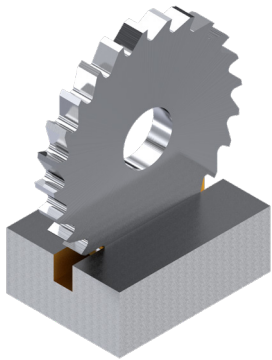


		VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5		120
	Acero de baja aleación < 800 N/ mm²	6 - 9		105
	Acero de alta aleación > 800 N/mm², acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13		75
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm²	14.1-14.2		100
	Acero inoxidable sin níquel/ DUPLEX >700 N/mm²	14.3-14.4		75
K	Fundición gris < 250 HB	15 - 16		110
	Fundiciones maleable, ductil, nodular >250HB	17 - 20		95
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		350
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		325
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		325
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		225
	Plástico, madera	29 - 30		165
	Oro, plata	-		225
S	Superalaciones níquel cobalto	31- 35		30
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37		60

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

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

Avance por diente fz [mm]					
Ø D ₁ 15.00 - 30.00	Ø D ₁ 30.00 - 50.00	Ø D ₁ 50.00 - 80.00	Ø D ₁ 80.00 - 125.00	Ø D ₁ 125.00 - 160.00	
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011	
0.0014 - 0.0030	0.002 - 0.005	0.004 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.010	
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009	
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009	
0.0011 - 0.0024	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.005 - 0.008	
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013	
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011	
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017	
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015	
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017	
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013	
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017	
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015	
0.0008 - 0.0016	0.001 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011	

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.