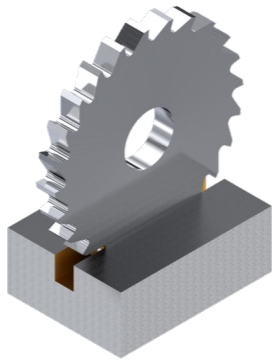




		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		150	175
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9		125	145
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		100	125
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2		140	165
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		100	125
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		280	300
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		180	200
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		300	325
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		250	275
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		300	325
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28	220	240	
	Plastique, bois	29 - 30	150	175	
	Or, argent	-	220	240	
S	Alliages réfractaires, base Fe, Ni, Co	31-35	40	65	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	90	115	

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

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

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D ₁ 50.00 - 63.00	Ø D ₁ 63.00 - 80.00	Ø D ₁ 80.00 - 100.00
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008
0.0041 - 0.0062	0.004 - 0.007	0.004 - 0.007
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006
0.0032 - 0.0048	0.003 - 0.005	0.003 - 0.006
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010
0.0023 - 0.0034	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008

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 !