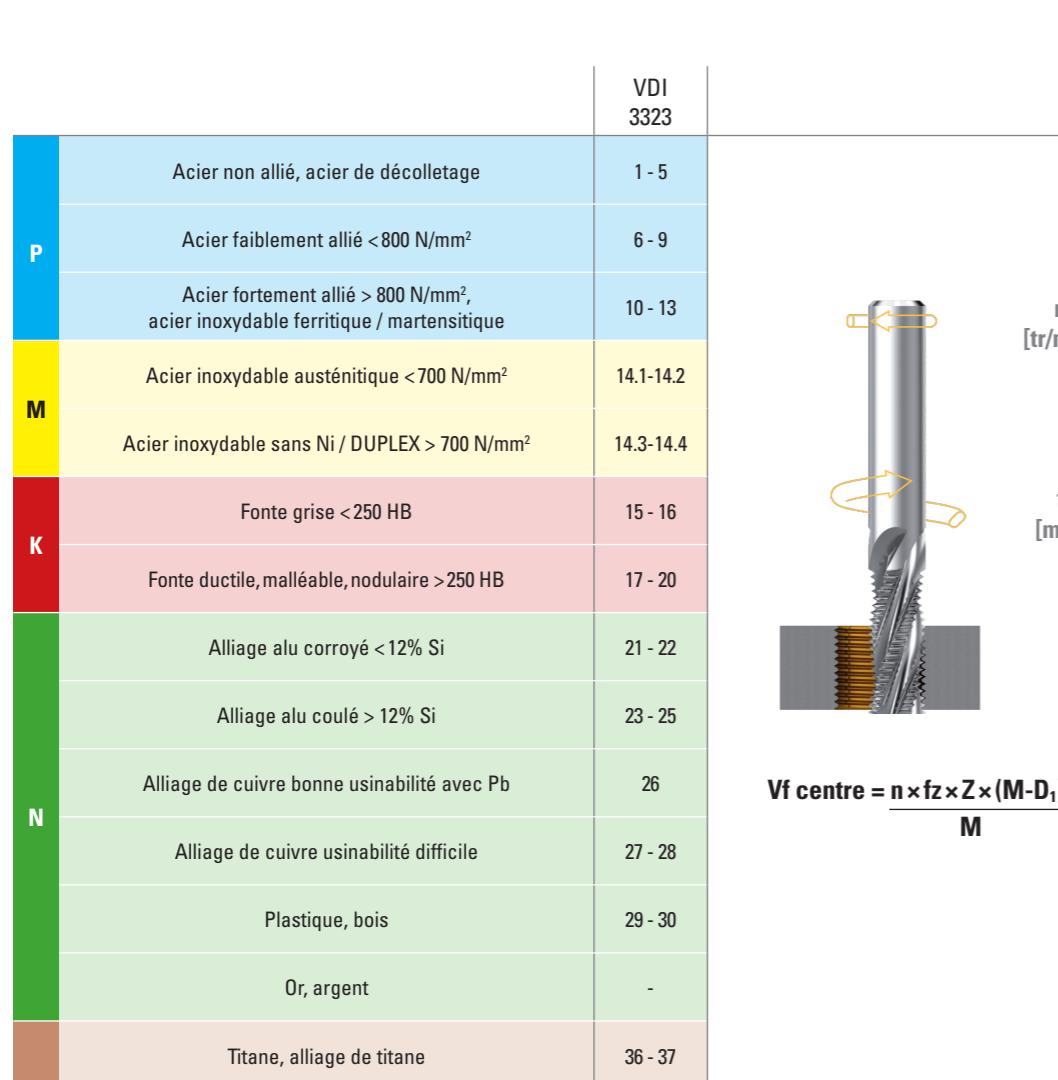
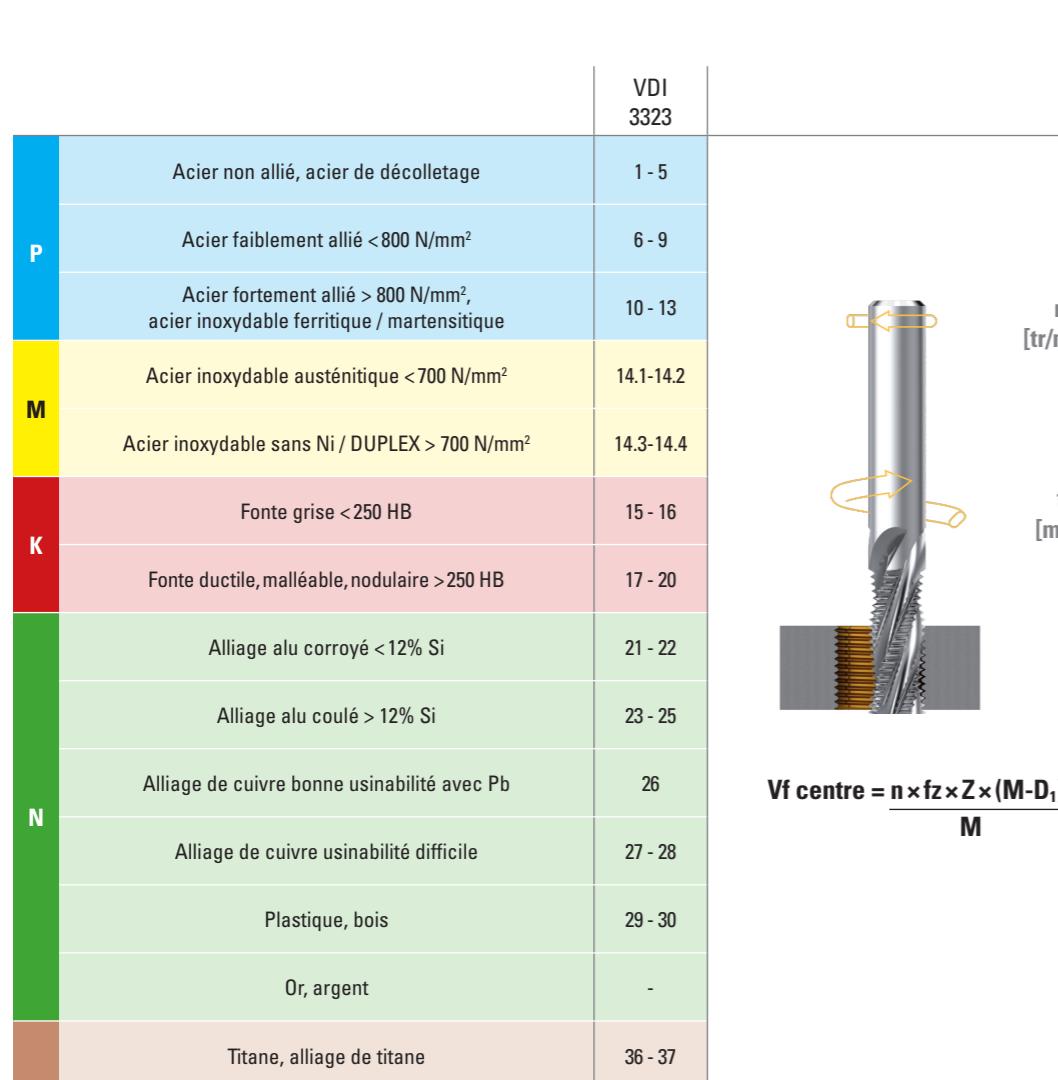
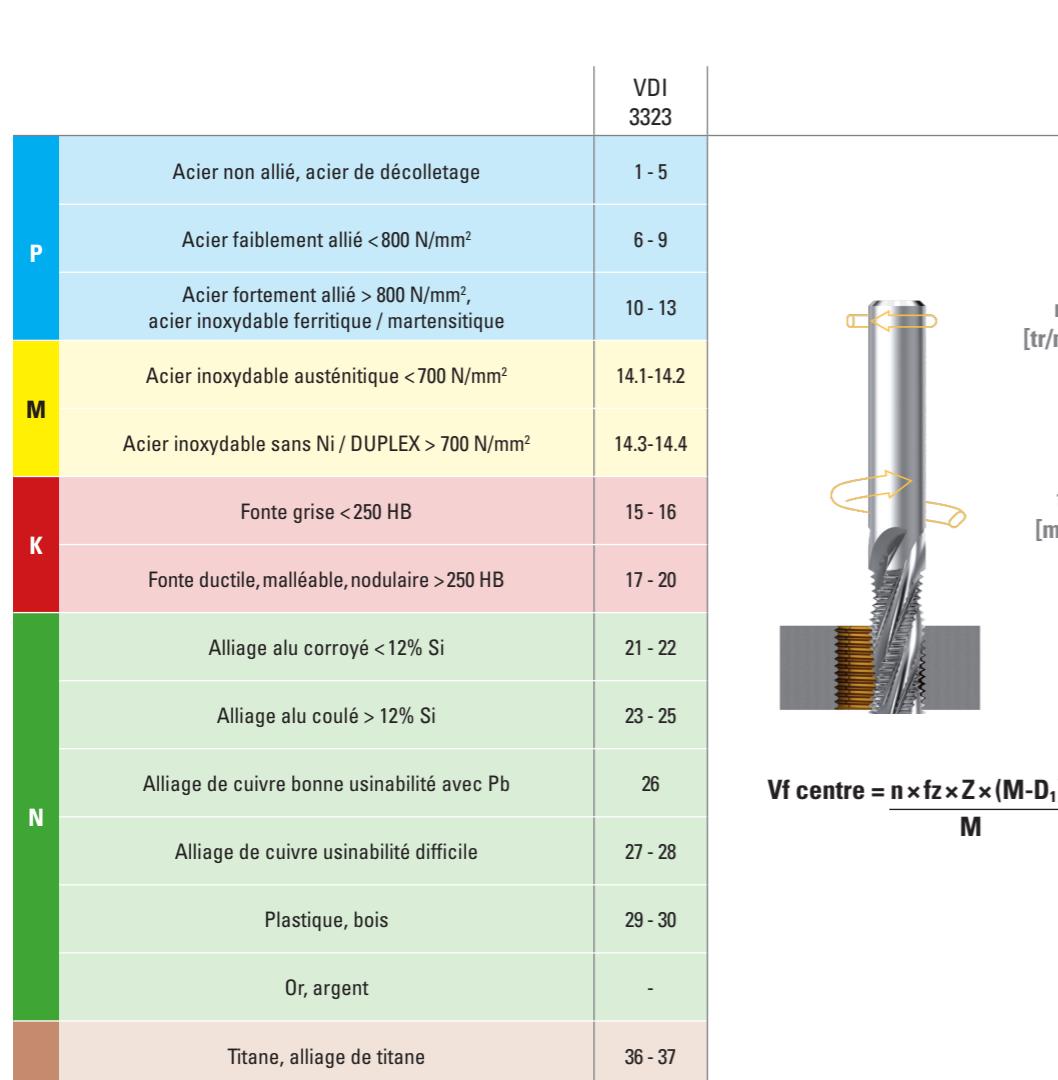
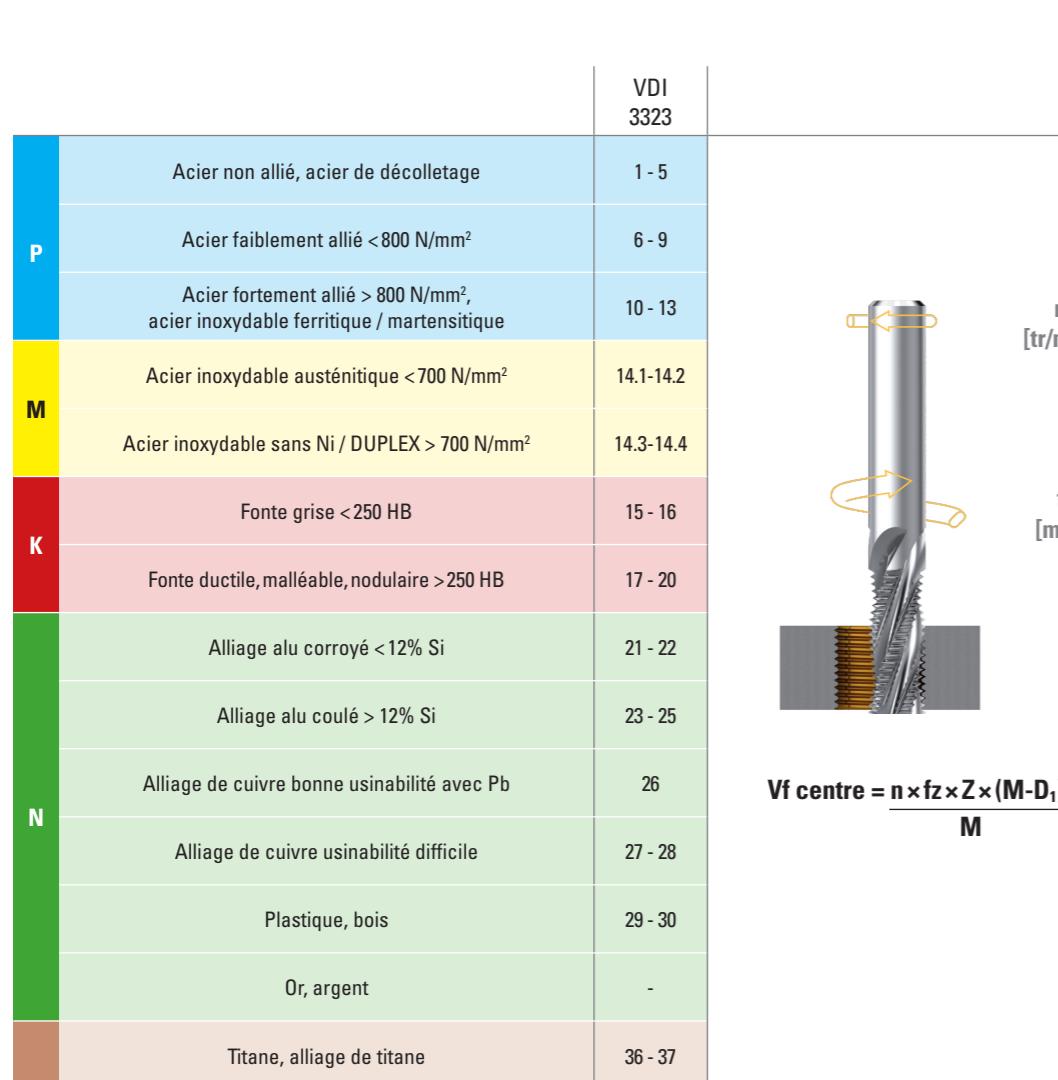
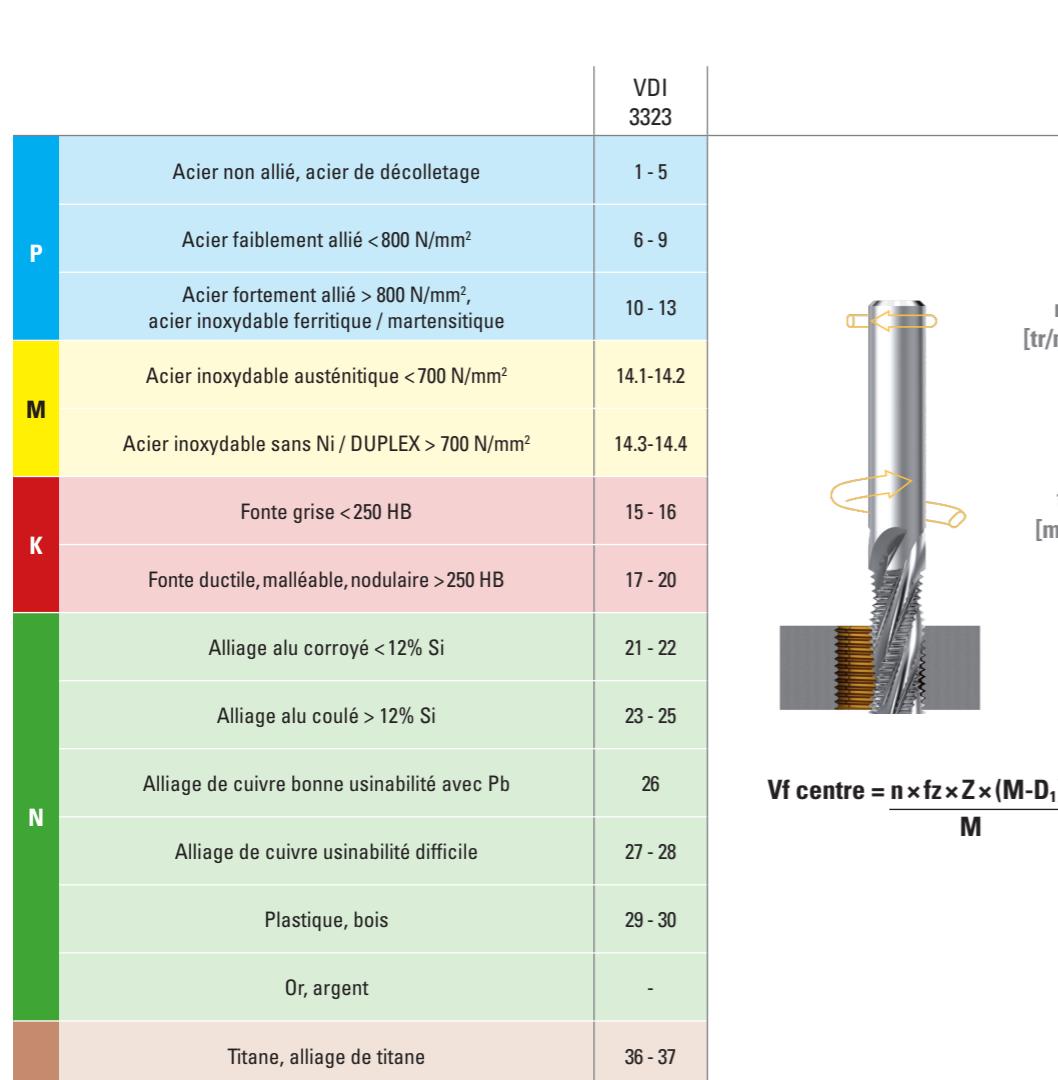
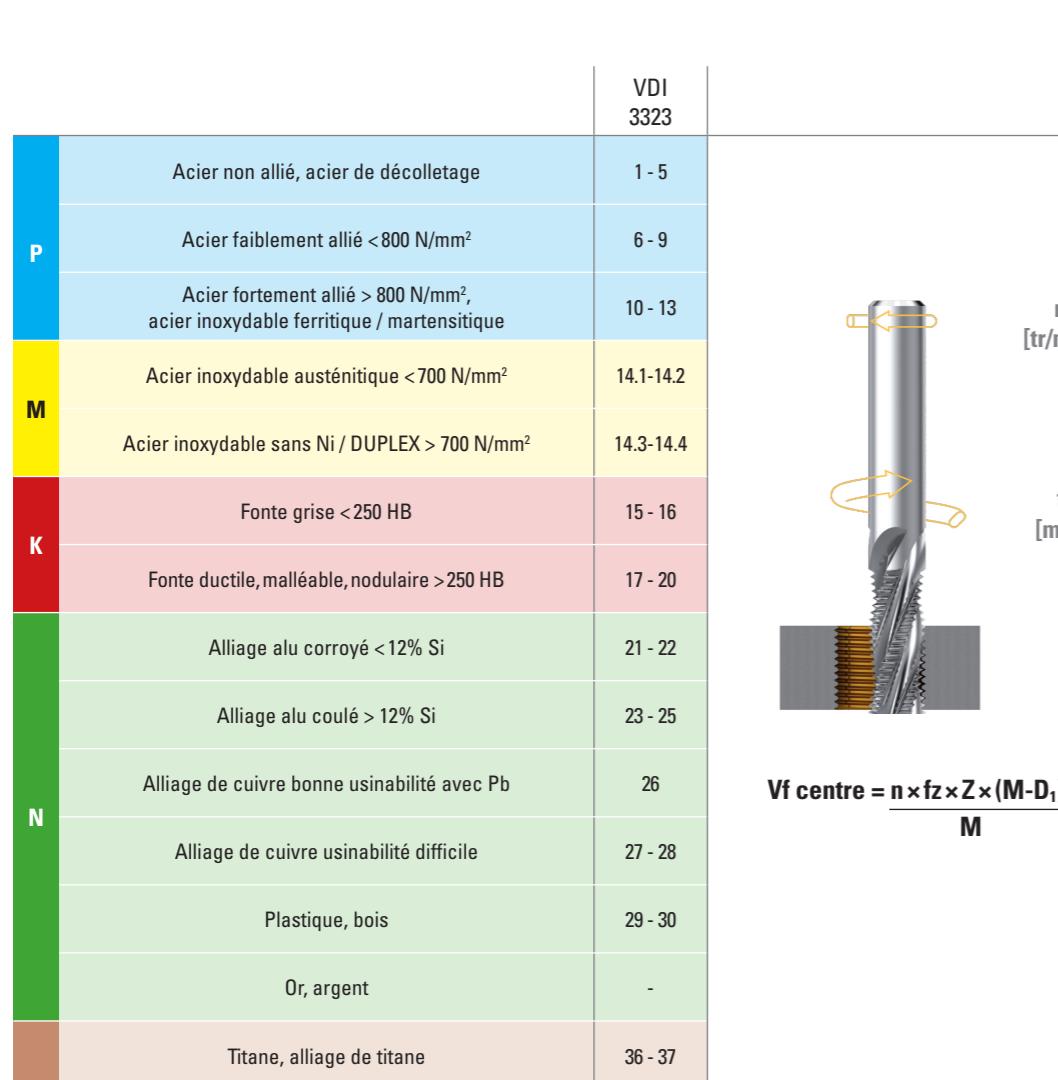


$$n [\text{tr/min}] = \frac{V_c [\text{m/min}] \times 1000}{\pi \times D_1 [\text{mm}]}$$



		VDI 3323		CARBURE Vc [m/min]	TiAIN Vc [m/min]	Avance par dent fz [mm]						
						Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 4.00	Ø D <sub>1</sub> 4.00 - 5.00	Ø D <sub>1</sub> 5.00 - 8.00	Ø D <sub>1</sub> 8.00 - 10.00	Ø D <sub>1</sub> 10.00 - 14.00	Ø D <sub>1</sub> 14.00 - 20.00	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		100	130	0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm <sup>2</sup>	6 - 9			105	0.020 - 0.026	0.026 - 0.033	0.033 - 0.052	0.052 - 0.065	0.065 - 0.090	0.090 - 0.130	
	Acier fortement allié > 800 N/mm <sup>2</sup> , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			65	0.018 - 0.024	0.024 - 0.030	0.030 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm <sup>2</sup>	14.1-14.2		60	105	0.018 - 0.024	0.024 - 0.030	0.030 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.080	0.080 - 0.120	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm <sup>2</sup>	14.3-14.4			60	0.016 - 0.022	0.022 - 0.027	0.027 - 0.043	0.044 - 0.055	0.055 - 0.080	0.080 - 0.110	
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		100	130	0.025 - 0.034	0.034 - 0.042	0.042 - 0.067	0.068 - 0.085	0.085 - 0.120	0.120 - 0.170	
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20			65	0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140	
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		265	370	0.031 - 0.041	0.041 - 0.051	0.051 - 0.081	0.082 - 0.100	0.100 - 0.140	0.140 - 0.200	
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25			180	285	0.027 - 0.036	0.036 - 0.045	0.045 - 0.072	0.072 - 0.090	0.090 - 0.130	0.130 - 0.180
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26			180	275	0.031 - 0.041	0.041 - 0.051	0.051 - 0.081	0.082 - 0.100	0.100 - 0.140	0.140 - 0.200
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		155	235	0.025 - 0.034	0.034 - 0.042	0.042 - 0.067	0.068 - 0.085	0.085 - 0.120	0.120 - 0.170	
	Plastique, bois	29 - 30		300	415	0.036 - 0.048	0.048 - 0.060	0.060 - 0.096	0.096 - 0.120	0.120 - 0.170	0.170 - 0.240	
	Or, argent	-			180	275	0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140
	Titane, alliage de titane			45	65	0.022 - 0.029	0.029 - 0.036	0.036 - 0.057	0.058 - 0.070	0.070 - 0.100	0.100 - 0.140	

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 !