

beide Einflüsse kombiniert beteiligt, indem sie die Schnittleistung eines Messers bestimmen.

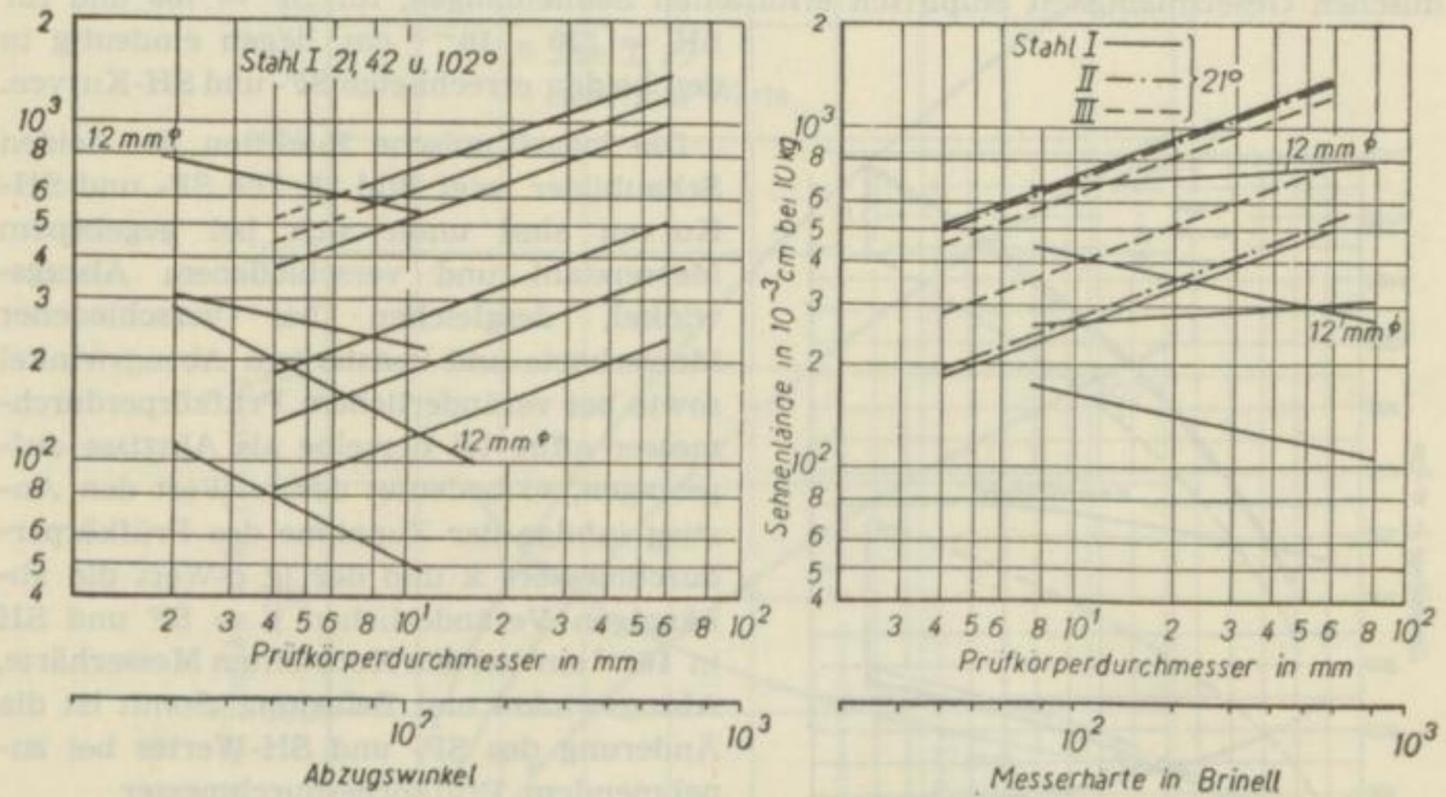


Bild 23. SF-SH-Schaubild 21 und 22 in vollständig logarithmischer Darstellung

Tabelle 11. SF- und SH-Werte zu Bild 21

| Prüfkörper | SF und SH in 10^{-3} cm von Stahl I bei einem Abzugswinkel von | | | | | |
|---------------------------|--|-------|------------------|-------|------|-----|
| | 21° | | 42° | | 102° | |
| | A | B | A | B | A | B |
| 4 mm Ø | 400 ¹ | (503) | 400 ¹ | (437) | 357 | 365 |
| 12 mm Ø | 751 | 754 | 648 | 655 | 551 | 547 |
| Blei 25 mm Ø | 983 | 988 | 865 | 858 | 709 | 717 |
| 50 mm Ø | 1275 | 1275 | 1102 | 1107 | 932 | 925 |
| 4 mm Ø | 178 | 182 | 128 | 128 | 81 | 83 |
| 12 mm Ø | 282 | 274 | 198 | 194 | 130 | 124 |
| Stahl 25 mm Ø | 353 | 361 | 253 | 255 | 164 | 164 |
| 68 R _c 50 mm Ø | 468 | 468 | 336 | 331 | 205 | 212 |

¹ Der 4-mm-Blei-Prüfkörper ist bei der gegebenen Last von 10 kg bereits zu klein; die Schneiden von 21° und 42° Abzugswinkel sinken hierbei bis über den halben Prüfkörperdurchmesser ein.

A: empirisch gefundene Werte
B: aus Tabelle 14 errechnete Werte