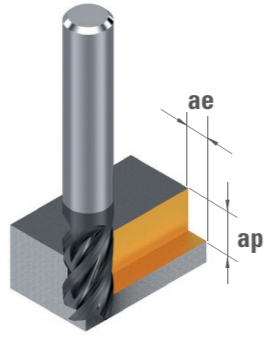


CONDITIONS DE COUPE - CONTOURNAGE

	VDI 3323		profondeur de passe axiale et radiale (mm)		CARBURE
			ae (mm)	ap (mm)	Vc [m/min]
Alliage de cuivre bonne usinabilité (avec Pb)	26		0.4 × ØD1	< 0.95 × L1	150
Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		0.25 × ØD1	< 0.95 × L1	100
Or, argent	-		0.25 × ØD1	< 0.95 × L1	120

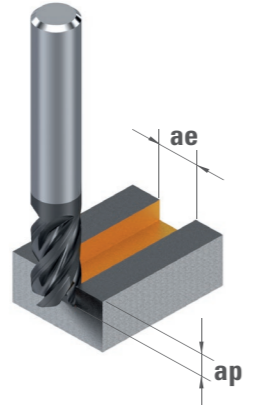
$$n \text{ [tr/min]} = \frac{V_c \text{ [m/min]} \times 1000}{\pi \times D_1 \text{ [mm]}}$$

$$V_f \text{ [mm/min]} = n \text{ [tr/min]} \times f \text{ [mm]}$$

Avance par dent **fz [mm]**

		Avance par dent <b>fz [mm]</b>					
		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.70	Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.00	Ø D <sub>1</sub> 1.10 - 1.50	Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 1.90	Ø D <sub>1</sub> 2.00 - 2.25	Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 6.00
	0.005 - 0.007	0.008 - 0.010	0.011 - 0.015	0.016 - 0.002	0.019 - 0.023	0.026 - 0.048	
	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.002	0.015 - 0.018	0.020 - 0.038	
	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.012	0.013 - 0.002	0.015 - 0.018	0.020 - 0.038	

CONDITIONS DE COUPE - RAINURAGE

	VDI 3323		profondeur de passe axiale et radiale (mm)		CARBURE
			ae (mm)	ap (mm)	Vc [m/min]
Alliage de cuivre bonne usinabilité (avec Pb)	26		1 × D1	< 0.5 × ØD1	115
Alliage de cuivre usinabilité difficile	27 - 28		1 × D1	< 0.25 × ØD1	75
Or, argent	-		1 × D1	< 0.25 × ØD1	90

Avance par dent **fz [mm]**

		Avance par dent <b>fz [mm]</b>					
		Ø D <sub>1</sub> 0.50 - 0.70	Ø D <sub>1</sub> 0.80 - 1.00	Ø D <sub>1</sub> 1.10 - 1.50	Ø D <sub>1</sub> 1.60 - 1.90	Ø D <sub>1</sub> 2.00 - 2.25	Ø D <sub>1</sub> 3.00 - 6.00
	0.004 - 0.005	0.006 - 0.007	0.008 - 0.011	0.011 - 0.001	0.013 - 0.016	0.018 - 0.034	
	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.001	0.011 - 0.013	0.014 - 0.027	
	0.003 - 0.004	0.004 - 0.006	0.006 - 0.008	0.009 - 0.001	0.011 - 0.013	0.014 - 0.027	

Valeurs basées pour une utilisation à l'huile entière. Les paramètres de coupe sont très fortement influencés par les paramètres externes, notamment la stabilité de l'outil et de la pièce, ...  
Les conditions de coupe doivent être adaptées en fonction des conditions d'utilisation !