

Swiss turning by APPLITEC

TURN-Line 300 Series

ISO-Line special Swiss



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



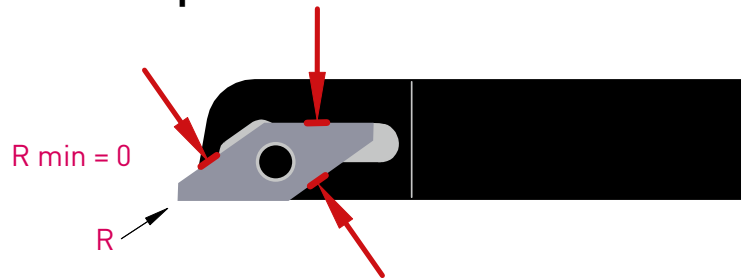
APPLITEC
SWISS TOOLING

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

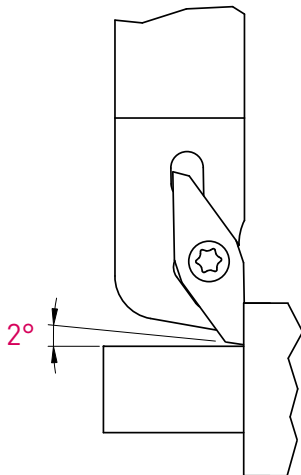


300 Series

3 contact points



rigid clamping system



“wiper effect”

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



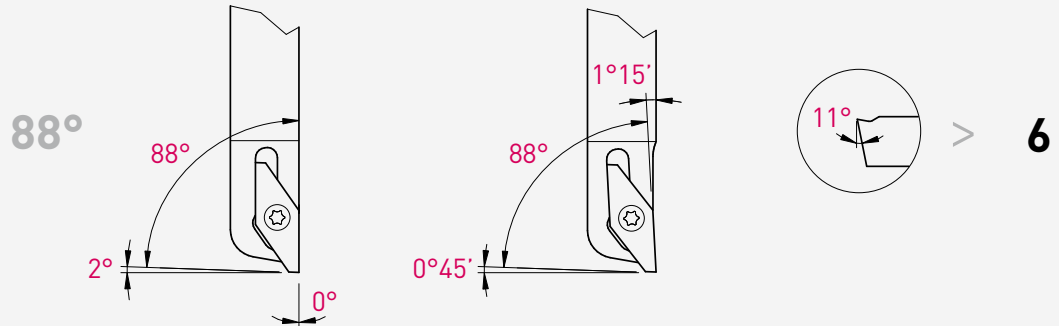
Conseils d'utilisation et paramètres de coupe indicatifs
Anwendungsempfehlungen und empfohlene Schnittwerte
Application recommendations and standard machining data

> 2

310 / 320

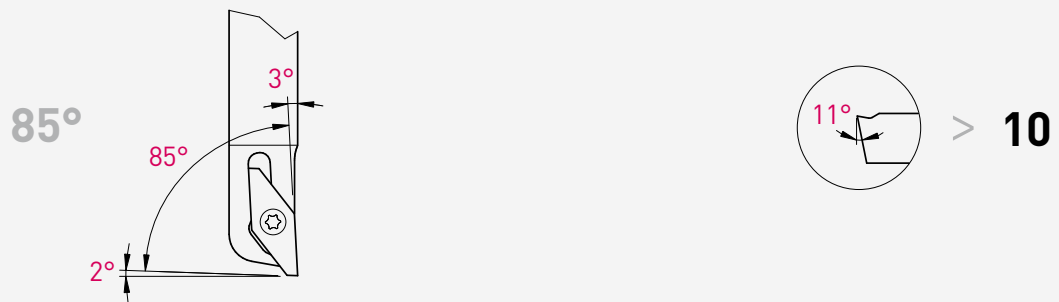
310-BC / 320-BC

Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning



330 / 340

Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning

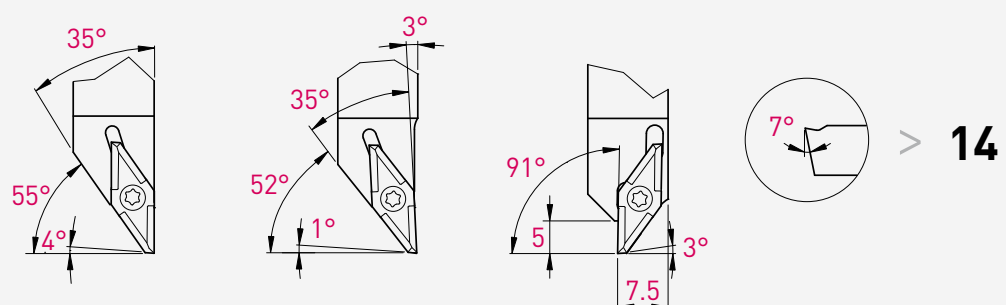


ISO SVACL/R

SVJCL/R

SV-CL/R

Outils de tournage
avant et arrière
Drehwerkzeuge Vorwärts
und Rückwärts
Turning tools front
and back



