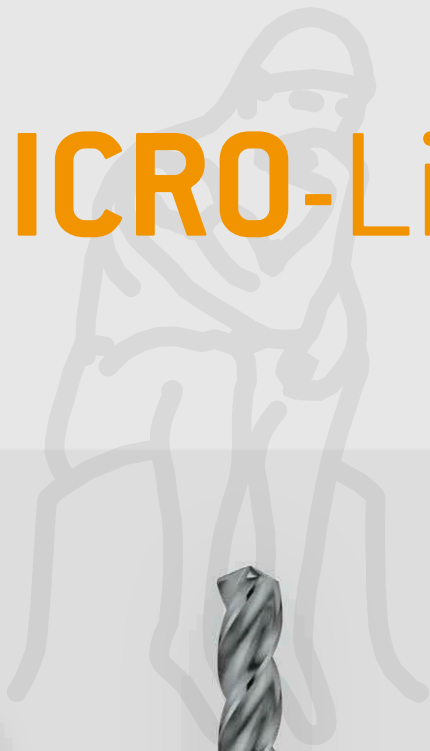


APPLITEC

# MICRO-Line



APPLITEC  
SWISS TOOLING

# MICRO-Line

Forets cylindriques

Coupe à gauche

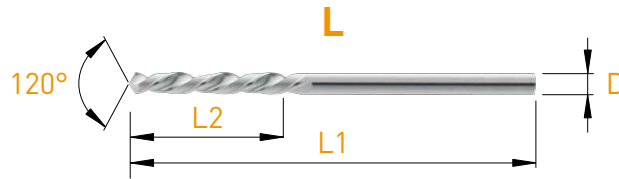
Zylindrische Bohrer

Linkschniden

Cylindrical drills

Left hand cut

1010



120°

$\lambda$  30°



Z=2

MD  
VHM  
HM

L

L

D h6	L1	L2	Art. N°	z
0.50	30	5	1010-0.50	■
0.55	30	5	1010-0.55	■
0.60	30	5	1010-0.60	■
0.65	30	6	1010-0.65	■
0.70	30	6	1010-0.70	■
0.75	30	8	1010-0.75	■
0.80	30	8	1010-0.80	■
0.85	30	9	1010-0.85	■
0.90	30	9	1010-0.90	■
0.95	30	10	1010-0.95	■
1.00	30	10	1010-1.00	■
1.05	30	10	1010-1.05	■
1.10	30	10	1010-1.10	■
1.15	30	12	1010-1.15	■
1.20	30	12	1010-1.20	■
1.25	30	12	1010-1.25	■
1.30	30	12	1010-1.30	■
1.35	30	12	1010-1.35	■
1.40	30	12	1010-1.40	■
1.45	30	12	1010-1.45	■
1.50	30	12	1010-1.50	■
1.55	40	16	1010-1.55	■
1.60	40	16	1010-1.60	■
1.65	40	16	1010-1.65	■
1.70	40	16	1010-1.70	■
1.75	40	16	1010-1.75	■
1.80	40	16	1010-1.80	■
1.85	40	16	1010-1.85	■
1.90	40	16	1010-1.90	■
1.95	40	16	1010-1.95	■
2.00	40	16	1010-2.00	■
2.05	40	18	1010-2.05	■
2.10	40	18	1010-2.10	■
2.15	40	18	1010-2.15	■
2.20	40	18	1010-2.20	■
2.25	40	18	1010-2.25	■
2.30	40	18	1010-2.30	■
2.35	40	18	1010-2.35	■
2.40	40	18	1010-2.40	■
2.45	40	18	1010-2.45	■
2.50	40	18	1010-2.50	■

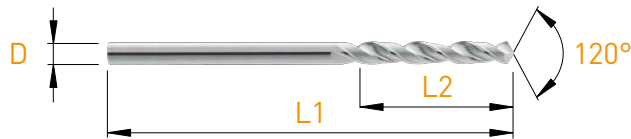
D h6	L1	L2	Art. N°	z
2.55	45	18	1010-2.55	■
2.60	45	18	1010-2.60	■
2.65	45	18	1010-2.65	■
2.70	45	18	1010-2.70	■
2.75	45	18	1010-2.75	■
2.80	45	18	1010-2.80	■
2.85	45	18	1010-2.85	■
2.90	45	18	1010-2.90	■
2.95	45	18	1010-2.95	■
3.00	45	18	1010-3.00	■
3.10	50	20	1010-3.10	■
3.20	50	20	1010-3.20	■
3.30	50	20	1010-3.30	■
3.40	50	20	1010-3.40	■
3.50	50	20	1010-3.50	■
3.60	50	20	1010-3.60	■
3.70	50	20	1010-3.70	■
3.80	50	20	1010-3.80	■
3.90	50	20	1010-3.90	■
4.00	50	20	1010-4.00	■
4.10	50	25	1010-4.10	■
4.20	50	25	1010-4.20	■
4.30	50	25	1010-4.30	■
4.40	50	25	1010-4.40	■
4.50	50	25	1010-4.50	■
4.60	50	25	1010-4.60	■
4.70	50	25	1010-4.70	■
4.80	50	25	1010-4.80	■
4.90	50	25	1010-4.90	■
5.00	50	25	1010-5.00	■
5.10	50	25	1010-5.10	■
5.20	50	25	1010-5.20	■
5.30	50	25	1010-5.30	■
5.40	50	25	1010-5.40	■
5.50	50	25	1010-5.50	■
5.60	50	25	1010-5.60	■
5.70	50	25	1010-5.70	■
5.80	50	25	1010-5.80	■
5.90	50	25	1010-5.90	■
6.00	50	25	1010-6.00	■

