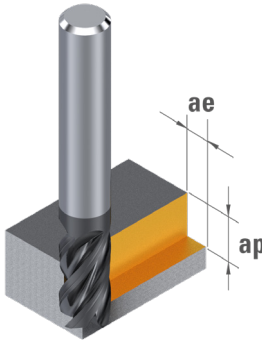




CONTORNEADO

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		475	620	<0.4×ØD1	<1×L1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		200	260	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		200	260	<0.4×ØD1	<1×L1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		140	180	<0.4×ØD1	<1×L1
	Oro, plata	-		200	325	<0.4×ØD1	<1×L1

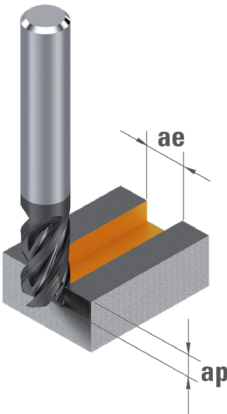
$$n \text{ [rpm]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [rpm]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Avance por diente fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.058 - 0.086	0.115 - 0.140	0.170 - 0.230
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150

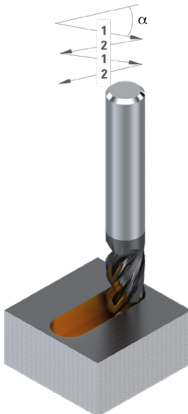
RANURADO

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		380	490	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		160	210	1×ØD1	<1.3×ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		160	210	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		110	150	1×ØD1	<1×ØD1
	Oro, plata	-		200	260	1×ØD1	<1×ØD1

Avance por diente fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

INMERSIÓN EN RAMPA

	VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715-FC Vc [m/min]	profundi- dad maxi (mm)	Ángulo de rampa α	
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		380	490	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		160	210	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		160	210	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		110	150	<1×ØD1	<1×ØD1
	Oro, plata	-		200	260	<1×ØD1	<1×ØD1

Avance por diente fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

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.