

APPLITEC

TURN-Line



APPLITEC
SWISS TOOLING

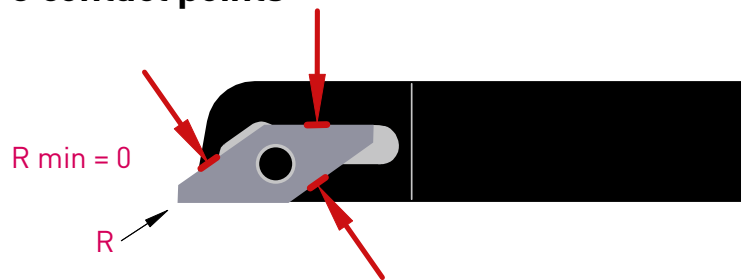
TURN-Line

APPLITEC

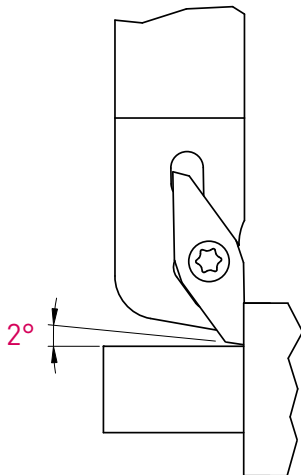


300 Series

3 contact points



rigid clamping system



“wiper effect”

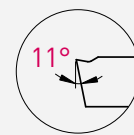
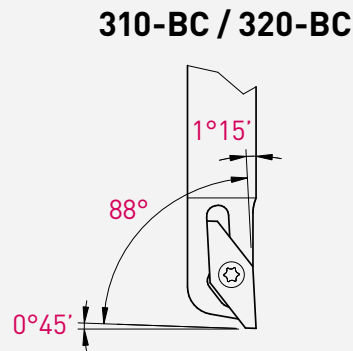
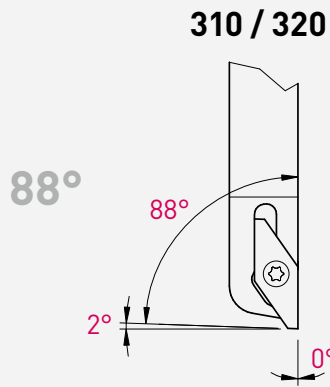
Pour un meilleur état de surface
Für eine bessere Oberflächengüte
For a better surface finish



Conseils d'utilisation et paramètres de coupe indicatifs
 Anwendungsempfehlungen und empfohlene Schnittwerte
 Application recommendations and standard machining data

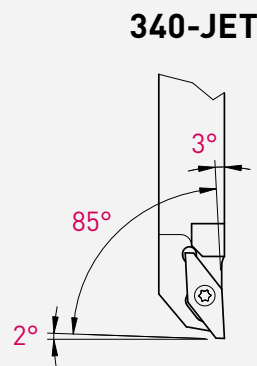
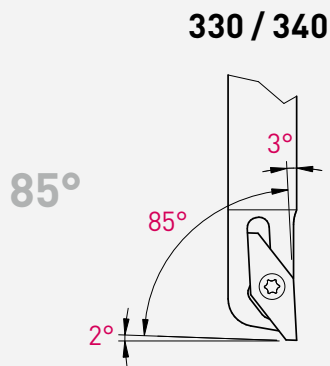
> **2**

