

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

Fräserarten: 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: $D = 3.175 -0.001 / -0.007 \text{ mm}$

