

## Parameterempfehlung zum Bohren von gefüllten und halogenfreien Laminaten bis Tg 185°C Isola IS400 / IS420, Panasonic R-1566 / R-1755

GCT Bohrertypen: 1638 / 1640 / 1835 / 1534  
Schnittgeschwindigkeit:  $v = 190 \text{ m/min}$

Drehzahl	200.000 1/min max.							
D1	f	n	F	R	f	n	F	R
∅	f = Vorschub pro Umdrehung		n = Spindeldrehzahl		F = Z-Vorschub		R = Rückhub	
[mm]	[µm/1]	[1/min]	[m/min]	[m/min]	[µm/1]	[1/min]	[m/min]	[m/min]
<b>0.30</b>	<b>8</b>	<b>200</b>	<b>1.6</b>	<b>6.0</b>				
0.35	10	172	1.7	7.0				
<b>0.40</b>	<b>12</b>	<b>150</b>	<b>1.8</b>	<b>8.0</b>				
0.45	13	135	1.8	9.0				
<b>0.50</b>	<b>15</b>	<b>120</b>	<b>1.8</b>	<b>10.0</b>				
0.55	16	110	1.8	12.0				
<b>0.60</b>	<b>18</b>	<b>100</b>	<b>1.8</b>	<b>15.0</b>				
0.65	20	93	1.8	15.0				
<b>0.70</b>	<b>21</b>	<b>86</b>	<b>1.8</b>	<b>18.0</b>				
0.75	22	80	1.8	18.0				
<b>0.80</b>	<b>24</b>	<b>75</b>	<b>1.8</b>	<b>20.0</b>				
0.85	26	71	1.8	20.0				
<b>0.90</b>	<b>27</b>	<b>67</b>	<b>1.8</b>	<b>23.0</b>				
0.95	29	63	1.8	23.0				
<b>1.00</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>1.8</b>	<b>25.0</b>				
1.05	32	57	1.8	25.0				
<b>1.10</b>	<b>33</b>	<b>55</b>	<b>1.8</b>	<b>25.0</b>				
1.15	35	52	1.8	25.0				
<b>1.20</b>	<b>36</b>	<b>50</b>	<b>1.8</b>	<b>25.0</b>				
1.25	37	48	1.8	25.0				
<b>1.30</b>	<b>39</b>	<b>46</b>	<b>1.8</b>	<b>25.0</b>				
1.35	41	44	1.8	25.0				
<b>1.40</b>	<b>43</b>	<b>43</b>	<b>1.8</b>	<b>25.0</b>				
1.45 - 1.60	46	39	1.8	25.0				
<b>1.65 - 1.80</b>	<b>51</b>	<b>34</b>	<b>1.7</b>	<b>25.0</b>				
1.85 - 2.00	56	31	1.7	25.0				
<b>2.05 - 2.30</b>	<b>60</b>	<b>28</b>	<b>1.6</b>	<b>25.0</b>				
2.35 - 2.60	60	24	1.4	25.0				
<b>2.65 - 2.90</b>	<b>60</b>	<b>22</b>	<b>1.3</b>	<b>25.0</b>				
2.95 - 3.15	60	20	1.2	25.0				
<b>3.175 - 3.95</b>	<b>35</b>	<b>20</b>	<b>0.7</b>	<b>15.0</b>				
4.00 - 4.95	30	20	0.6	15.0				
<b>5.00 - 5.95</b>	<b>25</b>	<b>20</b>	<b>0.5</b>	<b>15.0</b>				
6.00 - 6.40	20	20	0.4	15.0				

### Allgemeine Empfehlungen:

Ausgabe: Januar 2013

- ⇒ Immer ein Auflagenmaterial (z.B. Aluminium ca. 0.20 mm dick) verwenden.
- ⇒ Eine Melaminbeschichtete Bohrunterlage ist zu bevorzugen.
- ⇒ Bei Bohrer-∅ > 4.50 mm wird Vorbohren mit ca. 15% des Enddurchmessers empfohlen.
- ⇒ Niederhalter mit max. Anpressdruck.