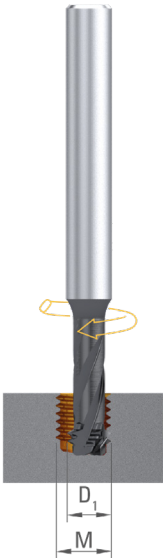


		VDI 3323		CARBURE Vc[m/min]	CUTINOX Vc[m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5			150
	Acier faiblement allié <800 N/mm²	6 - 9			130
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			120
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm²	14.1-14.2			70
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			50
K	Fonte grise <250 HB	15 - 16		150	150
	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		120	110
N	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		200	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		180	
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		150	
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		110	
	Plastique, bois	29 - 30		120	
	Or, argent	-		140	
S	Super alliage nickel cobalt	31 - 35		35	50
	Titane, alliage de titane	36 - 37		55	

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

Avance par dent fz [mm]							
Ø D ₁ 0.60 - 0.80	Ø D ₁ 0.80 - 1.10	Ø D ₁ 1.10 - 2.50	Ø D ₁ 2.50 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 5.00 - 6.50	Ø D ₁ 6.50 - 8.00	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085	
0.007 - 0.009	0.009 - 0.012	0.012 - 0.027	0.026 - 0.032	0.032 - 0.050	0.050 - 0.065	0.065 - 0.075	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.024	0.024 - 0.028	0.028 - 0.045	0.045 - 0.060	0.060 - 0.070	
0.006 - 0.008	0.008 - 0.011	0.011 - 0.024	0.024 - 0.028	0.028 - 0.045	0.045 - 0.060	0.060 - 0.070	
0.005 - 0.007	0.007 - 0.010	0.010 - 0.022	0.022 - 0.026	0.026 - 0.040	0.040 - 0.055	0.055 - 0.065	
0.008 - 0.011	0.011 - 0.015	0.015 - 0.034	0.034 - 0.040	0.040 - 0.065	0.065 - 0.080	0.080 - 0.100	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085	
0.010 - 0.014	0.014 - 0.019	0.019 - 0.041	0.042 - 0.048	0.048 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120	
0.009 - 0.012	0.012 - 0.017	0.017 - 0.037	0.036 - 0.042	0.042 - 0.070	0.070 - 0.090	0.090 - 0.105	
0.010 - 0.014	0.014 - 0.019	0.019 - 0.041	0.042 - 0.048	0.048 - 0.080	0.080 - 0.100	0.100 - 0.120	
0.008 - 0.011	0.011 - 0.015	0.015 - 0.034	0.034 - 0.040	0.040 - 0.065	0.065 - 0.080	0.080 - 0.100	
0.012 - 0.016	0.016 - 0.022	0.022 - 0.049	0.048 - 0.058	0.058 - 0.095	0.095 - 0.115	0.115 - 0.140	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085	
0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.008 - 0.017	0.018 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.040	0.040 - 0.050	
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070	0.070 - 0.085	

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 !