

		VD1 3323	Ciclo de introducción el rodaje			
			CARBURO Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	Q1
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5	40 - 60	40 - 70	40 - 70	<2×ØD1
	Acero de baja aleación < 800 N/ mm²	6 - 9		30 - 40	30 - 40	<1×ØD1
	Acero de alta aleación > 800 N/mm², acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13		25 - 40	25 - 40	<0.6×ØD1
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm²	14.1 - 14.2		45 - 60	45 - 60	<0.4×ØD1
	Acero inoxidable sin níquel / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3 - 14.4		30 - 50	30 - 50	<0.4×ØD1
K	Fundición gris < 250 HB	15 - 16	50 - 80	60 - 90	60 - 90	<3×ØD1
	Fundiciones maleable, ductil, nodular > 250 HB	17 - 20	40 - 60	40 - 60	40 - 60	<1×ØD1
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22	80 - 130			<1×ØD1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25	70 - 110			<1×ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26	80 - 100			<4×ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28	40 - 70			<1×ØD1
	Plástico, madera	29 - 30	30 - 60			<2×ØD1
	Oro, plata	-	50 - 80			<0.5×ØD1
S	Superalaciones níquel cobalto	31 - 35	20 - 40	20 - 40	20 - 40	<0.15×ØD1
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37	30 - 50			<0.35×ØD1



n [rpm]=

$$\frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

Vf [mm/min] = n [rpm]x f [mm]

Avance por vuelta f [mm]							
Ø D ₁ 0.05 - 0.15	Ø D ₁ 0.15 - 0.30	Ø D ₁ 0.30 - 0.60	Ø D ₁ 0.60 - 1.00	Ø D ₁ 1.00 - 2.00	Ø D ₁ 2.00 - 2.50	Ø D ₁ 2.50 - 3.00	
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049	
0.0003 - 0.0018	0.0012 - 0.0044	0.003 - 0.009	0.005 - 0.015	0.009 - 0.030	0.018 - 0.037	0.022 - 0.045	
0.0003 - 0.0017	0.0011 - 0.0040	0.002 - 0.008	0.005 - 0.014	0.008 - 0.027	0.016 - 0.034	0.020 - 0.041	
0.0003 - 0.0017	0.0011 - 0.0040	0.003 - 0.009	0.005 - 0.014	0.008 - 0.029	0.017 - 0.036	0.021 - 0.043	
0.0003 - 0.0016	0.0010 - 0.0038	0.002 - 0.008	0.005 - 0.013	0.008 - 0.026	0.015 - 0.032	0.019 - 0.039	
0.0004 - 0.0023	0.0015 - 0.0056	0.003 - 0.011	0.007 - 0.019	0.011 - 0.038	0.022 - 0.048	0.028 - 0.057	
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049	
0.0005 - 0.0028	0.0018 - 0.0068	0.004 - 0.014	0.008 - 0.023	0.014 - 0.046	0.027 - 0.058	0.034 - 0.069	
0.0005 - 0.0025	0.0016 - 0.0060	0.004 - 0.012	0.007 - 0.020	0.012 - 0.041	0.024 - 0.051	0.030 - 0.061	
0.0005 - 0.0028	0.0018 - 0.0068	0.004 - 0.014	0.008 - 0.023	0.014 - 0.046	0.027 - 0.058	0.034 - 0.069	
0.0004 - 0.0023	0.0015 - 0.0056	0.003 - 0.011	0.007 - 0.019	0.011 - 0.038	0.022 - 0.048	0.028 - 0.057	
0.0005 - 0.0028	0.0018 - 0.0068	0.004 - 0.014	0.080 - 0.023	0.014 - 0.046	0.027 - 0.058	0.034 - 0.069	
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049	
0.0002 - 0.0012	0.0007 - 0.0028	0.002 - 0.006	0.003 - 0.010	0.006 - 0.019	0.011 - 0.024	0.014 - 0.029	
0.0004 - 0.0020	0.0013 - 0.0048	0.003 - 0.010	0.006 - 0.016	0.010 - 0.033	0.019 - 0.041	0.024 - 0.049	

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.