

Beispiel: Vielfachnutzen gefräst & geritzt

- Die Nutzengestaltung sollte immer mit dem Bestücker abgeklärt werden, achten Sie z.B. auf Passermarken oder Fangbohrungen!
- Abstand von Leiterbahnen / Kupferflächen zur Ritzkante: min. 500µm!
- Abstand von Leiterbahnen / Kupferflächen zur Fräskante: min. 200µm!
- Ritzwege mit 0.01mm (oder 1mil) angeben, Abstand zwischen den Leiterplatten: 0.0mm.
- Fräserdurchmesser immer auf 2.0mm setzen, Abstand zwischen den Leiterplatten: 2.0mm!
- Für besseres Handling empfehlen wir einen (umlaufenden) Rand von ca. 5 - 10mm
- Ritzung und Fräsung sollten nicht an der gleichen Linie liegen (Spanbildungsgefahr).

