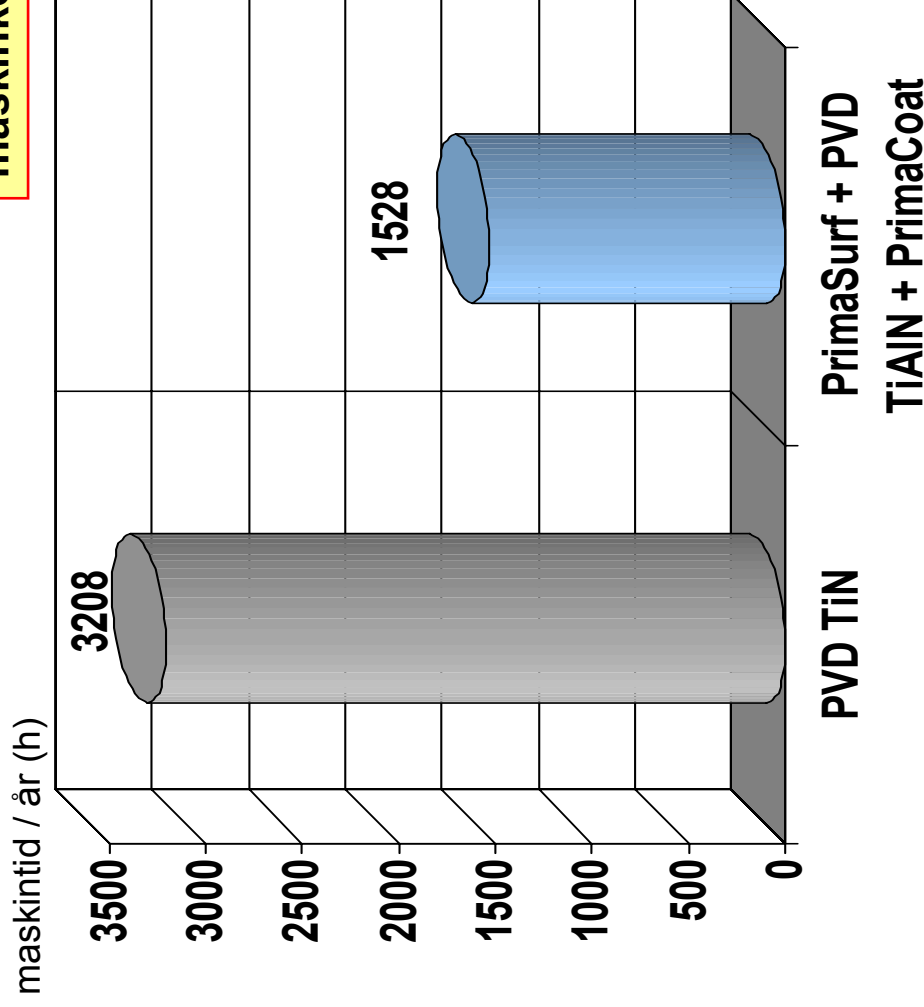


Borrning av flänshål

Resultat:

1.680 h frigjord maskintid, vilket svarar mot en besparing på ca 1.7 MSEK/år vid en maskinkostnad på 1000 kr/h.



- **verktyg:**
Solid HM borr, \varnothing 14,25 mm
- **Detalj:** Fordonskomponent
- **Material:** sättthärningstål
SS 2244 (266-311 HB)
- **Hårdhet:** 266 - 311 HB
- **skärhastighet** v_1 : 50 m/min
 v_2 : 102 m/min
- **Matning, f:** 0,25 mm/min
- **kylmedel:** emulsion
- **Problem:** maskinkapacitet
- **Källa:**
 - Företag X (svensk fordonsindustri)