

**Parameterempfehlung zum Fräsen von
halogenfreien Materialien und gefüllten Laminaten bis 185°C
Isola IS400 / IS420, Panasonic R-1566 / R-1755**

GCT Fräserarten: 1700 / 1704 / 1200 / 1204
Schnittgeschwindigkeit: $v = 180 \text{ m/min}$

D1	n	fxy	Fxy	Fz	H	Tiefe
Fräser-Ø	Spindel Drehzahl	Vorschub pro Umdrehung	Vorschub	mit Vorbohren	Frästiefe	in die Unterlage
[mm]	[1/min]	[µm/1]	[m/min]	[m/min]	[mm]	[mm]
0.6	96000	3	0.3	0.6	1.5	0.4
0.8	71000	6	0.4	1.0	3.2	0.6
1.0	57000	8	0.5	1.5	3.2	0.8
1.2	48000	11	0.5	1.5	3.2	1.1
1.5	38000	16	0.6	2.0	4.8	1.1
1.6	36000	20	0.7	2.0	4.8	1.1
1.8	32000	26	0.8	2.0	4.8	1.1
2.0	29000	35	1.0	2.0	4.8	1.5
2.4	24000	45	1.1	2.0	4.8	1.5

Allgemeine Empfehlungen:

- ⇒ Die Fräseintrittsstelle vorbohren.
- ⇒ Die Unterlage vorfräsen.
- ⇒ Absaugleistung am Niederhalter >50 mbar.
- ⇒ Die GCT Checkliste zur mechanischen Bearbeitung von Leiterplatten beachten.

Fräaserspezifikationen:

Ausgabe: Oktober 2017

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

