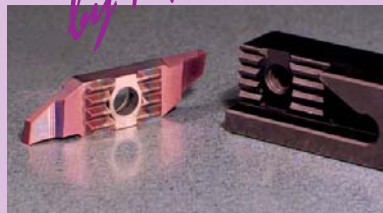


# ECO-LINE 200

by Applitec



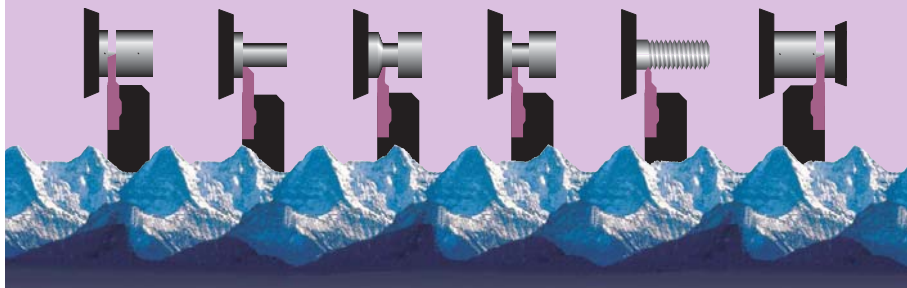
brevet  
déposé  
Patent  
angemeldet  
patent  
pending



Burins de décolletage  
Werkzeuge für Langdrehautomaten  
Turning tools for automatic lathes

WWW.APPLITEC-TOOLS.COM

Swiss  
made

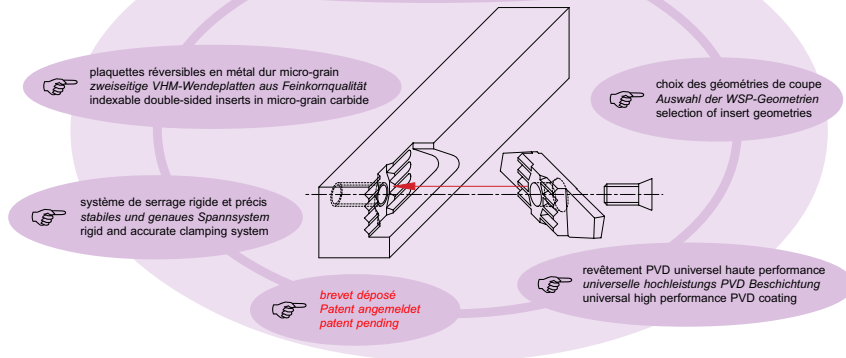


200

ECO-LINE by Applitec



La solution économique  
Die wirtschaftliche Lösung  
The economical solution



## Paramètres de coupe indicatifs Empfohlene Schnittwerte Standard machining data

Matière Werkstoff Material	Tournage Drehen Turning		Tronçonnage Abstechen Cut off		Indications pour premiers réglages : - ébauche : vitesse de coupe moyenne avance élevée - finition : vitesse de coupe élevée avance faible
	Vc (m/min)	F (mm/U)	Vc (m/min)	F (mm/U)	
Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	120-200	0.01-0.2	80-150	0.01-0.15	Hinweise für die erste Einrichtung : - schrappen : durchschnittliche Schnittgeschwindigkeit hoher Vorschub - schlichten : hohe Schnittgeschwindigkeit niedriger Vorschub
Acier Stahl Steel < 600 N/mm <sup>2</sup>	80-160	0.01-0.18	70-120	0.01-0.12	
Acier Stahl Steel < 800 N/mm <sup>2</sup>	60-120	0.01-0.15	60-100	0.01-0.10	Indications for first setting : - roughing : average cutting speed high cutting feed - finishing : high cutting speed low cutting feed
Acier Stahl Steel > 800 N/mm <sup>2</sup>	50-100	0.01-0.12	40-80	0.01-0.08	
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	60-120	0.01-0.15	60-100	0.01-0.08	
Aluminium	180-800	0.01-0.3	150-300	0.01-0.2	
Titane Titan Titanium	30-70	0.01-0.12	30-50	0.01-0.06	
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100-500	0.01-0.3	100-300	0.01-0.2	

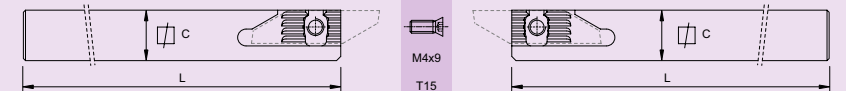
WWW.APPLITEC-TOOLS.COM



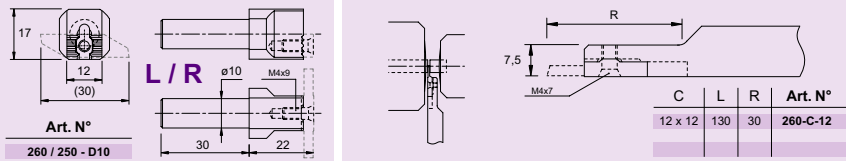
**L** coupe à gauche Linksschneiden left hand cut **L** **R** coupe à droite Rechtsschneiden right hand cut **R**

