

**Werkzeuge und Anwendungen (XXX ⇒ am besten geeignet)**

| Fräsertyp                                 | Beschreibung   | FR4 | Halogenfreie Materialien | Gefüllte Laminate und Tg ≤ 185°C | Lamine mit keramischen Füllstoffen und Tg ≥ 200°C | IMS und NE-Metalle     | Nutzentrennen    |
|---|--|-----|--------------------------|----------------------------------|---|------------------------|------------------|
| <b>1700</b><br><b>1704</b><br><b>1760</b> | extra feine Spiralverzahnung<br><i>DIAMANT BESCHICHTET</i>     | XX  | XXX                      | XXX                              | XX  | -                      | XXX              |
| <b>1750</b>                               | extra feine Spiralverzahnung<br><i>STÄRKERE DIAMANTSCHICHT</i> | -   | X                        | XX                               | XXX   | -                      | X                |
| <b>1200</b><br><b>1204</b>                | Diamantverzahnt<br><i>DIAMANT BESCHICHTET</i>                  | X   | XX                       | XX                               | XX  | -                      | XX               |
| <b>1250</b>                               | Diamantverzahnt<br><i>STÄRKERE DIAMANTSCHICHT</i>              | -   | -                        | XX                               | XX  | -                      | -                |
| <b>1322</b><br><b>1328</b>                | 2 Schneiden Fräser<br><i>DIAMANT BESCHICHTET</i>               | X   | X                        | XX                               | XX  | XXX<br>(bei Aluminium) | XXX<br>(bei IMS) |
| <b>1312</b><br><b>1318</b>                | Einschneiden Fräser<br><i>DIAMANT BESCHICHTET</i>              | X   | X                        | XX                               | XX  | XXX<br>(bei Kupfer)    | XXX<br>(bei IMS) |
| <b>1940</b>                               | Gewindefrässtift<br><i>DIAMANT BESCHICHTET</i>                 | -   | -                        | X                                | X   | XXX                    | -                |
| <b>138x</b>                               | Frässtichel<br><i>DIAMANT BESCHICHTET</i>                      | XX  | XX                       | XXX                              | XXX   | XXX                    | -                |
| <b>5422</b>                               | 2 Schneiden Fräser<br><i>CC ALUSPEED® BESCHICHTET</i>          | -   | -                        | -                                | -   | X                      | X<br>(bei IMS)   |

**Allgemeine Empfehlungen:**

- ⇒ Die „**GCT Checkliste**“ zur mechanischen Bearbeitung von Leiterplatten und die „**GCT Parameterempfehlungen**“ beachten
- ⇒ Beim Fräsen von **Innenkonturen**, kleinen **Radien** und **Tiefenfräsungen** den Vorschub/Umdrehung auf ca. 60% reduzieren
- ⇒ Beim Fräsen von **NE-Metallen** den Vorschub/Umdrehung auf ca. 80% reduzieren
- ⇒ Für **Tiefenfräsungen mit elektrischem Kontakt** Type 5422 verwenden; dabei den Vorschub / Umdrehung auf ca. 30% reduzieren