



CONTORNATURA

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acciaio non legato	1 - 5		240	<0.07×ØD1	<1×L1
S	Leghe speciali nickel cobalto	31- 35		65	<0.04×ØD1	<1×L1
H	Acciaio temprato >45 HRC, ghisa dura	38		200	<0.03×ØD1	<1×L1
	Acciaio temprato >45 HRC, ghisa dura	39		120	<0.02×ØD1	<1×L1

SCALANATURA

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	ae (mm)	ap (mm)
P	Acciaio non legato	1 - 5		200	1×ØD1	<0.05×ØD1
S	Leghe speciali nickel cobalto	31- 35		55	1×ØD1	<0.04×ØD1
H	Acciaio temprato >45 HRC, ghisa dura	38		165	1×ØD1	<0.04×ØD1
	Acciaio temprato >45 HRC, ghisa dura	39		100	1×ØD1	<0.02×ØD1

DISCESA IN RAMPA

		VDI 3323		XIDUR Vc [m/min]	Profondità massima (mm)	Angolo di rampa α
P	Acciaio non legato	1 - 5		180	<1×ØD1	<5°
S	Leghe speciali nickel cobalto	31- 35		50	<0.5×ØD1	<3°
H	Acciaio temprato >45 HRC, ghisa dura	38		150	<1×ØD1	<3°
	Acciaio temprato >45 HRC, ghisa dura	39		90	<0.8×ØD1	<2°

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

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

Avanzamento al dente fz [mm]

Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 5.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00	
0.060 - 0.080	0.100 - 0.120	0.160 - 0.240	
0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.105 - 0.160	
0.039 - 0.052	0.065 - 0.078	0.105 - 0.160	
0.012 - 0.016	0.020 - 0.024	0.030 - 0.050	

Avanzamento al dente fz [mm]

Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 5.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00	
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.145 - 0.220	
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140	
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140	
0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.025 - 0.050	

Avanzamento al dente fz [mm]

Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 5.00 - 6.00	Ø D ₁ 8.00 - 12.00	
0.054 - 0.072	0.090 - 0.108	0.145 - 0.220	
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140	
0.035 - 0.047	0.058 - 0.07	0.095 - 0.140	
0.011 - 0.014	0.018 - 0.022	0.025 - 0.050	

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. Per la massima durata, utilizzare microspruzzi per acciai e acciai temprati e olio pieno per leghe refrattarie.