

Parameterempfehlung zum Fräsen von Material mit keramischen Füllstoffen und $T_g \geq 200^\circ\text{C}$ RO4xxx, Arlon 25x, Isola IS620

GCT Fräsertypen: 1750
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]	[$\mu\text{m}/1$]	[m/min]	[m/min]	[mm]	[mm]
0.6	96000	2	0.2	0.6	1.5	0.4
0.8	71000	4	0.3	1.0	3.2	0.6
1.0	57000	6	0.4	1.5	3.2	0.8
1.2	48000	8	0.4	1.5	3.2	1.1
1.5	38000	13	0.5	1.5	3.2	1.1
1.6	36000	16	0.6	2.0	3.2	1.1
1.8	32000	23	0.7	2.0	4.8	1.1
2.0	29000	30	0.9	2.0	4.8	1.5
2.4	24000	40	1.0	2.0	4.8	1.5

Allgemeine Empfehlungen:

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

Fräuserspezifikationen:

Ausgabe: Mai 2012

Gesamtlänge: 38.2 -0.3mm
 Spirallänge: L $\pm 0.2 \text{ mm}$
 Arbeitslänge: < 0.85 x L
 Nenndurchmesser: D1 $\pm 0.015 \text{ mm}$ (bei 3.175mm: -0.04mm)
 Schaftdurchmesser: D = 3.175 -0.001 / -0.007 mm

