

EVO CUT-Line

APPLITEC

Porte-outils / Halter / Holders

H

Système de serrage monobloc
Einteiliges Klemmsystem
Monobloc top clamp system

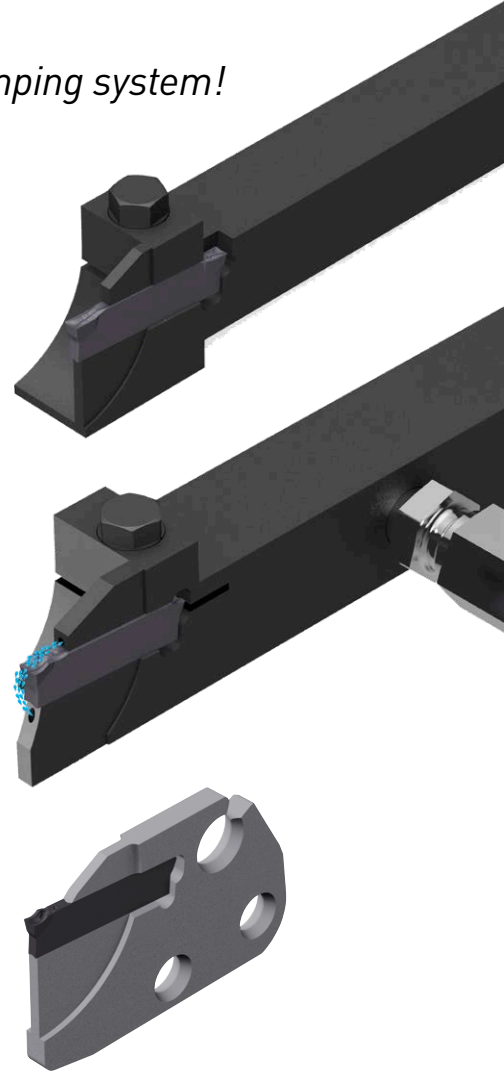
H JET

Porte-outils avec arrosage intégré
Halter mit integriertem Kühlmittelzufuhr
Holder with integrated coolant supply

**HK
HUK
HM**

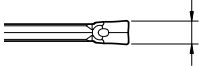
Lames
Stechklinge
Part-off blades

Very rigid clamping system!



