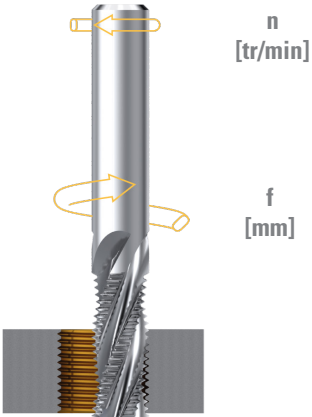


		VDI 3323		CARBURE Vc[m/min]	TiAIN Vc[m/min]
P	Acier non allié, acier de décolletage	1 - 5		85	100
	Acier faiblement allié < 800 N/mm²	6 - 9			80
	Acier fortement allié > 800 N/mm², acier inoxydable ferritique / martensitique	10 - 13			50
M	Acier inoxydable austénitique < 700 N/mm²	14.1-14.2			80
	Acier inoxydable sans Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			50
K	Fonte grise < 250 HB	15 - 16		85	100
	Fonte ductile, malléable, nodulaire > 250 HB	17 - 20		55	80
N	Alliage alu corroyé < 12% Si	21 - 22		220	285
	Alliage alu coulé > 12% Si	23 - 25		150	220
	Alliage de cuivre bonne usinabilité avec Pb	26		150	210
	Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		130	180
	Plastique, bois	29 - 30		250	320
	Or, argent	-		150	210
	Titane, alliage de titane	36 - 37		40	50

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

Avance par dent fz [mm]					
Ø D ₁ 0.90 - 2.00	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 6.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 16.00
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.005 - 0.011	0.011 - 0.0165	0.017 - 0.022	0.022 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.090
0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080
0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080
0.004 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.018	0.018 - 0.025	0.025 - 0.050	0.050 - 0.070
0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.007 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.03	0.030 - 0.045	0.045 - 0.080	0.080 - 0.120
0.008 - 0.017	0.017 - 0.026	0.026 - 0.034	0.034 - 0.050	0.050 - 0.090	0.090 - 0.140
0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110
0.009 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.04	0.040 - 0.060	0.060 - 0.100	0.100 - 0.160
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
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 adaptés en fonction des conditions d’utilisation !