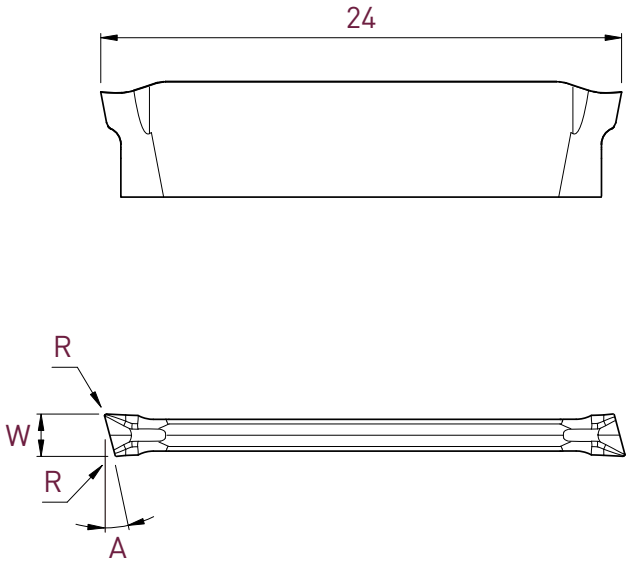
AN Series

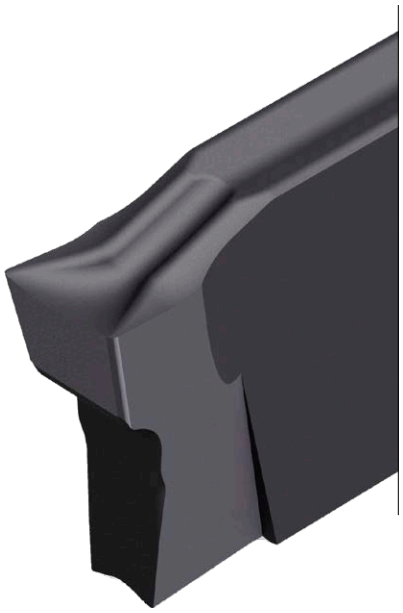


			AN			
Type	W ±0,05	R	Art. N°	TiALN (M N S)	AS (N S)	N (N S)
ET20	2.0	0.2	ET20-AN-002F	■	■	■
ET30	3.0	0.3	ET30-AN-003F	■	■	■

