

DIXI 7265

CONTOURNAGE

	VDI 3323		CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		160	<0.4×ØD1
	Acier faiblement allié <800 N/mm²	6 - 9		140	<0.3×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		100	<0.3×ØD1
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm²	14.1-14.2	95	<0.3×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm²	14.3-14.4	85	<0.25×ØD1	
K	Fonte grise <250 HB	15 - 16	180	<0.4×ØD1	
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	150	<0.3×ØD1	
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31-35	35	<0.15×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	65	<0.4×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 ₁ 1.50 - 2.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00
	0.013 - 0.018	0.026 - 0.045	0.050 - 0.070	0.090 - 0.105	0.125 - 0.155
	0.012 - 0.016	0.024 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.095	0.110 - 0.140
	0.011 - 0.014	0.022 - 0.035	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085	0.100 - 0.125
	0.011 - 0.014	0.022 - 0.035	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085	0.100 - 0.125
	0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.090 - 0.110
	0.016 - 0.021	0.032 - 0.050	0.060 - 0.080	0.105 - 0.125	0.145 - 0.180
	0.013 - 0.018	0.026 - 0.045	0.050 - 0.070	0.090 - 0.105	0.125 - 0.155
	0.007 - 0.010	0.014 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.065 - 0.085
	0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170

RAINURAGE

	VDI 3323		CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		110	1×ØD1
	Acier faiblement allié <800 N/mm²	6 - 9		100	1×ØD1
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		70	1×ØD1
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm²	14.1-14.2	65	1×ØD1	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm²	14.3-14.4	60	1×ØD1	
K	Fonte grise <250 HB	15 - 16	125	1×ØD1	
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	105	1×ØD1	
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31-35	25	1×ØD1	
	Titane, alliage de titane	36 - 37	45	1×ØD1	

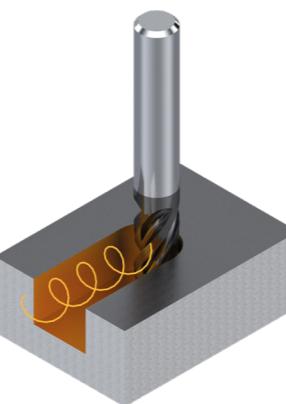
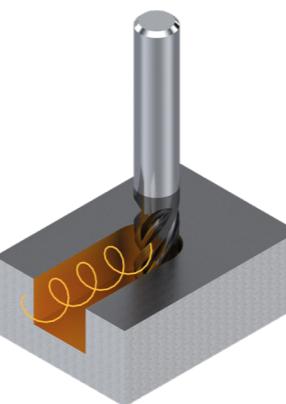
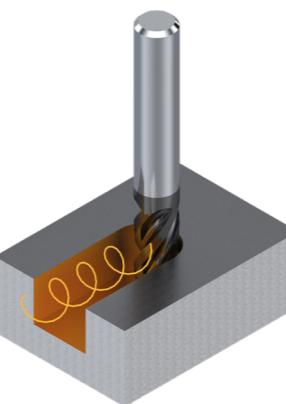
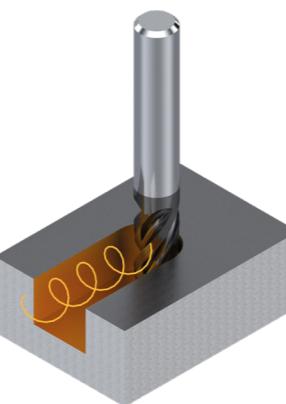
Avance par dent **fz [mm]**

