

		VDI 3323		Vc[m/min]
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5		30
	Acero de baja aleación < 800 N/ mm²	6 - 9		25
	Acero de alta aleación > 800 N/mm², acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13		20
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm²	14.1-14.2		25
	Acero inoxidable sin níquel/DUPLEX >700 N/mm²	14.3-14.4		20
K	Fundición gris < 250 HB	15 - 16		30
	Fundiciones maleable, ductil, nodular >250HB	17 - 20		25
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		50
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		40
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		40
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		40
	Plástico, madera	29 - 30		40
	Oro, plata	-		30
S	Superalaciones níquel cobalto	31- 35		10
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37		15

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

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

Avance por vuelta f [mm]													
Ø D ₁ 0.40 - 0.80		Ø D ₁ 0.80 - 1.20		Ø D ₁ 1.20 - 2.50		Ø D ₁ 2.50 - 4.20		Ø D ₁ 4.20 - 6.20		Ø D ₁ 6.20 - 8.00		Ø D ₁ 8.00 - 12.00	
f (mm/rev)	Ream-all. (mm)	f (mm/rev)	Ream-all. (mm)	f (mm/rev)	Ream-all. (mm)	f (mm/rev)	Ream-all. (mm)	f (mm/rev)	Ream-all. (mm)	f (mm/rev)	Ream-all. (mm)	f (mm/rev)	Ream-all. (mm)
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.15 - 0.20	0.1	0.18 - 0.25	0.2	0.25 - 0.30	0.2
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.15 - 0.20	0.1	0.18 - 0.25	0.2	0.25 - 0.30	0.2
0.01 - 0.02	0.05	0.02 - 0.03	0.05	0.04 - 0.05	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.08 - 0.10	0.1	0.08 - 0.10	0.2	0.08 - 0.10	0.2
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.15 - 0.20	0.1	0.18 - 0.25	0.2	0.18 - 0.25	0.2
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.15 - 0.20	0.1	0.15 - 0.20	0.2	0.15 - 0.20	0.2
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.15 - 0.20	0.1	0.18 - 0.25	0.2	0.25 - 0.30	0.2
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.15 - 0.20	0.1	0.18 - 0.25	0.2	0.25 - 0.30	0.2
0.03 - 0.04	0.05	0.04 - 0.06	0.05	0.06 - 0.08	0.1	0.10 - 0.15	0.1	0.20 - 0.25	0.1	0.25 - 0.30	0.2	0.30 - 0.40	0.2
0.03 - 0.04	0.05	0.04 - 0.06	0.05	0.06 - 0.08	0.1	0.10 - 0.15	0.1	0.20 - 0.25	0.1	0.25 - 0.30	0.2	0.30 - 0.40	0.2
0.03 - 0.04	0.05	0.04 - 0.06	0.05	0.06 - 0.08	0.1	0.10 - 0.15	0.1	0.20 - 0.25	0.1	0.25 - 0.30	0.2	0.30 - 0.40	0.2
0.03 - 0.04	0.05	0.04 - 0.06	0.05	0.06 - 0.08	0.1	0.10 - 0.15	0.1	0.20 - 0.25	0.15	0.25 - 0.30	0.2	0.30 - 0.40	0.2
0.03 - 0.04	0.05	0.04 - 0.06	0.05	0.06 - 0.08	0.1	0.10 - 0.15	0.1	0.20 - 0.25	0.1	0.25 - 0.30	0.2	0.30 - 0.40	0.2
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.10 - 0.12	0.1	0.12 - 0.015	0.15
0.02 - 0.03	0.05	0.03 - 0.04	0.05	0.05 - 0.06	0.05	0.08 - 0.10	0.05	0.08 - 0.10	0.1	0.10 - 0.12	0.1	0.12 - 0.15	0.15

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.