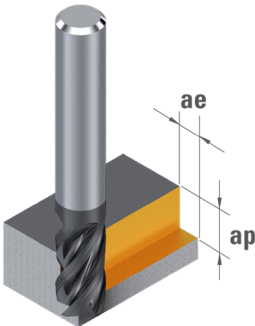


CONTORNEADO

		VDI 3323		DIXI 7563 DIXI 7565 Vc [m/min]	DIXI 7563-FC DIXI 7565-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		385	550	0.45×ØD1	<0.95×L1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		175	250	0.35×ØD1	<0.95×L1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		175	250	0.45×ØD1	<0.95×L1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		120	175	0.3×ØD1	<0.95×L1
	Oro, plata	-		210	300	0.45×ØD1	<0.95×L1

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

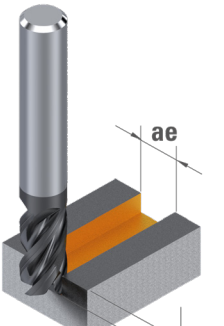
$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [rpm]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance por diente

fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00	
0.050 - 0.080	0.100 - 0.120	0.140 - 0.240	
0.040 - 0.060	0.080 - 0.090	0.110 - 0.190	
0.050 - 0.070	0.080 - 0.110	0.130 - 0.210	
0.040 - 0.060	0.070 - 0.080	0.100 - 0.170	
0.030 - 0.050	0.060 - 0.070	0.080 - 0.140	

RANURADO

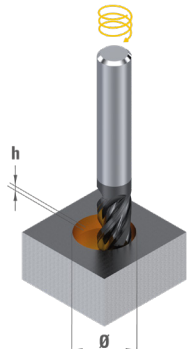
		VDI 3323		DIXI 7563 DIXI 7565 Vc [m/min]	DIXI 7563-FC DIXI 7565-FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		315	450	1×ØD1	<1.2× ØD1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		140	200	1×ØD1	<1× ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		140	200	1×ØD1	<1.2× ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		100	140	1×ØD1	<1× ØD1
	Oro, plata	-		175	250	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	
0.040 - 0.060	0.070 - 0.080	0.100 - 0.170	
0.030 - 0.040	0.060 - 0.060	0.080 - 0.130	
0.040 - 0.050	0.006 - 0.080	0.090 - 0.150	
0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.120	
0.020 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.100	

INTERPOLACIÓN HELICOIDAL

		VDI 3323		DIXI 7563 DIXI 7565 Vc [m/min]	DIXI 7563-FC DIXI 7565-FC Vc [m/min]	Ángulo de rampa α	ap (mm)
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		315	450	< 10°	< 1.2 × ØD1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		140	200	< 8°	< 1 × ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		140	200	< 10°	< 1.2 × ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		100	140	< 5°	< 1 × ØD1
	Oro, plata	-		175	250	< 5°	< 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	
0.030 - 0.050	0.060 - 0.060	0.080 - 0.140	
0.020 - 0.030	0.050 - 0.050	0.060 - 0.100	
0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.070 - 0.120	
0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.100	
0.020 - 0.030	0.030 - 0.040	0.050 - 0.080	

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.