



		VDI 3323		CARBURE	Cycle de déburrage
				Vc [m/min]	Q1
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		40 - 70	<6×ØD1
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		80 - 100	<6×ØD1
N	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		40 - 70	<8×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		80 - 130	<8×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		70 - 110	<4×ØD1
	Or, argent	-		50 - 80	<6×ØD1

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

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

						Avance par tour f [mm]
Ø D ₁ 0.08 - 0.30	Ø D ₁ 0.30 - 0.70	Ø D ₁ 0.70 - 1.00	Ø D ₁ 1.00 - 1.50	Ø D ₁ 1.50 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 6.00	
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048	
0.0008 - 0.004	0.002 - 0.010	0.006 - 0.014	0.010 - 0.022	0.012 - 0.040	0.022 - 0.072	
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060	
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060	
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048	
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048	

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 !