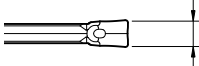
Plaquettes / WSP / Inserts

ET 15

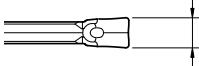
=  1.5 mm

Ø max 32 mm

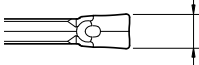
ET 20

=  2.0 mm

ET 25

=  2.5 mm

ET 30

=  3.0 mm

Ø max 44 mm



U



J



T



A

EVOCUT-Line

Informations techniques

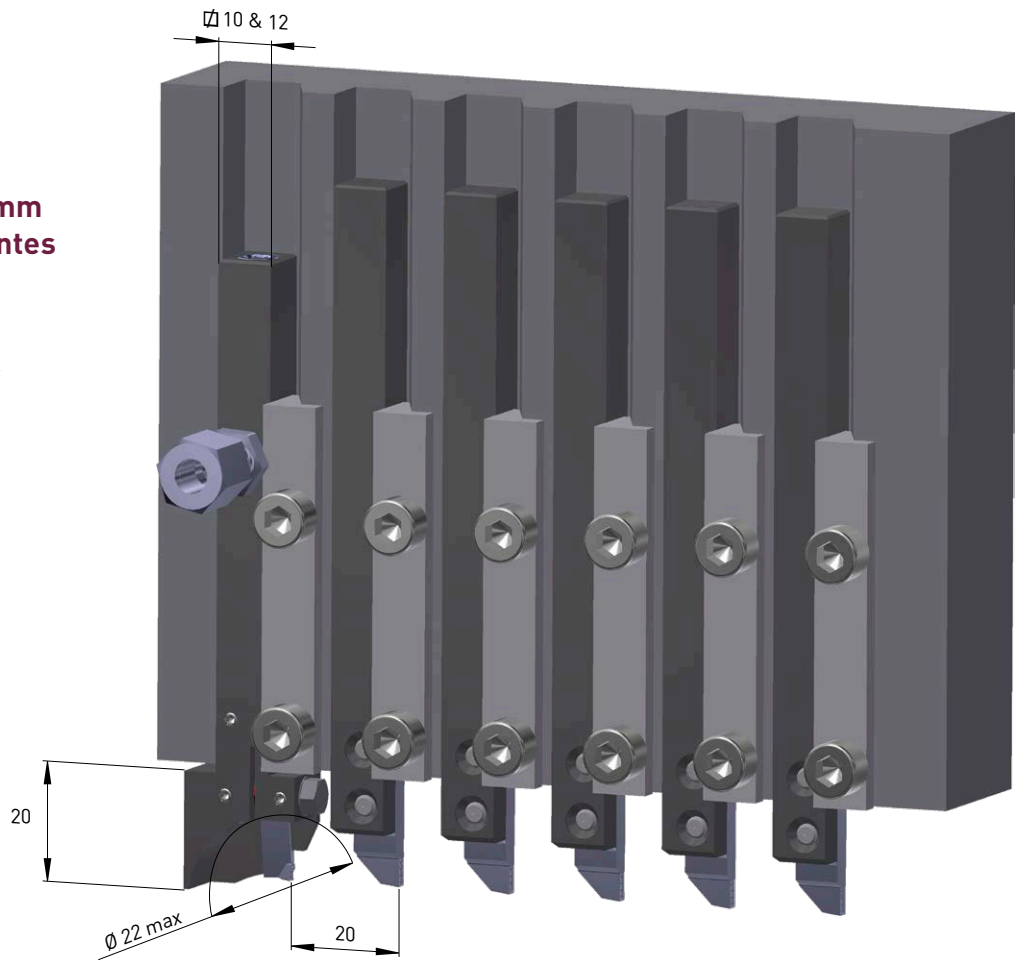
Technische Informationen

Technical information

**Compact: seulement 20 mm
pour les machines courantes**

**Kompakt: nur 20 mm für
übliche Maschinen**

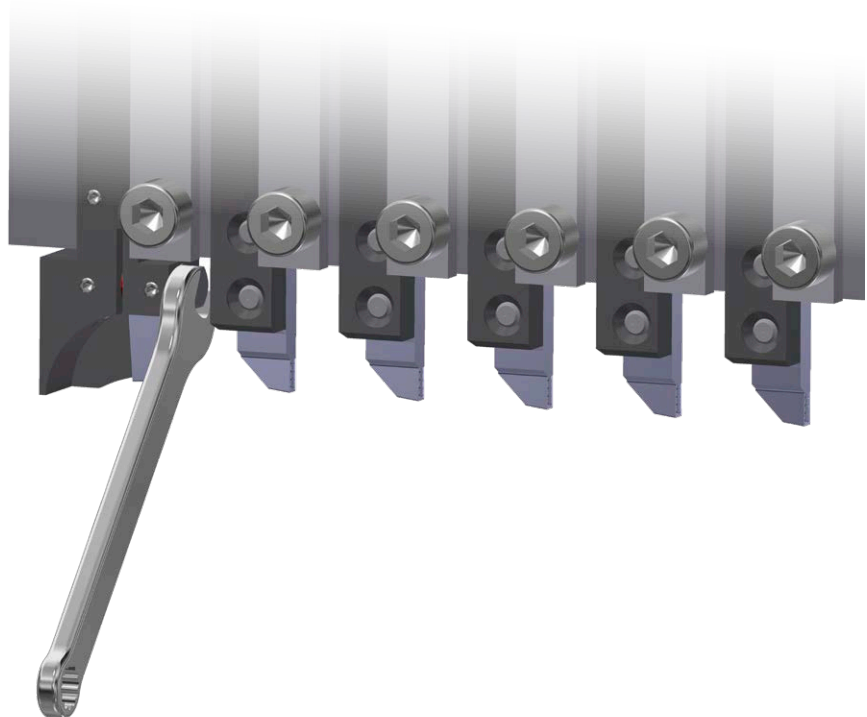
**Compact: only 20 mm for
current machines**