Forets cylindriques

Zylindrische Bohrer

Cylindrical drills

2010



120°

$\lambda$  30°



Z=2

MD  
VHM  
HM

D h6	L1	L2	Art. N°	z
0.50	30	5	2010-0.50	■
0.55	30	5	2010-0.55	■
0.60	30	5	2010-0.60	■
0.65	30	6	2010-0.65	■
0.70	30	6	2010-0.70	■
0.75	30	8	2010-0.75	■
0.80	30	8	2010-0.80	■
0.85	30	9	2010-0.85	■
0.90	30	9	2010-0.90	■
0.95	30	10	2010-0.95	■
1.00	30	10	2010-1.00	■
1.05	30	10	2010-1.05	■
1.10	30	10	2010-1.10	■
1.15	30	12	2010-1.15	■
1.20	30	12	2010-1.20	■
1.25	30	12	2010-1.25	■
1.30	30	12	2010-1.30	■
1.35	30	12	2010-1.35	■
1.40	30	12	2010-1.40	■
1.45	30	12	2010-1.45	■
1.50	30	12	2010-1.50	■
1.55	40	16	2010-1.55	■
1.60	40	16	2010-1.60	■
1.65	40	16	2010-1.65	■
1.70	40	16	2010-1.70	■
1.75	40	16	2010-1.75	■
1.80	40	16	2010-1.80	■
1.85	40	16	2010-1.85	■
1.90	40	16	2010-1.90	■
1.95	40	16	2010-1.95	■
2.00	40	16	2010-2.00	■
2.05	40	18	2010-2.05	■
2.10	40	18	2010-2.10	■
2.15	40	18	2010-2.15	■
2.20	40	18	2010-2.20	■
2.25	40	18	2010-2.25	■
2.30	40	18	2010-2.30	■
2.35	40	18	2010-2.35	■
2.40	40	18	2010-2.40	■
2.45	40	18	2010-2.45	■
2.50	40	18	2010-2.50	■


D h6	L1	L2	Art. N°	z
2.55	45	18	2010-2.55	■
2.60	45	18	2010-2.60	■
2.65	45	18	2010-2.65	■
2.70	45	18	2010-2.70	■
2.75	45	18	2010-2.75	■
2.80	45	18	2010-2.80	■
2.85	45	18	2010-2.85	■
2.90	45	18	2010-2.90	■
2.95	45	18	2010-2.95	■
3.00	45	18	2010-3.00	■
3.10	50	20	2010-3.10	■
3.20	50	20	2010-3.20	■
3.30	50	20	2010-3.30	■
3.40	50	20	2010-3.40	■
3.50	50	20	2010-3.50	■
3.60	50	20	2010-3.60	■
3.70	50	20	2010-3.70	■
3.80	50	20	2010-3.80	■
3.90	50	20	2010-3.90	■
4.00	50	20	2010-4.00	■
4.10	50	25	2010-4.10	■
4.20	50	25	2010-4.20	■
4.30	50	25	2010-4.30	■
4.40	50	25	2010-4.40	■
4.50	50	25	2010-4.50	■
4.60	50	25	2010-4.60	■
4.70	50	25	2010-4.70	■
4.80	50	25	2010-4.80	■
4.90	50	25	2010-4.90	■
5.00	50	25	2010-5.00	■
5.10	50	25	2010-5.10	■
5.20	50	25	2010-5.20	■
5.30	50	25	2010-5.30	■
5.40	50	25	2010-5.40	■
5.50	50	25	2010-5.50	■
5.60	50	25	2010-5.60	■
5.70	50	25	2010-5.70	■
5.80	50	25	2010-5.80	■
5.90	50	25	2010-5.90	■
6.00	50	25	2010-6.00	■

