

## Parameterempfehlung zum Fräsen von Außenkonturen in FR4

GCT Fräserarten: 1180 / 1200 / 1700

Schnittgeschwindigkeit:  $v = 220$  m/min für Frässpindel mit 125000 1/min

D1 Fräser-Ø	n Spindel Drehzahl	fxy Vorschub pro Umdrehung	Fxy Vorschub	Fz		H Frästiefe	Tiefe in die Unterlage
				mit Vorbohren	ohne		
[mm]	[1/min]	[µm/1]	[m/min]	[m/min]	[m/min]	[mm]	[mm]
0.4	125000	1.2	0.15	0.6	-	1.0	0.3
0.5	125000	1.6	0.2	0.7	-	1.5	0.3
0.6	116000	2	0.25	0.8	-	1.5	0.4
0.7	100000	3	0.3	0.9	-	2.0	0.4
0.8	87000	4	0.4	1.0	-	3.2	0.6
0.9	78000	5	0.4	1.0	-	3.2	0.6
1.0	70000	6	0.4	2.0	0.5	4.8	0.8
1.1	64000	7	0.4	2.0	0.5	4.8	0.8
1.2	58000	8	0.5	2.0	0.6	4.8	1.1
1.3	54000	9	0.5	2.0	0.6	4.8	1.1
1.4	50000	12	0.6	2.0	0.7	4.8	1.1
1.5	47000	13	0.6	2.0	0.8	4.8	1.1
1.6	44000	16	0.7	3.0	0.9	4.8	1.1
1.7	41000	20	0.8	3.0	1.0	4.8	1.1
1.8	39000	23	0.9	3.0	1.0	4.8	1.1
1.9	37000	27	1.0	3.0	1.0	4.8	1.1
2.0	35000	34	1.2	3.0	1.0	4.8	1.5
2.4	29000	44	1.3	4.0	1.0	4.8	1.5
2.5	28000	46	1.3	4.0	1.0	4.8	1.5
3.0	23000	52	1.2	4.0	1.0	4.8	1.5
3.175	22000	54	1.2	4.0	1.0	4.8	1.5

**Fräsespezifikationen:**

Ausgabe: Januar 2012

Gesamtlänge: 38.2 -0.3mm

Spirallänge: L ±0.2 mm

Arbeitslänge: < 0.85 x L

Nenndurchmesser: D1 ±0.015 mm (bei 3.175mm: -0.04mm)

Schaftdurchmesser: D = 3.175 -0.001 / -0.007 mm

