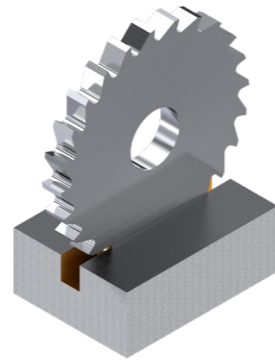


$$n \text{ [rpm]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

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

Avance por diente  $fz \text{ [mm]}$

	VDI 3323		CARBURO Vc[m/min]	CUTINOX Vc[m/min]
<b>P</b>	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5	150	175
	Acero de baja aleación < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9	125	145
	Acero de alta aleación > 800 N/mm <sup>2</sup> , acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13	100	125
<b>M</b>	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2	140	165
	Acero inoxidable sin níquel/DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4	100	125
<b>K</b>	Fundición gris < 250 HB	15 - 16	280	300
	Fundiciones maleable, dúctil, nodular >250HB	17 - 20	180	200
<b>N</b>	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22	300	325
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25	250	275
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26	300	325
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28	220	240
	Plástico, madera	29 - 30	150	175
	Oro, plata	-	220	240
<b>S</b>	Superaleaciones níquel cobalto	31 - 35	40	65
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37	90	115



$\varnothing D_1$ 50.00 - 63.00	$\varnothing D_1$ 63.00 - 80.00	$\varnothing D_1$ 80.00 - 100.00	
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008	
0.0041 - 0.0062	0.004 - 0.007	0.004 - 0.007	
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006	
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006	
0.0032 - 0.0048	0.003 - 0.005	0.003 - 0.006	
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010	
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008	
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012	
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010	
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012	
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010	
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012	
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010	
0.0023 - 0.0034	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004	
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008	

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.