



**CONTOURNAGE**

	VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	29		17 - 25'000	0.05 - 0.10	<1×ØD1

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

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

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 3 - 6	Ø D <sub>1</sub> 8 - 12	
0.027 - 0.045	0.060 - 0.090	

**SURFAÇAGE**

	VDI 3323		n tr/min	ae (mm)	ap (mm)
N	29		7 - 15'000	<1×ØD1	0.05 - 0.10

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D <sub>1</sub> 3 - 6	Ø D <sub>1</sub> 8 - 12	
0.024 - 0.041	0.054 - 0.081	

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 adaptés en fonction des conditions d'utilisation !