

		VDI 3323	Ciclo con scarico		
			MD nudo Vc [m/min]	DICUT Vc [m/min]	Q1
P	Acciaio non legato	1 - 5		40 - 60	<1.5×ØD1
	Acciaio leggermente legato - Rm < 800 N/mm²	6 - 9			<0.8×ØD1
	Acciaio fortemente legato - Rm 700-1500 N/mm²	10 - 13			<0.5×ØD1
M	Acciaio inossidabile austenitico < 700 N/mm²	14.1 - 14.2		70 - 100	<0.3×ØD1
	Acciaio inox austenitico senza Ni/DUPLEX > 700 N/mm²	14.3 - 14.4		50 - 70	<0.3×ØD1
K	Ghisa grigia < 250 HB	15 - 16		40 - 60	<2×ØD1
	Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB	17 - 20		30 - 50	<1×ØD1
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		80 - 130	<2×ØD1
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		70 - 110	<3×ØD1
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		80 - 100	<4×ØD1
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		40 - 70	<2×ØD1
	Oro, argento	-		50 - 80	<0.5×ØD1
S	Titanio e relative leghe	36 - 37		30 - 50	<0.3×ØD1

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

$$Vf \text{ [mm/min]} = n \text{ [g/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avanzamento al giro f [mm]							
Ø D ₁ 0.50 - 0.70	Ø D ₁ 0.70 - 1.00	Ø D ₁ 1.00 - 1.50	Ø D ₁ 1.50 - 2.00	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 4.00 - 6.00	
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066	
0.0032 - 0.008	0.004 - 0.012	0.006 - 0.018	0.010 - 0.024	0.012 - 0.036	0.016 - 0.044	0.018 - 0.060	
0.0028 - 0.007	0.004 - 0.010	0.006 - 0.016	0.008 - 0.020	0.012 - 0.032	0.014 - 0.038	0.016 - 0.052	
0.0030 - 0.008	0.004 - 0.012	0.006 - 0.016	0.008 - 0.022	0.012 - 0.034	0.016 - 0.040	0.018 - 0.056	
0.0026 - 0.007	0.004 - 0.010	0.006 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.030	0.014 - 0.036	0.016 - 0.050	
0.0042 - 0.011	0.006 - 0.016	0.008 - 0.024	0.012 - 0.032	0.016 - 0.046	0.022 - 0.058	0.024 - 0.080	
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066	
0.0060 - 0.015	0.008 - 0.022	0.012 - 0.034	0.018 - 0.044	0.024 - 0.066	0.030 - 0.082	0.034 - 0.112	
0.0046 - 0.012	0.006 - 0.016	0.010 - 0.026	0.014 - 0.034	0.018 - 0.050	0.024 - 0.062	0.028 - 0.086	
0.0060 - 0.0015	0.008 - 0.020	0.012 - 0.034	0.018 - 0.044	0.024 - 0.066	0.030 - 0.082	0.034 - 0.112	
0.0042 - 0.011	0.006 - 0.016	0.008 - 0.024	0.012 - 0.032	0.016 - 0.046	0.022 - 0.058	0.024 - 0.080	
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066	
0.0035 - 0.009	0.004 - 0.014	0.008 - 0.020	0.010 - 0.026	0.014 - 0.040	0.018 - 0.048	0.020 - 0.066	

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.