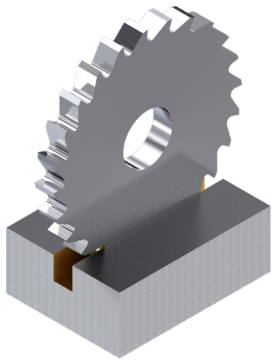


		VDI 3323		MDnudo Vc [m/min]
P	Acciaio non legato	1 - 5		120
	Acciaio leggermente legato < 800 N/mm²	6 - 9		105
	Acciaio fortemente legato > 800 N/mm², acciaio inossidabile ferritico /martensitico	10 - 13		75
M	Acciaio inossidabile austenitico < 700 N/mm²	14.1-14.2		100
	Acciaio inox austenitico senza Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		75
K	Ghisa grigia < 250 HB	15 - 16		110
	Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB	17 - 20		95
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		350
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		325
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		325
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		225
	Plastica, legno	29 - 30		165
	Oro, argento	-		225
S	Leghe speciali nickel cobalto	31- 35		30
	Titanio e relative leghe	36 - 37		60

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

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

Avanzamento al dente fz [mm]					
Ø D ₁ 15.00 - 30.00	Ø D ₁ 30.00 - 50.00	Ø D ₁ 50.00 - 80.00	Ø D ₁ 80.00 - 125.00	Ø D ₁ 125.00 - 160.00	
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011	
0.0014 - 0.0030	0.002 - 0.005	0.004 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.010	
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009	
0.0012 - 0.0026	0.002 - 0.004	0.003 - 0.006	0.004 - 0.008	0.006 - 0.009	
0.0011 - 0.0024	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.005 - 0.008	
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013	
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011	
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017	
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015	
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017	
0.0018 - 0.0040	0.003 - 0.006	0.005 - 0.009	0.007 - 0.012	0.009 - 0.013	
0.0023 - 0.0050	0.004 - 0.008	0.006 - 0.011	0.008 - 0.015	0.011 - 0.017	
0.0020 - 0.0042	0.004 - 0.007	0.005 - 0.009	0.007 - 0.013	0.010 - 0.015	
0.0008 - 0.0016	0.001 - 0.003	0.002 - 0.004	0.003 - 0.005	0.004 - 0.006	
0.0015 - 0.0034	0.003 - 0.005	0.004 - 0.007	0.006 - 0.010	0.008 - 0.011	

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.