



|   |                                             | VDI 3323 |                  | MD nudo<br>Vc [m/min] | Ciclo con<br>scarico<br>Q1 |
|---|---------------------------------------------|----------|------------------|-----------------------|----------------------------|
| P | Acciaio non legato                          | 1 - 5    | <br>n<br>[g/min] | 90 - 130              | <1×ØD1                     |
|   | Acciaio leggermente legato - Rm < 800 N/mm² | 6 - 9    |                  | 80 - 115              | <1×ØD1                     |
| K | Ghisa grigia < 250 HB                       | 15 - 16  |                  | 90 - 130              | <4×ØD1                     |
|   | Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB   | 17 - 20  |                  | 40 - 65               | <1×ØD1                     |
| N | Fusioni d'alluminio >12% Si                 | 23 - 25  |                  | 130 - 195             | <4×ØD1                     |
|   | Leghe Cu bronzo ottone con Pb               | 26       |                  | 90 - 115              | <4×ØD1                     |
|   | Oro, argento                                | -        |                  | 105 - 130             | <1×ØD1                     |
| S | Titanio e relative leghe                    | 36 - 37  | f<br>[mm/g]      | 40 - 80               | <0.75×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 <sub>1</sub><br>0.15 - 0.50 | Ø D <sub>1</sub><br>0.50 - 1.00 | Ø D <sub>1</sub><br>1.00 - 1.50 | Ø D <sub>1</sub><br>1.50 - 3.00 | Ø D <sub>1</sub><br>3.00 - 6.00 | Ø D <sub>1</sub><br>6.00 - 10.00 | Ø D <sub>1</sub><br>10.00 - 14.00 |  |
| 0.0014 - 0.008                  | 0.005 - 0.016                   | 0.010 - 0.022                   | 0.014 - 0.045                   | 0.020 - 0.080                   | 0.040 - 0.120                    | 0.050 - 0.140                     |  |
| 0.0012 - 0.007                  | 0.004 - 0.014                   | 0.008 - 0.020                   | 0.012 - 0.040                   | 0.020 - 0.070                   | 0.030 - 0.110                    | 0.050 - 0.130                     |  |
| 0.0016 - 0.009                  | 0.005 - 0.018                   | 0.010 - 0.028                   | 0.016 - 0.055                   | 0.025 - 0.095                   | 0.040 - 0.140                    | 0.060 - 0.170                     |  |
| 0.0014 - 0.008                  | 0.005 - 0.016                   | 0.010 - 0.022                   | 0.014 - 0.045                   | 0.020 - 0.080                   | 0.040 - 0.120                    | 0.050 - 0.140                     |  |
| 0.0018 - 0.010                  | 0.006 - 0.020                   | 0.012 - 0.030                   | 0.018 - 0.060                   | 0.025 - 0.100                   | 0.050 - 0.160                    | 0.070 - 0.180                     |  |
| 0.0020 - 0.011                  | 0.007 - 0.022                   | 0.014 - 0.034                   | 0.020 - 0.070                   | 0.030 - 0.115                   | 0.050 - 0.180                    | 0.080 - 0.210                     |  |
| 0.0014 - 0.008                  | 0.005 - 0.016                   | 0.010 - 0.022                   | 0.014 - 0.045                   | 0.020 - 0.080                   | 0.040 - 0.120                    | 0.050 - 0.140                     |  |
| 0.0014 - 0.008                  | 0.005 - 0.016                   | 0.010 - 0.022                   | 0.014 - 0.045                   | 0.020 - 0.080                   | 0.040 - 0.120                    | 0.050 - 0.140                     |  |

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.