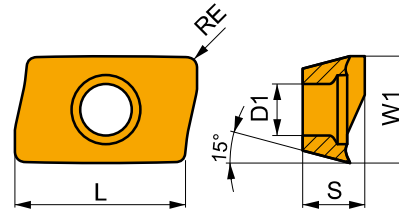


ADMX 11

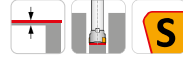
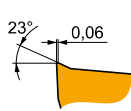


	W1	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
11T3	6.530	2.90	11.00	3.97



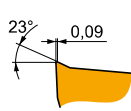
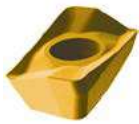
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



Geometría F con diseño positivo muy afilado para mecanizado ligero.

ADMX 11T304SR-F	8215	0.4	■	245	0.10	2.0	■	145	0.09	2.0	■	230	0.10	2.0	■	735	0.12	2.0	■	60	0.08	1.6	—	—	—
	M8310	0.4	■	270	0.10	2.0	■	135	0.09	2.0	■	255	0.10	2.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.4	■	240	0.10	2.0	■	140	0.09	2.0	■	225	0.10	2.0	■	720	0.12	2.0	■	60	0.08	1.6	—	—	—
	M8340	0.4	■	220	0.10	2.0	■	130	0.09	2.0	■	205	0.10	2.0	■	—	—	—	■	55	0.08	1.6	—	—	—
	M9340	0.4	■	285	0.10	2.0	■	170	0.09	2.0	■	—	—	—	■	70	0.08	1.6	■	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-F	8215	0.8	■	290	0.10	2.0	■	170	0.09	2.0	■	275	0.10	2.0	■	870	0.12	2.0	■	70	0.08	1.6	—	—	—
	M8330	0.8	■	285	0.10	2.0	■	170	0.09	2.0	■	270	0.10	2.0	■	855	0.12	2.0	■	70	0.08	1.6	—	—	—
	M8340	0.8	■	260	0.10	2.0	■	155	0.09	2.0	■	245	0.10	2.0	■	—	—	—	■	65	0.08	1.6	—	—	—
	M9340	0.8	■	340	0.10	2.0	■	200	0.09	2.0	■	—	—	—	■	85	0.08	1.6	■	—	—	—	—	—	—

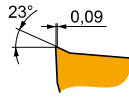
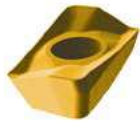


Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

ADMX 11T302SR-M	M8330	0.2	■	190	0.15	4.0	■	110	0.14	4.0	■	180	0.15	4.0	■	—	—	—	■	45	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	0.2	■	170	0.15	4.0	■	100	0.14	4.0	■	160	0.15	4.0	■	—	—	—	■	40	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T304SR-M	8215	0.4	■	205	0.15	4.0	■	120	0.14	4.0	■	190	0.15	4.0	■	—	—	—	■	50	0.12	3.2	—	—	—
	M8310	0.4	■	220	0.15	4.0	■	110	0.14	4.0	■	205	0.15	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.4	■	205	0.15	4.0	■	120	0.14	4.0	■	190	0.15	4.0	■	—	—	—	■	50	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	0.4	■	185	0.15	4.0	■	110	0.14	4.0	■	175	0.15	4.0	■	—	—	—	■	45	0.12	3.2	—	—	—
	M9325	0.4	■	255	0.15	4.0	■	—	—	—	■	240	0.15	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M9340	0.4	■	235	0.15	4.0	■	140	0.14	4.0	■	—	—	—	■	55	0.12	3.2	■	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T308SR-M	8215	0.8	■	245	0.15	4.0	■	145	0.14	4.0	■	230	0.15	4.0	■	—	—	—	■	60	0.12	3.2	—	—	—
	M5315	0.8	■	335	0.15	4.0	■	—	—	—	■	315	0.15	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8310	0.8	■	265	0.15	4.0	■	135	0.14	4.0	■	250	0.15	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8330	0.8	■	245	0.15	4.0	■	145	0.14	4.0	■	230	0.15	4.0	■	—	—	—	■	60	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	0.8	■	220	0.15	4.0	■	130	0.14	4.0	■	205	0.15	4.0	■	—	—	—	■	55	0.12	3.2	—	—	—
	M9315	0.8	■	330	0.15	4.0	■	—	—	—	■	310	0.15	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M9325	0.8	■	305	0.15	4.0	■	—	—	—	■	285	0.15	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M9340	0.8	■	275	0.15	4.0	■	165	0.14	4.0	■	—	—	—	■	65	0.12	3.2	■	—	—	—	—	—	—
ADMX 11T310SR-M	M8330	1.0	■	255	0.15	4.0	■	150	0.14	4.0	■	240	0.15	4.0	■	—	—	—	■	60	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	1.0	■	230	0.15	4.0	■	135	0.14	4.0	■	215	0.15	4.0	■	—	—	—	■	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T312SR-M	8215	1.2	■	255	0.15	4.0	■	150	0.14	4.0	■	240	0.15	4.0	■	—	—	—	■	60	0.12	3.2	—	—	—
	M8330	1.2	■	255	0.15	4.0	■	150	0.14	4.0	■	240	0.15	4.0	■	—	—	—	■	60	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	1.2	■	230	0.15	4.0	■	135	0.14	4.0	■	215	0.15	4.0	■	—	—	—	■	55	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	1.2	■	230	0.15	4.0	■	135	0.14	4.0	■	215	0.15	4.0	■	—	—	—	■	55	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T316SR-M	8215	1.6	■	270	0.15	4.0	■	160	0.14	4.0	■	255	0.15	4.0	■	—	—	—	■	65	0.12	3.2	—	—	—
	M6330	1.6	■	230	0.15	4.0	■	165	0.14	4.0	■	—	—	—	■	65	0.12	3.2	■	—	—	—	—	—	—
	M8310	1.6	■	295	0.15	4.0	■	150	0.14	4.0	■	280	0.15	4.0	■	—	—	—	■	—	—	—	—	—	—
	M8330	1.6	■	270	0.15	4.0	■	160	0.14	4.0	■	255	0.15	4.0	■	—	—	—	■	65	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	1.6	■	240	0.15	4.0	■	140	0.14	4.0	■	225	0.15	4.0	■	—	—	—	■	60	0.12	3.2	—	—	—

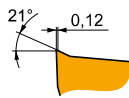
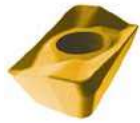
Valores de inicio adecuados para la velocidad de corte (vc), avance (f) y profundidad de corte (ap). Consulte nuestra APP Calculadora de mecanizado para obtener más cálculos.

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



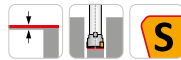
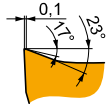
Geometría M con diseño positivo para mecanizado ligero a medio.

ADMX 11T320SR-M	M6330	2.0	240	0.15	4.0	170	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
	M8330	2.0	280	0.15	4.0	165	0.14	4.0	265	0.15	4.0	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	2.0	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T325SR-M	M6330	2.5	240	0.15	4.0	170	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	2.5	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—
ADMX 11T330SR-M	M6330	3.0	240	0.15	4.0	170	0.14	4.0	—	—	—	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
	M8330	3.0	280	0.15	4.0	165	0.14	4.0	265	0.15	4.0	—	—	—	70	0.12	3.2	—	—	—
	M8340	3.0	255	0.15	4.0	150	0.14	4.0	240	0.15	4.0	—	—	—	60	0.12	3.2	—	—	—



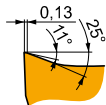
Geometría R con diseño positivo para mecanizado en condiciones de poca estabilidad.

ADMX 11T308PR-R	8215	0.8	230	0.18	4.0	135	0.16	4.0	215	0.18	4.0	—	—	—	55	0.16	3.2	45	0.15	1.0
	M5315	0.8	310	0.18	4.0	—	—	—	290	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	M8310	0.8	250	0.18	4.0	125	0.16	4.0	235	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	50	0.15	1.0
	M8330	0.8	230	0.18	4.0	135	0.16	4.0	215	0.18	4.0	—	—	—	55	0.16	3.2	45	0.15	1.0
	M8340	0.8	210	0.18	4.0	125	0.16	4.0	195	0.18	4.0	—	—	—	50	0.16	3.2	—	—	—
	M9315	0.8	310	0.18	4.0	—	—	—	290	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0
	M9325	0.8	290	0.18	4.0	—	—	—	275	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
	M9325	0.8	290	0.18	4.0	—	—	—	275	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	55	0.15	1.0
ADMX 11T316PR-R	8215	1.6	255	0.18	4.0	150	0.16	4.0	240	0.18	4.0	—	—	—	60	0.16	3.2	50	0.15	1.0
	M8330	1.6	255	0.18	4.0	150	0.16	4.0	240	0.18	4.0	—	—	—	60	0.16	3.2	50	0.15	1.0
	M9325	1.6	320	0.18	4.0	—	—	—	300	0.18	4.0	—	—	—	—	—	—	60	0.15	1.0



