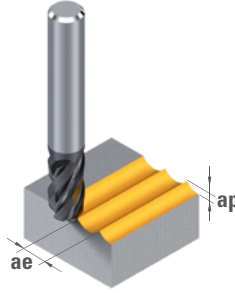


		VDI 3323		DIXMILL Vc [m/min]	ap [mm]	ae [mm]
P	Unalloyed steel	1 - 4		150 - 175	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
		5		100 - 125	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_{11}$
	Low alloyed steel - Rm < 800 N/mm²	6 - 7		150 - 175	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
		8 - 9		100 - 125	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
	High alloyed steel - Rm 700-1500 N/mm²	10 - 11		60 - 80	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
	Martensitic stainless steel	12 - 13		70 - 90	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
M	Austenitic stainless steel	14.1 - 14.2		75 - 95	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
	DUPLEX stainless steel	14.3 - 14.4		70 - 90	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
K	Cast iron	15 - 20		110 - 130	$< 1 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$
S	Special alloys / Heat resistant stainless steel	31-35		15 - 25	$< 0.3 \times D_1$	$< 0.2 \times D_1$
	Titanium, titanium alloys	36 - 37		40 - 60	$< 0.3 \times D_1$	$< 0.5 \times D_1$

$$n \text{ [rpm]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [rpm]} \times f_z \text{ [mm]} \times Z$$

Feed per tooth fz [mm]							
Ø D ₁ 6.00	Ø D ₁ 8.00	Ø D ₁ 10.00	Ø D ₁ 12.00	Ø D ₁ 16.00	Ø D ₁ 18.00	Ø D ₁ 20.00	Ø D ₁ 25.00
0.040	0.060	0.065	0.070	0.075	0.080	0.090	0.099
0.040	0.060	0.065	0.070	0.074	0.079	0.090	0.099
0.040	0.060	0.065	0.070	0.075	0.080	0.090	0.099
0.040	0.060	0.065	0.070	0.074	0.079	0.090	0.099
0.028	0.042	0.045	0.049	0.052	0.056	0.063	0.070
0.030	0.040	0.045	0.050	0.054	0.059	0.058	0.059
0.041	0.045	0.050	0.055	0.060	0.064	0.065	0.068
0.041	0.045	0.050	0.055	0.060	0.064	0.065	0.068
0.050	0.074	0.081	0.087	0.093	0.099	0.112	0.124
0.028	0.031	0.035	0.038	0.042	0.045	0.045	0.048
0.037	0.040	0.045	0.049	0.054	0.058	0.058	0.061