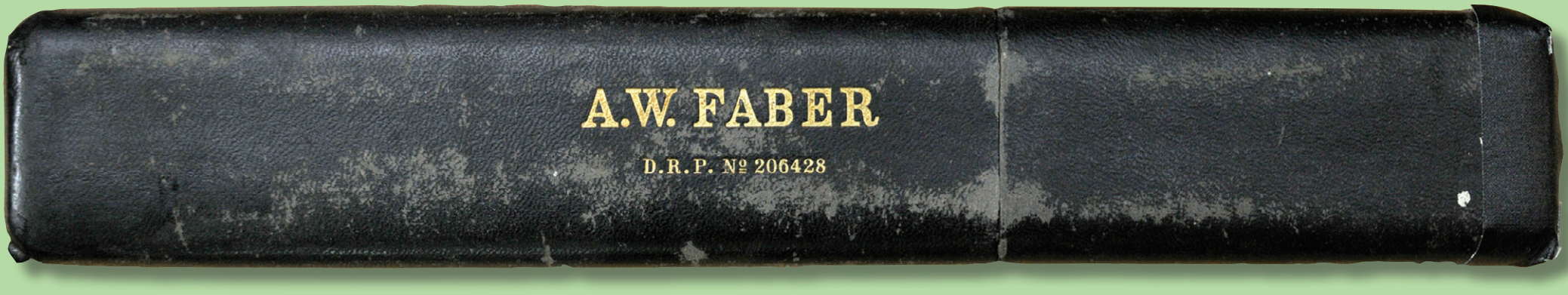
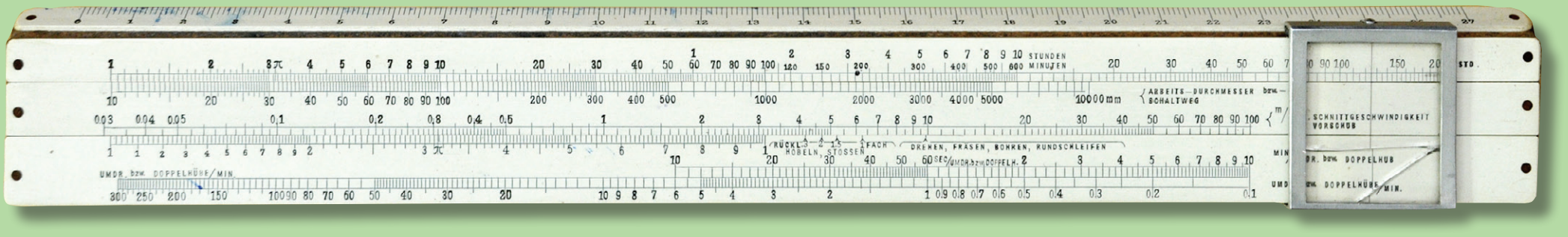
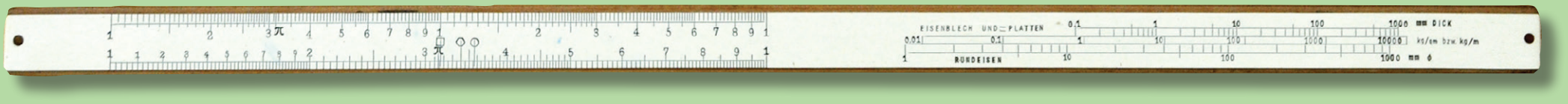
Faber Castell 348 (29,5 cm)





	Drehbank					Bohr- und Fräswerk			Fräsmaschine		Bohrmaschine			Schleifmaschine		Hobel- und Stoßmaschine		
	Schruppen schw. Drehb.	Schruppen mittl. Drehb.	Schruppen lcht. Drehb.	Gewinde-schneiden	Ab-stechen	Aus-bohren	Schlich-ten	Breit-schlicht	Schwere Fräsarbeit	Genaue Fräsarbeit	Ins Volle Bohren	Nachbohren vgl. Ausbohren	Ausreiben	Gewinde-schneiden	Schrup-pen	Schlich-ten	Schwere Bank	Mittlere Bank	Leichte Bank
Schnittgeschw. m/Min. . .	10 - 20	10 - 20	10 - 20	2 - 5	8 - 12	6 - 16	12 - 25	4 - 6	8 - 16	8 - 16	12 - 25		3 - 6	1,5 - 2	10 - 15	5 - 10	6 - 15	6 - 15	6 - 15
Vorschub mm/Umdr. . .	1 - 2	0,6 - 1	0,3 - 0,6	= Steigung	0,1 - 0,2	0,3 - 1	0,2 - 0,4	5 - 10	0,4 - 1 10-30 mm/Min	0,2 - 0,4 15-40 mm/Min.	0,05 - 03		3 - 5 od. v. Hand	= Steigung	8 - 16	3 - 8	1 - 2 mm pro Doppelhub	0,6 - 1 mm pro Doppelhub	0,3 - 0,6 mm pro Doppelhub
Spanstärke mm	7 - 12	4 - 7	2 - 4	0,1-0,2 außen 0,03-0,15 inn.	—	2 - 6	0,3 - 2	0,1 - 0,3	100-2000 qmm	40 - 100 qmm	—		—	—	0,02-0,05	0,01-0,02	7 - 12	4 - 7	2 - 4

Untere Grenzen für hartes Material, (Stahl über 60 kg/qmm Fest., Hartguß), obere Grenzen für weiches Material (Flußeisen, weiches Gußeisen). Für Rotguß u. Bronze erhöhte Schnittgeschw., kleine Vorschübe u. Spanstärken. Die Zahlen gelten für Werkzeuge aus Schnelldrehstahl, für solche aus Kohlenstoffstahl etwa ²/₃ der obigen Werte. Für besonders kräftige Spezialmaschinen Zuschläge bis zu 50 v. H.



www.rechenschiebersammlung.ch