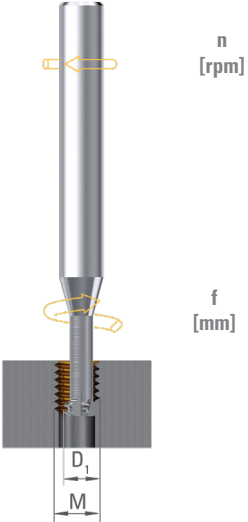


		VDI 3323		CARBURO Vc[m/min]	TiAIN Vc [m/min]	CUTINOX Vc[m/min]
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5		70	115	135
	Acero de baja aleación < 800 N/ mm²	6 - 9			105	115
	Acero de alta aleación > 800 N/mm², acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13			90	100
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm²	14.1-14.2			85	95
	Acero inoxidable sin níquel/DUPLEX > 700N/mm²	14.3-14.4			80	80
K	Fundición gris < 250 HB	15 - 16		135		180
	Fundiciones maleable, dúctil, nodular>250HB	17 - 20		70		105
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		150		
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		115		
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		140		
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		110		
	Plástico, madera	29 - 30		115		
	Oro, plata	-		140		
S	Superalaciones níquel cobalto	31 - 35		35		45
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37		75		70

$$Vf \text{ centro} = \frac{n \times fz \times Z \times (M-D_1)}{M}$$

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

Avance por diente fz [mm]						
Ø D ₁ 0.20 - 0.40	Ø D ₁ 0.40 - 0.60	Ø D ₁ 0.60 - 1.10	Ø D ₁ 1.10 - 1.60	Ø D ₁ 1.60 - 2.40	Ø D ₁ 2.40 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 8.00
0.0018 - 0.0040	0.004 - 0.007	0.007 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.026	0.026 - 0.056	0.055 - 0.080
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070
0.0013 - 0.0029	0.003 - 0.005	0.005 - 0.009	0.009 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.040	0.040 - 0.060
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110
0.0032 - 0.0072	0.008 - 0.012	0.012 - 0.022	0.022 - 0.032	0.032 - 0.048	0.048 - 0.100	0.100 - 0.150
0.0024 - 0.0054	0.006 - 0.009	0.009 - 0.017	0.017 - 0.024	0.024 - 0.036	0.036 - 0.076	0.075 - 0.110
0.0008 - 0.0018	0.002 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.026	0.025 - 0.040
0.0019 - 0.0043	0.005 - 0.007	0.007 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.029	0.029 - 0.060	0.060 - 0.090

Valores basados en el uso de aceite de corte entero y emulsión. 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.