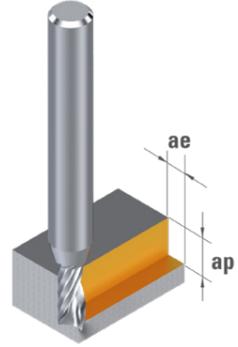


CONTORNATURA

	VDI 3323		MD nudo	DLC	ae	ap
			Vc [m/min]	Vc [m/min]	(mm)	(mm)
Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		250	330	<1×ØD1	<1×ØD1
Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 35		200	260	<1×ØD1	<1×ØD1
Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		275	360	<1×ØD1	<1×ØD1
Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		150	200	<1×ØD1	<0.5×ØD1
Oro, argento	-		150	200	<1×ØD1	<0.5×ØD1

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

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

Avanzamento al dente **fz [mm]**

Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 4.00 - 5.00	Ø D ₁ 6.00 - 8.00	Ø D ₁ 10.00 - 12.00	
0.045 - 0.068	0.090 - 0.112	0.125 - 0.160	0.180 - 0.200	
0.030 - 0.045	0.060 - 0.076	0.085 - 0.100	0.120 - 0.130	
0.036 - 0.054	0.072 - 0.090	0.100 - 0.120	0.140 - 0.160	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110	
0.024 - 0.036	0.048 - 0.060	0.065 - 0.080	0.100 - 0.110	

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.