TURN-Line

Conseils d'utilisation

Anwendungsempfehlungen

Application recommendations

Géométries de coupe Spanformgeometrien Cutting geometry		Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel	Acier Stahl Steel	Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	Aluminium	Titane Titane Titanium	Laiton, bronze Messing, Bronze Brass, bronze	Cuivre Kupfer Copper	1 ^{er} choix 1. Wahl 1 st choice
									Recommandé Empfohlen Recommended
									Pour pièces fragiles de très petits diamètres Für empfindliche und sehr kleine Werkstücke For fragile and very small work pieces
	3_7								Géométrie universelle, très bonne maîtrise du copeau Allgemeine Geometrie, sehr gute Spankontrolle All-round insert with efficient chip control
	3_7-EN								Arête renforcée (augmente l'effort de coupe) Verstärkte Schneidkante (Schneidkraftehöhung) Reinforced cutting edge (increases cutting force) f min: 0.02 mm/U
	3_8								Géométrie plate classique Standard flache Geometrie Standard flat geometry
	3_8VS								Brise-copeau pour usage léger en finition Spanbrecher für leichte Schlichtbearbeitung Chip-breaker for light finishing operation
	3_8VX								Très bonne maîtrise du copeau Sehr gute Spankontrolle Very efficient chip control
	3_8X								Coupe positive traditionnelle Standard positive Geometrie Standard positive geometry
	3_9								Témoin plat sur la coupe pour réduire les vibrations Vibrationsreduzierung durch einer Flachfase und der Schneidkante Vibration reduction trough flat ended cutting edge

Nuances micro-grain à dureté élevée

Verschleissfeste Feinkornsorten

Wear resistant micro-grain grades

HTA

μK10 + revêtement PVD
μK10 + PVD Beschichtung
μK10 + PVD coating

- nuance très résistante à l'usure
- pour l'usinage en finition dans des conditions favorables des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane

- sehr verschleissfeste Sorte
- für die Feinbearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bei guten Bearbeitungsbedingungen

- very wear resistant grade
- for light machining of steel, stainless steel and titanium alloys under favourable machining conditions

HTiN

μK10 + revêtement PVD
μK10 + PVD Beschichtung
μK10 + PVD coating

- 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

- Sorte für die Feinbearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden
- sehr geringer Reibwert
- für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet

- grade for light machining of low resistance materials which causes edge build-up
- very low friction ratio
- not suitable for titanium machining

HN (μK10)

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

- 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

- verschleissfeste Feinkornsorte
- empfehlenswert für die Bearbeitung von niedrig legiertem Titan
- für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen nicht geeignet

- wear resistant micro-grain grade
- suitable for the machining of low alloyed titanium
- not suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions

NEW

TiAlX

μK20 + revêtement PVD
μK20 + PVD Beschichtung
μK20 + PVD coating

- 1^{er} choix pour l'usinage des aciers fortement alliés

- für die Bearbeitung von stark legiertem Stahl bestens geeignet

- best choice for high alloyed steel

TiAlN

μK20 + revêtement PVD
μK20 + PVD Beschichtung
μK20 + PVD coating

- excellente nuance universelle
- 1^{er} choix pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane
- très bonne résistance à la température

- beste Universalsorte
- für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen bestens geeignet
- sehr gute Warmfestigkeit

- best universal grade
- first choice for steel, stainless steel and titanium alloys machining
- very good heat resistance

TiN

μK20 + revêtement PVD
μK20 + PVD Beschichtung
μK20 + PVD coating

- 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

- Sorte für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen mit Tendenz zur Bildung von Aufbauschneiden
- sehr geringer Reibwert
- für die Bearbeitung von Titan nicht geeignet

- grade for the machining of low resistance materials which causes edge build-up
- very low friction ratio
- not suitable for titanium machining

N (μK20)

non revêtu
unbeschichtet
uncoated

- supporte les coupes interrompues et autres conditions d'usinage défavorables

- für unterbrochene Schnitte und andere ungünstige Bearbeitungsbedingungen geeignet

- suitable for interrupted cut and other unfavourable machining conditions

NEW

HTAX

μK10 + revêtement PVD
μK10 + PVD Beschichtung
μK10 + PVD coating

- nuance très résistante à l'usure
- 1^{er} choix en finition des aciers fortement alliés

- sehr verschleissfeste Sorte
- für Feinbearbeitung von stark legiertem Stahl bestens geeignet

- very wear resistant grade
- best choice for light machining of high alloyed steel

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	120 - 200	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25
Acier Stahl Steel < 600 N/mm ²	80 - 160	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.15 0.05 - 0.25
Acier Stahl Steel < 800 N/mm ²	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.10 0.05 - 0.20
Acier Stahl Steel > 800 N/mm ²	50 - 100	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15
Acier inoxydable Rostfreistahl Stainless steel	60 - 120	0.05 - 1.0 1.0 - 3.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15
Aluminium Si <12%	200 - 1000	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40
Aluminium Si >12%	180 - 800	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.40
Titane Titan Titanium	30 - 70	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.08 0.05 - 0.15
Cuivre, laiton, bronze Kupfer, Messing, Bronze Copper, brass, bronze	100 - 500	0.05 - 1.0 1.0 - 4.0	0.01 - 0.20 0.05 - 0.35

Indications pour premier réglage

Hinweise für die erste Einrichtung

Indications for first setting

Ebauche Schruppen Roughing	Finition Schlichten Finishing
• Vitesse de coupe moyenne • Avance élevée	• Vitesse de coupe élevée • Avance faible
• Durchschnittliche Schnittgeschwindigkeit • Hohe Schnittgeschwindigkeit	• Hohe Schnittgeschwindigkeit • Niedriger Vorschub
• Average cutting speed • High cutting speed	• 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 Schnittbedingungen leistungsfähig zu sein.
- Die in der nebenstehenden 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