	Ø D ₁ 1.50 - 2.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00
	0.008 - 0.011	0.016 - 0.025	0.030 - 0.040	0.055 - 0.065	0.075 - 0.095
	0.007 - 0.010	0.014 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.055	0.065 - 0.085
	0.007 - 0.008	0.014 - 0.020	0.020 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.075
	0.007 - 0.008	0.014 - 0.020	0.020 - 0.040	0.040 - 0.050	0.060 - 0.075
	0.006 - 0.008	0.012 - 0.020	0.020 - 0.030	0.040 - 0.045	0.055 - 0.065
	0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.085 - 0.110
	0.008 - 0.011	0.016 - 0.025	0.030 - 0.040	0.055 - 0.065	0.075 - 0.095
	0.004 - 0.006	0.008 - 0.015	0.020 - 0.020	0.030 - 0.035	0.040 - 0.050
	0.008 - 0.011	0.016 - 0.030	0.036 - 0.048	0.055 - 0.070	0.080 - 0.100

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

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

USINAGE TROCHOIDAL

	VDI 3323	CUTINOX Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		320 <0.04×ØD1 <1×L1
	Acier faiblement allié <800 N/mm²	6 - 9		280 <0.03×ØD1 <1×L1
	Acier fortement allié >800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		200 <0.03×ØD1 <1×L1
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm²	14.1-14.2		165 <0.03×ØD1 <1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm²	14.3-14.4		150 <0.03×ØD1 <1×L1
K	Fonte grise <250 HB	15 - 16		450 <0.04×ØD1 <1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		375 <0.03×ØD1 <1×L1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31-35		55 <0.02×ØD1 <1×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		100 <0.04×ØD1 <1×L1

Avance par dent fz [mm]				
Ø D ₁ 1.50 - 2.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00
0.018 - 0.024	0.036 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.145	0.170 - 0.210
0.016 - 0.022	0.032 - 0.055	0.060 - 0.090	0.110 - 0.130	0.150 - 0.190
0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170
0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170
0.013 - 0.017	0.026 - 0.040	0.050 - 0.070	0.085 - 0.100	0.120 - 0.145
0.022 - 0.029	0.044 - 0.070	0.090 - 0.120	0.145 - 0.175	0.200 - 0.250
0.018 - 0.024	0.036 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.145	0.170 - 0.210
0.009 - 0.012	0.018 - 0.030	0.040 - 0.050	0.060 - 0.070	0.085 - 0.105
0.018 - 0.024	0.036 - 0.060	0.070 - 0.100	0.120 - 0.145	0.170 - 0.210

PLONGÉE EN RAMPE

	VDI 3323	CUTINOX Vc [m/min]	Angle de rampe α	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		135 <8° <1×L1
	Acier faiblement allié <800 N/mm²	6 - 9		120 <6° <1×L1
	Acier fortement allié >800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		85 <5° <1×L1
M	Acier inoxydable austénitique <700 N/mm²	14.1-14.2		80 <5° <1×L1
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX >700 N/mm²	14.3-14.4		70 <5° <1×L1
K	Fonte grise <250 HB	15 - 16		155 <10° <1×L1
	Fonte ductile, malléable, nodulaire >250 HB	17 - 20		130 <6° <1×L1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31-35		30 <3° <1×L1
	Titane, alliage de titane	36 - 37		55 <4° <1×L1

Avance par dent fz [mm]				
Ø D ₁ 1.50 - 2.00	Ø D ₁ 3.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	Ø D ₁ 16.00 - 20.00
0.007 - 0.010	0.014 - 0.025	0.030 - 0.040	0.050 - 0.060	0.065 - 0.085
0.011 - 0.014	0.022 - 0.035	0.040 - 0.060	0.070 - 0.085	0.100 - 0.125
0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.090 - 0.110
0.010 - 0.013	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.065 - 0.075	0.090 - 0.110
0.008 - 0.011	0.016 - 0.030	0.030 - 0.040	0.055 - 0.065	0.080 - 0.100
0.014 - 0.019	0.028 - 0.050	0.060 - 0.080	0.095 - 0.115	0.135 - 0.170
0.012 - 0.016	0.024 - 0.040	0.050 - 0.060	0.080 - 0.095	0.110 - 0.140
0.006 - 0.008	0.012 - 0.020	0.020 - 0.030	0.040 - 0.050	0.055 - 0.070
0.013 - 0.018	0.026 - 0.045	0.050 - 0.070	0.090 - 0.105	0.125 - 0.155

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 !