

	VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]	Ciclo de introducción el rodaje Q1
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5	40 - 70	<6×ØD1
	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22	80 - 100	<6×ØD1
N	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25	40 - 70	<8×ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26	80 - 130	<8×ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28	70 - 110	<4×ØD1
	Oro, plata	-	50 - 80	<6×ØD1



$$n \text{ [rpm]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [rpm]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance por vuelta f [mm]					
Ø D ₁ 0.08 - 0.30	Ø D ₁ 0.30 - 0.70	Ø D ₁ 0.70 - 1.00	Ø D ₁ 1.00 - 1.50	Ø D ₁ 1.50 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 6.00
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048
0.0008 - 0.004	0.002 - 0.010	0.006 - 0.014	0.010 - 0.022	0.012 - 0.040	0.022 - 0.072
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048

Valores basados en el uso de aceite de corte entero. Los parámetros de corte están muy influenciados por los parámetros externos, incluyendo la estabilidad de la herramienta y la pieza,...

Las condiciones de corte deben adaptarse a las condiciones de funcionamiento.