Geometría MF muy positiva para mecanizado ligero y acabado.

ADMX 11T304SR-MF	M6330	0.4	215	0.08	2.5	150	0.07	2.5	—	—	—	—	—	—	60	0.06	2.0	—	—	—
	M8340	0.4	220	0.08	2.5	130	0.07	2.5	—	—	—	—	—	—	55	0.06	2.0	—	—	—
ADMX 11T308SR-MF	M6330	0.8	255	0.08	2.5	180	0.07	2.5	—	—	—	—	—	—	75	0.06	2.0	—	—	—
	M8340	0.8	265	0.08	2.5	155	0.07	2.5	—	—	—	—	—	—	65	0.06	2.0	—	—	—
	M9340	0.8	360	0.08	2.5	215	0.07	2.5	—	—	—	—	—	—	90	0.06	2.0	—	—	—



Geometría MM muy positiva para mecanizado ligero a fresado medio.

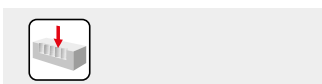
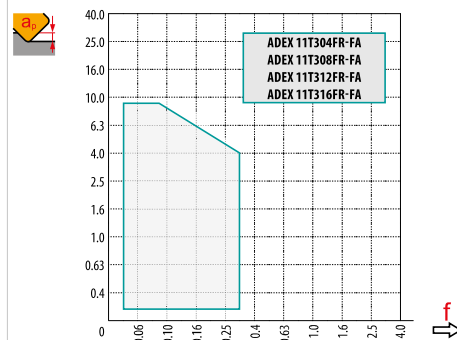
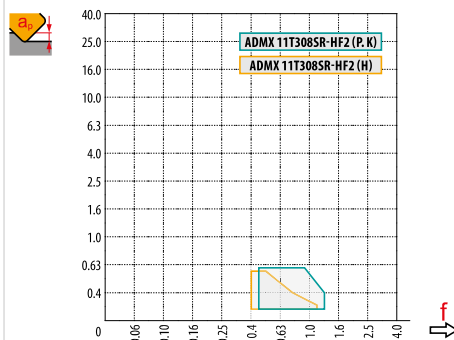
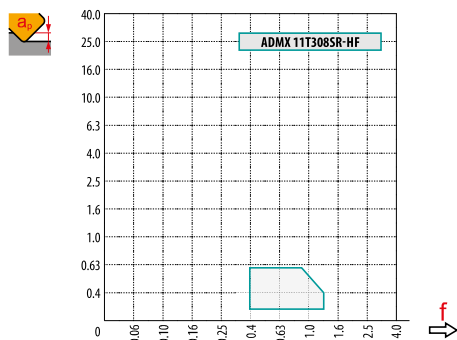
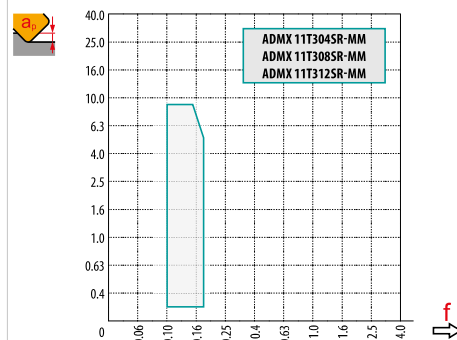
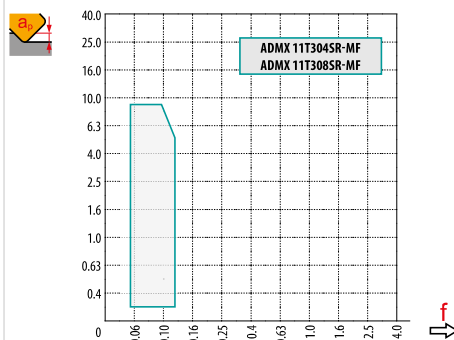
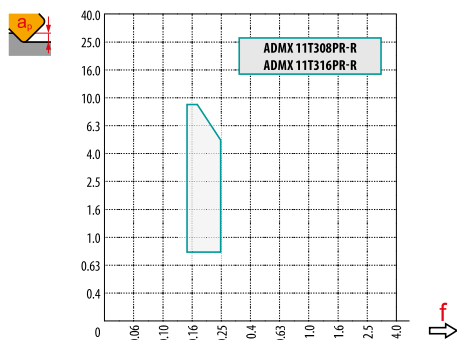
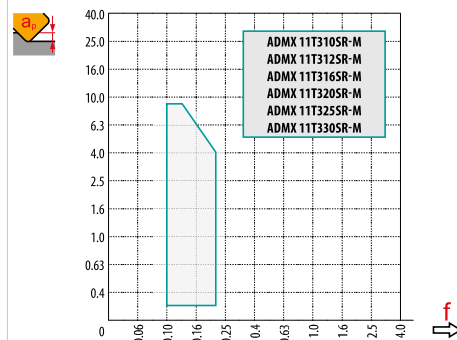
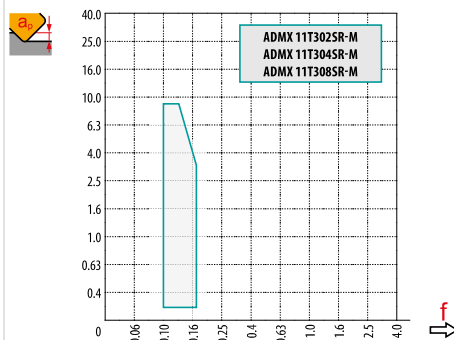
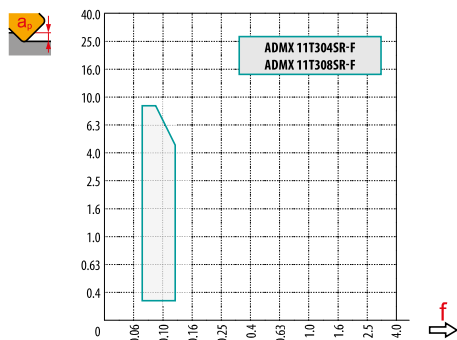
ADMX 11T304SR-MM	M6330	0.4	185	0.14	2.5	130	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	55	0.11	2.0	—	—	—
	M8340	0.4	195	0.14	2.5	115	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	45	0.11	2.0	—	—	—
