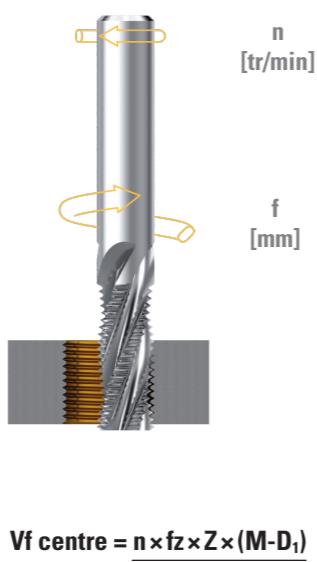


DIXI 7920

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

Avance par dent $f_z [\text{mm}]$

		VDI 3323	CARBURE $V_c [\text{m/min}]$	TAIN $V_c [\text{m/min}]$	$\emptyset D_1$ 0.90 - 2.00	$\emptyset D_1$ 2.00 - 3.00	$\emptyset D_1$ 3.00 - 4.00	$\emptyset D_1$ 4.00 - 6.00	$\emptyset D_1$ 6.00 - 10.00	$\emptyset D_1$ 10.00 - 16.00	
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5	85	100	0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100	
	Acier faiblement allié < 800 N/mm ²	6 - 9		80	0.005 - 0.011	0.011 - 0.0165	0.017 - 0.022	0.022 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.090	
	Acier fortement allié > 800 N/mm ² , acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13		50	0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080	
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm ²	14.1-14.2	80	80	0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080	
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm ²	14.3-14.4		50	0.004 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.018	0.018 - 0.025	0.025 - 0.050	0.050 - 0.070	
	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		85	100	0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110
K	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20	55	80	0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100	
	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		220	285	0.007 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.03	0.030 - 0.045	0.045 - 0.080	0.080 - 0.120
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		150	220	0.008 - 0.017	0.017 - 0.026	0.026 - 0.034	0.034 - 0.050	0.050 - 0.090	0.090 - 0.140
N	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26	150	210	0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110	
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		130	180	0.009 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.04	0.040 - 0.060	0.060 - 0.100	0.100 - 0.160
	Plastique, bois	29 - 30		250	320	0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
G	Or, argent	-	150	210	0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100	
	Titane, alliage de titane	36 - 37		40	50	0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070



Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière et l'huile en émulsion. 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 !