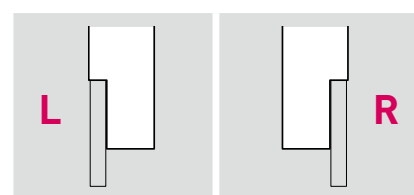
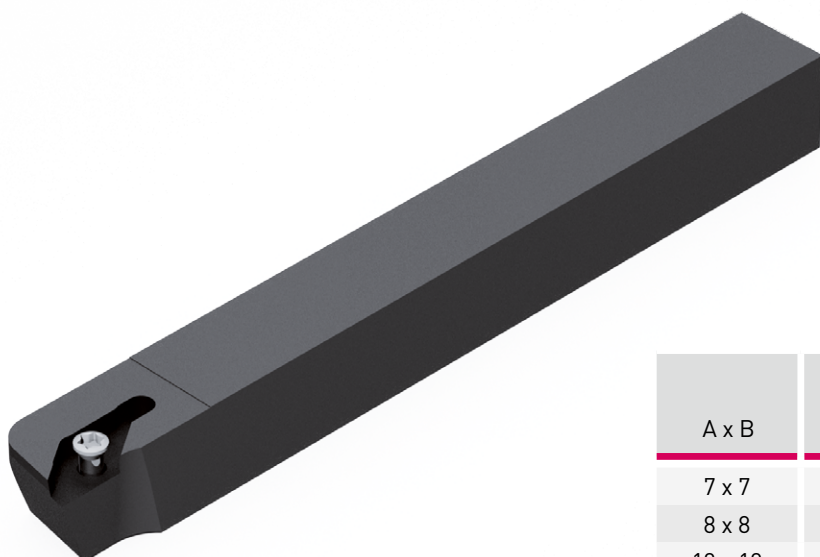
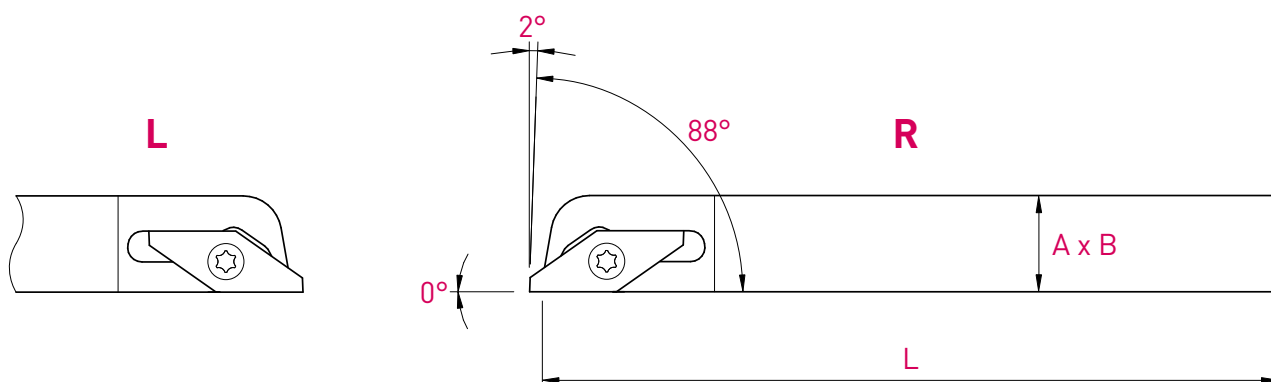
Porte-outils

Halter

Holders

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

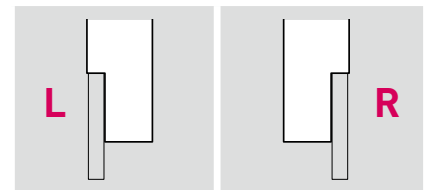
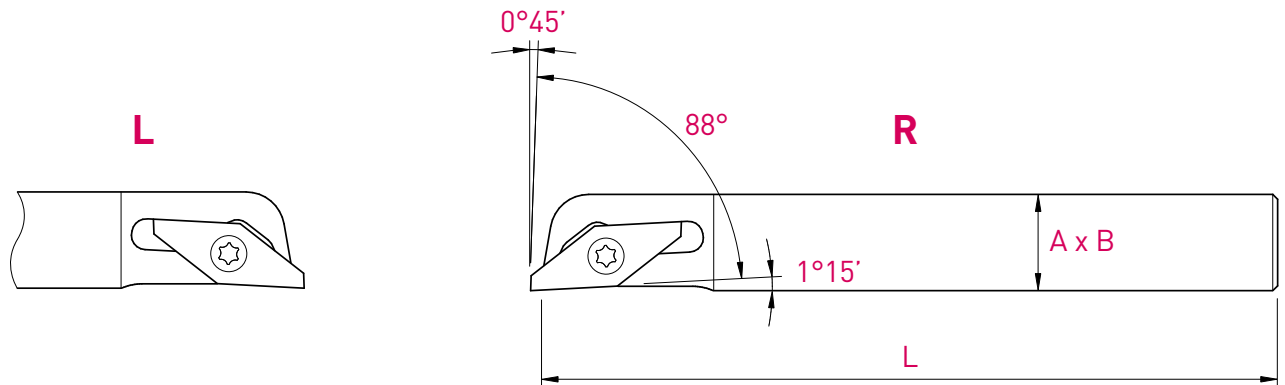
Porte-outils

