

Tabla 2.7. Velocidad de corte y avance por diente para diferentes fresas y diversos materiales de trabajo [11].

Material (S_u en N/mm^2 / psi)	Fresa de acero rápido (HSS)							Carburo		
	v [m/min]	f' [mm/diente]						v [m/min]	f' [mm/diente]	
		Fresa cilíndrica	Fresa frontal cilíndrica	Fresa de disco	Fresa de vástago	Fresa de forma	Cabezal porta-cuchillas		Fresa cilíndrica	Cabezal porta-cuchillas
Fundición gris (147 / 21256)	18-22	0,2	0,15	0,07	0,07	0,07	0,3	55-95	0,2	0,3
Fundición gris (245 / 35426)	16-20	0,2	0,15	0,07	0,07	0,07	0,3	45-60	0,2	0,3
Fundición maleable (392 / 56682)	16-20	0,2	0,2	0,07	0,07	0,07	0,3	45-60	0,15	0,2
Acero (500 / 72250)	20-24	0,2	0,15	0,07	0,06	0,07	0,3	80-120	0,15	0,2
Acero (600 / 86700)	18-20	0,15	0,1	0,06	0,06	0,06	0,2	70-100	0,15	0,2
Acero (700 / 101150)	12-16	0,1	0,1	0,06	0,06	0,06	0,2	60-100	0,15	0,2
Acero, 31 Ni y 14Cro	12-16	0,15	0,1	0,1	0,06	0,06	0,15	60-90	0,1	0,15
Acero, 35 Ni y 18Cro	10-14	0,1	0,1	0,07	0,05	0,05	0,1	60-90	0,1	0,1
Fundición de acero (441 / 63768)	16-20	0,15	0,15	0,07	0,07	0,07	0,2	50-80	0,15	0,2
Bronce	40-50	0,15	0,15	0,07	0,07	0,07	0,2	80-100	0,15	0,2
Latón	50-60	0,2	0,2	0,07	0,07	0,07	0,3	100-120	0,2	0,3
Aluminio	250-350	2,1	0,1	0,07	0,07	0,07	0,15	400-800	0,1	0,2
Fundición de aluminio	250-350	0,1	0,1	0,07	0,07	0,07	0,15	400-600	0,15	0,2
Materiales sintéticos	55-70	0,15	0,15	0,7	0,07	0,07	0,15	160-200	0,2	0,3

Elección de la velocidad de corte, v : para el afinado, tomar valores aproximadamente 25% más altos que los indicados.

Elección del avance por diente, f' : para el afinado, tomar valores aproximadamente 25% más bajos que los indicados.