Tourneur avant
 Vorwärts drehen
 Front turning



> **6**

Tourneur avant
 Vorwärts drehen
 Front turning



> **10**

Nuances micro-grain à dureté élevée

Verschleissfeste Feinkornsorten

Wear resistant micro-grain grades

<p>P M N S</p> <h3>TiALN</h3> <p>μK20 + revêtement PVD μK20 + PVD Beschichtung μK20 + PVD coating</p>	<p>P M N <input type="checkbox"/></p> <h3>TiN</h3> <p>μK20 + revêtement PVD μK20 + PVD Beschichtung μK20 + PVD coating</p>	<p>P M <input type="checkbox"/> S</p> <h3>TiAlX</h3> <p>μK20 + revêtement PVD μK20 + PVD Beschichtung μK20 + PVD coating</p>	<p>P <input type="checkbox"/> N S</p> <h3>N (μK20)</h3> <p>non revêtu unbeschichtet uncoated</p>
<ul style="list-style-type: none"> excellente nuance universelle 1^{er} choix pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane très bonne résistance à la température 	<ul style="list-style-type: none"> nuance pour l'usinage des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées très faible coefficient de frottement à éviter pour l'usinage du titane 	<ul style="list-style-type: none"> Nuance très résistante à l'usure et à la température, recommandée pour l'usinage des matières suivantes: Inox 304, 316L, 317L, 904, Finox Aciers alliés contenant: Chrome Nickel, Vanadium, Molybdène, ... 	<ul style="list-style-type: none"> supporte les coupes interrompues et autres conditions d'usinage défavorables
<ul style="list-style-type: none"> beste Universalsorte für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bestens geeignet sehr gute Warmfestigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> Sorte für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden sehr geringer Reibwert für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> Sehr verschleissfeste und temperaturbeständige Sorte. Für folgende Materialien empfohlen: Inox 304, 316L, 317L, 904, Finox Legierter Stahl enthaltend: Chrom-Nickel, Vanadium, Molybdän, ... 	<ul style="list-style-type: none"> für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen geeignet
<ul style="list-style-type: none"> best universal grade first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining very good heat resistance 	<ul style="list-style-type: none"> grade for the machining of low resistance materials which causes edge build-up very low friction ratio not suitable for titanium machining 	<ul style="list-style-type: none"> Very wear and high temperature resistant grade. Recommended for following material: Inox 304, 316L, 317L, 904, Finox Alloy steel containing: Chrome-nickel, Vanadium, Molybdenum, ... 	<ul style="list-style-type: none"> suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions
<p>P M N S</p> <h3>HTA</h3> <p>μK10 + revêtement PVD μK10 + PVD Beschichtung μK10 + PVD coating</p>	<p>P M N <input type="checkbox"/></p> <h3>HTiN</h3> <p>μK10 + revêtement PVD μK10 + PVD Beschichtung μK10 + PVD coating</p>	<p>P M <input type="checkbox"/> S</p> <h3>HTAX</h3> <p>μK10 + revêtement PVD μK10 + PVD Beschichtung μK10 + PVD coating</p>	<p>P <input type="checkbox"/> N S</p> <h3>HN (μK10)</h3> <p>non revêtu unbeschichtet uncoated</p>
<ul style="list-style-type: none"> nuance très résistante à l'usure pour l'usinage en finition dans des conditions favorables des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane 	<ul style="list-style-type: none"> nuance pour l'usinage en finition des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées très faible coefficient de frottement à éviter pour l'usinage du titane 	<ul style="list-style-type: none"> Nuance très résistante à l'usure et à la température, pour l'usinage en finition avec faible avance de petites pièces, recommandée pour l'usinage des matières suivantes: Inox 304, 316L, 317L, 904, Finox Aciers alliés contenant: Chrome Nickel, Vanadium, Molybdène, ... 	<ul style="list-style-type: none"> nuance micro-grain très résistante à l'usure recommandé pour l'usinage du titane faiblement allié déconseillé en cas de coupe interrompue et autres conditions d'usinage défavorables
<ul style="list-style-type: none"> sehr verschleissfeste Sorte für die Feinbearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bei guten Bearbeitungsbedingungen 	<ul style="list-style-type: none"> Sorte für die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden sehr geringer Reibwert für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet 	<ul style="list-style-type: none"> Sehr verschleissfeste und temperaturbeständige Sorte. Für Feinbearbeitung von kleinen Teilen mit geringer Vorschub. Für folgende Materialien empfohlen: Inox 304, 316L, 317L, 904, Finox Legierter Stahl enthaltend: Chrom-Nickel, Vanadium, Molybdän, ... 	<ul style="list-style-type: none"> verschleissfeste Feinkornsorte empfehlenswert für die Bearbeitung von niedrig legiertem Titan für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen nicht geeignet
<ul style="list-style-type: none"> very wear resistant grade for light machining of steel, stainless steel and titanium alloys under favourable machining conditions 	<ul style="list-style-type: none"> grade for light machining of low resistance materials which causes edge build-up very low friction ratio not suitable for titanium machining 	<ul style="list-style-type: none"> Very wear and high temperature resistant grade. For light machining of small parts with low cutting feed. Recommended for following material: Inox 304, 316L, 317L, 904, Finox Alloy steel containing: Chrome-nickel, Vanadium, Molybdenum, ... 	<ul style="list-style-type: none"> wear resistant micro-grain grade suitable for the machining of low alloyed titanium not suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions

TURN-Line

Paramètres de coupe indicatifs

Empfohlene Schnittwerte

Standard machining data

Matière Werkstoff Material	Tournage Drehen Turning		
	VC	Prof. de passe Schnitttiefe Depth of cut	Avance Vorschub Feed
	(m/min)	(mm)	(mm/U)
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel P	120 - 200	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25
Acier Stahl < 600 N/mm ² P	80 - 160	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25
Acier Stahl < 800 N/mm ² P	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.10 0.05 - 0.20
Acier Stahl > 800 N/mm ² P	50 - 100	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel M	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15
Aluminium Si <12% N	200 - 1000	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40
Aluminium Si >12% N	180 - 800	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze N	100 - 500	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.35
Titane Titan Titanium S	30 - 70	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15

Indications pour premier réglage

Hinweise für die erste Einrichtung

Indications for first setting

Ebauche Schruppen Roughing	Finition Schlichten Finishing
<ul style="list-style-type: none"> • Vitesse de coupe moyenne • Avance élevée 	<ul style="list-style-type: none"> • Vitesse de coupe élevée • Avance faible
<ul style="list-style-type: none"> • Durchschnittliche Schnittgeschwindigkeit • Hohe Schnittgeschwindigkeit 	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Schnittgeschwindigkeit • Niedriger Vorschub
<ul style="list-style-type: none"> • Average cutting speed • High cutting speed 	<ul style="list-style-type: none"> • High cutting speed • Low cutting feed

Remarques importantes Wichtige Bemerkungen Important remarks

- En raison des limites de la machine, il n'est souvent pas possible d'atteindre les vitesses de coupe préconisées.
- Les outils Applitec sont spécialement développés pour permettre de hautes performances, même dans des conditions de coupe défavorables.
- Des applications non préconisées dans le tableau ci-contre peuvent également s'avérer efficaces.

- Wegen begrenzter Maschinenleistung ist es oft nicht möglich, die vorgeschlagenen Schnittgeschwindigkeiten zu erreichen.
- Applitec Werkzeuge sind besonders dazu entwickelt, um sogar bei ungünstigen Schnittdaten leistungsfähig zu sein.
- Die in der nebenstehender Tabelle nicht erwähnten Anwendungsfälle können sich auch effizient erweisen.

- In many cases, it is impossible to reach the recommended cutting speed, due to the machine limits.
- Applitec tools are especially designed to be efficient even in bad cutting conditions.
- Applications not mentioned in the opposite table can also be efficient.

TURN-Line

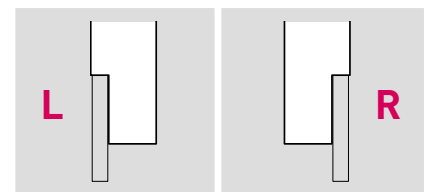
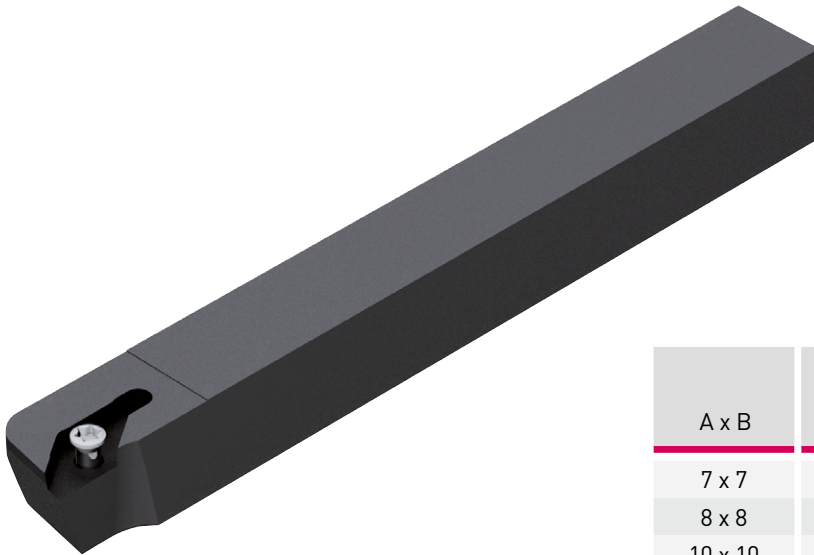
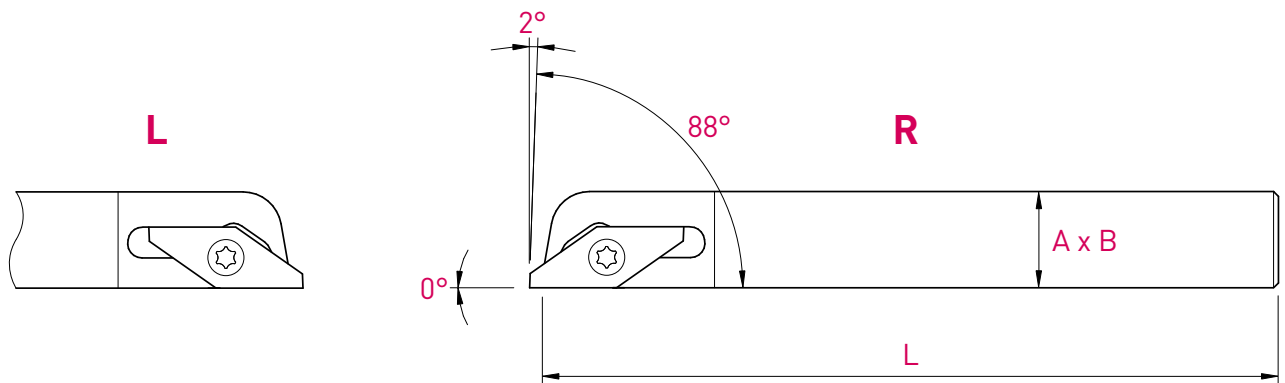
Porte-outils

