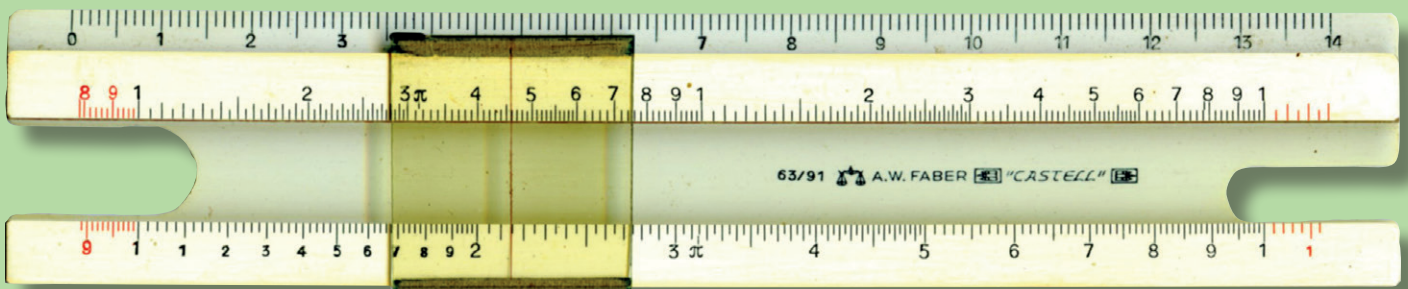
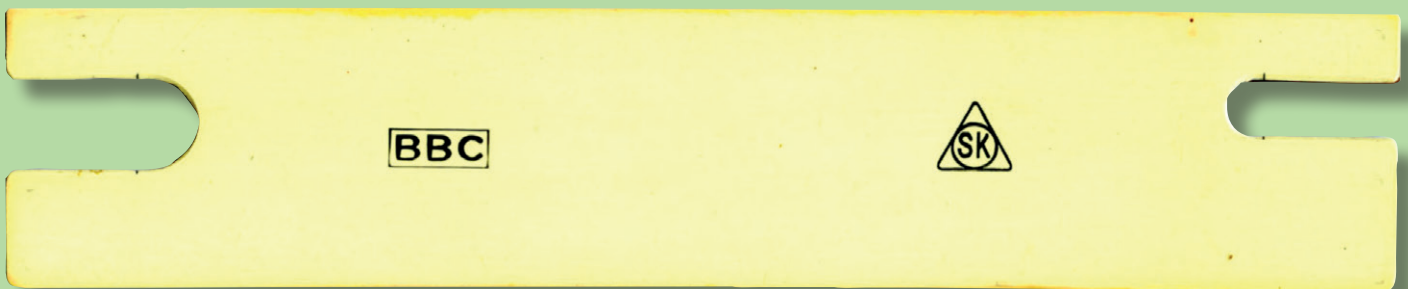
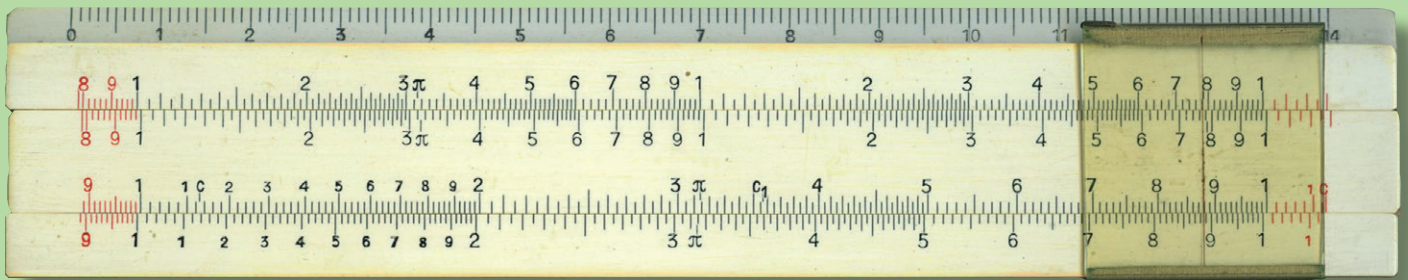
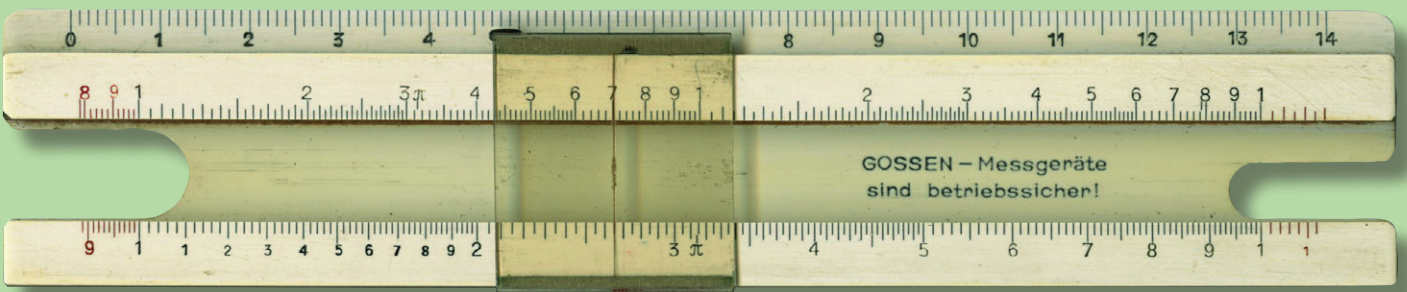
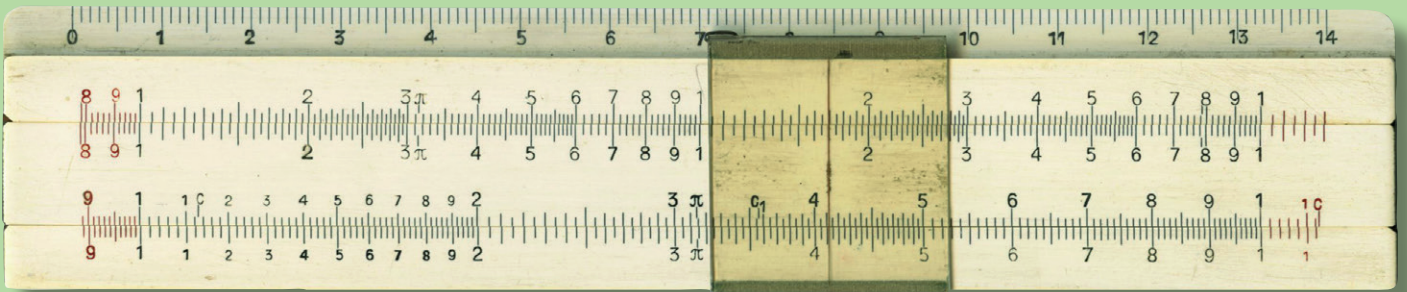


