



SURFAÇAGE

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		240	<0.3×ØD1	<0.07×ØD1
S	Alliage réfractaire, base Fe, Ni, Co	31- 35		65	<0.3×ØD1	<0.04×ØD1
H	Acier trempé (50 à 55 HRC)	38		200	<0.3×ØD1	<0.03×ØD1
	Acier trempé (55 à 65 HRC)	39		120	<0.2×ØD1	<0.02×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 0.20 - 0.40	Ø D ₁ 0.50 - 0.70	Ø D ₁ 0.80 - 1.00	Ø D ₁ 1.50 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00
0.004 - 0.008	0.010 - 0.014	0.016 - 0.020	0.030 - 0.060	0.080 - 0.120	0.160 - 0.180
0.004 - 0.007	0.009 - 0.013	0.014 - 0.018	0.027 - 0.054	0.072 - 0.108	0.144 - 0.162
0.004 - 0.007	0.009 - 0.013	0.014 - 0.018	0.027 - 0.054	0.072 - 0.108	0.144 - 0.162
0.002 - 0.004	0.005 - 0.007	0.008 - 0.010	0.015 - 0.030	0.040 - 0.060	0.080 - 0.090