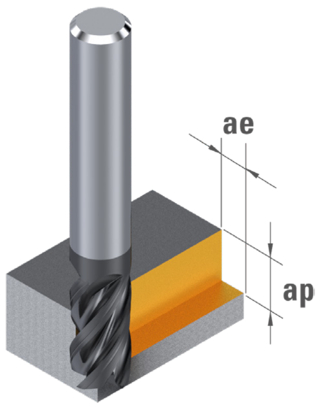
DIXI 7063

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

$$Vf\,[mm/min] = n\,[rpm] \times fz\,[mm] \times Z$$

CONTORNEADO

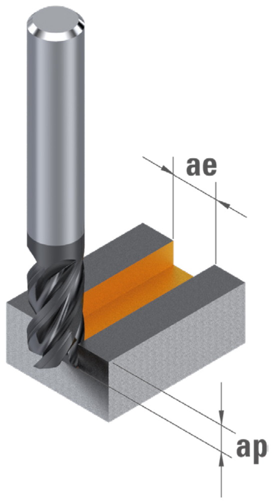


		VDI 3323	CARBURO Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5	155	< 0.3×ØD1	<1×L1
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22	200	< 0.5×ØD1	<1×L1
N	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25	175	<0.4×ØD1	<1×L1
N	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26	170	< 0.5×ØD1	<1×L1
N	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28	150	< 0.4×ØD1	<1×L1
N	Plástico, madera	29 - 30	150	< 0.5×ØD1	<1×L1
N	Oro, plata	–	150	< 0.3×ØD1	<1×L1
S	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37	60	< 0.2×ØD1	<1×L1

Avance por diente fz [mm]

Ø D_1 0.40 - 0.90	Ø D_1 1.00 - 1.50	Ø D_1 1.60 - 2.00	Ø D_1 2.20 - 2.80	Ø D_1 3.00 - 4.00	Ø D_1 4.50 - 6.00
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.022 - 0.028	0.030 - 0.040	0.046 - 0.060
0.006 - 0.014	0.015 - 0.023	0.024 - 0.030	0.033 - 0.042	0.045 - 0.060	0.068 - 0.090
0.005 - 0.012	0.013 - 0.020	0.021 - 0.026	0.029 - 0.036	0.039 - 0.052	0.058 - 0.080
0.006 - 0.014	0.015 - 0.023	0.024 - 0.030	0.033 - 0.042	0.045 - 0.060	0.068 - 0.090
0.005 - 0.011	0.012 - 0.018	0.019 - 0.024	0.026 - 0.034	0.036 - 0.048	0.054 - 0.070
0.006 - 0.014	0.015 - 0.023	0.024 - 0.030	0.033 - 0.042	0.045 - 0.060	0.068 - 0.090
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.022 - 0.028	0.030 - 0.040	0.046 - 0.060
0.003 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.021	0.023 - 0.030	0.034 - 0.045

RANURADO



		VDI 3323	CARBURO Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5	80	1×ØD1	< 0.3×ØD1
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22	70	1×ØD1	< 0.5×ØD1
N	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25	60	1×ØD1	< 0.4×ØD1
N	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26	120	1×ØD1	< 0.5×ØD1
N	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28	105	1×ØD1	< 0.4×ØD1
N	Plástico, madera	29 - 30	55	1×ØD1	< 0.5×ØD1
N	Oro, plata	–	105	1×ØD1	< 0.3×ØD1
S	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37	40	1×ØD1	< 0.2×ØD1

Avance por diente fz [mm]

Ø D_1 0.40 - 0.90	Ø D_1 1.00 - 1.50	Ø D_1 1.60 - 2.00	Ø D_1 2.20 - 2.80	Ø D_1 3.00 - 4.00	Ø D_1 4.50 - 6.00
0.003 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.021	0.023 - 0.030	0.034 - 0.045
0.005 - 0.011	0.011 - 0.017	0.018 - 0.023	0.025 - 0.032	0.034 - 0.045	0.052 - 0.070
0.004 - 0.009	0.010 - 0.015	0.016 - 0.020	0.022 - 0.027	0.029 - 0.039	0.044 - 0.060
0.005 - 0.011	0.011 - 0.017	0.018 - 0.023	0.025 - 0.032	0.034 - 0.045	0.052 - 0.070
0.004 - 0.008	0.009 - 0.014	0.014 - 0.018	0.020 - 0.026	0.027 - 0.036	0.040 - 0.055
0.005 - 0.011	0.011 - 0.017	0.018 - 0.023	0.025 - 0.032	0.034 - 0.045	0.052 - 0.070
0.003 - 0.007	0.008 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.021	0.023 - 0.030	0.034 - 0.045
0.002 - 0.005	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.013 - 0.016	0.017 - 0.023	0.026 - 0.035

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.