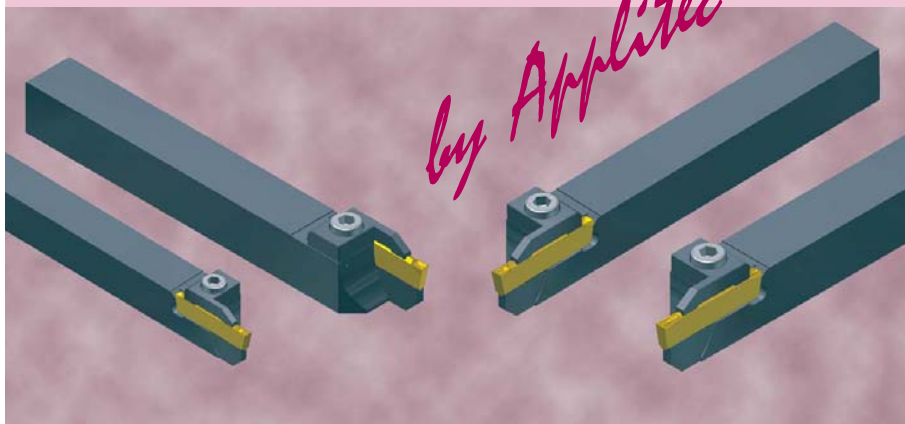


# CUT-LINE



Outils de tronçonnage et tournage de gorges pour le décolletage  
 Abstech- und Einstechdrehwerkzeuge für Langdrehautomaten  
 Parting off and grooving tools for automatic lathes

Swiss  
made

WWW.APPLITEC-TOOLS.COM



INFO-CUT

CUT-LINE *by Applitec*



## Nuances des plaquettes Wendepatte-Sorten Insert grades

### TiN

revêtement mince PVD  
PVD Dünnschichtung  
PVD thin coating

- nuance universelle pour travaux légers
- très faible coefficient de frottement
- 1er choix pour l'usinage des matières peu résistantes qui créent des arêtes rapportées
- à éviter pour l'usinage du titane
- *Universal-Sorte für leichte Bearbeitung*
- *sehr geringer Reibwert*
- *bestens geeignet für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden*
- *für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet*
- universal grade for light machining
- very low friction ratio
- first choice for low resistance materials which causes edge build-up
- not suitable for titanium machining

### TiAlN

revêtement mince PVD  
PVD Dünnschichtung  
PVD thin coating

- excellente nuance universelle
- très bonne résistance à la température
- 1er choix pour l'usinage finition des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane
- *beste Universal-Sorte*
- *sehr gute Warmfestigkeit*
- *bestens geeignet für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titan Legierungen*
- best universal grade
- very good heat resistance
- first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining

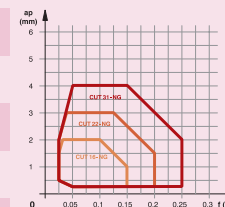
### Tmax

revêtement épais PVD  
PVD Dickbeschichtung  
PVD thick coating

- nuance pour usinages moyens à lourds des aciers et aciers inoxydables
- résiste aux températures d'usinage élevées
- 1er choix pour le tronçonnage des aciers alliés
- *Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und rostfreiem Stahl Bearbeitung*
- *hohe Bearbeitungs-Warmfestigkeit*
- *bestens geeignet für die Bearbeitung von legiertem Stahl*
- grade for medium to heavy machining of steel and stainless steel
- high machining heat resistance
- first choice for the machining of alloyed steel

## Paramètres de coupe indicatifs Empfohlene Schnittwerte Standard machining data

Matière Werkstoff Material	Tronçonnage Abstechen Cut off			Tournage Drehen Turning	
	Vc (m/min)	F (mm/U) CUT16	F (mm/U) CUT22	Vc (m/min)	F (mm/U)
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	80-150	0.02-0.10	0.03-0.12	0.04-0.15	120-200
Acier Stahl Steel < 600 N/mm <sup>2</sup>	70-120	0.02-0.08	0.03-0.10	0.04-0.12	80-160
Acier Stahl Steel < 800 N/mm <sup>2</sup>	60-100	0.02-0.06	0.03-0.08	0.04-0.10	60-120
Acier Stahl Steel > 800 N/mm <sup>2</sup>	40-80	0.02-0.05	0.03-0.07	0.04-0.08	50-100
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	60-100	0.02-0.06	0.03-0.08	0.04-0.10	60-120
Aluminium	150-300	0.02-0.10	0.03-0.12	0.04-0.15	180-400
Titane Titan Titanium	30-50	0.02-0.06	0.03-0.08	0.04-0.10	30-70
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100-300	0.02-0.08	0.03-0.10	0.04-0.12	100-400