	M9340	0.4	250	0.14	2.5	150	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	60	0.11	2.0	—	—	—
ADMX 11T308SR-MM	M6330	0.8	225	0.14	2.5	155	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	65	0.11	2.0	—	—	—
	M8340	0.8	235	0.14	2.5	140	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	55	0.11	2.0	—	—	—
	M8345	0.8	190	0.14	2.5	110	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	45	0.11	2.0	—	—	—
	M9340	0.8	300	0.14	2.5	180	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	75	0.11	2.0	—	—	—
ADMX 11T312SR-MM	M6330	1.2	235	0.14	2.5	165	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	70	0.11	2.0	—	—	—
	M8340	1.2	245	0.14	2.5	145	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	60	0.11	2.0	—	—	—
	M9340	1.2	315	0.14	2.5	185	0.13	2.5	—	—	—	—	—	—	75	0.11	2.0	—	—	—



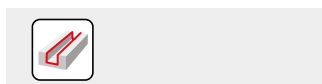
a_e DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00

	ADMX 11-F		ADMX 11-M									ADMX 11-R		ADMX 11-MF	
	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5	3.0	0.8	1.6	0.4	0.8
	1.89	1.48	2.09	1.89	1.48	1.27	1.08	0.68	1.61	1.13	0.66	1.48	0.68	1.89	1.48

