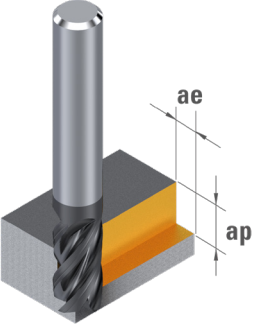


CONTOURNAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		240	<0.07×ØD1	<1×L1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		65	<0.04×ØD1	<1×L1
H	Acier trempé (45 à 55 HRC)	38		200	<0.03×ØD1	<1×L1
	Acier trempé (55 à 65 HRC)	39		120	<0.02×ØD1	<1×L1

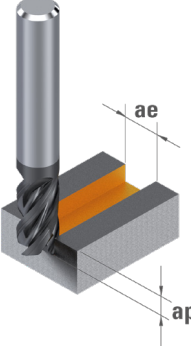
$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

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

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 5.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00
0.060 - 0.080	0.100 - 0.120	0.160 - 0.240
0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.105 - 0.160
0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.105 - 0.160
0.012 - 0.016	0.020 - 0.024	0.030 - 0.050

RAINURAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		200	1×ØD1	<0.05×ØD1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		55	1×ØD1	<0.04×ØD1
H	Acier trempé (45 à 55 HRC)	38		165	1×ØD1	<0.04×ØD1
	Acier trempé (55 à 65 HRC)	39		100	1×ØD1	<0.02×ØD1

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 5.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.145 - 0.220
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.025 - 0.050

PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	Profondeur maxi (mm)	Angle de rampe α
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		180	<1×ØD1	<5°
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		50	<0.5×ØD1	<3°
H	Acier trempé (45 à 55 HRC)	38		150	<1×ØD1	<3°
	Acier trempé (55 à 65 HRC)	39		90	<0.8×ØD1	<2°

Avance par dent **fz [mm]**

Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 5.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.145 - 0.220
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140
0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.025 - 0.050

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 ! Pour une durée de vie maximale, privilégier la micropulvérisation avec les aciers et les aciers trempés et l’huile entière pour les alliages réfractaires