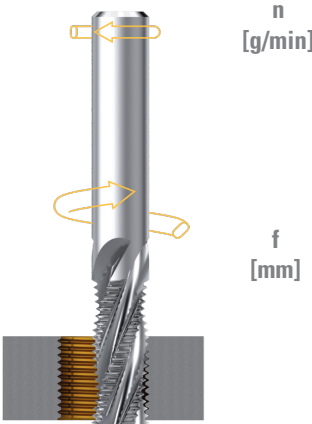


		VDI 3323		MDnudo Vc [m/min]	TiAlN Vc [m/min]
P	Acciaio non legato	1 - 5		85	100
	Acciaio leggermente legato < 800 N/mm²	6 - 9			80
	Acciaio fortemente legato > 800 N/mm², acciaio inossidabile ferritico /martensitico	10 - 13			50
M	Acciaio inossidabile austenitico < 700 N/mm²	14.1-14.2			80
	Acciaio inox austenitico senza Ni / DUPLEX > 700 N/mm²	14.3-14.4			50
K	Ghisa grigia < 250 HB	15 - 16		85	100
	Ghisa nodulare, ghisa malleabile > 250 HB	17 - 20		55	80
N	Leghe d'alluminio < 12% Si	21 - 22		220	285
	Fusioni d'alluminio >12% Si	23 - 25		150	220
	Leghe Cu bronzo ottone con Pb	26		150	210
	Lega di rame difficile da lavorare	27 - 28		130	180
	Plastica, legno	29 - 30		250	320
	Oro, argento	-		150	210
	Titanio e relative leghe	36 - 37		40	50

$$Vf \text{ centro} = \frac{n \times fz \times Z \times (M-D_1)}{M}$$

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

Avanzamento al dente fz [mm]					
Ø D ₁ 0.90 - 2.00	Ø D ₁ 2.00 - 3.00	Ø D ₁ 3.00 - 4.00	Ø D ₁ 4.00 - 6.00	Ø D ₁ 6.00 - 10.00	Ø D ₁ 10.00 - 16.00
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.005 - 0.011	0.011 - 0.0165	0.017 - 0.022	0.022 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.090
0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080
0.005 - 0.010	0.010 - 0.015	0.015 - 0.02	0.020 - 0.030	0.030 - 0.050	0.050 - 0.080
0.004 - 0.009	0.009 - 0.014	0.014 - 0.018	0.018 - 0.025	0.025 - 0.050	0.050 - 0.070
0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.007 - 0.015	0.015 - 0.023	0.023 - 0.03	0.030 - 0.045	0.045 - 0.080	0.080 - 0.120
0.008 - 0.017	0.017 - 0.026	0.026 - 0.034	0.034 - 0.050	0.050 - 0.090	0.090 - 0.140
0.006 - 0.014	0.014 - 0.021	0.021 - 0.028	0.028 - 0.040	0.040 - 0.070	0.070 - 0.110
0.009 - 0.020	0.020 - 0.030	0.030 - 0.04	0.040 - 0.060	0.060 - 0.100	0.100 - 0.160
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.005 - 0.012	0.012 - 0.018	0.018 - 0.024	0.024 - 0.035	0.035 - 0.060	0.060 - 0.100
0.007 - 0.010	0.010 - 0.013	0.013 - 0.029	0.030 - 0.034	0.034 - 0.055	0.055 - 0.070

Parametri indicati per la lavorazione con olio intero e in emulsione. 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.