Halter

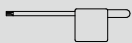
Holders

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

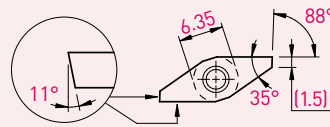
Porte-outils Halter Holders	Serrage standard (A) Standard Spannsystem (A) Standard clamping system (A)	
		
311	V-M2.5X6.5-T8	C-T8
312 - 316	V-M2.5X7.8-T8	C-T8
322 - 326	V-M2.5X7.8-T8	C-T8

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

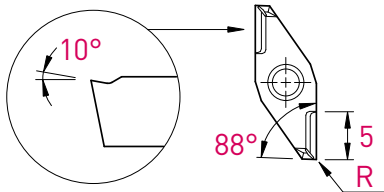
317 / 327



L



R



R	Art. N°	TiALN	TiN	N (μk20)	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	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	■	■	■	■	■	■

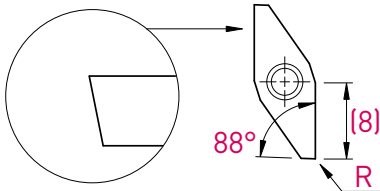
318 / 328



L



R



R	Art. N°	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	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	■	■	■

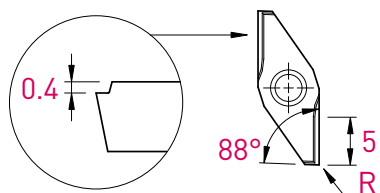
318VS / 328VS



L

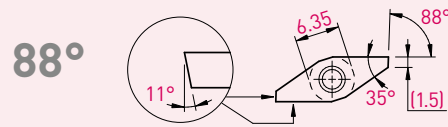


R



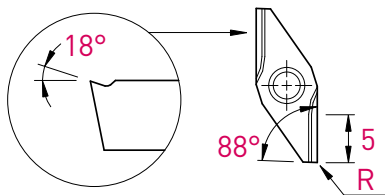
R	Art. N°	HTA	HTiN	HN (μk10)	Art. N°	HTA	HTiN	HN (μk10)
0	318VS	■	■	■	328VS	■	■	■
0.1	318VS-R10	■	■	■	328VS-R10	■	■	■

Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning



310 / 320

318VX / 328VX



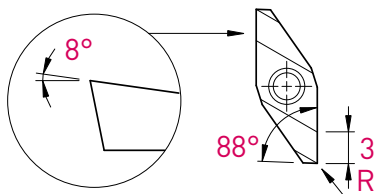
L



R

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

318X / 328X



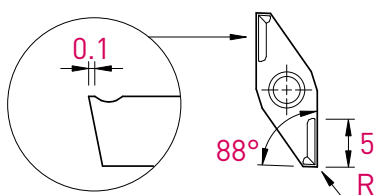
L



R

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

319 / 329



L



R

R	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	319	■	■	■	329	■	■	■
0.1	319-R10	■	■	■	329-R10	■	■	■
0.2	319-R20	■	■	■	329-R20	■	■	■

TURN-Line

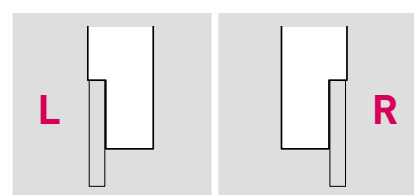
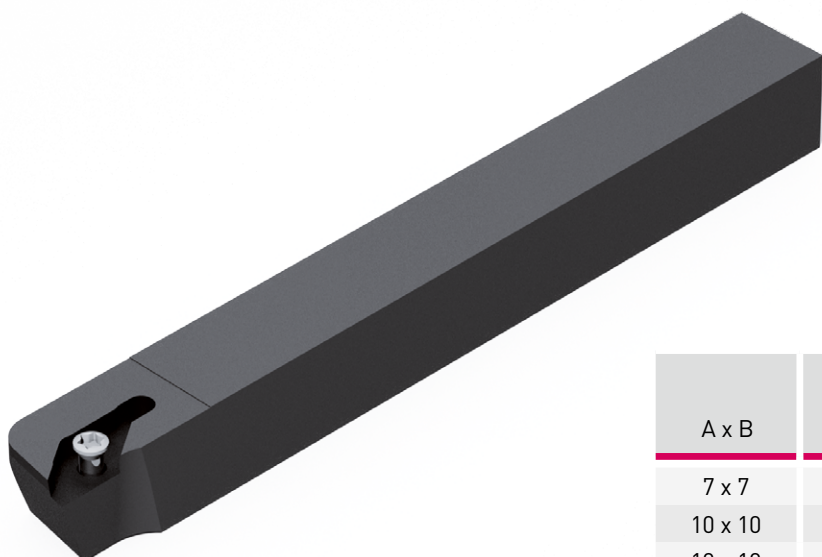
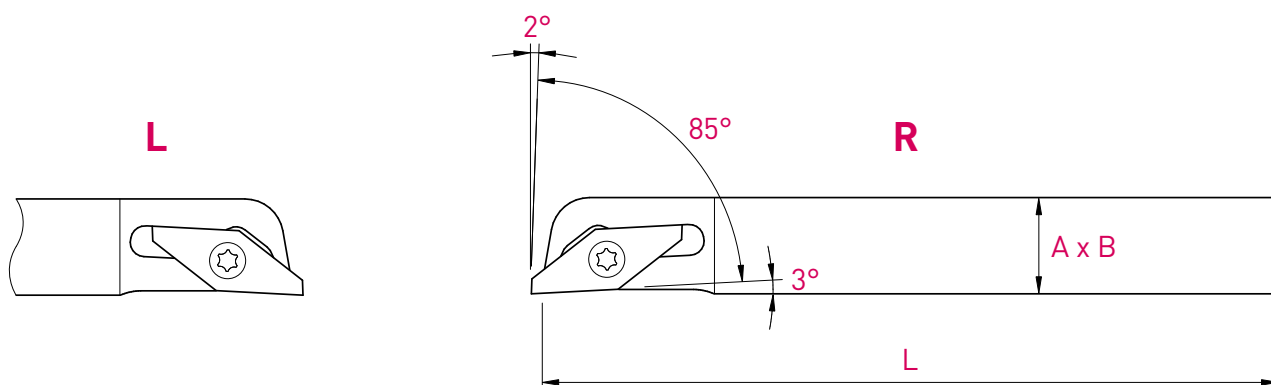
Porte-outils

