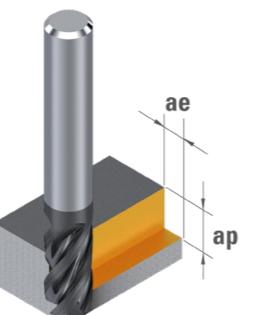
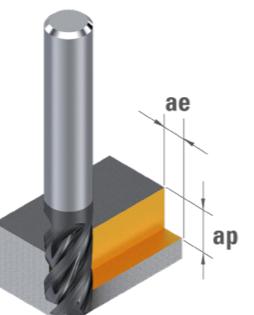


$$n \text{ [tr/min]} = \frac{Vc \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

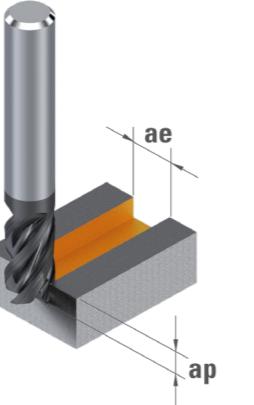
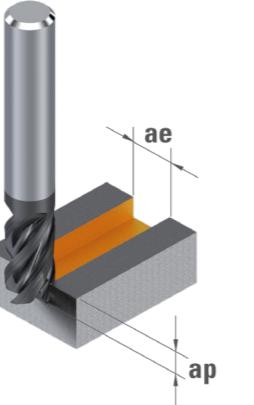
$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

CONTOURNAGE

	VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70	<0.40×ØD1	<0.95×L1
	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		200	<0.50×ØD1	<0.95×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		175	<0.50×ØD1	<0.95×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		150	<0.40×ØD1	<0.95×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		100	<0.25×ØD1	<0.95×L1
	Or, argent	-		120	<0.25×ØD1	<0.95×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		45	<0.30×ØD1	<0.95×L1

			Avance par dent	fz [mm]				
			Ø D ₁ 0.50 - 0.70	Ø D ₁ 0.80 - 1.00	Ø D ₁ 1.10 - 1.50	Ø D ₁ 1.60 - 1.90	Ø D ₁ 2.00 - 2.50	Ø D ₁ 3.00 - 8.00
			0.002 - 0.003	0.003 - 0.004	0.005 - 0.006	0.007 - 0.008	0.008 - 0.009	0.010 - 0.026
			0.007 - 0.009	0.010 - 0.013	0.014 - 0.020	0.021 - 0.025	0.025 - 0.029	0.033 - 0.083
			0.006 - 0.008	0.010 - 0.012	0.013 - 0.018	0.019 - 0.023	0.023 - 0.027	0.031 - 0.077
			0.005 - 0.007	0.008 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.019	0.019 - 0.023	0.026 - 0.064
			0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.015	0.015 - 0.018	0.020 - 0.051
			0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.015	0.015 - 0.018	0.020 - 0.051
			0.004 - 0.008	0.006 - 0.010	0.009 - 0.014	0.013 - 0.017	0.015 - 0.020	0.020 - 0.053

RAINURAGE

	VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		70	1×ØD1	<0.95×L1
	Alliage alu corroyé <12% Si	21 - 22		200	1×ØD1	<0.95×L1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		175	1×ØD1	<0.95×L1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		150	1×ØD1	<0.95×L1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		100	1×ØD1	<0.95×L1
	Or, argent	-		120	1×ØD1	<0.95×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		45	1×ØD1	<0.95×L1

			Avance par dent	fz [mm]				
			Ø D ₁ 0.50 - 0.70	Ø D ₁ 0.80 - 1.00	Ø D ₁ 1.10 - 1.50	Ø D ₁ 1.60 - 1.90	Ø D ₁ 2.00 - 2.50	Ø D ₁ 3.00 - 8.00
			0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.004 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.006	0.007 - 0.018
			0.005 - 0.006	0.007 - 0.009	0.010 - 0.014	0.015 - 0.018	0.018 - 0.020	0.023 - 0.058
			0.004 - 0.006	0.007 - 0.008	0.009 - 0.013	0.013 - 0.016	0.016 - 0.019	0.022 - 0.054
			0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.013	0.013 - 0.016	0.018 - 0.045
			0.003 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.011 - 0.013	0.014 - 0.036
			0.003 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.011	0.011 - 0.013	0.014 - 0.036
			0.001 - 0.002	0.002 - 0.003	0.004 - 0.004	0.005 - 0.006	0.006 - 0.006	0.007 - 0.018

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 !