Halter

Holder

88°

310 / 320



A x B	L	Art. N°	Art. N°
7 x 7	115	311	321
8 x 8	115	312	322
10 x 10	115	313	323
10 x 10	140	-	323-140
12 x 12	115	314	324
12 x 12	90	314-90	324-90
12 x 12	140	314-140	324-140
12.7 x 12.7	140	314-12.7	324-12.7
16 x 16	100	315	325
16 x 16	140	315-140	325-140
20 x 20	120	316	326

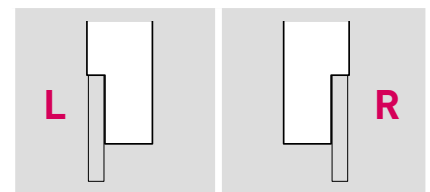
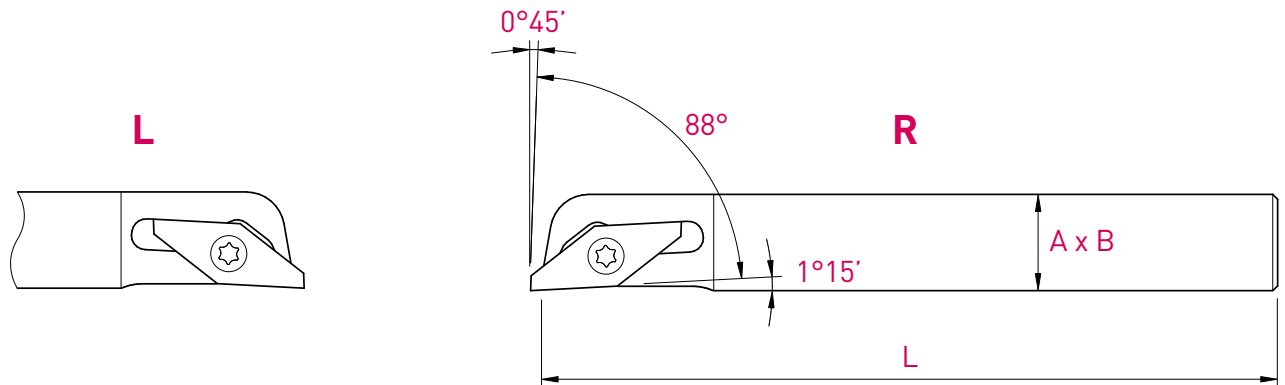
Porte-outils

Halter



Holder

88°

310-BC / 320-BC



A x B	L	Art. N°	Art. N°
7 x 7	115	311-BC	321-BC
8 x 8	115	312-BC	322-BC
10 x 10	115	313-BC	323-BC
10 x 10	140	-	323-140-BC
12 x 12	115	314-BC	324-BC
12 x 12	90	314-90-BC	324-90-BC
12 x 12	140	314-140-BC	324-140-BC
12.7 x 12.7	140	314-12.7-BC	324-12.7-BC
16 x 16	100	315-BC	325-BC
16 x 16	140	315-140-BC	325-140-BC
20 x 20	120	316-BC	326-BC

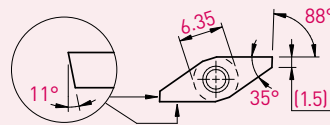
Porte-outils Halter Holder	Serrage standard (A) Standard Spannsystem (A) Standard clamping system (A)	
		
311 / 321	V-M2.5X6.5-T8	C-T8
312 - 316	V-M2.5X7.8-T8	C-T8
322 - 326	V-M2.5X7.8-T8	C-T8

Chaque support est livré avec vis et clé.
Jeder Halter wird mit Spannschraube(n) und Schlüssel geliefert.
Screw(s) and key are included with each tool holder.

