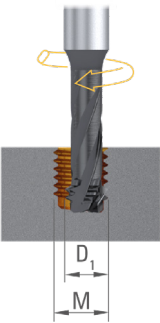


N		VDI 3323		DAC Vc [m/min]
	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		250
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		200
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26 - 28		200
	Lega di rame difficile da lavorare	27-28		150
	Plastica	29 - 30		250
	Oro, argento	-	$Vf \text{ centro} = \frac{n \times fz \times Z \times (M - D_1)}{M}$	200

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

Avanzamento al dente Vf [mm/min]					
M5	M6	M8	M10	M12	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	
1'200	1'275	1'360	1'360	1'120	
800	1'000	1'100	1'100	990	

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.