

## Vielfachnutzen-Beispiel 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, zur Fräskante: min. 200µm!!
- Fräserdurchmesser immer auf 2.4mm setzen!
- Ritzwege mit 0.01mm (oder 1mil) angeben.
- Ritzen: Abstand zwischen den Leiterplatten: 0.0mm.
- Fräsen: Abstand zwischen den Leiterplatten: 2.4mm (Fräserdurchmesser).
- Für besseres Handling empfehlen wir einen (umlaufenden) Rand von ca. 5 - 10mm.

