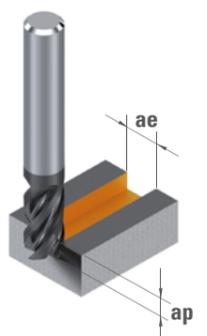


Rainurage

	VDI 3323	DIXMILL Vc [m/min]	ap [mm]	ae [mm]
P	Acier non allié	1 - 4	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
		5	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm ²	6 - 7	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
		8 - 9	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
	Acier fort. allié, acier à outils - Rm 700-1500 N/mm ²	10 - 11	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
	Acier inoxydable martensitique	12 - 13	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
M	Acier inoxydable austénitique	14.1 - 14.2	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
	Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)	14.3 - 14.4	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
K	Fontes	15 - 20	$< 1 \times D_1$	$1 \times D_1$
S	Super alliage nickel cobalt	15 - 20	$< 0.5 \times D_1$	$1 \times D_1$
	Titane, alliage de titane	36 - 37	$< 0.5 \times D$	$1 \times D_1$



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

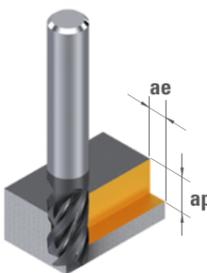
$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times fz \text{ [mm]} \times Z$$

Avance par dent fz [mm]

Ø D ₁ 6.00	Ø D ₁ 8.00	Ø D ₁ 10.00	Ø D ₁ 12.00	Ø D ₁ 14.00	Ø D ₁ 16.00	Ø D ₁ 18.00	Ø D ₁ 20.00	Ø D ₁ 25.00
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.041	0.045	0.045
0.013	0.022	0.034	0.039	0.042	0.045	0.050	0.055	0.055
0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.070	0.077	0.077
0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.069	0.076	0.076
0.020	0.034	0.048	0.058	0.061	0.065	0.073	0.081	0.079
0.012	0.019	0.033	0.038	0.040	0.043	0.048	0.054	0.052
0.016	0.025	0.042	0.050	0.053	0.055	0.062	0.068	0.069

Contournage

	VDI 3323	DIXMILL Vc [m/min]	ap [mm]	ae [mm]
P	Acier non allié	1 - 4	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
		5	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
	Acier faiblement allié - Rm < 800 N/mm ²	6 - 7	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
		8 - 9	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
	Acier fort. allié, acier à outils - Rm 700-1500 N/mm ²	10 - 11	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
	Acier inoxydable martensitique	12 - 13	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
M	Acier inoxydable austénitique	14.1 - 14.2	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
	Acier inox. austénitique (DUPLEX / PH)	14.3 - 14.4	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
K	Fontes	15 - 20	$< 1.5 \times D_1$	$0.5 \times D_1$
S	Super alliage nickel cobalt	15 - 20	$< 1 \times D_1$	$0.25 \times D_1$
	Titane, alliage de titane	36 - 37	$< 1 \times D_1$	$0.4 \times D_1$



Avance par dent fz [mm]

Ø D ₁ 6.00	Ø D ₁ 8.00	Ø D ₁ 10.00	Ø D ₁ 12.00	Ø D ₁ 14.00	Ø D ₁ 16.00	Ø D ₁ 18.00	Ø D ₁ 20.00	Ø D ₁ 25.00
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.016	0.027	0.038	0.047	0.049	0.053	0.059	0.065	0.064
0.011	0.019	0.027	0.032	0.034	0.037	0.041	0.045	0.045
0.013	0.022	0.034	0.039	0.042	0.045	0.050	0.055	0.055
0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.070	0.077	0.077
0.018	0.028	0.048	0.055	0.059	0.062	0.069	0.076	0.076
0.020	0.034	0.048	0.058	0.061	0.065	0.073	0.081	0.079
0.012	0.019	0.033	0.038	0.040	0.043	0.048	0.054	0.052
0.016	0.025	0.042	0.050	0.053	0.055	0.062	0.068	0.069