TURN-Line

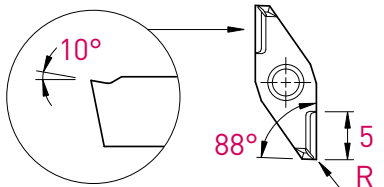
Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning

88°



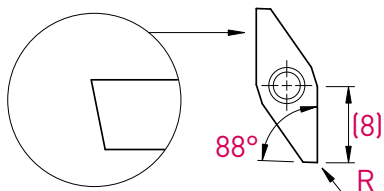
310 / 320

317 / 327



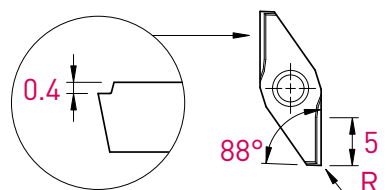
R	Art. N°	L			R			Art. N°	L			R		
		TiALN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)		TiALN	TiN	N (µk20)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	317	■	■	■	■	■	■	327	■	■	■	■	■	■
0.03	317-R03	■	■	■	■	■	■	327-R03	■	■	■	■	■	■
0.08	317-R08	■	■	■	■	■	■	327-R08	■	■	■	■	■	■
0.1	317-R10	■	■	■	■	■	■	327-R10	■	■	■	■	■	■
0.2	317-R20	■	■	■	■	■	■	327-R20	■	■	■	■	■	■

318 / 328



R	Art. N°	L			R			Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	318	■	■	■	■	■	■	328	■	■	■	■	■	■
0.05	318-R05	■	■	■	■	■	■	328-R05	■	■	■	■	■	■
0.1	318-R10	■	■	■	■	■	■	328-R10	■	■	■	■	■	■
0.2	318-R20	■	■	■	■	■	■	328-R20	■	■	■	■	■	■
0.4	318-R40	■	■	■	■	■	■	328-R40	■	■	■	■	■	■

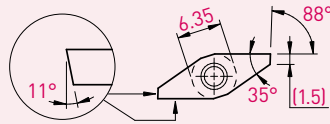
318VS / 328VS



R	Art. N°	L			R			Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	318VS	■	■	■	■	■	■	328VS	■	■	■	■	■	■
0.1	318VS-R10	■	■	■	■	■	■	328VS-R10	■	■	■	■	■	■

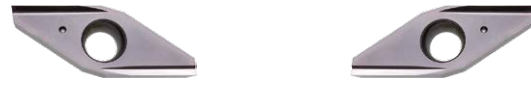
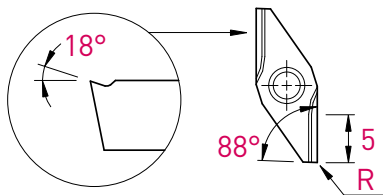
Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning

88°



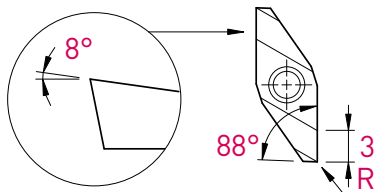
310 / 320

318VX / 328VX



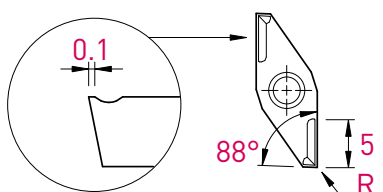
R	Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	318VX	■	■	■	■	■	■
0.05	318VX-R05	■	■	■	■	■	■
0.1	318VX-R10	■	■	■	■	■	■
0.2	-				■	■	■
0.4	-				■	□	■ NEW

318X / 328X



R	Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	318X	■	■	■	■	■	■
0.1	318X-R10	■	■	■	■	■	■

319 / 329



R	Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	319	■	■	■	■	■	■
0.1	319-R10	■	■	■	■	■	■
0.2	319-R20	■	■	■	■	■	■

