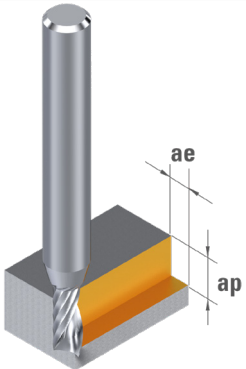


CONTOURNAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	DLC Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		250	330	< 1×ØD1	< 1×ØD1
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		200	260	< 1×ØD1	< 1×ØD1
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		275	360	< 1×ØD1	< 1×ØD1
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		150	200	< 1×ØD1	< 0.5×ØD1
	Or, argent	-		150	200	< 1×ØD1	< 0.5×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 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	
0.045 - 0.068	0.090 - 0.112	0.125 - 0.160	0.180 - 0.200	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.076	0.085 - 0.100	0.120 - 0.130	
0.036 - 0.054	0.072 - 0.090	0.100 - 0.120	0.140 - 0.160	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 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 !