

## Rekommendationer för Försänkare med hål och med ett skär

		<b>Med hål</b>			
		<b>Hastighet m/min</b>	<b>Matning mm/varv</b>		
			<b>Ø 10</b>	<b>Ø 20</b>	<b>Ø 30</b>
STÅL	< 500 N/mm <sup>2</sup>	<b>35 - 45</b>	0,22	0,221	0,209
STÅL	500 - 800 N/mm <sup>2</sup>	<b>20 - 30</b>	0,17	0,17	0,173
STÅL	800 - 1000 N/mm <sup>2</sup> GJUTJÄRN <180 HB	<b>15 - 20</b>	0,131	0,131	0,128
STÅL	1000 - 1300 N/mm <sup>2</sup> GJUTJÄRN >180 HB	<b>12 - 15</b>	0,118	0,125	0,121
ALUMINIUM		<b>50 - 60</b>	0,25	0,25	0,25
KOPPAR		<b>20 - 30</b>	0,25	0,25	0,25
SYNTETISKA MATERIAL/TERMOPLASTER		<b>50 - 100</b>	0,5	0,5	0,25

		<b>Med ett skär</b>			
		<b>Hastighet m/min</b>	<b>Matning mm/varv</b>		
			<b>Ø 10</b>	<b>Ø 20</b>	<b>Ø 30</b>
STÅL	< 500 N/mm <sup>2</sup>	<b>35 - 45</b>	0,22	0,221	0,214
STÅL	500 - 800 N/mm <sup>2</sup>	<b>20 - 30</b>	0,17	0,17	0,173
STÅL	800 - 1000 N/mm <sup>2</sup> GJUTJÄRN <180 HB	<b>15 - 20</b>	0,131	0,131	0,128
GJUTJÄRN		<b>20 - 40</b>	0,125	0,236	0,233
ALUMINIUM		<b>50 - 60</b>	0,25	0,25	0,25
MÄSSING		<b>30 - 40</b>	0,25	0,25	0,243
KOPPAR		<b>20 - 30</b>	0,25	0,25	0,25
LAMINAT		<b>50 - 100</b>	0,5	0,5	0,25
SYNTETISKA MATERIAL/TERMOPLASTER		<b>50 - 100</b>	0,5	0,5	0,25