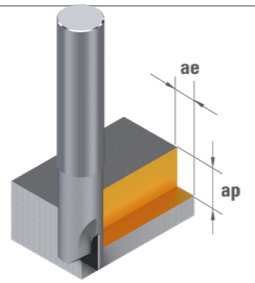


**CONTORNEADO**

N	Plástico	VDI 3323		n rpm	ae (mm)	ap (mm)
		29		10 - 25'000	0.05 - 0.10	<1×ØD1

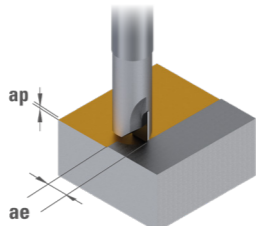
$$n \text{ [rpm]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

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

Avance por diente **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 3 - 6	Ø D <sub>1</sub> 8 - 12	
0.027 - 0.045	0.060 - 0.090	

**PLANEADO**

N	Plástico	VDI 3323		n rpm	ae (mm)	ap (mm)
		29		10 - 25'000	<1×ØD1	0.05 - 0.10

Avance por diente **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 3 - 6	Ø D <sub>1</sub> 8 - 12	
0.024 - 0.041	0.054 - 0.081	

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.