



Angaben zum Fräsen und Ritzen von Leiterplatten

	Standard Ein- und Zweilagig	Feinleiter/ Sondertechnik Ein- und Zweilagig	4-8 Lagen Multilayer Standart	4-8 Lagen Multilayer Feinleiter/ Sondertechnik	Flex und Starrflex Standard	Flex und Starrflex Feinleiter/ Sondertechnik
Fräsen Min. Toleranz +/-:	0,1mm	0,05mm	0,1mm	0,05mm	0,1mm	0,05mm
Fräsen Layoutabstand zur Außenkante:	0,2mm	0,15mm	0,2mm	0,15mm	0,2mm	0,15mm
Fräsradius min.:	1mm	0,25mm (Werkzeughdurchmesser 0,5mm)	1mm (Werkzeughdurchmesser 2mm)	0,25mm (Werkzeughdurchmesser 0,5mm)	1mm (Werkzeughdurchmesser 2mm)	0,25mm (Werkzeughdurchmesser 0,5mm)
Ritzen Plattenstärke:	min. 0,8mm	min. 0,5mm	min. 0,8mm	min. 0,5mm	min. 0,8mm	min. 0,5mm
Ritzen Layoutabstand zur Außenkante:	0,4mm bei 1,5 mm Plattenstärke	0,4mm bei 1,5 mm Plattenstärke	0,4mm bei 1,5 mm Plattenstärke	0,4mm bei 1,5 mm Plattenstärke	0,4mm bei 1,5 mm Plattenstärke	0,4mm bei 1,5 mm Plattenstärke
Ritzen Min. Toleranz Außenkontur +/-:	0,1mm	0,1mm	0,1mm	0,1mm	0,1mm	0,1mm
Ritzwinkel:	30°	30°	30°	30°	30°	30°
Ritzen Min. Reststeg:	0,3 +/- 0,1mm	0,3 +/- 0,1mm	0,3 +/- 0,1mm	0,3 +/- 0,1mm	0,3 +/- 0,1mm	0,3 +/- 0,1mm
Einseitig Ritzen:	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
Fräsen:	45° / 25° an der Außenkontur	45° / 25° innerhalb der Kontur	45° / 25° an der Außenkontur	45° / 25° innerhalb der Kontur	45° / 25° an der Außenkontur	45° / 25° innerhalb der Kontur
Stichelfräsen:	30° / 45°	30° / 45°	30° / 45°	30° / 45°	30° / 45°	30° / 45°
Sprungritzen:	Auslauf 12mm bei 1,5mm Plattenstärke	Auslauf 12mm bei 1,5mm Plattenstärke	Auslauf 12mm bei 1,5mm Plattenstärke	Auslauf 12mm bei 1,5mm Plattenstärke	Auslauf 12mm bei 1,5mm Plattenstärke	Auslauf 12mm bei 1,5mm Plattenstärke
Tiefenfräsen +/-:	0,2mm	0,05mm	0,2mm	0,05mm	0,2mm	0,05mm