

Parameterempfehlung zum Bohren von Material mit keramischen Füllstoffen und $T_g \geq 200^\circ\text{C}$ RO4xxx, Arlon 25x, Isola IS 620

GCT Bohrertypen: 1638 / 1640 / 1835 / 1534
Schnittgeschwindigkeit: $v = 120 \text{ m/min}$

Drehzahl	200.000 1/min max.							
D1	f	n	F	R	f	n	F	R
\emptyset	f = Vorschub pro Umdrehung		n = Spindeldrehzahl		F = Z-Vorschub		R = Rückhub	
[mm]	[$\mu\text{m}/1$]	[1/min]	[m/min]	[m/min]	[$\mu\text{m}/1$]	[1/min]	[m/min]	[m/min]
0.30	10	125	1.3	6.0				
0.35	15	109	1.6	7.0				
0.40	18	96	1.7	8.0				
0.45	20	85	1.7	9.0				
0.50	22	76	1.7	10.0				
0.55	25	69	1.7	12.0				
0.60	28	64	1.8	15.0				
0.65	31	59	1.8	15.0				
0.70	34	54	1.8	15.0				
0.75	37	51	1.9	15.0				
0.80	40	48	1.9	15.0				
0.85	43	45	1.9	15.0				
0.90	46	42	1.9	15.0				
0.95	49	40	1.9	15.0				
1.00	51	38	1.9	15.0				
1.05	53	36	1.9	15.0				
1.10	56	34	1.9	15.0				
1.15	56	33	1.9	15.0				
1.20	56	32	1.8	15.0				
1.25	56	31	1.7	15.0				
1.30	56	29	1.6	15.0				
1.35	56	28	1.6	15.0				
1.40	56	27	1.5	15.0				
1.45 - 1.60	56	25	1.4	15.0				
1.65 - 1.80	56	23	1.3	15.0				
1.85 - 2.00	56	20	1.1	15.0				
2.05 - 2.30	50	20	1.0	15				
2.35 - 2.60	50	20	1.0	15				
2.65 - 2.90	50	20	1.0	15				
2.95 - 3.15	50	20	1.0	15				
3.175 - 3.95	35	20	0.7	10				
4.00 - 4.95	30	20	0.6	10				
5.00 - 5.95	25	20	0.5	10				
6.00 - 6.40	20	20	0.4	10				

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- $\emptyset > 4.50 \text{ mm}$ wird Vorbohren mit ca. 15% des Enddurchmessers empfohlen.
- ⇒ Niederhalter mit max. Anpressdruck.