Halter

Holders

85°

330 / 340



A x B	L	Art. N°	Art. N°
7 x 7	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

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

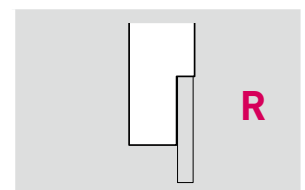
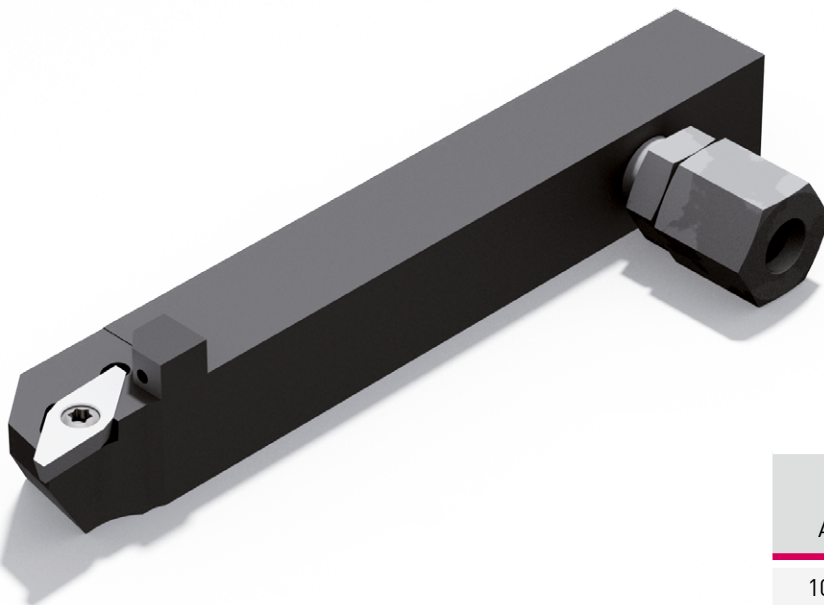
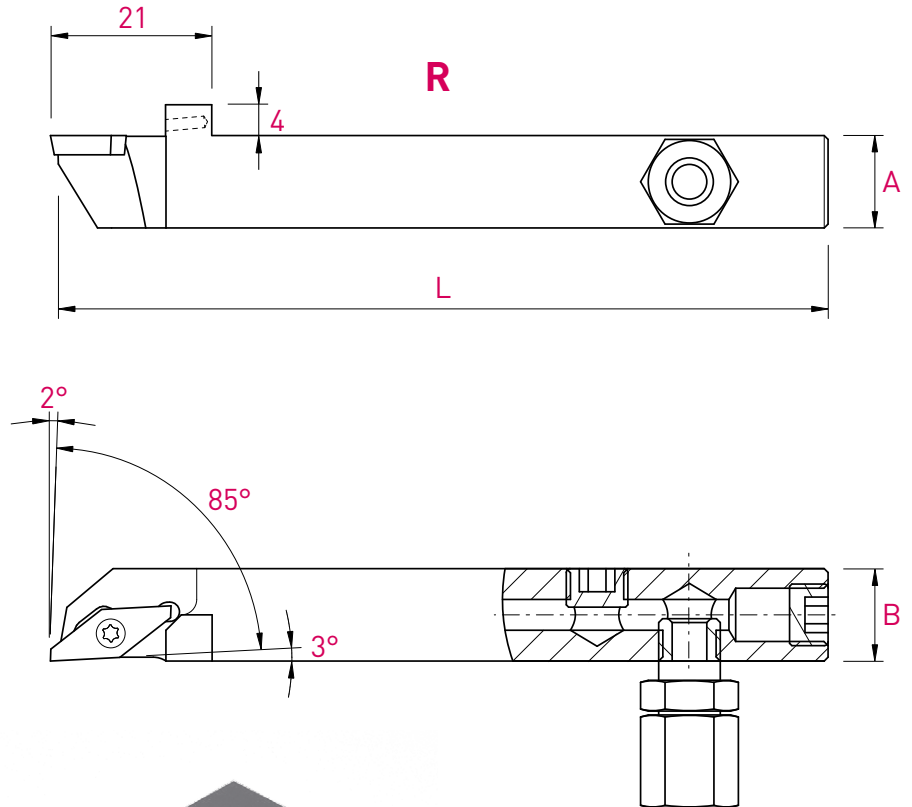
Porte-outils avec arrosage intégré

