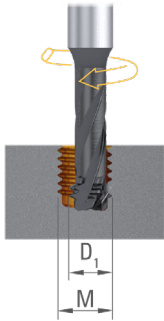


N		VDI 3323		DAC Vc [m/min]
	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		250
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		200
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26 - 28		200
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27-28		150
	Plástico	29 - 30		250
	Oro, plata	-		200

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

n [rpm] =

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

Avance por diente Vf [mm/min]					
M5	M6	M8	M10	M12	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	

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.