



N		VDI 3323		DAC Vc [m/min]
		Alliage d'aluminium Si < 12%	21 - 22	250
		Fonte d'aluminium Si > 12%	23 - 25	200
		Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26 - 28	200
		Alliage de cuivre usinabilité difficile	27-28	150
		Plastique	29 - 30	250
		Or, argent	-	200

Vf centre = $\frac{n \times fz \times Z \times (M - D_1)}{M}$

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

Avance par dent Vf [mm/min]

M5	M6	M8	M10	M12	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	

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 !