## Informations techniques et symboles


## Technische Informationen und Symbole

## Technical information and symbols


MD Métal dur  
VHM Hartmetall  
HM Hard metal


 2 dents avec coupe centrale  
2 Zähne Zentrumschnitt  
2 teeth center cutting


120° Angle  
Winkel  
Angle

 3 dents avec coupe centrale  
3 Zähne Zentrumschnitt  
3 teeth center cutting

$\lambda^{25^\circ}$  Angle d'hélice  
Spiralwinkel  
Helix angle

 4 dents avec coupe centrale  
4 Zähne Zentrumschnitt  
4 teeth center cutting

 2 lèvres, affûtage à facettes  
2 Schneiden, Facettenschärfen  
2 flutes, sharpening with facets


 Denture décalée  
Verzahnung versetzt  
Teeth alterned

Z=2 Nombre de dents  
Anzahl der Zähne  
Number of teeth


DHD Denture décalée hélice différente  
Verzahnung versetzt unterschiedliche Spirale  
Teeth alterned helix different

2xD1 Rapport longueur-diamètre  
Länge-Durchmesser Verhältnis  
Length to diameter ratio


DHP Denture décalée hélice progressive  
Verzahnung versetzt progressive Spirale  
Teeth alterned helix progressive


 3 lèvres, affûtage à facettes  
3 Schneiden, Facettenschärfen  
3 flutes, sharpening with facets


$\lambda^{36^\circ}$  Hélice différente  
 $\lambda^{38^\circ}$  Verschiedene Spirale  
 $\lambda^{40^\circ}$  Different propeller


 Taillage demi-lune  
Kanonenbohrer Spitze  
Gundrills tip

$\lambda^{35^\circ/38^\circ}$  Hélice progressive  
Progressive Spirale  
Progressiv propeller

 Taillage renforcé 3/4  
3/4 Genuteter Fräser  
3/4 straight fluted

 Fraises hémisphériques  
Radiusfräser  
End mills with ball end

 Usinage radial, diagonal et axial  
Radiale, diagonale und axiale Bearbeitung  
Radial, diagonal and axial machining

 Usinage radial et axial  
Radiale und axiale Bearbeitung  
Radial and axial machining

Sharp Corner  
Coins vifs  
Scharfkantige Ecken  
Sharp corners

## Informations techniques et symboles

## Technische Informationen und Symbole

## Technical information and symbols

Matière/Material	N° 1	N° 2
Inox / Rostfreier Stahl / Stainless steel	TiAlN	TiCN
Acier / Stahl / Steel < 700	TiCN	TiAlN
Acier / Stahl / Steel > 700	TiAlN	TiCN
Titane / Titan / Titanium	TiAlN	DLC53
Aluminium	DLC53	TiAlN
Cuivre / Kupfer / Copper	DLC53	TiAlN
Laiton / Messing / Brass	N	DLC53
Laitons sans plomb / Bleifreier Messing / Lead-free brass	DLC53	N
Or & argent / Gold & Argent / Silver & Gold	N	DLC53
Graphite	DLC53	N
Polymères / Polymere / Polymers	N	DLC53

Diamètre outil Werkzeughdurchmesser Tool diameter	D (mm)		
Nombre de dents Zähnezahl Number of teeth	Z		
Profondeur de coupe Schnitttiefe Cutting depth	ap (mm)		
Largeur de coupe Schnittbreite Cutting width	ae (mm)		
Vitesse de coupe Schnittgeschwindigkeit Cutting speed	(m/min)	<b>Vc =</b>	$\frac{D \times \pi \times n}{1000}$
Nombre de tours Umdrehungen Rotations	(U/min)	<b>n =</b>	$\frac{Vc \times 1000}{\pi \times D}$
Avance par dent Vorschub pro Zahn Cutting feed	(mm)	<b>fz =</b>	$\frac{Vf}{n \times Z}$
Vitesse d'avance Vorschubgeschwindigkeit Cutting speed	(mm/min)	<b>Vf =</b>	<b>fz x Z x n</b>
Débit d'enlèvement de copeaux Spanvolumen Removal of cutting up shaving	(mm <sup>3</sup> /min)	<b>Q =</b>	<b>ap x ae x Vf</b>
Avance par tour Vorschub pro Umdrehung Cutting feed per rotation	(mm/U)	<b>f =</b>	$\frac{Vf}{n}$

Nos propositions techniques s'appliquent à la plupart des utilisations courantes.

N'hésitez pas à nous contacter pour des conseils plus précis.

Diese technische Empfehlungen gelten für die Mehrzahl der Standardanwendungen.

Unsere Techniker beraten Sie gerne für spezifische Anliegen.

These technical propositions apply to the majority of standard usages.

Do not hesitate to contact us for more specific advices.

PERFORMANCE | PRECISION | RIGIDITY



**APPLITEC**  
SWISS TOOLING

Applitec Moutier S.A. | Ch. Nicolas-Junker 2 | CH-2740 Moutier  
Tél. +41 32 494 60 20 | [info@applitec-tools.com](mailto:info@applitec-tools.com)  
[www.applitec-tools.com](http://www.applitec-tools.com)

SWISS MADE