

Parameterempfehlung zum Fräsen von Polycarbonat [PC] / Plexiglas/Acryl [PMMA] / Polyoxymethylen [POM] / Polystyrol [PS]

Fräser Typen: L1S VHM Fräser 1-Schneider
 Schnittgeschwindigkeit: $v = 100 \text{ m/min}$

D1	n	fxy	Fxy	Fz	H	Tiefe
Fräser	Spindel	Vorschub pro	Vorschub	mit		in die
Durchmesser	Drehzahl	Umdrehung		Vorbohren	Frästiefe	Fräsunterlage
[mm]	[1/min]	[$\mu\text{m}/1$]	[m/min]	[m/min]	[mm]	[mm]
1.0	32000	40 - 65	1.2 - 2.0	1.0	2	0.4
1.2	26000	50 - 80	1.3 - 2.0	1.0	3	0.4
1.6	20000	65 - 100	1.3 - 2.0	1.5	4	0.6
2.0	16000	80 - 120	1.3 - 2.0	2.0	5	0.6
2.4	13000	100 - 150	1.3 - 2.0	2.0	5	0.6
3.0	11000	120 - 180	1.3 - 2.0	2.0	5	0.6

Allgemeine Empfehlungen:

- ⇒ Die Fräseintrittsstelle vorbohren.
- ⇒ Die Unterlage vorfräsen.
- ⇒ Absaugleistung am Niederhalter >50 mbar.

Fräaserspezifikationen:

Ausgabe: 3.09

Gesamtlänge: 38.2 -0.3mm
 Spirallänge: $L \pm 0.2 \text{ mm}$
 Arbeitslänge: $< 0.85 \times L$
 Nenndurchmesser: $D1 +0.01 / -0.02 \text{ mm}$ (bei 3.175mm: -0.04mm)
 Schaftdurchmesser: $D = 3.175 -0.001 / -0.007 \text{ mm}$