TURN-Line

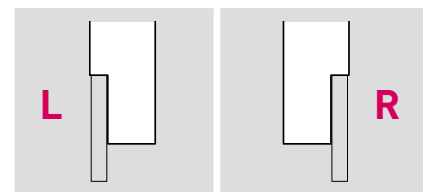
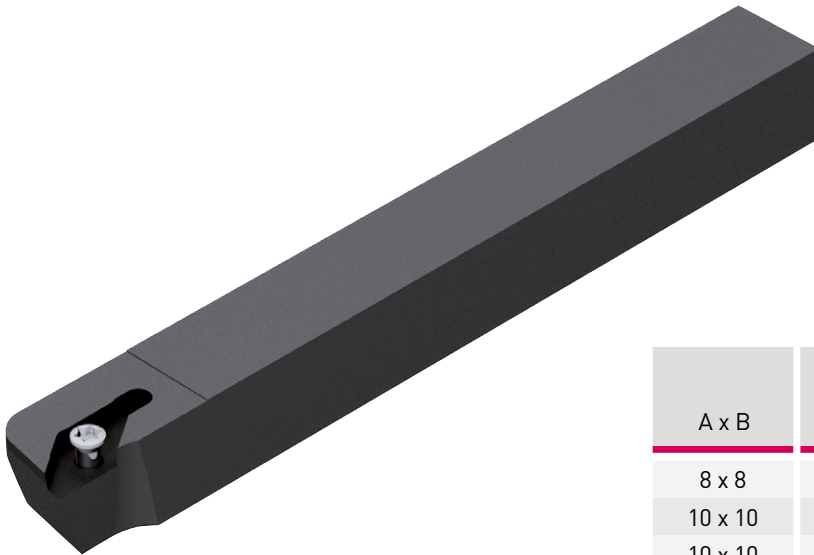
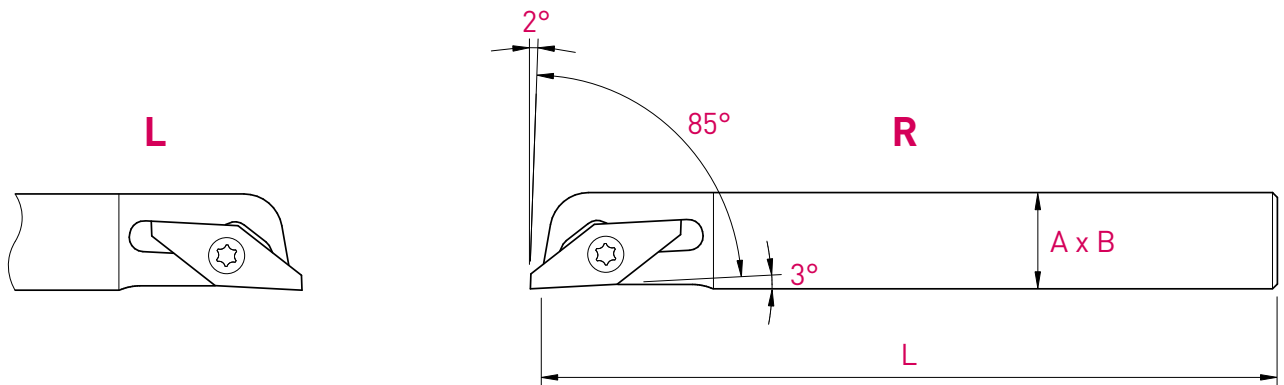
Porte-outils

Halter


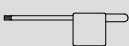
Holder

85°

330 / 340



A x B	L	Art. N°	Art. N°
8 x 8	115	332	342
10 x 10	115	333	343
10 x 10	140	-	343-140
12 x 12	115	334	344
12 x 12	90	334-90	344-90
12 x 12	140	334-140	344-140
12.7 x 12.7	140	334-12.7	344-12.7
16 x 16	100	335	345
16 x 16	140	335-140	345-140
20 x 20	120	336	346

Porte-outils Halter Holder	Serrage standard (A) Standard Spannsystem (A) Standard clamping system (A)	
		
332 - 336	V-M2.5X7.8-T8	C-T8
342 - 346	V-M2.5X7.8-T8	C-T8

Chaque support est livré avec vis et clé.
Jeder Halter wird mit Spannschraube(n) und Schlüssel geliefert.
Screw(s) and key are included with each tool holder.