Halter mit integrierter Kühlmittelzufuhr

Holders with integrated coolant supply

85°

340-JET



A x B	L	Art. N°
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



Art. N°



Art. N°

340-JET

J-M8X1-D6

JB-M8X1

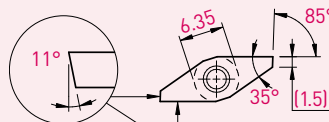
Chaque support est livré avec vis et clé.

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

85°



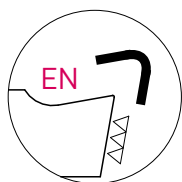
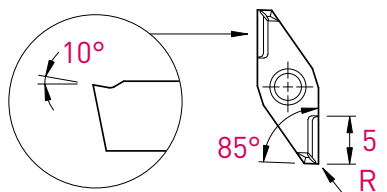
330 / 340

337 / 347



L

R



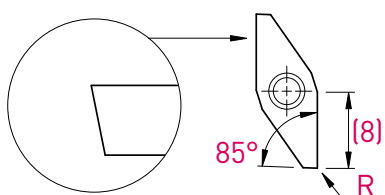
R	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTAX	HTiN	HN (µk10)	R	Art. N°	TiAlN	TiAlX	TiN	N (µk20)	HTA	HTAX	HTiN	HN (µk10)
0	337	■	■	■	■	■	■	■	■	347	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.03	337-R03	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R03	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.08	337-R08	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R08	■	■	■	■	■	■	■	■	■
0.1	337-R10	■	■	■	■	■	■	■	■	347-R10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

338 / 348



L

R



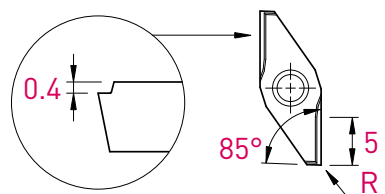
R	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)	R	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	338	■	■	■	348	■	■	■	■
0.05	338-R05	■	■	■	348-R05	■	■	■	■
0.1	338-R10	■	■	■	348-R10	■	■	■	■
0.2	338-R20	■	■	■	348-R20	■	■	■	■
0.4	338-R40	■	■	■	348-R40	■	■	■	■

338VS / 348VS



L

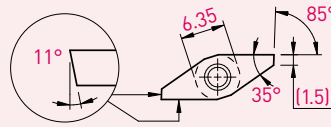
R



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

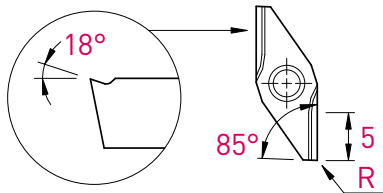
Tourneur avant
Vorwärts drehen
Front turning

85°



330 / 340

338VX / 348VX



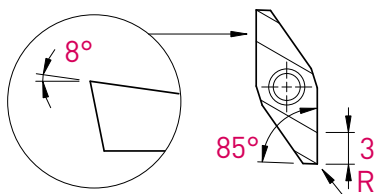
L



R

R	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	338VX	■	■	■	348VX	■	■	■
0.05	338VX-R05	■	■	■	348VX-R05	■	■	■
0.1	338VX-R10	■	■	■	348VX-R10	■	■	■

338X / 348X



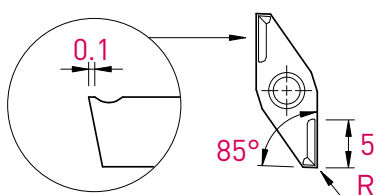
L



R

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

339 / 349



L



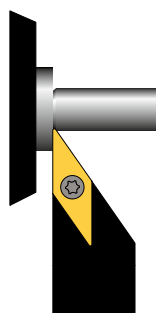
R

R	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)	Art. N°	HTA	HTiN	HN (µk10)
0	339	■	■	■	349	■	■	■
0.1	339-R10	■	■	■	349-R10	■	■	■
0.2	339-R20	■	■	■	349-R20	■	■	■

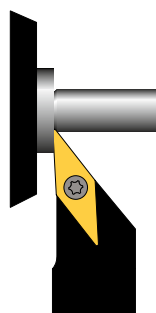
Porte-outils compatibles avec plaquettes VCGT FL/FR-X10°

Passende Halter zu den Wendepplatten VCGT FL/FR-X10°

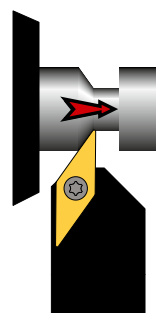
Holders compatible with inserts VCGT FL/FR-X10°