Facilité d'accès

Zugangseichtigkeit

Excellent accessibility



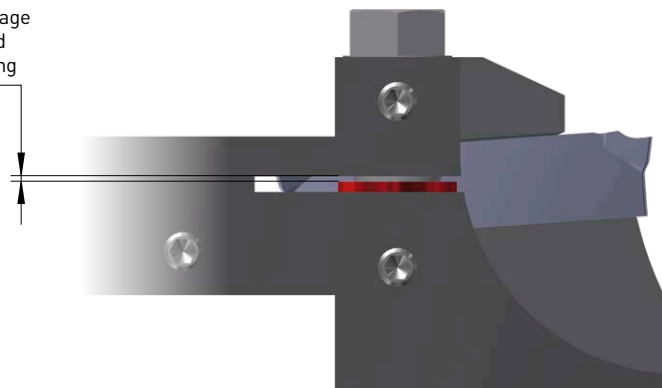
**Changement de la plaquette
sans démontage**

**Veränderung der Platte
ohne Zerlegung**

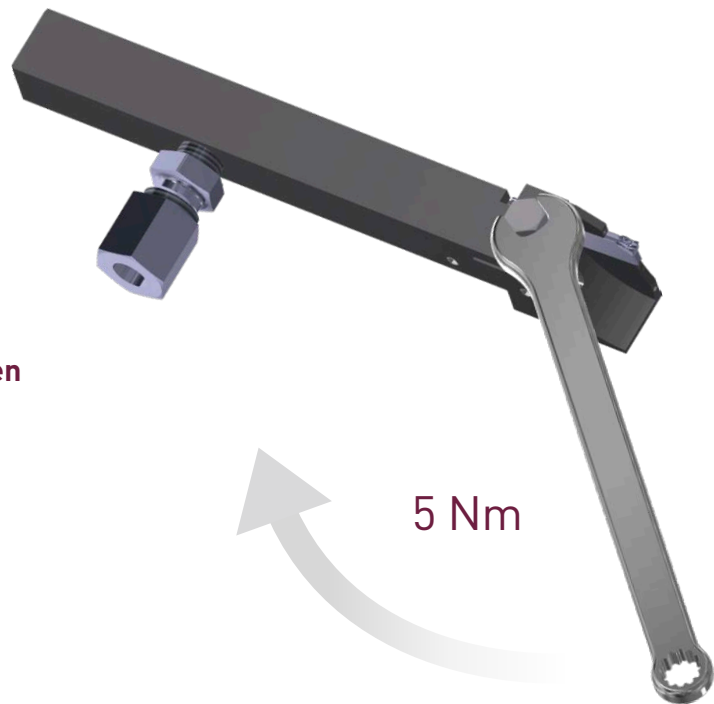
**Change of insert
without disassembly**

Butée de serrage
Spannungs-Anschlag
Clamping stop

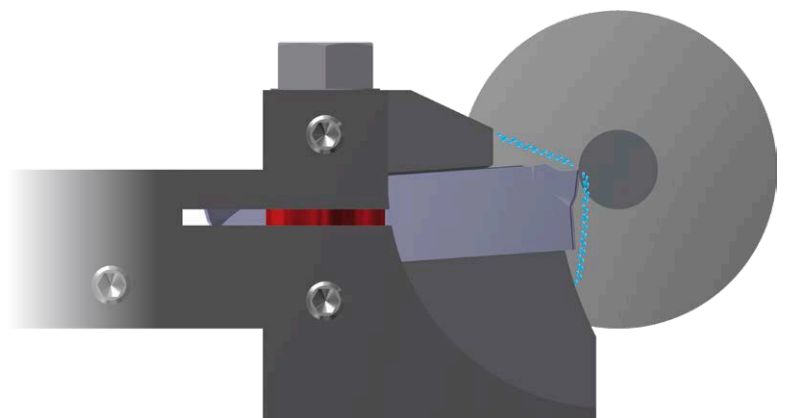
Distance de serrage
Anschlagabstand
Distance clamping



