

**Parameterempfehlung zum Nutzentrennen
von bestückten IMS aus Aluminium und Kupfer**

Werkzeugempfehlung: rechtsspiralige Ausführung: **1322 / 1328** (Aluminium)
1312 (Kupfer)
linksspiralige Ausführung: **1368**
Schnittgeschwindigkeit: $v = 210$ m/min für Aluminium (180 m/min für Kupfer)

D1 Fräser-Ø	n Spindel - drehzahl	fxy Vorschub pro Umdrehung	Fxy		Fz	
			Fräsvorschub		Vorschub Eintauchen	Eintauchen mit 1328
[mm]	[1/min]	[µm/1]	[mm/s]	[m/min]	[m/min]	[m/min]
1.5	44000	7	5	0.3	1.0	0.3
1.6	42000	9	7	0.4	1.0	0.3
1.8	37000	11	7	0.4	1.0	0.4
2.0	33000	15	8	0.5	1.0	0.5
2.4	28000	18	8	0.5	1.0	0.5
3.0	22000	22	8	0.5	1.0	0.5

Allgemeine Empfehlungen:

- ⇒ Für IMS ≤1.60 mm Dicke.
- ⇒ Bei keramischem Dielektrikum oder Kupfer den Vorschub um ca. 25% und Drehzahl um ca. 15% reduzieren.
- ⇒ Bei Stiftaufnahmen (ohne Klemmung) und Spindelposition oberhalb der Leiterplatte Fräser in linksspiraliger Ausführung zu verwenden.
- ⇒ Reinigung und Wartung der Spannzange und Absauganlage nach Herstellerangaben.

Fräaserspezifikationen:

Ausgabe: August 2016

Gesamtlänge: 38.2 -0.3mm
 Spirallänge: L ±0.2 mm
 Arbeitslänge: L -2.0 mm
 Nenndurchmesser: D1 ±0.015 mm
 Schaftdurchmesser: D = 3.175 -0.001 / -0.007 mm