SVAC

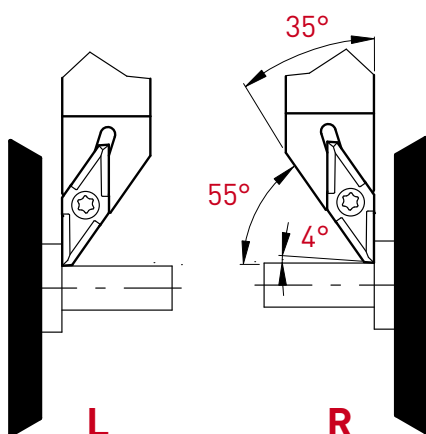


SVJC



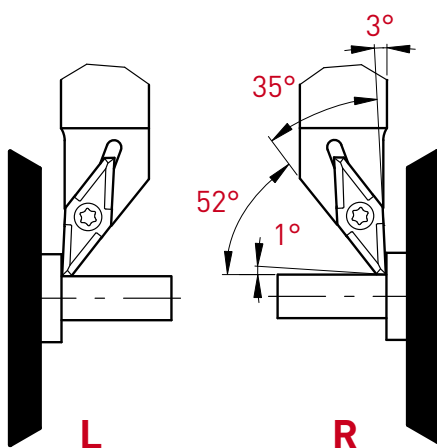
SV-C

SVACL/R



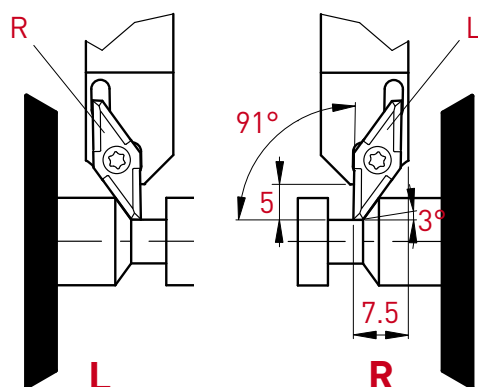
	Old ref.	Art. N°
R	ISO-262x	SVACR-...-11
L	ISO-261x	SVACL-...-11

SVJCL/R



	Old ref.	Art. N°
R	ISO-264x	SVJCR-...-11
L	ISO-263x	SVJCL-...-11

SV-CL/R



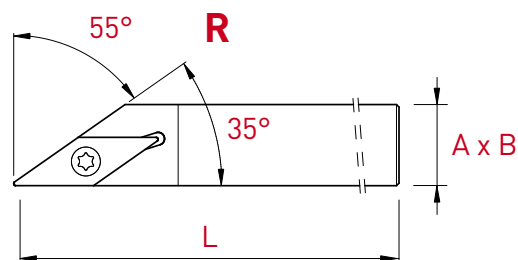
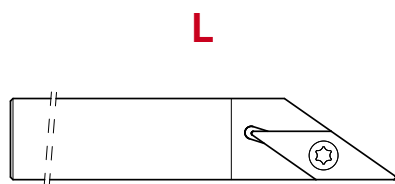
	Old ref.	Art. N°
R	ISO-268x	SV-CR-...-11
L	ISO-267x	SV-CL-...-11

Porte-outils

Halter

Holders

SVAC



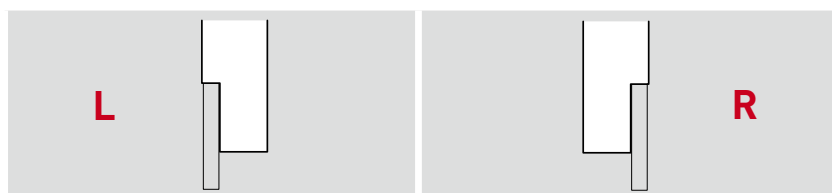
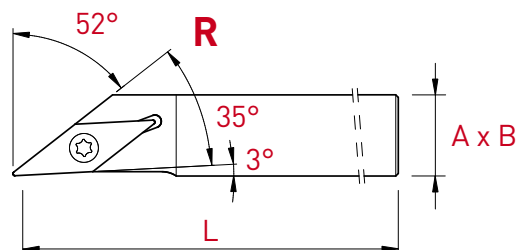
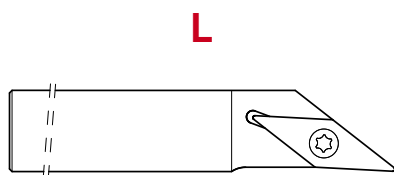
Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC...-1103..	8 x 8 x 115	ISO-2612	SVACL-0808X-11	ISO-2622	SVACR-0808X-11
	10 x 10 x 115	ISO-2613	SVACL-1010X-11	ISO-2623	SVACR-1010X-11
	12 x 12 x 130	ISO-2614	SVACL-1212X-11	ISO-2624	SVACR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2614-90	SVACL-1212G-11	ISO-2624-90	SVACR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2615	SVACL-1616X-11	ISO-2625	SVACR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2615-75	SVACL-1616F-11	ISO-2625-75	SVACR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2616	SVACL-2020X-11	ISO-2626	SVACR-2020X-11

Vis et clés de rechange	Porte-outils Halter Holders	Vis Schrauben Screw	Clé Schlüssel Key	Option Art. N°	Recommandation de serrage Drehmoment Empfehlung Clamping recommendation
Ersatzschrauben und Schlüssel Spare screws and keys	Series SC...-06 Series SD...-07 Series SV...-11	V-M2.5X7.8-T8 	C-T8 	SET-NM-TX8	1.3 Nm

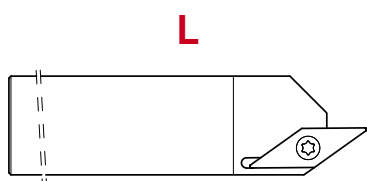
Recommandation de serrage
Drehmoment Empfehlung
Clamping recommendation