Recommendations de serrage:
n'utiliser que la clé fournie
Spannungsempfehlungen:
nur den gelieferten Schlüssel benutzen
Tightening recommendation:
only use the delivered key



Support JET à double lubrification
JET Halter mit doppeltem Schmierung
Jet holder with double lubrication



EVOCUT-Line

Géométries de coupe

Spanformgeometrie

Cutting geometries

UN

UL
UR



- Géométrie positive universelle, faibles efforts de coupe
- Bonne maîtrise du copeau
- 1^{er} choix pour l'inox

- Allgemeine Geometrie, geringe Schnittkräfte
- Gute Spankontrolle
- 1. Wahl für rostfreiem Stahl

- All-round geometry, low cutting forces
- Efficient chip control
- 1st choice for stainless steel

JN

JR



- Géométrie universelle
- Excellent rétrécissement du copeau pour un meilleur contrôle
- Conseillé pour le tronçonnage de pièces à parois minces
- Pour acier et inox

- Allgemeine Geometrie
- Ausgezeichnete Spanverschmälerung für eine bessere Spankontrolle
- Für abstechen von dünnwandigen Teilen empfohlen
- Für Stahl und rostfreiem Stahl

- All-round geometry
- Very efficient arrow for a better chip control
- Recommended for parting off of thin-walled parts
- For steel and stainless steel

TN

TR



- Géométrie négative
- Utilisation dans des conditions de rigidité optimale
- Pour les matières à haute ténacité
- Universel pour les aciers et inox

- Negative Geometrie
- Einsetzbar bei stabilen Verhältnissen
- Für hohe widerstandsfähige Rohstoffe
- Allgemein für Stahl und rostfreiem Stahl

- Negative geometry
- Use in solid cutting conditions
- For high toughness material
- Universal for steel and stainless steel

AN

AR



- Géométrie fortement positive
- Roule copeaux poli avec arêtes de coupe vives
- 1^{er} choix pour aluminium et matériaux non ferreux

- Stark positive Geometrie
- Geschliffene Spanrolle mit scharfe Schneidkanten
- 1. Wahl für Aluminium und Nichteisenmetalle

- Very positive geometry
- Polished chip roller with sharp cutting edge
- 1st choice for aluminium and non-ferrous materials

Nuances

Sorten

Grades

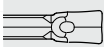
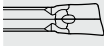

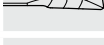
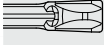
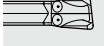
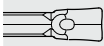
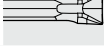

