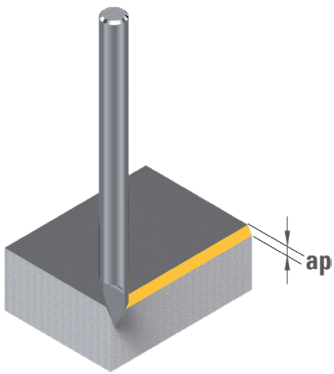


ACHAFLANADO

		VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5		85	120	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
	Acero de baja aleación < 800 N/ mm²	6 - 9			105	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
	Acero de alta aleación > 800 N/mm², acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13			95	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm²	14.1-14.2			80	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
	Acero inoxidable sin níquel/DUPLEX >700N/mm²	14.3-14.4			55	<0.25×ØD1	<0.25×ØD1
K	Fundición gris < 250 HB	15 - 16		85	100	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
	Fundiciones maleable, ductil, nodular >250HB	17 - 20		55	80	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		220		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		150		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		150		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		130		<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
	Plástico, madera	29 - 30		250		<0.75×ØD1	<0.75×ØD1
	Oro, plata	-		150		<0.5×ØD1	<0.5×ØD1
S	Superalaciones níquel cobalto	31- 35			35	<0.25×ØD1	<0.25×ØD1
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37		40	70	<0.5×ØD1	<0.5×ØD1

n [rpm] =

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

Vf [mm/min] = n [rpm] × fz [mm] × Z

Avance por diente fz [mm]								
Ø D ₁ 0.20 - 0.30	Ø D ₁ 0.40 - 0.70	Ø D ₁ 0.80 - 1.00	Ø D ₁ 1.20 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.120 - 0.160	
0.001 - 0.003	0.004 - 0.006	0.007 - 0.009	0.011 - 0.027	0.036 - 0.045	0.054 - 0.070	0.080 - 0.090	0.100 - 0.150	
0.001 - 0.002	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.065	0.070 - 0.080	0.090 - 0.130	
0.001 - 0.002	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.010 - 0.024	0.032 - 0.040	0.048 - 0.065	0.070 - 0.080	0.090 - 0.130	
0.001 - 0.002	0.003 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.021	0.028 - 0.035	0.042 - 0.055	0.060 - 0.070	0.080 - 0.110	
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.095	0.110 - 0.120	0.140 - 0.190	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.120 - 0.160	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.140 - 0.140	0.170 - 0.240	
0.002 - 0.004	0.005 - 0.009	0.010 - 0.013	0.016 - 0.039	0.052 - 0.065	0.078 - 0.105	0.120 - 0.120	0.150 - 0.210	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.140 - 0.140	0.170 - 0.240	
0.002 - 0.004	0.005 - 0.008	0.010 - 0.012	0.014 - 0.036	0.048 - 0.060	0.072 - 0.095	0.110 - 0.120	0.170 - 0.240	
0.002 - 0.005	0.006 - 0.011	0.012 - 0.015	0.018 - 0.045	0.060 - 0.075	0.090 - 0.120	0.140 - 0.140	0.150 - 0.210	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.090 - 0.100	
0.001 - 0.002	0.002 - 0.004	0.004 - 0.005	0.006 - 0.015	0.020 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.050	0.050 - 0.050	
0.002 - 0.003	0.004 - 0.007	0.008 - 0.010	0.012 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.080	0.090 - 0.100	0.090 - 0.100	

Valores basados en el uso de aceite de corte entero y aceite en emulsión. 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.