

WM ELTAR PARAMETRY TECHNOLOGICZNE PRODUKCJI

2018-03-26

PARAMETR		WARTOŚĆ GRANICZNA PROCESU
1.	Maksymalny format konstrukcyjny - obwody dwustronne	560 X 360 mm
2.	Maksymalny format konstrukcyjny - obwody jednostronne	570 x 370 mm
3.	Minimalna odległość przewodnika od krawędzi płytki	0,5 mm
4.	Minimalna odległość między ścieżkami	0,15 mm
5.	Minimalna szerokość ścieżki	0,15 mm
6.	Minimalna szerokość otoczki otworu (promień)	0,2 mm
7.	Minimalna średnica otworu metalizowanego	0,3 mm
8.	Minimalna średnica otworu niemetalizowanego	0,4 mm
9.	Dopuszczalne przesunięcie mozaiki miedzi względem owiertu	0,15 mm
10.	Dopuszczalne przesunięcie soldermaski względem miedzi	0,1 mm
11.	Dopuszczalne przesunięcie opisu względem owiertu	0,3 mm
12.	Dopuszczalne przesunięcie maski zrywalnej względem owiertu	0,3 mm
13.	Dopuszczalne przesunięcie pasty węglowej względem owiertu	0,3 mm
14.	Maksymalny dopuszczalny rozrzut grubości laminatu (z folią miedzianą, bez metalizacji, soldermaski i cynowania)	±14 %
15.	Tolerancja średnic otworów niemetalizowanych od 0,4 do 1,0mm	+ 0.05 - 0.05mm
16.	Tolerancja średnic otworów niemetalizowanych od 1,05 do 4,0mm	+ 0.10 - 0.05 mm
17.	Tolerancja średnic otworów niemetalizowanych powyżej 4,0mm	+ 0.15 - 0.05 mm
18.	Tolerancja średnic otworów metalizowanych od 0,3 do 1,0mm	+ 0.10 - 0.05mm
19.	Tolerancja średnic otworów metalizowanych od 1,05 do 5,0mm	+ 0.10 - 0.10 mm
20.	Tolerancja średnic otworów metalizowanych powyżej 5,0mm	+ 0.15 - 0.10 mm
21.	Tolerancje wymiarów zewnętrznych rylcowanych (po rozłamaniu)	- 0.01 mm - + 0.30 mm
22.	Szerokość linii rylcowania przy grubości laminatu 1,55 mm	<= 0.6 mm
23.	Przesunięcie linii rylcowania względem położenia nominalnego	± 0.2 mm
24.	Przesunięcie między dolną i górną linią rylcowania	± 0.1 mm
25.	Tolerancja wymiarów frezowanych	± 0.20 mm
26.	Minimalna odległość frezowanie od przewodnika	0.30 mm
27.	Grubość maski elektroizolacyjnej na miedzi	od 8 do 45 um
28.	Grubość cyny HASL	od 1 do 40 um
29.	Grubość niklu oraz złota ENIG	Au od 0,05 do 0,125µm Ni od 3,0 do 10µm
30.	Maksymalna średnica otworu stabilnie zakrywana maską zrywalną (powyżej 2,0mm na życzenie klienta, ubytki uzupełnia klient)	2.0 mm

Poza ww. parametrami w ocenie obwodów drukowanych kierujemy się normą IPC-A-600.**UWAGA: Odstępstwa od parametrów podanych w dokumencie, w tym zmniejszenie tolerancji wykonania są możliwe po uzgodnieniu z Działem Przygotowania Produkcji i Obsługi Klienta.**