<p><input checked="" type="checkbox"/> P <input checked="" type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> N <input checked="" type="checkbox"/> S</p> <h2>TiALN</h2> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> P <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <h2>Tmax</h2> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>	<p><input checked="" type="checkbox"/> P <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <h2>Zmax</h2> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>
<ul style="list-style-type: none"> • pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane • 1^{er} choix pour les avances faibles à modérées 	<ul style="list-style-type: none"> • nuance pour usinage moyen à lourd des aciers, aciers alliés et inoxydables • bonne résistance aux températures d'usinage élevées • 1^{er} choix pour le tronçonnage des aciers au carbone et des aciers fortement alliés 	<ul style="list-style-type: none"> • pour l'usinage des aciers, aciers inoxydables et alliages de titane en conditions défavorables • bonne résistance aux chocs à des vitesses de coupe moyenne à faible • 1^{er} choix pour le tronçonnage en coupe interrompue
<ul style="list-style-type: none"> • für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen • beste Wahl für niedrige bis mittlere Vorschübe 	<ul style="list-style-type: none"> • Sorte für mittlere bis hohe Belastung in Stahl und legierter Stahlbearbeitung • gute Bearbeitungswarmfestigkeit • bestens geeignet für die Bearbeitung von legiertem Kohlenstahl und hoch legiertem Stahl 	<ul style="list-style-type: none"> • für die Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und Titanlegierungen in schwierige Bearbeitungsfälle • gute Bruchfestigkeit mit durchschnittliche bis niedrige Schnittgeschwindigkeit • für die Bearbeitung in unterbrochenen Schnitte bestens geeignet
<ul style="list-style-type: none"> • for machining of steel, stainless steel and titanium alloys • first choice for low to average cutting speed 	<ul style="list-style-type: none"> • grade for medium to heavy machining of steel, stainless steel and alloyed steel • high machining heat resistance • first choice for the machining of carbon steel and high alloyed steel 	<ul style="list-style-type: none"> • for machining of steel, stainless steel and titanium alloys in unfavourable machining conditions • good impact resistance with average to low cutting speed • first choice for machining in interrupted cut
<p><input checked="" type="checkbox"/> P <input checked="" type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <h2>ZTi6</h2> <p>revêtement CVD CVD Beschichtung CVD coating</p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> N <input checked="" type="checkbox"/> S</p> <h2>N</h2> <p>non-revêtu unbeschichtet uncoated</p>	<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> N <input checked="" type="checkbox"/> S</p> <h2>AS</h2> <p>revêtement PVD PVD Beschichtung PVD coating</p>
<ul style="list-style-type: none"> • nuance très tenace • grande résistance à la température • 1^{er} choix pour les aciers «haute température» • secondairement pour les aciers inox 	<ul style="list-style-type: none"> • nuance non revêtu • recommandé pour l'usinage des matières non-ferreuses • titane, laiton, cuivre, aluminium sans silicium, plastique 	<ul style="list-style-type: none"> • nuance pour métaux non ferreux • très faible coefficient de frottement • 1^{er} choix pour l'usinage des aluminiums jusqu'à 5% Si, des cuivres et titanes faiblement alliés
<ul style="list-style-type: none"> • sehr zähe Sorte • hohe Bearbeitungswarmfestigkeit • 1. Wahl für „hohe Temperatur“ Stähle • sekundär für rostfreie Stähle 	<ul style="list-style-type: none"> • Unbeschichtete Sorte • Empfohlen für die Bearbeitung von Nichteisenmetalle • Titan, Messing, Kupfer, Silicium freies Aluminium, Kunststoff 	<ul style="list-style-type: none"> • Sorte für Nichteisenmetalle • sehr geringer Reibwert • für die Bearbeitung von Aluminium bis 5% Si, Kupfer und niedriglegiertem Titan bestens geeignet
<ul style="list-style-type: none"> • very strong grade • good wear resistance • 1st choice for "high temperature" steels • secondarily for stainless steels 	<ul style="list-style-type: none"> • uncoated grade • recommended for machining of non-ferrous materials • titanium, brass, bronze, aluminium without silicium, plastic 	<ul style="list-style-type: none"> • grade for non-ferrous materials • very low friction ratio • first choice for Aluminium up to 5% Si, copper and low alloyed titanium

