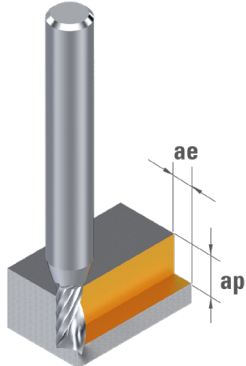


CONTORNEADO

		VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		250	330	<1×ØD1	<1×ØD1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		200	260	<1×ØD1	<1×ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		275	360	<1×ØD1	<1×ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		150	200	<1×ØD1	<0.5×ØD1
	Oro, plata	-		150	200	<1×ØD1	<0.5×ØD1

Avance por diente fz [mm]				
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	
0.045 - 0.068	0.090 - 0.112	0.125 - 0.160	0.180 - 0.200	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.076	0.085 - 0.100	0.120 - 0.130	
0.036 - 0.054	0.072 - 0.090	0.100 - 0.120	0.140 - 0.160	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 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.