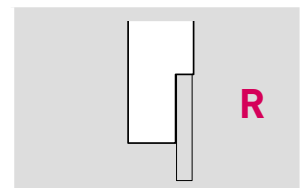
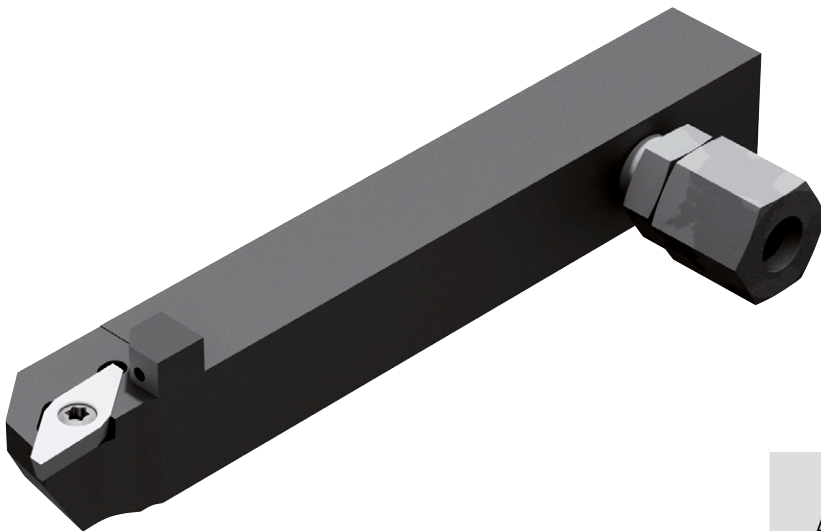
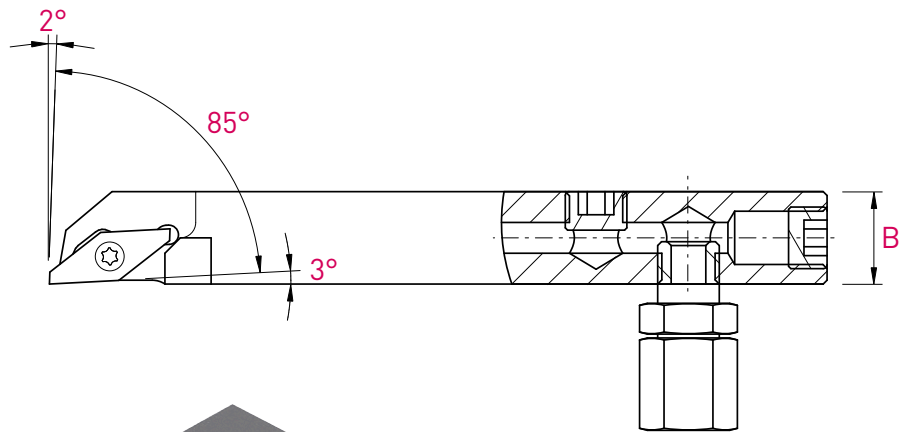
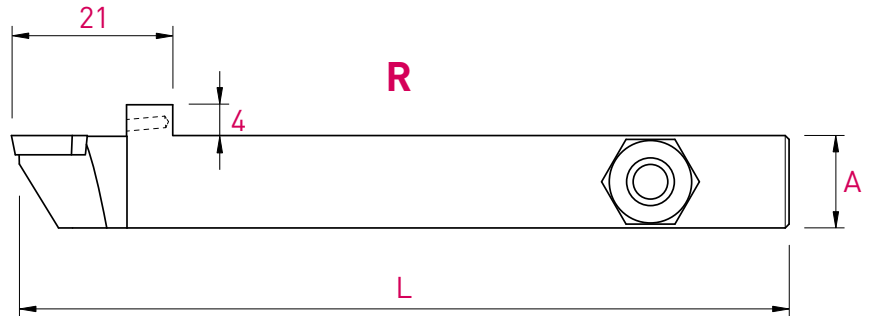
Porte-outils avec arrosage intégré

Halter mit integrierter Kühlmittelzufuhr

Holder with integrated coolant supply

85°

340-JET



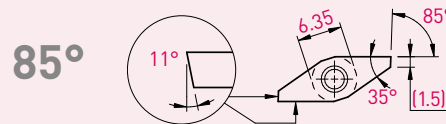
A x B	L	Art. N°
8 x 10	100	340-0810-JET NEW
10 x 12	100	340-1012-JET
12 x 12	100	340-12-JET
12.7 x 12.7	100	340-12.7-JET
16 x 16	100	340-16-JET
20 x 20	100	340-20-JET

Pièces de rechange Ersatzteile Spare parts	Option		
	Art. N°	Art. N°	Art. N°
340-0810-JET	J-M5-D5	JC-M5-D5	JB-M5
340-JET	J-M8X1-D6	-	JB-M8X1

Chaque support est livré avec vis et clé.
Jeder Halter wird mit Spannschraube(n) und Schlüssel geliefert.
Screw(s) and key are included with each tool holder.

