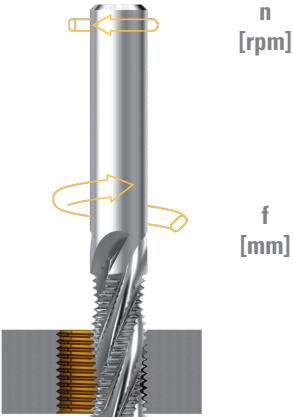


		VDI 3323		CARBURO Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]
P	Acero no aleado, acero de decoletaje	1 - 5		100	130
	Acero de baja aleación < 800 N/ mm²	6 - 9			105
	Acero de alta aleación > 800 N/mm², acero inoxidable ferrítico /martensítico	10 - 13			65
M	Acero inoxidable austenítico < 700 N/mm²	14.1-14.2		60	105
	Acero inoxidable sin níquel/ DUPLEX > 700N/mm²	14.3-14.4			60
K	Fundición gris < 250 HB	15 - 16		100	130
	Fundiciones maleable, dúctil, nodular >250HB	17 - 20		65	105
N	Aleación de aluminio forjado < 12% Si	21 - 22		265	370
	Aleación de aluminio fundido >12% Si	23 - 25		180	285
	Aleación de cobre buena maquinabilidad con Pb	26		180	275
	Aleación de cobre difícil de mecanizar	27 - 28		155	235
	Plástico, madera	29 - 30		300	415
	Oro, plata	-		180	275
	Titanio, aleaciones de titanio	36 - 37		45	65

n [rpm] =

Vc [m/min] × 1000

π × D₁ [mm]

Avance por diente fz [mm]						
Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 8.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 14.00	Ø D ₁ 14.00 - 20.00	
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140	
0.020 - 0.026	0.026 - 0.033	0.033 - 0.052	0.052 - 0.065	0.065 - 0.090	0.090 - 0.130	
0.018 - 0.024	0.024 - 0.030	0.030 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120	
0.018 - 0.024	0.024 - 0.030	0.030 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120	
0.016 - 0.022	0.022 - 0.027	0.027 - 0.043	0.044 - 0.055	0.055 - 0.080	0.080 - 0.110	
0.025 - 0.034	0.034 - 0.042	0.042 - 0.067	0.068 - 0.085	0.085 - 0.120	0.120 - 0.170	
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140	
0.031 - 0.041	0.041 - 0.051	0.051 - 0.081	0.082 - 0.100	0.100 - 0.140	0.140 - 0.200	
0.027 - 0.036	0.036 - 0.045	0.045 - 0.072	0.072 - 0.090	0.090 - 0.130	0.130 - 0.180	
0.031 - 0.041	0.041 - 0.051	0.051 - 0.081	0.082 - 0.100	0.100 - 0.140	0.140 - 0.200	
0.025 - 0.034	0.034 - 0.042	0.042 - 0.067	0.068 - 0.085	0.085 - 0.120	0.120 - 0.170	
0.036 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.096	0.096 - 0.120	0.120 - 0.170	0.170 - 0.240	
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140	
0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140	