



## Richtwerte für Drehzahl und Vorschub 1/8“ Spiralfräser

Die aufgeführten Werte dienen der groben Orientierung und können je nach Maschine und Peripherie von der Tabelle abweichen.

# Parameterempfehlung zum Fräsen von Außenkonturen in FR4

Fräsertypen:		Spiralverzahnt					
Schnittgeschwindigkeit:		v = 180-200 m/min für Frässpindel mit max. 60.000 U/min					
D1	n	f <sub>xy</sub>	F <sub>xy</sub>	F <sub>z</sub>	F <sub>z</sub>	H	Tiefe
Fräser	Spindel	Vorschub/	Vorschub	mit	ohne		In die
Durchmesser	Drehzahl	Umdrehung		Vorböhrern		Frästiefe	Fräsunterlage
[mm]	[1/mm]	[µm/1]	[m/min]	[m/min]	[m/min]	[mm]	[mm]
0.8	>50000	5	0.25	1.0	0.3	3.2	0.6
0.9	>50000	6	0.30	1.0	0.4	3.2	0.6
1.0	>50000	7	0.40	2.0	0.5	4.8	0.8
1.1	>50000	8	0.40	2.0	0.5	4.8	0.8
1.2	>50000	10	0.50	2.0	0.6	4.8	1.1
1.3	48000	11	0.50	2.0	0.6	4.8	1.1
1.4	44000	13	0.60	2.0	0.7	4.8	1.1
1.5	41000	15	0.60	2.0	0.8	4.8	1.1
1.6	38000	18	0.70	3.0	0.9	4.8	1.1
1.7	35000	20	0.70	3.0	1.0	4.8	1.1
1.8	33000	24	0.80	3.0	1.0	4.8	1.1
1.9	31000	29	0.90	3.0	1.0	4.8	1.1
2.0	29000	35	1.00	3.0	1.0	4.8	1.5
2.4	24000	41	1.00	4.0	1.0	4.8	1.5
2.5	23000	43	1.00	4.0	1.0	4.8	1.5
3.0	19000	44	0.80	4.0	1.0	4.8	1.5
3.175	18000	45	0.80	4.0	1.0	4.8	1.5