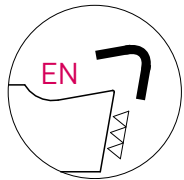
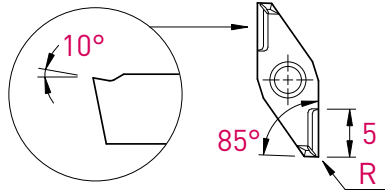
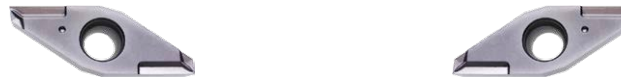
TURN-Line

Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning



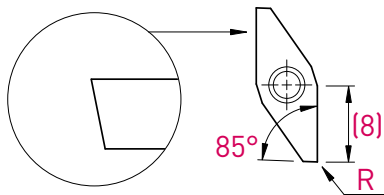
330 / 340

337 / 347



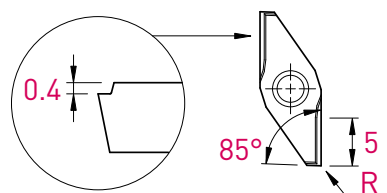
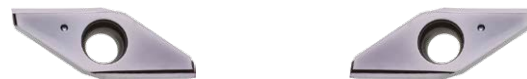
R	Art. N°	L								Art. N°	R							
		TiALN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTAX	HTiN	HN (µk10)		TiALN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTAX	HTiN	HN (µk10)
0	337	■	■	■	■	■	■	■	■	347	■	■	■	■	■	■	■	■
0.03	337-R03	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R03	■	■	■	■	■	■	■	■
0.08	337-R08	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R08	■	■	■	■	■	■	■	■
0.1	337-R10	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.2	337-R20	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R20	■	■	■	■	■	■	■	■
0.35	-									347-R35	■	■	■	■	■	■	■	■
0	337-EN	■	■	■						347-EN	■	■	■	■	■	■	■	■
0.03	337-EN-R03	■	□	■	■	□	■			347-EN-R03	■	■	□	■	■	■	□	■
0.08	337-EN-R08	■	□	■						347-EN-R08	■	■	□	■	■	■	□	■
0.1	337-EN-R10	■	■	■						347-EN-R10	■	■	■	■	■	■	□	■
0.2	337-EN-R20	■	□	■						347-EN-R20	■	■	■	■	■	■	□	■
0.35	-									347-EN-R35	■	■	■	■	■	■	□	■

338 / 348



R	Art. N°	L			Art. N°	R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)		HTA	HTiN	HN (µk10)
0	338	■	■	■	348	■	■	■
0.05	338-R05	■	■	■	348-R05	■	■	■
0.1	338-R10	■	■	■	348-R10	■	■	■
0.2	338-R20	■	■	■	348-R20	■	■	■
0.4	338-R40	■	■	■	348-R40	■	■	■

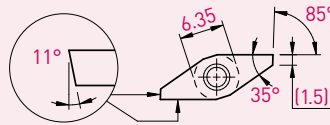
338VS / 348VS



R	Art. N°	L			Art. N°	R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)		HTA	HTiN	HN (µk10)
0	338VS	■	■	■	348VS	■	■	■
0.1	338VS-R10	■	■	■	348VS-R10	■	■	■

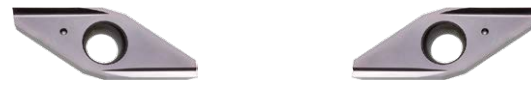
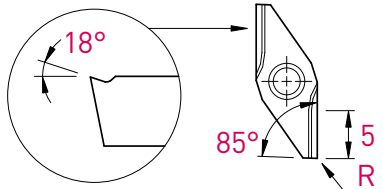
Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning

85°



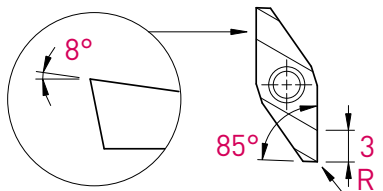
330 / 340

338VX / 348VX



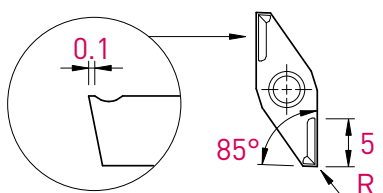
R	Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	338VX	■	■	■	■	■	■
0.05	338VX-R05	■	■	■	■	■	■
0.1	338VX-R10	■	■	■	■	■	■

338X / 348X



R	Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	338X	■	■	■	■	■	■
0.1	338X-R10	■	■	■	■	■	■

339 / 349



R	Art. N°	L			R		
		HTA	HTiN	HN (µk10)	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	339	■	■	■	■	■	■
0.1	339-R10	■	■	■	■	■	■
0.2	339-R20	■	■	■	■	■	■

■ = disponible / verfügbar / available

□ = selon disponibilité du stock / jenach Lagerverfügbarkeit / depending on stock availability

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