



GRAVAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ap (mm)
P	Acier non allié	1 - 5		20 - 35'000	<0.05
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		20 - 35'000	<0.05
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35'000	<0.05
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		20 - 35'000	<0.05
	Or, argent	-		20 - 35'000	<0.05

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

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

Avance Vf [mm/min]

Ø D ₁ 0.05 - 0.10	
50 - 200	
50 - 250	
50 - 250	
50 - 250	
50 - 250	

ANGLAGE

		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	ap (mm)
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		20 - 35'000	<0.10
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		20 - 35'000	<0.15
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		20 - 35'000	<0.10
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		20 - 35'000	<0.10
	Or, argent	-		20 - 35'000	<0.10

Avance Vf [mm/min]

Ø D ₁ 0.05 - 0.10	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	
80 - 250	