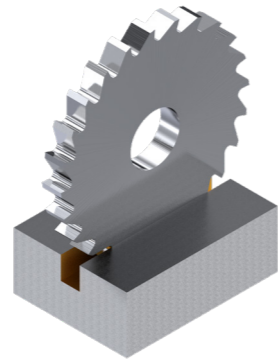




	VDI 3323		MD nudo Vc [m/min]	CUTINOX Vc [m/min]
P	Acciaio non legato	1 - 5	150	175
	Acciaio leggermente legato < 800 N/mm ²	6 - 9	125	145
	Acciaio fortemente legato > 800 N/mm ² , acciaio inossidabile ferritico /martensitico	10 - 13	100	125
M	Acciaio inossidabile austenitico < 700 N/mm ²	14.1-14.2	140	165
	Acciaio inox austenitico senza Ni / DUPLEX > 700 N/mm ²	14.3-14.4	100	125
K	Ghisa grigia < 250 HB	15 - 16	280	300
	Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB	17 - 20	180	200
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22	300	325
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25	250	275
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26	300	325
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28	220	240
	Plastica, legno	29 - 30	150	175
	Oro, argento	-	220	240
S	Leghe speciali nickel cobalto	31 - 35	40	65
	Titanio e relative leghe	36 - 37	90	115



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

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

Avanzamento al dente **fz [mm]**

$\varnothing D_1$ 50.00 - 63.00	$\varnothing D_1$ 63.00 - 80.00	$\varnothing D_1$ 80.00 - 100.00	
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008	
0.0041 - 0.0062	0.004 - 0.007	0.004 - 0.007	
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006	
0.0036 - 0.0056	0.004 - 0.006	0.004 - 0.006	
0.0032 - 0.0048	0.003 - 0.005	0.003 - 0.006	
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010	
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008	
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012	
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010	
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012	
0.0054 - 0.0084	0.006 - 0.009	0.006 - 0.010	
0.0068 - 0.0104	0.007 - 0.011	0.007 - 0.012	
0.0059 - 0.0090	0.006 - 0.010	0.006 - 0.010	
0.0023 - 0.0034	0.002 - 0.004	0.002 - 0.004	
0.0045 - 0.0070	0.005 - 0.008	0.005 - 0.008	

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.