

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70	115	135
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			105	115
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			90	100
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2			85	95
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm2	14.3-14.4			80	80
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		135		180
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		70		105
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		150		
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		115		
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		140		
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		110		
	Plastique, bois	29 - 30		115		
	Or, argent	-		140		
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35		35		45
	Titane, alliage de titane	36 - 37		75		70

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

Avance par dent fz [mm]							
Ø D ₁ 0.20 - 0.40	Ø D ₁ 0.40 - 0.60	Ø D ₁ 0.60 - 1.10	Ø D ₁ 1.10 - 1.60	Ø D ₁ 1.60 - 2.40	Ø D ₁ 2.40 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 8.00	
0.0018 - 0.0040	0.004 - 0.007	0.007 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.026	0.026 - 0.056	0.055 - 0.080	
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080	
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070	
0.0014 - 0.0032	0.004 - 0.005	0.005 - 0.010	0.010 - 0.014	0.014 - 0.022	0.022 - 0.046	0.045 - 0.070	
0.0013 - 0.0029	0.003 - 0.005	0.005 - 0.009	0.009 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.040	0.040 - 0.060	
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110	
0.0016 - 0.0036	0.004 - 0.006	0.006 - 0.011	0.011 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.050	0.050 - 0.080	
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130	
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110	
0.0027 - 0.0061	0.007 - 0.010	0.010 - 0.019	0.019 - 0.027	0.027 - 0.041	0.041 - 0.086	0.085 - 0.130	
0.0022 - 0.0050	0.006 - 0.008	0.008 - 0.015	0.015 - 0.022	0.022 - 0.034	0.034 - 0.070	0.070 - 0.110	
0.0032 - 0.0072	0.008 - 0.012	0.012 - 0.022	0.022 - 0.032	0.032 - 0.048	0.048 - 0.100	0.100 - 0.150	
0.0024 - 0.0054	0.006 - 0.009	0.009 - 0.017	0.017 - 0.024	0.024 - 0.036	0.036 - 0.076	0.075 - 0.110	
0.0008 - 0.0018	0.002 - 0.003	0.003 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.026	0.025 - 0.040	
0.0019 - 0.0043	0.005 - 0.007	0.007 - 0.013	0.013 - 0.019	0.019 - 0.029	0.029 - 0.060	0.060 - 0.090	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière et l'huile en émulsion. 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 adaptés en fonction des conditions d'utilisation !