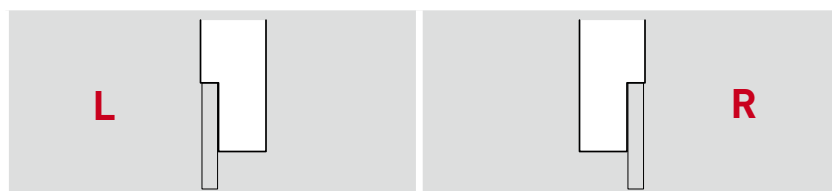
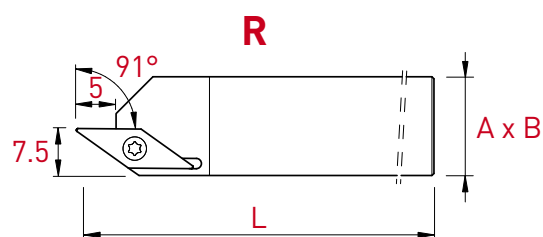
SET-NM-TX8



Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC...1103..	8 x 8 x 115	ISO-2632	SVJCL-0808X-11	ISO-2642	SVJCR-0808X-11
	10 x 10 x 115	ISO-2633	SVJCL-1010X-11	ISO-2643	SVJCR-1010X-11
	12 x 12 x 130	ISO-2634	SVJCL-1212X-11	ISO-2644	SVJCR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2634-90	SVJCL-1212G-11	ISO-2644-90	SVJCR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2635	SVJCL-1616X-11	ISO-2645	SVJCR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2635-75	SVJCL-1616F-11	ISO-2645-75	SVJCR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2636	SVJCL-2020X-11	ISO-2646	SVJCR-2020X-11



Tournage arrière
Rückwärts drehen
Back turning

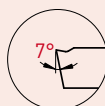


Plaquette WSP Insert	A x B x L	Old ref.	Art. N°	Old ref.	Art. N°
VC...1103..	12 x 12 x 130	ISO-2674	SV-CL-1212X-11	ISO-2684	SV-CR-1212X-11
	12 x 12 x 90	ISO-2674-90	SV-CL-1212G-11	ISO-2684-90	SV-CR-1212G-11
	16 x 16 x 130	ISO-2675	SV-CL-1616X-11	ISO-2685	SV-CR-1616X-11
	16 x 16 x 75	ISO-2675-75	SV-CL-1616F-11	ISO-2685-75	SV-CR-1616F-11
	20 x 20 x 120	ISO-2676	SV-CL-2020X-11	ISO-2686	SV-CR-2020X-11

Plaquettes en métal dur

VHM-Wendeplatten

Solid carbide inserts



VCGT-X10°

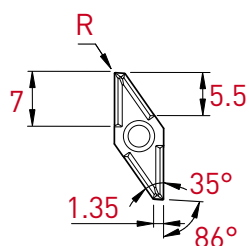


Arête de coupe vive
Scharfe Schneidkante
Sharp edge



VCGT-FL-X10°
VCGT-FR-X10°

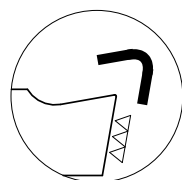
R	Old ref.	Art. N°	PVD			Non revêtu Unbeschichtet Uncoated	PVD			Non revêtu Unbeschichtet Uncoated
			TIALN	TIALX	TiN		HTA	HTAX	K10	
0.03	ISO-1690-R	VCGT-1103003-FR-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.08	ISO-16908-R	VCGT-1103008-FR-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.1	ISO-1691-R	VCGT-110301-FR-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.2	ISO-1692-R	VCGT-110302-FR-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.03	ISO-1690-L	VCGT-1103003-FL-X10	■	□	■	■	■	□	■	■
0.08	ISO-16908-L	VCGT-1103008-FL-X10	■	□	■	■	■	□	■	■
0.1	ISO-1691-L	VCGT-110301-FL-X10	■	□	■	■	■	□	■	■
0.2	ISO-1692-L	VCGT-110302-FL-X10	■	□	■	■	■	□	■	■



R



L

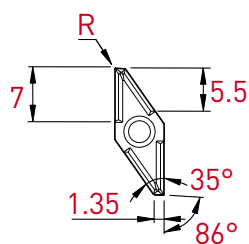


Arête de coupe honée
Gehonte Schneidkante
Honed edge



VCGT-ELP-X10°
VCGT-ERP-X10°

R	Old ref.	Art. N°	PVD			Non revêtu Unbeschichtet Uncoated	PVD			Non revêtu Unbeschichtet Uncoated
			TIALN	TIALX	TiN		HTA	HTAX	K10	
0.03		VCGT-1103003-ERP-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.08		VCGT-1103008-ERP-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.1		VCGT-110301-ERP-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.2		VCGT-110302-ERP-X10	■	■	■	■	■	■	■	■
0.03		VCGT-1103003-ELP-X10	■	□	■	■	■	□	■	■
0.08		VCGT-1103008-ELP-X10	■	□	■	■	■	□	■	■
0.1		VCGT-110301-ELP-X10	■	□	■	■	■	□	■	■
0.2		VCGT-110302-ELP-X10	■	□	■	■	■	□	■	■



R



L

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