

PARA CALCULO DE VELOCIDAD DE CORTE, DE AVANCE Y PENETRACION

Velocidades de corte para herramienta de acero rápido.

| Material | Refrendado, torneado, rectificación | | | | | |
|----------------------|-------------------------------------|-------|----------|-------|----------|-------|
| | Desbastado | | Acabado | | Roscado | |
| | pies/min | m/min | pies/min | m/min | pies/min | m/min |
| Acero de máquina | 90 | 27 | 100 | 30 | 35 | 11 |
| Acero de herramienta | 70 | 21 | 90 | 27 | 30 | 9 |
| Hierro fundido | 60 | 18 | 80 | 24 | 25 | 8 |
| Bronce | 90 | 27 | 100 | 30 | 25 | 8 |
| Aluminio | 200 | 61 | 300 | 93 | 60 | 18 |

TABLA 1. AVANCES PARA DIVERSOS MATERIALES CON EL USO DE HERRAMIENTAS PARA ALTA VELOCIDAD

| Material | Desbastado | | Acabado | |
|-----------------------|---------------|--------------|---------------|-------------|
| | Pulgadas | Milímetros | Pulgadas | Milímetros |
| Acero de máquina | 0.010 - 0.020 | 0.25 - 0.50 | 0.003 - 0.010 | 0.07 - 0.25 |
| Acero de herramientas | 0.010 - 0.020 | 0.25 - 0.50 | 0.003 - 0.010 | 0.07 - 0.25 |
| Hierro fundido | 0.015 - 0.025 | 0.40 - 0.065 | 0.005 - 0.12 | 0.13 - 0.30 |
| Bronce | 0.015 - 0.025 | 0.40 - 0.65 | 0.003 - 0.010 | 0.07 - 0.25 |
| Aluminio | 0.015 - 0.030 | 0.40 - 0.75 | 0.005 - 0.010 | 0.13 - 0.25 |