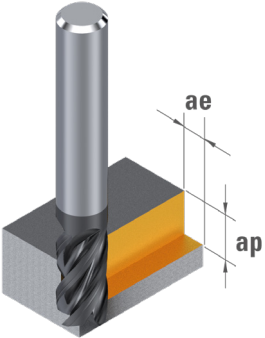


CONTOURNAGE

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715 - FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		475	620	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		200	260	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		200	260	<0.4×ØD1	<1×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		140	180	<0.4×ØD1	<1×L1
	Or, argent	-		200	325	<0.4×ØD1	<1×L1

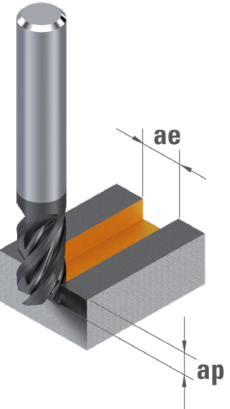
$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

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

Avance par dent fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.058 - 0.086	0.115 - 0.140	0.170 - 0.230
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.048 - 0.072	0.095 - 0.120	0.140 - 0.190
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150
0.038 - 0.058	0.075 - 0.100	0.120 - 0.150

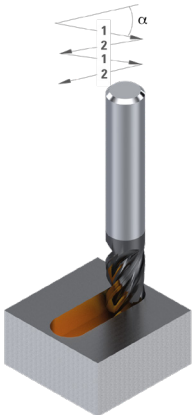
RAINURAGE

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715 - FC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		380	490	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		160	210	1×ØD1	<1.3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		160	210	1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		110	150	1×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-		200	260	1×ØD1	<1×ØD1

Avance par dent fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

PLONGÉE EN RAMPE

		VDI 3323		DIXI 7215 Vc [m/min]	DIXI 715 - FC Vc [m/min]	Profondeur maxi (mm)	Angle de rampe α
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		380	490	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		160	210	<1×ØD1	<1.3×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		160	210	<1×ØD1	<1.5×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		110	150	<1×ØD1	<1×ØD1
	Or, argent	-		200	260	<1×ØD1	<1×ØD1

Avance par dent fz [mm]

Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 10.00	Ø D ₁ 12.00 - 16.00
0.044 - 0.064	0.085 - 0.110	0.130 - 0.170
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.036 - 0.054	0.070 - 0.090	0.110 - 0.140
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110
0.029 - 0.044	0.055 - 0.080	0.090 - 0.110

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 !