porte-outils Halter holders

C	L	Art. N°	C	L	Art. N°
8 x 8	115	250 - 8	8 x 8	115	260 - 8



C	L	Art. N°	C	L	Art. N°
10 x 10	115	250 - 10	10 x 10	115	260 - 10
12 x 12	130	250 - 12	12 x 12	130	260 - 12
12 x 12	90	250 - 12 - 90	12 x 12	90	260 - 12 - 90
13 x 13	130	250 - 13	13 x 13	130	260 - 13
16 x 16	130	250 - 16	16 x 16	130	260 - 16
16 x 16	75	250 - 16 - 75	16 x 16	75	260 - 16 - 75
20 x 20	120	250 - 20	20 x 20	120	260 - 20



C	L	R	Art. N°
12 x 12	130	30	250RC-12
16 x 16	130	40	250RC-16

coupe à droite déportée, pour plaquettes type 251R  
versetztes Rechtsschneiden, für Wendplatten Typ 251R  
right cut off line, for inserts type 251R

plaquettes en métal dur Vollhartmetall-Wendplatten solid carbide inserts

tronçonnage abstechen parting off

E	L	Art. N°	E	L	Art. N°
0,8	4	251-0,8 - AP202	0,8	4	261-0,8 - AP202
1,0	5	251-1,0 - AP202	1,0	5	261-1,0 - AP202
1,2	5	251-1,2 - AP202	1,2	5	261-1,2 - AP202
1,5	7	251-1,5 - AP202	1,5	7	261-1,5 - AP202
2,0	8,5	251-2,0 - AP202	2,0	8,5	261-2,0 - AP202
2,5	8,5	251-2,5 - AP202	2,5	8,5	261-2,5 - AP202

E	L	Art. N°	E	L	Art. N°
1,5	7	251xf-1,5 - AP202	1,5	7	261xf-1,5 - AP202
2,0	8,5	251xf-2,0 - AP202	2,0	8,5	261xf-2,0 - AP202

E	L	Art. N°	E	L	Art. N°
1,5	7	251R-1,5 - AP202	1,5	7	261L-1,5 - AP202
2,0	8,5	251R-2,0 - AP202	2,0	8,5	261L-2,0 - AP202

E	L	Art. N°
1,5	7	251Rxf-1,5 - AP202
2,0	8,5	251Rxf-2,0 - AP202

revêtement : Beschichtung : coating : **AP202**



**L** coupe à gauche Linksschneiden left hand cut **L** **R** coupe à droite Rechtsschneiden right hand cut **R**

tourneur avant vorwärts drehen front turning

A	Art. N°	A	Art. N°
0°	252 - AP202	0°	262 - AP202
2°	252-2° - AP202	2°	262-2° - AP202

A	Art. N°	A	Art. N°
0°	252x - AP202	0°	262x - AP202
2°	252x-2° - AP202	2°	262x-2° - AP202

tourneur arrière rückwärts drehen back turning

E	L	Art. N°	E	L	Art. N°
0,5	4	253-0,5 - AP202	0,5	4	263-0,5 - AP202
1,0	5	253-1,0 - AP202	1,0	5	263-1,0 - AP202

E	L	Art. N°	E	L	Art. N°
1,0	5	253x-1,0 - AP202	1,0	5	263x-1,0 - AP202

foncer-tourner einstechen und drehen grooving and turning

E	L	L2	Art. N°	E	L	L2	Art. N°
0,8	2	4	254-0,8 - AP202	0,8	2	4	264-0,8 - AP202
1,0	2,5	4	254-1,0 - AP202	1,0	2,5	4	264-1,0 - AP202
1,2	3	4	254-1,2 - AP202	1,2	3	4	264-1,2 - AP202
1,5	3	4	254-1,5 - AP202	1,5	3	4	264-1,5 - AP202
2,0	4	6,5	254-2,0 - AP202	2,0	4	6,5	264-2,0 - AP202
2,5	6	6,5	254-2,5 - AP202	2,5	6	6,5	264-2,5 - AP202
3,0	6,5	6,5	254-3,0 - AP202	3,0	6,5	6,5	264-3,0 - AP202

W	Art. N°	W	Art. N°
60°	256-60-2 - AP202	60°	266-60-2 - AP202

plaquette ébauche VHM-Rohling blank insert

Art. N°	Art. N°
251-E - N	261-E - N
251-E - AP202	261-E - AP202

revêtement : Beschichtung : coating : **AP202**  
 revêtement PVD universel haute performance (TiAlN)  
 universelle hochleistungs PVD Beschichtung (TiAlN)  
 universal high performance PVD coating (TiAlN)