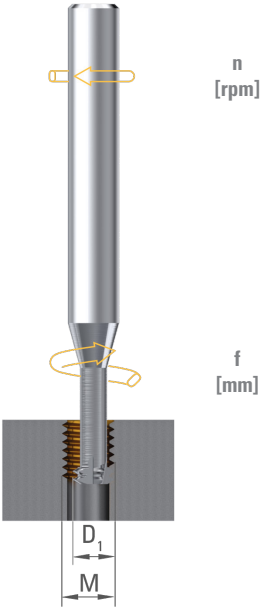


		VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	DRY CUT Vc [m/min]
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5	 $Vf \text{ centro} = \frac{n \times fz \times Z \times (M - D_1)}{M}$	70	130	
	Acero de baja aleación < 800 N/ mm²	6 - 9			115	
	Acero de alta aleación > 800 N/mm², acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13			105	
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm²	14.1-14.2			85	
	Acero inoxidable sin níquel/ DUPLEX >700 N/mm²	14.3-14.4			65	
K	Fundición gris < 250 HB	15 - 16		90		
	Fundiciones maleable, ductil, nodular >250HB	17 - 20		70		
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		150		185
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		115		150
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		140		175
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		110		140
	Plástico, madera	29 - 30		290		170
	Oro, plata	-		115		95
S	Superalaciones níquel cobalto	31 - 35			40	
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37		70	75	

n [rpm] =

Vc [m/min] × 1000

π × D₁ [mm]

Avance por diente fz [mm]					
Ø D ₁ 0.35 - 0.50	Ø D ₁ 0.50 - 0.60	Ø D ₁ 0.60 - 0.90	Ø D ₁ 0.90 - 1.40	Ø D ₁ 1.40 - 2.40	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.018	0.018 - 0.030	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024	
0.003 - 0.005	0.005 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	0.013 - 0.022	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.033	0.033 - 0.056	
0.006 - 0.009	0.009 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.042	
0.002 - 0.003	0.003 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	
0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.019	0.019 - 0.033	

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.