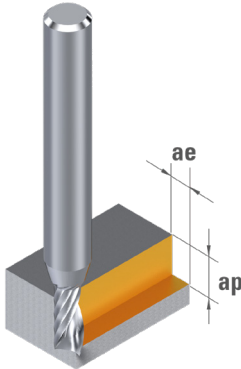


CONTORNEADO

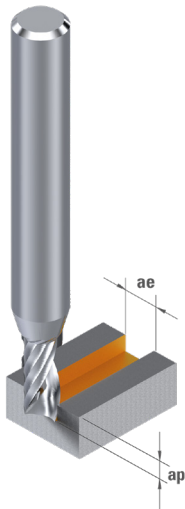
		VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Aleación de aluminio Si <12%, DIBOND	21 - 22		330	380	<0.3×ØD1	<0.5×ØD1
	Plástico buena maquinabilidad (PVC expandido)	29		400	460	<0.5×ØD1	<1×ØD1
	Plástico maquinabilidad moderada (PETG, PPH, PC, PE-PP)	29		400	460	<0.4×ØD1	<1×ØD1
	Plástico difícil de mecanizar (PVC compacto, PMMA negro)	29		400	460	<0.3×ØD1	<1×ØD1
	Madera	30		400	460	<0.3×ØD1	<1×ØD1
	Madera encolada (aglomerado, contrachapado)	30		400	460	<0.3×ØD1	<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 ₁ 1 - 1.50	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	
0.018 - 0.027	0.036 - 0.054	0.062 - 0.080	0.070 - 0.100	0.110 - 0.130	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.090	0.104 - 0.130	0.120 - 0.160	0.180 - 0.220	
0.027 - 0.041	0.054 - 0.081	0.094 - 0.115	0.110 - 0.140	0.160 - 0.190	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.072	0.084 - 0.105	0.100 - 0.130	0.140 - 0.170	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.090	0.104 - 0.130	0.120 - 0.160	0.180 - 0.220	
0.021 - 0.032	0.042 - 0.063	0.072 - 0.090	0.080 - 0.110	0.130 - 0.150	

RANURADO

		VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Aleación de aluminio Si <12%, DIBOND	21 - 22		330	380	1×ØD1	<0.5×ØD1
	Plástico buena maquinabilidad (PVC expandido)	29		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Plástico maquinabilidad moderada (PETG, PPH, PC, PE-PP)	29		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Plástico difícil de mecanizar (PVC compacto, PMMA negro)	29		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Madera	30		400	460	1×ØD1	<1×ØD1
	Madera encolada (aglomerado, contrachapado)	30		400	460	1×ØD1	<1×ØD1

Avance por diente fz [mm]					
Ø D ₁ 1 - 1.50	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	
0.005 - 0.007	0.007 - 0.011	0.012 - 0.015	0.017 - 0.023	0.026 - 0.032	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.018	0.020 - 0.025	0.029 - 0.038	0.044 - 0.053	
0.006 - 0.010	0.010 - 0.014	0.016 - 0.020	0.023 - 0.031	0.035 - 0.042	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.020 - 0.027	0.031 - 0.037	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.018	0.020 - 0.025	0.029 - 0.038	0.044 - 0.053	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.013	0.014 - 0.020	0.020 - 0.027	0.031 - 0.037	

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.