



		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		50 - 80	60 - 90	60 - 90
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		40 - 70	50 - 80	50 - 80
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		30 - 50	40 - 60	40 - 60
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1 - 14.2		20 - 40	30 - 50	30 - 50
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		30 - 50	40 - 60	40 - 60
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		30 - 50	40 - 60	40 - 60
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		90 - 120	100 - 130	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		80 - 100	90 - 120	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		70 - 110	90 - 130	
	Plastique, bois	29 - 30		30 - 60	50 - 80	
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31 - 35			20 - 50	20 - 50
	Titane, alliage de titane	36 - 37		40 - 70		

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

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par tour f [mm]									
ø D ₁ 0.50 - 1.00	ø D ₁ 1.00 - 1.50	ø D ₁ 1.50 - 2.00	ø D ₁ 2.00 - 3.00	ø D ₁ 3.00 - 5.00	ø D ₁ 5.00 - 7.00	ø D ₁ 7.00 - 10.00	ø D ₁ 10.00 - 14.00	ø D ₁ 14.00 - 16.00	ø D ₁ 16.00 - 20.00
0.009 - 0.020	0.016 - 0.030	0.024 - 0.04	0.03 - 0.05	0.05 - 0.10	0.08 - 0.14	0.11 - 0.20	0.16 - 0.28	0.22 - 0.32	0.26 - 0.40
0.007 - 0.015	0.013 - 0.023	0.020 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08	0.07 - 0.11	0.09 - 0.15	0.13 - 0.21	0.18 - 0.24	0.21 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.007 - 0.015	0.013 - 0.023	0.020 - 0.03	0.03 - 0.04	0.04 - 0.08	0.07 - 0.11	0.09 - 0.15	0.13 - 0.21	0.18 - 0.24	0.21 - 0.30
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.011 - 0.030	0.020 - 0.045	0.030 - 0.06	0.04 - 0.08	0.06 - 0.15	0.10 - 0.21	0.14 - 0.30	0.20 - 0.42	0.28 - 0.48	0.32 - 0.60
0.013 - 0.045	0.027 - 0.068	0.041 - 0.09	0.05 - 0.11	0.08 - 0.23	0.14 - 0.32	0.19 - 0.45	0.27 - 0.63	0.38 - 0.72	0.43 - 0.90
0.006 - 0.015	0.011 - 0.023	0.017 - 0.03	0.02 - 0.04	0.03 - 0.08	0.06 - 0.11	0.08 - 0.15	0.11 - 0.21	0.15 - 0.24	0.18 - 0.30
0.009 - 0.020	0.016 - 0.030	0.024 - 0.04	0.03 - 0.05	0.05 - 0.10	0.08 - 0.14	0.11 - 0.20	0.16 - 0.28	0.22 - 0.32	0.26 - 0.40

Valeurs basées pour une utilisation à l’huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l’outil et de la pièce,...
Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d’utilisation !