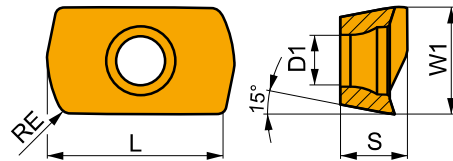




ADEX 11-HF

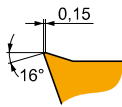


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	6.450	2.90	10.67	3.82



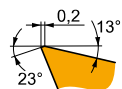
Zalecane początkowe wartości dla prędkości skrawania (vc), posuwu (f) i głębokości skrawania (ap). Więcej opcji można znaleźć w naszej aplikacji kalkulatora parametrów.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



Geometria HF z bardzo pozytywną konstrukcją, do obróbki z dużymi posuwami.

ADEX 11T308SR-HF	vc	f	ap	P			M			K			N			S			H		
				vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
8215	0.8	0.215	0.68	0.4	125	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
M6330	0.8	0.185	0.68	0.4	130	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
M8310	0.8	0.220	0.68	0.4	110	0.52	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
M8330	0.8	0.215	0.68	0.4	125	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
M8340	0.8	0.200	0.68	0.4	120	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
M9340	0.8	0.220	0.68	0.4	130	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



Geometria HF2 z pozytywną konstrukcją, do obróbki z dużymi posuwami.

ADEX 11T308SR-HF2	vc	f	ap	P			M			K			N			S			H		
				vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
M8310	0.8	0.220	0.68	0.4	110	0.61	0.4	205	0.68	0.4	—	—	—	—	—	—	40	0.15	1.0		
M8330	0.8	0.215	0.68	0.4	125	0.61	0.4	200	0.68	0.4	—	—	—	50	0.48	0.3	40	0.15	1.0		
M8340	0.8	0.200	0.68	0.4	120	0.61	0.4	190	0.68	0.4	—	—	—	50	0.48	0.3	—	—	—		
M9325	0.8	0.250	0.68	0.4	—	—	—	235	0.68	0.4	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0		
M9340	0.8	0.220	0.68	0.4	130	0.61	0.4	—	—	—	—	—	—	55	0.48	0.3	—	—	—		