

FÓRMULAS

$$S = \frac{Vc \times 1000}{\Pi \times D}$$

S: r.p.m.

Vc: Velocidad de corte en m/min

Π: 3,14

D: diámetro de pieza o hta en mm

$$Fmin = Fz \times z \times S$$

Fmin: avance en mm/min

Fz: Avance por diente (mm/z)

Z: nº de dientes, filos, plaquitas

S: r.p.m.

$$Fn = Fz \times z$$

Fn: Avance por vuelta, revolución (mm/v)

Fz: avance por diente (mm/z)

Z: nº de dientes, filos, plaquitas

Datos orientativos para las FRESAS:

Vc= 100 m/min

Fz= 0.1 mm/z