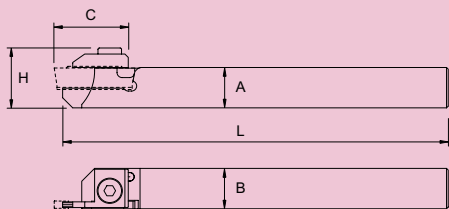
WWW.APPLITEC-TOOLS.COM



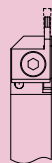
## Porte-outils

## Halter

## Holders



L

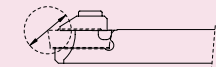


R



## CUT16

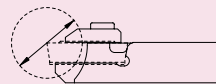
Ø max. 14 mm



A x B x L	H	C	Art. N°	Art. N°
10 x 10 x 115	15,5	17	CUT16 - H1010 L	CUT16 - H1010 R
12 x 12 x 130	17,5	17	CUT16 - H1212 L	CUT16 - H1212 R
12 x 12 x 90	17,5	17	CUT16 - H1212 L - 90	CUT16 - H1212 R - 90
13 x 13 x 130	18,5	17	CUT16 - H1313 L	CUT16 - H1313 R

## CUT22

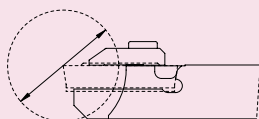
Ø max. 21 mm



A x B x L	H	C	Art. N°	Art. N°
10 x 12 x 115	16	21	CUT22 - H1012 L	CUT22 - H1012 R
12 x 12 x 130	18	21	CUT22 - H1212 L	CUT22 - H1212 R
12 x 12 x 90	18	21	CUT22 - H1212 L - 90	CUT22 - H1212 R - 90
13 x 13 x 130	19	21	CUT22 - H1313 L	CUT22 - H1313 R
16 x 16 x 130	22	21	CUT22 - H1616 L	CUT22 - H1616 R
16 x 16 x 75	22	21	CUT22 - H1616 L - 75	CUT22 - H1616 R - 75
20 x 20 x 120	26	21	CUT22 - H2020 L	CUT22 - H2020 R

## CUT31

Ø max. 33 mm



A x B x L	H	C	Art. N°	Art. N°
16 x 16 x 130	23	29	CUT31 - H1616 L	CUT31 - H1616 R
16 x 16 x 75	23	29	CUT31 - H1616 L - 75	CUT31 - H1616 R - 75
20 x 20 x 120	27	29	CUT31 - H2020 L	CUT31 - H2020 R
25 x 25 x 140	32	29	CUT31 - H2525 L	CUT31 - H2525 R

## CUT-LINE

L'outil performant et économique à plaquette frittée  
Leistungsfähiges und wirtschaftliches Werkzeug mit gesinteter WSP  
Efficient and economical tool with sintered insert



## Plaquettes en métal dur

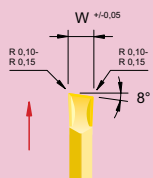
## VHM-Wendeplatten

## Solid carbide inserts

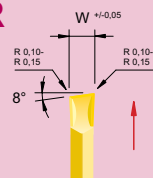
Tronçonnage  
Abstechen  
Parting off

Gorges, tournage et tronçonnage  
Einstechen, langdrehen und abstechen  
Grooving, turning and parting off

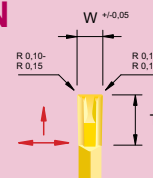
L



R



N



## CUT16-LP



W	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
1,6	CUT16 - LP	●	●	●

## CUT16-RP



W	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
1,6	CUT16 - RP	●	●	●

## CUT16-NG



W	T	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
1,6	3,0	CUT16 - NG	●	●	●

## CUT22-LP



W	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
2,2	CUT22 - LP	●	●	●

## CUT22-RP



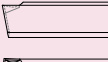
W	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
2,2	CUT22 - RP	●	●	●

## CUT22-NG



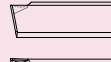
W	T	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
2,2	4,0	CUT22 - NG	●	●	●

## CUT31-LP



W	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
3,1	CUT31 - LP	●	●	●

## CUT31-RP



W	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
3,1	CUT31 - RP	●	●	●

## CUT31-NG



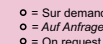
W	T	Art. N°	TIN	TIAN	Tmax
3,1	6,0	CUT31 - NG	●	●	●



Nuances : voir page 2.1  
Sorten : siehe Seite 2.1  
Grades : see page 2.1



● = Standard  
● = Standard  
● = Standard



○ = Sur demande  
○ = Auf Anfrage  
○ = On request