



		VDI 3323		Vc [m/min]
P	Acciaio non legato	1 - 5		30
	Acciaio leggermente legato < 800 N/mm²	6 - 9		25
	Acciaio fortemente legato > 800 N/mm²,acciaio inossidabile ferritico /martensitico	10 - 13		20
M	Acciaio inossidabile austenitico < 700 N/mm²	14.1-14.2		25
	Acciaio inox austenitico senza Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4		20
K	Ghisa grigia < 250 HB	15 - 16		30
	Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB	17 - 20		25
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		50
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		40
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		40
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		40
	Plastica, legno	29 - 30		40
	Oro, argento	-		30
S	Leghe speciali nickel cobalto	31- 35		10
	Titanio e relative leghe	36 - 37		15

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

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

Avanzamento al giro f [mm]													
Ø D ₁ 0.40 - 0.80		Ø D ₁ 0.80 - 1.20		Ø D ₁ 1.20 - 2.50		Ø D ₁ 2.50 - 4.20		Ø D ₁ 4.20 - 6.20		Ø D ₁ 6.20 - 8.00		Ø D ₁ 8.00 - 12.00	
f (mm/g)	sov-met. (mm)	f (mm/g)	sov-met. (mm)	f (mm/g)	sov-met. (mm)	f (mm/g)	sov-met. (mm)	f (mm/g)	sov-met. (mm)	f (mm/g)	Surép. (mm)	f (mm/g)	sov-met. (mm)
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.01-0.02	0.05	0.02-0.03	0.05	0.04-0.05	0.05	0.08-0.10	0.1	0.08-0.10	0.1	0.08-0.10	0.2	0.08-0.10	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.18-0.25	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.15-0.20	0.2	0.15-0.20	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.1	0.15-0.20	0.1	0.18-0.25	0.2	0.25-0.30	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.15	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.03-0.04	0.05	0.04-0.06	0.05	0.06-0.08	0.1	0.10-0.15	0.1	0.20-0.25	0.1	0.25-0.30	0.2	0.30-0.40	0.2
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.05	0.08-0.10	0.1	0.10-0.12	0.1	0.12-0.015	0.15
0.02-0.03	0.05	0.03-0.04	0.05	0.05-0.06	0.05	0.08-0.10	0.05	0.08-0.10	0.1	0.10-0.12	0.1	0.12-0.15	0.15

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.