Faber Castell 63/91 (15,5 cm)

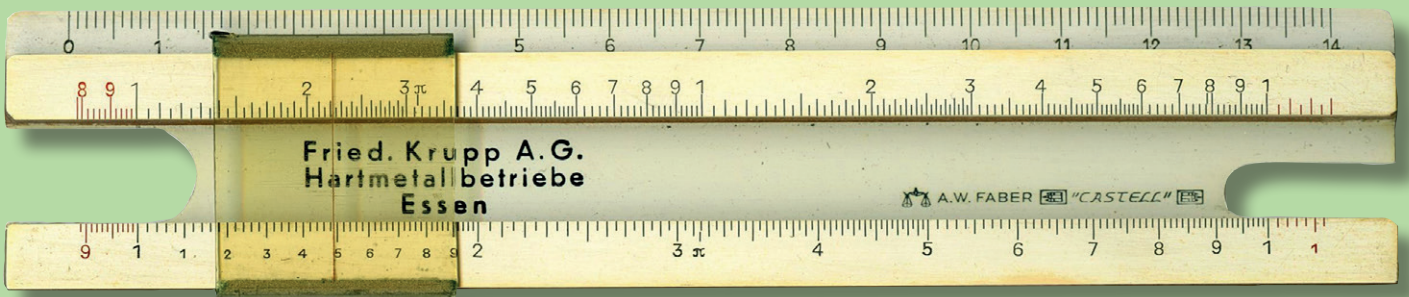
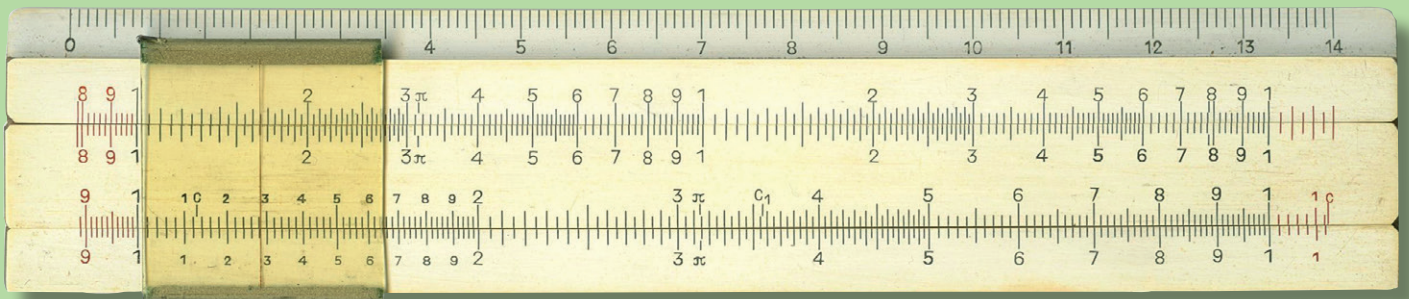
Variante 1



Variante 2



Variante 3



Schnittwinkel und Schnittgeschwindigkeiten bei Verwendung von Widia.

Werkstoff	Festigkeit kg/mm ²	α	β	schruppen	schlichten
Stahl	bis 60	5°	65°	V = 80-160 m	V 200-350 m
Stahl	über 60-85	5°	70°	70-140	140-200
Stahl	- 85-110	5°	75°	60-100	100-150
Stahl	- 110-140	5°	80°	45-70	70-100
Stahl	- 140-180	5°	84°	20-40	40-60
Stahlguß	- 50-70	5°	75°	60-100	100-150
Stahlguß	- 70-100	5°	80°	30-60	50-80
Stahl u. Stahlguß m. schlagartig scharfen Unterbrechungen		4°	90°	wie vor	wie vor
Gußstahl	bis 200 Brinell	4°	75°	75-100	80-120
Gußstahl	200-400 "	4°	75-80°	40-75	50-80
Hartguß	65-90 Shore	3°	82-86°	4-6	4-9
Bronze, Messing u. ähnl.		6°	65-75°	rd. 300	300-500
Leichtmetalle		8°	50-55°	rd. 1000	rd. 1200

α = Freiwinkel
 β = Keilwinkel
 γ = Spanwinkel
 δ = Schnittwinkel
 ϵ = Spitzwinkel
 λ = Einstellwinkel
 λ = Neigungswinkel

Krupp Widia