Plaquettes de tronçonnage
Abstechwendeplatten
Cut off inserts

AR Series





				AR			
Type	W ±0,05	A	R	Art. N°	TiALN	AS	N
ET20	2.0	15°	0.1	ET20-AR-1501F	■	■	■
ET30	3.0	15°	0.2	ET30-AR-1502F	■	■	■

■ = disponible / verfügbar / available

EVOCUT-Line

Paramètres de coupe indicatifs
Empfohlene Schnittwerte
Standard machining data

			ET15	ET20	ET25	ET30	P Acier Stahl Steel — Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel VC (m/min)	F (mm/U)	Acier faiblement allié Leicht legierter Stahl Low alloyed steel VC (m/min)	F (mm/U)	Acier fortement allié Legierter Stahl High alloyed steel VC (m/min)	F (mm/U)	M Inox Rostfreistahl Stainless steel — Austénitique et martensitique Austenitisch und martensitisch Austenitic and martensitic VC (m/min)	F (mm/U)
Avance standard Standard Vorschub Standard feed rate	UN	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.04-0.08	80-160	0.04-0.08	70-140	0.04-0.08	70-160	0.04-0.08
	UR	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
	JN	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.04-0.08	80-160	0.04-0.08	70-140	0.04-0.08	70-160	0.04-0.08
	JR	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
	TN	TiALN		■	■	■	90-150	0.08-0.18	70-130	0.08-0.18	50-100	0.08-0.15	50-120	0.08-0.20
		Tmax		■	■	■	100-170	0.08-0.18	70-150	0.08-0.18	60-120	0.08-0.15	60-150	0.08-0.20
		Zmax		■	■	■	80-130*	0.08-0.18	50-110*	0.08-0.18	50-90*	0.08-0.15	50-120*	0.08-0.20
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.08-0.18	80-160	0.08-0.18	70-140	0.08-0.15	70-160	0.08-0.20
	TR	TiALN		■	■	■	90-150	0.08-0.18	70-130	0.08-0.18	50-100	0.08-0.15	50-120	0.08-0.20
		Tmax		■	■	■	100-170	0.08-0.18	70-150	0.08-0.18	60-120	0.08-0.15	60-150	0.08-0.20
		Zmax		■	■	■	80-130*	0.08-0.18	50-110*	0.08-0.18	50-90*	0.08-0.15	50-120*	0.08-0.20
		ZTi6				■	110-200	0.08-0.18	80-160	0.08-0.18	70-140	0.08-0.15	70-160	0.08-0.20
Avance modérée Niedriger Vorschub Low feed rate **	UN-000F	TiALN	■	■	■	■	80-120	0.02-0.05	50-100	0.02-0.05	40-80	0.02-0.05	40-100	0.02-0.05
	UR/UL	TiALN	■	■	■	■	80-120	0.02-0.05	50-100	0.02-0.05	40-80	0.02-0.05	40-100	0.02-0.05
	AN	N		■		■								
		TiALN		■		■							40-80	0.02-0.05
		AS		■		■								
	AR	N		■		■								
		TiALN		■		■							40-80	0.02-0.05
		AS		■		■								

* premier choix en cas de coupe interrompue
** arête de coupe vive

* beste Basis für unterbrochene Schnitte
** scharfe Schneidkante

* first choice for interrupted cut
** sharp cutting edge

N Alliages d'aluminium et non ferreux Aluminium- und Nichteisenlegierungen Aluminium and non-ferrous alloys								S Titane Titan Titanium			
Aluminium		Alu silicium max. 5% Aluminiumsilicium max. 5% Aluminium silicon max. 5%		Cuivre Kupfer Copper		Laiton & bronze Messing & Bronze Brass & bronze		Gr. 1 - 3		Gr. 4 - 5	
VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
						150-300	0.05-0.20				
						150-300	0.05-0.20				
100-300	0.02-0.06	100-200	0.01-0.05	100-250	0.01-0.05	100-300	0.02-0.06			50-100	0.01-0.06
100-300	0.02-0.06	100-200	0.01-0.05	100-250	0.01-0.05	100-300	0.02-0.06			50-100	0.01-0.06
80-200	0.02-0.06			80-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06	50-100	0.01-0.06	50-100	0.01-0.06
100-250	0.02-0.06	80-150	0.01-0.05	100-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06			30-80	0.01-0.06
100-300	**0.02-0.06**	**100-200**	**0.01-0.05**	**100-250**	**0.01-0.05**	**100-300**	**0.02-0.06**	**50-120**	**0.01-0.06**	**50-120**	**0.01-0.06**
80-200	0.02-0.06			80-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06	50-100	0.01-0.06	50-100	0.01-0.06
100-250	0.02-0.06	80-150	0.01-0.05	100-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06			30-80	0.01-0.06
100-300	**0.02-0.06**	**100-200**	**0.01-0.05**	**100-250**	**0.01-0.05**	**100-300**	**0.02-0.06**	**50-120**	**0.01-0.06**	**50-120**	**0.01-0.06**

★★★★★ ★★★★ ★★★

PERFORMANCE | PRECISION | RIGIDITY

SWISS MADE

APPLITEC
SWISS TOOLING

Applitec Moutier S.A.
Ch. Nicolas-Junker 2
CH-2740 Moutier

Tél. +41 32 494 60 20
Fax +41 32 493 42 60
www.applitec-tools.com

Ed.2019