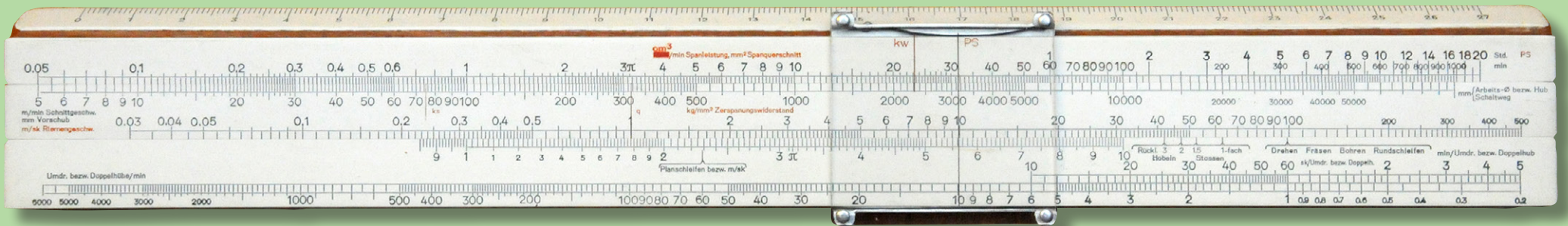


# Faber Castell 1/48 (29,5 cm)



Schneidmaterial	Drehbank										Bohr- und Fräswerk				Bohrmaschine		Schleifmaschine														
	Hobel- und Stohmaschine					Fräsmaschine					ins Volle Bohren		Ausstreifen		Rundschiefen		Planschiefen														
	Schruppen		mittlere Maschinen		leichte Maschinen	Schlichten		Breitschlichten		Gewindeschneiden	Abstechen		Ausbohren		schwere Fräsarbeit		genaue Fräsarbeit		ins Volle Bohren		Ausstreifen		Gewindeschneiden		Rundschiefen		Planschiefen				
Schnittgeschwindigkeit in m/min.	3-8	3-12	4-9	6-10	5-10	15-25	6-10	15-25	4-5	4-6	1.5-2	4-5	8-10	4-8	8-10	5-15	10-18	6-17	12-25	6-10	12-20	4-5	8-10	1.5-2	3-4	10-20	3-4	3-4	3-4		
Vorschub in mm/Umdr.	1.6-2	2-3	0.4-1.2	0.8-1.5	0.4-1	0.5-1	0.1-0.2	0.1-0.2	10-40	10-40	—	Steigung	0.1-0.2	0.1-0.2	0.4-1	0.8-1.2	10-40	15-30	8-20	12-25	0.05-0.1	0.08-0.1	3-6	3-4	—	Steigung	5-40	je Werkstück-Umdr.	0.2-2	quer je Tischhub	
Spanstärke in mm	10-15	18-20	4-8	8-10	1.5-3	2-4	0.05-1	0.05-1	0.1-0.3	0.1-0.3	0.1-0.2	Außengew.	0.03-0.15	Innengew.	4-6	6-8	1-5	0.2-2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Schwarze Zahlen für C-Stahl-Werkzeuge. Grüne Zahlen für Schnellstahl-Werkzeuge. Rote Zahlen für Hartmetall-Werkzeuge. | Genauere Werte für Eisen und Stahl sowie Angaben für Nichtmetalle, Glas, Isolierstoffe usw. vgl. Anleitung.  
 Untere Grenzen für harten Werkstoff (St 80-100, hartes Gußeisen), obere Grenzen für weichen Werkstoff (St 34-40, weiches Gußeisen). | Nichtmetalle, Glas, Isolierstoffe usw. vgl. Anleitung.