EVO CUT-Line

Paramètres de coupe indicatifs

Empfohlene Schnittwerte

Standard machining data

			ET15	ET20	ET25	ET30	Acier Stahl Steel						Inox Rostfreistahl Stainless steel	
							Acier de décolletage Automatenstahl Free-cutting steel		Acier faiblement allié Leicht legierter Stahl Low alloyed steel		Acier fortement allié Legierter Stahl High alloyed steel		Austénitique et martensitique Austenitisch und martensitisch Austenitic and martensitic	
							VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)
Avance standard Standard Vorschub Standard feed rate	UN 	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.04-0.08	80-160	0.04-0.08	70-140	0.04-0.08	70-160	0.04-0.08
	UR 	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.04-0.08	80-160	0.04-0.08	70-140	0.04-0.08	70-160	0.04-0.08
	JN 	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.04-0.08	80-160	0.04-0.08	70-140	0.04-0.08	70-160	0.04-0.08
	JR 	TiALN	■	■	■	■	90-140	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	50-100	0.04-0.08	50-120	0.04-0.08
		Tmax	■	■	■	■	100-170	0.04-0.08	70-150	0.04-0.08	60-120	0.04-0.08	60-150	0.04-0.08
		Zmax	■	■	■	■	80-130*	0.04-0.10	50-110*	0.04-0.10	50-90*	0.04-0.10	50-120*	0.04-0.10
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.04-0.08	80-160	0.04-0.08	70-140	0.04-0.08	70-160	0.04-0.08
	TN 	TiALN		■	■	■	90-150	0.08-0.18	70-130	0.08-0.18	50-100	0.08-0.15	50-120	0.08-0.20
		Tmax		■	■	■	100-170	0.08-0.18	70-150	0.08-0.18	60-120	0.08-0.15	60-150	0.08-0.20
		Zmax		■	■	■	80-130*	0.08-0.18	50-110*	0.08-0.18	50-90*	0.08-0.15	50-120*	0.08-0.20
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.08-0.18	80-160	0.08-0.18	70-140	0.08-0.15	70-160	0.08-0.20
	TR 	TiALN		■	■	■	90-150	0.08-0.18	70-130	0.08-0.18	50-100	0.08-0.15	50-120	0.08-0.20
		Tmax		■	■	■	100-170	0.08-0.18	70-150	0.08-0.18	60-120	0.08-0.15	60-150	0.08-0.20
		Zmax		■	■	■	80-130*	0.08-0.18	50-110*	0.08-0.18	50-90*	0.08-0.15	50-120*	0.08-0.20
		ZTi6		■	■	■	110-200	0.08-0.18	80-160	0.08-0.18	70-140	0.08-0.15	70-160	0.08-0.20
Avance modérée Niedriger Vorschub Low feed rate	UN-000F 	TiALN	■	■	■	■	80-120	0.02-0.05	50-100	0.02-0.05	40-80	0.02-0.05	40-100	0.02-0.05
		UR/UL	TiALN	■	■	■	■	80-120	0.02-0.05	50-100	0.02-0.05	40-80	0.02-0.05	40-100
	AN 	N		■		■								
		TiALN		■		■							40-80	0.02-0.05
		AS		■		■								
	AR 	N		■		■								
		TiALN		■		■							40-80	0.02-0.05
		AS		■		■								

* premier choix en cas de coupe interrompue

** arête de coupe vive

* beste Basis für unterbrochene Schnitte

** scharfe Schneidkante

* first choice for interrupted cut

** sharp cutting edge

N Alliages d'aluminium et non ferreux Aluminium- und Nichteisenlegierungen Aluminium and non-ferrous alloys								S Titane Titan Titanium			
Aluminium		Alu silicium max. 5% Aluminiumsilicium max. 5% Aluminium silicon max. 5%		Cuivre Kupfer Copper		Laiton & bronze Messing & Bronze Brass & bronze		Gr. 1 - 3		Gr. 4 - 5	
VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)	VC (m/min)	F (mm/U)
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
100-250	0.03-0.10	100-250	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10	100-300	0.03-0.10			50-100	0.04-0.08
						150-300	0.05-0.20				
						150-300	0.05-0.20				
100-300	0.02-0.06	100-200	0.01-0.05	100-250	0.01-0.05	100-300	0.02-0.06			50-100	0.01-0.06
100-300	0.02-0.06	100-200	0.01-0.05	100-250	0.01-0.05	100-300	0.02-0.06			50-100	0.01-0.06
80-200	0.02-0.06			80-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06	50-100	0.01-0.06	50-100	0.01-0.06
100-250	0.02-0.06	80-150	0.01-0.05	100-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06			30-80	0.01-0.06
100-300	0.02-0.06	100-200	0.01-0.05	100-250	0.01-0.05	100-300	0.02-0.06	50-120	0.01-0.06	50-120	0.01-0.06
80-200	0.02-0.06			80-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06	50-100	0.01-0.06	50-100	0.01-0.06
100-250	0.02-0.06	80-150	0.01-0.05	100-200	0.01-0.05	80-200	0.02-0.06			30-80	0.01-0.06
100-300	0.02-0.06	100-200	0.01-0.05	100-250	0.01-0.05	100-300	0.02-0.06	50-120	0.01-0.06	50-120	0.01-0.06