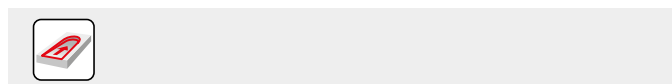
	ADMX 11-MM				ADEX 11-HF	ADEX 11-HF2	ADEX 11-FA			
	0.4	0.8	1.2	1.6	0.8	0.8	0.4	0.8	1.2	1.6
	1.89	1.48	1.08	0.61	0.17	0.17	1.77	1.39	1.0	0.62



max
4.5



	1.0	5.0	9.0
	0.20	0.13	0.10



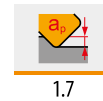
			HFC		
DC	RPMX	APMX/I	RPMX	RPMX	APMX/I
16	13.5	9.0/40	4.1	5.7	0.6/8
18	10.0	9.0/53	2.8	4.5	0.6/12
20	9.0	9.0/59	2.3	4.3	0.6/15
25	6.0	9.0/87	1.3	6.7	0.6/26
32	5.3	9.0/99	0.7	4.3	0.6/49
40	3.8	6.5/100	0.3	2.9	0.6/100
50	2.8	4.7/100	0.1	2.1	0.6/100
63	1.8	3.0/100	—	—	—
80	1.6	2.6/100	—	—	—

* Fresado HFC

** Fresado convencional



					HFC			
DC	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX	DMIN	DMAX	SMAX DMIN	SMAX DMAX
16	27.0	32.0	8.3	9.0	21.0	32.0	0.6	0.6
18	32.0	36.0	7.5	9.0	29.0	36.0	0.6	0.6
20	35.0	40.0	7.5	9.0	29.0	40.0	0.6	0.6
25	45.0	50.0	6.5	7.5	39.0	50.0	0.6	0.6
32	59.0	64.0	4.0	4.5	53.0	64.0	0.6	0.6
40	75.0	80.0	1.5	2.0	68.5	80.0	0.6	0.6
50	—	—	—	—	88.5	100.0	0.6	0.6



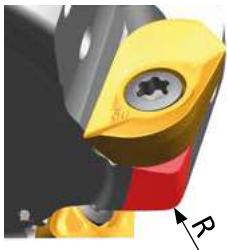
1.7



DC	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
16		0.438	0.566	0.800	0.980	1.131	1.386	1.600	1.789	1.960	2.263	2.530
18		0.465	0.600	0.849	1.039	1.200	1.470	1.697	1.897	2.078	2.400	2.683
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
20		0.490	0.632	0.894	1.095	1.265	1.549	1.789	2.000	2.191	2.530	2.828
25		0.548	0.707	1.000	1.225	1.414	1.732	2.000	2.236	2.449	2.828	3.162
32		0.620	0.800	1.131	1.386	1.600	1.960	2.263	2.530	2.771	3.200	3.578
40		0.693	0.894	1.265	1.549	1.789	2.191	2.530	2.828	3.098	3.578	4.000
50		0.775	1.000	1.414	1.732	2.000	2.449	2.828	3.162	3.464	4.000	4.472
63		0.869	1.122	1.587	1.944	2.245	2.750	3.175	3.550	3.888	4.490	5.020
80		0.980	1.265	1.789	2.191	2.530	3.098	3.578	4.000	4.382	5.060	5.657

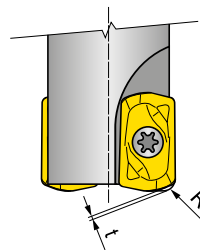
RE	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
1.0		0.155	0.200	0.283	0.346	0.400	0.490	0.566	0.632	0.693	0.800	0.894
1.2		0.170	0.219	0.310	0.379	0.438	0.537	0.620	0.693	0.759	0.876	0.980
1.6		0.196	0.253	0.358	0.438	0.506	0.620	0.716	0.800	0.876	1.012	1.131
2.0		0.219	0.283	0.400	0.490	0.566	0.693	0.800	0.894	0.980	1.131	1.265
2.5		0.245	0.316	0.447	0.548	0.632	0.775	0.894	1.000	1.095	1.265	1.414
3.0		0.268	0.346	0.490	0.600	0.693	0.849	0.980	1.095	1.200	1.386	1.549

i



ADMX/ADEX 11	R
ADMX 11T320SR-M	1.0
ADMX 11T325SR-M	1.8
ADMX 11T330SR-M	1.8
ADEX 11T308SR-HF	1.4
ADEX 11T308SR-HF2	1.4

i



ADEX 11	R	t
ADEX 11T308SR-HF	1.42	0.35
ADEX 11T308SR-HF2	1.34	0.38