



TIPPS FÜR SIE

EXTENDED GERBER RS274-X

- falls es Ihr Entwurfssystem ermöglicht, verwenden Sie für den Datenexport den **Extendedgerber RS 274-X**. Der Hauptvorteil ist, dass sämtliche Informationen über die Form und Größe der Blenden im Header enthalten sind. Der Datenimport ist einfacher und er minimales Risiko falscher Aufbereitung der Blenden. Ebenfalls verkürzt sich wesentlich die Datenbearbeitungsdauer, was auch die niedrigeren Kosten für die Datenvorbereitung beeinflusst.

DAS FRÄSEN DER SCHLITZE UND KONTUREN

- das **Fräsen der Innenschlitze** oder der **Außenkontur** geben Sie bitte in der Bestellung an. Bitte fügen Sie, bezüglich der Toleranz, eine Informationsdatei oder eine Fräszeichnung bei.
- Mehr Info : **Fräsen & Ritzen**

DIE TRENNUNG DER GERITZTEN LEITERPLATTEN

- falls Sie die **geritzten Leiterplatten** manuell trennen, besprechen Sie dies mit dem Techniker der Auftragsannahme bezüglich der Ritztiefe. Die Standarddicke des Restmaterials für den Ritzpanel beträgt **1/3 der gesamten Stärke des Materials**.
- Mehr Info: **Fräsen & Ritzen**

DER ÜBER DIE LÖTFLÄCHEN ÜBERSCHREITENDE BESTÜCKUNGSDRUCK

- falls der **Bestückungsdruck** die Flächenränder überschreitet, wird er beim **Fräsen** beschädigt. Trug er Informationen über die Formen und Werte der **Bauteile**, werden diese oft nach dem Fräsen unlesbar. Wenn der **Positionsdruck z.B auf SMD Pads** gedruckt wird, kommt es beim Lötvorgang zu Fehlern.

ARCHIVIERUNG DER FERTIGUNGSUNTERLAGEN

- die **Filmunterlagen für die Fertigung** können Sie kostenlos in unserem neuen Archiv verwahren. Für jeden Kunden wird im Computer eine selbständige Basisdatei geschaffen, die die Kontrolle nicht nur des aktuellen Standes der archivierten Filme, sondern auch deren Alter und Anzahl ermöglicht. Dies sichert eine hochwertige und fehlerfreie **Belichtung Ihrer Leiterplatte** in der künftigen Fertigung.

TECHNOLOGISCHE RAHMEN AN DEN PANELISIERTEN ZUSCHNITTEN

- die **Leiterplatten**, die in Zuschnitten (**geritzt, mit Sollbruchstellen gefräst**) geliefert werden, sind mit dem technologischen Rahmen gefertigt, wie es der Kunde bestimmt. Falls nicht, werden sie mit unserem **galvanischen Standardrahmen** geliefert.
- Mehr Info : **Fräsen & Ritzen**

GEDRUCKTE LEITUNGEN OHNE DER NICHT LÖTBAREN SCHUTZMASKE

- die **Leiterplatten mit feineren Leiterbildern** (unter 6 mil) sollten nicht **ohne Lötstopplack** bestellt werden. Die **H.A.L.-Technologie** kann Überblasung des Zinnlotes und damit auch Mikrokurzschlüsse verursachen. Ohne einen elektrischen Test sind diese Fehler nicht zu lokalisieren und auch nicht zu entfernen. Als Ersatz können Sie die **Technologie chemisch Ni/Au oder galv. Gold** anwenden.

DIE ZEICHNUNGSÄNDERUNG UND IHRE RICHTIGE MARKIERUNG

- bei einer Änderung der **Leiterplatte** versehen Sie diese mit einem neuen Index (rev. B, rev. 2 usw.). Unser System kontrolliert zwar gleiche Namen beim selben Kunden, aber auch da kann ein Fehler unterlaufen. Mit einem neuen, unverwechselbaren Index vermeiden sie das Risiko eines möglichen Fehlgriffes und der Weitergabe der älteren, nicht aktuellen Version in die Produktion.

DAS RISIKO DER ZU NAHEN PLATZIERUNG DER LEITERBILD AM LP-RAND

- ein großes Risiko ist, das während des **Fräsens oder des Ritzvorgangs** die Leiterbahnen oder Lötungen zu nah am Konturrand liegen. Fürs Konturschneiden muss der minimale Abstand vom Konturrand 1 mm sein, fürs Ritzen 0,25 mm und fürs Fräsen 0,2 mm.
- Mehr Info : **Fräsen & Ritzen**

DAS ANGEBOT-SYSTEM

für ausführliche Preisberechnung des Auftrages oder für umfangreichere Projekte nutzen Sie unsere **„Faxanfrage“**, oder unsere

„Online Anfrage“.