

Übersicht Fräsparameter

Materialsorte / Harzsystem	Schnittgeschwindigkeit in m / min	XY-Vorschub in % zu FR 4	GCT Fräsertypen	⇒ GCT Werkzeugempfehlung
FR 4 Fräsen von Außenkonturen	Siehe dazu „Parameter Fräsen FR4 60K“ und „Parameter Fräsen FR4 125K“		1180 1200 1700	⇒ GCT Diamant beschichtete Fräser mit Spiral- und Diamantverzahnung
FR 4 Fräsen von Innenkonturen und Radien	(180 -) 220	60	1180 1200 1700	
FR 4 Tiefenfräsungen	(180 -) 220	60	1322 1328	⇒ 2-Schneiden Fräser Diamant beschichtet mit flachem Stirnanschliff oder Zentrumsschnitt
Halogenfreie Lamine Hoch Tg bis 185°C gefüllte Lamine z.B. IS 400 / IS 420 / G 200 / 1755C	Siehe dazu „Parameter Fräsen gefüllte und halogenfreie Lamine“		1700	⇒ GCT Diamant beschichtete Fräser mit extra feiner Spiralverzahnung
Lamine mit keramischen Füllstoffen Hoch Tg ≥ 200°C RO 4350 / 4003 / 4403 Arlon 25N / 25FR CE Tg 240°C Polyimid Harz Tg 260°C (G30 / P97)	Siehe dazu „Parameter Fräsen Material mit keramischen Füllstoffen“		1750	⇒ GCT Diamant beschichtete Fräser mit extra feiner Spiralverzahnung und stärkerer Diamantschicht
IMS Aluminium Kupfer	Siehe dazu „Parameter Fräsen IMS“		1322 1328 5422	⇒ 2-Schneiden Fräser Diamant beschichtet oder CC ALUSPEED® beschichtet
Ritzen von Leiterplatten	Siehe dazu „Parameter Ritzen“		138x	⇒ GCT Diamant beschichtete Frässtichel
Nutzentrennen von Leiterplatten	Siehe dazu „Parameter Nutzentrennen“		1180 1200 1700 1760	⇒ GCT Diamant beschichtete Fräser mit extra feiner Spiral- und Diamantverzahnung