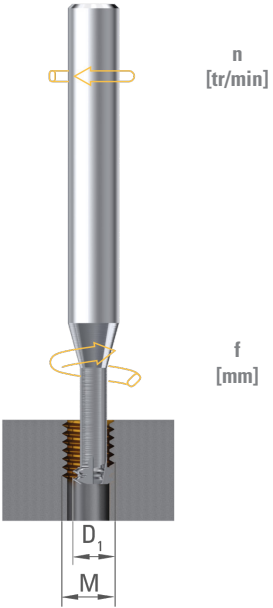


		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	C-TOP Vc [m/min]	DRY CUT Vc [m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70	130	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			115	
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			105	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2			85	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			65	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		90		
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		70		
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		150		185
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		115		150
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		140		175
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		110		140
	Plastique, bois	29 - 30		290		170
	Or, argent	-		115		95
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35			40	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		70	75	

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

Avance par dent fz [mm]					
Ø D ₁ 0.35 - 0.50	Ø D ₁ 0.50 - 0.60	Ø D ₁ 0.60 - 0.90	Ø D ₁ 0.90 - 1.40	Ø D ₁ 1.40 - 2.40	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.018	0.018 - 0.030	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024	
0.004 - 0.005	0.005 - 0.006	0.006 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.024	
0.003 - 0.005	0.005 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	0.013 - 0.022	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.027	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.028	0.028 - 0.048	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.039	
0.008 - 0.012	0.012 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.033	0.033 - 0.056	
0.006 - 0.009	0.009 - 0.010	0.010 - 0.016	0.016 - 0.024	0.024 - 0.042	
0.002 - 0.003	0.003 - 0.003	0.003 - 0.005	0.005 - 0.008	0.008 - 0.013	
0.005 - 0.007	0.007 - 0.008	0.008 - 0.012	0.012 - 0.019	0.019 - 0.033	

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 !