

## Parameterempfehlung zum Fräsen von Durostone® und Roedurtherm Material

GCT Fräserarten: 1250 / 1206 / 1938  
 Schnittgeschwindigkeit:  $v = 190 \text{ m/min}$

D1 Fräser-Ø	n Spindel Drehzahl	fxy Vorschub pro Umdrehung	Fxy Vorschub	Fz		H Frästiefe	Tiefe in die Unterlage
				mit Vorbohren	ohne Vorbohren		
[mm]	[1/min]	[µm/1]	[m/min]	[m/min]	[m/min]	[mm]	[mm]
1.5	40000	20	0.80	1.5	0.8	5.0	1.1
2.0	30000	37	1.10	2.0	0.8	6.5	1.5
2.4	25000	48	1.20	2.0	1.0	6.5	1.5
3.0	20000	60	1.20	2.0	1.0	7.5	1.5
4.0	15000	70	1.00	3.0	1.5	9.0	2.0
6.0	10000	100	1.00	4.0	1.5	9.0	2.5

### Allgemeine Empfehlungen:

- ⇒ Die Fräseintrittsstelle vorbohren.
- ⇒ Die Unterlage vorfräsen.
- ⇒ Frästiefe pro Durchgang = Nenndurchmesser Fräs Werkzeug [D1].
- ⇒ Absaugleistung am Niederhalter >50 mbar.
- ⇒ Niederhalter mit max. Anpressdruck.
- ⇒ Die GCT Checkliste zur mechanischen Bearbeitung von Leiterplatten beachten.

### Fräsespezifikationen:

Gesamtlänge:	38.2 -0.3 mm	Ausgabe: September 2014
Spirallänge:	L ±0.2 mm	Ø > 3.175 mm: 50.0 ±0.5 mm
Arbeitslänge:	< 0.85 x L	Ø > 3.175 mm: L ±0.5 mm
Nenndurchmesser:	D1 ±0.015 mm	Ø ≥ 3.175 mm: D1 -0.04 mm
Schaftdurchmesser:	D = 3.175 -0.001 / -0.007 mm	D = 4.0 und 6.0 -0.008 mm

