

		VDI 3323		MD nudo Vc [m/min]	Ciclo con scarico Q1
P	Acciaio non legato	1 - 5			40 - 70
	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22	80 - 100		<6×ØD1
N	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25	40 - 70		<8×ØD1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26	80 - 130		<8×ØD1
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28	70 - 110		<4×ØD1
	Oro, argento	-	50 - 80		<6×ØD1

Avanzamento al giro f [mm]					
Ø D <sub>1</sub> 0.08 - 0.30	Ø D <sub>1</sub> 0.30 - 0.70	Ø D <sub>1</sub> 0.70 - 1.00	Ø D <sub>1</sub> 1.00 - 1.50	Ø D <sub>1</sub> 1.50 - 3.00	Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 6.00
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048
0.0008 - 0.004	0.002 - 0.010	0.006 - 0.014	0.010 - 0.022	0.012 - 0.040	0.022 - 0.072
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060
0.0006 - 0.004	0.002 - 0.008	0.006 - 0.012	0.008 - 0.018	0.010 - 0.034	0.018 - 0.060
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048
0.0005 - 0.003	0.002 - 0.006	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.026	0.014 - 0.048

Parametri indicati per la lavorazione con olio intero. Le condizioni di lavorazione sono fortemente influenzate da fattori esterni, come la stabilità dell'utensile e del pezzo. Adattare i parametri in funzioni delle condizioni generali di utilizzo.