



## Spiral Bits for Aluminium and PVC

Frese a Taglienti Elicoidali per Alluminio e PVC / Fresa de Corte Helicoidal para Aluminio y PVC

### Series 186 - Z2 - Upcut / Serie 186 - Z2 - Positiva / Serie 186 - Z2 - Positivo

|  |  | D (mm)         | Ø4          | Ø5         | Ø6        | Ø8        | Ø10       | Ø12       | Ø14       | Ø16       |
|--|--|----------------|-------------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
|  |  | N. (g/min)     | 11500/12500 | 9000/10000 | 7500/8500 | 5500/6500 | 4500/5500 | 3500/4500 | 3000/4000 | 2500/3500 |
| <b>Slot</b><br><b>Canale</b><br><b>Ranura</b>                      |  | $V_f$ (mm/min) | 650/750     | 300/400    | 650/750   | 700/800   | 700/800   | 700/800   | 600/700   | 550/650   |
|  |  | ap (mm)        | 4           | 5          | 6         | 8         | 10        | 12        | 14        | 16        |
|  |  | ae (mm)        | 4           | 5          | 6         | 8         | 10        | 12        | 14        | 16        |
| <b>Profile</b><br><b>Contornatura</b><br><b>Perfil profilatura</b> |  | $V_f$ (mm/min) | 1000/1100   | 450/550    | 1000/1100 | 1050/1150 | 1050/1150 | 1050/1150 | 900/1000  | 850/950   |
|  |  | ap (mm)        | 4           | 5          | 6         | 8         | 10        | 12        | 14        | 16        |
|  |  | ae (mm)        | 1           | 1,25       | 1,5       | 2         | 2,5       | 3         | 3,5       | 4         |
| <b>Finishing</b><br><b>Finitura</b><br><b>Acabado</b>              |  | $V_f$ (mm/min) | 1600/1700   | 750/850    | 1550/1650 | 1650/1750 | 1650/1750 | 1650/1750 | 1400/1500 | 1350/1450 |
|  |  | ap (mm)        | 6           | 7,5        | 9         | 12        | 15        | 12        | 14        | 16        |
|  |  | ae (mm)        | 0,4         | 0,5        | 0,6       | 0,8       | 1         | 1,2       | 1,4       | 1,6       |



Results shown in this table are purely empirical, based merely on informative and hypothetical calculation.

Each application may require different parameters in consideration of materials in use and machining conditions.

CMT is not responsible for direct, indirect, incidental or consequential damages resulting from any defect, error or failure due to this table.

I risultati esposti in questa tabella sono puramente empirici, meramente basati su calcoli ipotetici e informativi.

Ogni applicazione potrebbe richiedere diversi parametri a seconda dei materiali in uso e delle condizioni del macchinario.

CMT non è responsabile dei danni, diretti o indiretti, conseguenti a difetti o errori causati da questa tabella.

Los resultados mostrados en las tablas de arriba son puramente empíricos, basados sobre cálculos hipotéticos e informativos.

Cada aplicación podría requerir diferentes parámetros según el material trabajado y las condiciones del maquinario.

CMT no se hace cargo de los daños, directos o indirectos, debidos a defectos o errores causados por estos diagramas.

#### C.M.T. UTENSILI S.p.A.

Via della Meccanica, sn - 61122 Pesaro, Italia - Tel. +39 0721 48571 - Fax +39 0721 481021

info@cmtorangetools.com - www.cmtorangetools.com

Cap. Soc. i.v. € 1.046.195,00 - Reg. Impr. PU, C.F. e P. IVA 00100050418 - V.A.T. IT00100050418 - M. Export PS 002254

Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento da parte di "CMT Holding S.r.l. - Soc. Unipersonale" con sede in Milano, Via Cosimo del Fante, 16 - Codice Fiscale e Numero Iscrizione al Registro Imprese di Milano: 97555710157