

Ersa Dip&Print Station

Formular Maßangaben für Schablonenbestellung

Maßangaben für Dip-Schablonen:

Zur korrekten Dimensionierung einer Dip-Schablone müssen folgende Punkte beachtet werden:

- **Wie groß ist das Bauteil in der Länge und Breite?**

Das Bauteil muss von seinen Dimensionen her in die Dip-Tasche passen (Länge x Breite).

- **Wie tief muss in das Medium eingetaucht werden?**

Das Bauteil muss in die richtige Tiefe eingetaucht werden. Das Medium darf keinesfalls den Bauteilkörper berühren. Entsprechend muss die Taschentiefe definiert werden.

- **BGA:**

Die Balls sollten zwischen 30 % und maximal 50 % ihrer Gesamthöhe eingetaucht werden.

→ Wird zu tief eingetaucht, kann das Bauteil im Medium kleben bleiben!

→ Die Verdrängung muss bei großen BGAs mit vielen Balls und kleinem Rastermaß besonders berücksichtigt werden. Das Medium wird durch die Verdrängung hochgedrückt.

- **QFP, PLCC und ähnliche:**

Die Beine eines QFP sollten so tief wie möglich eingetaucht werden.

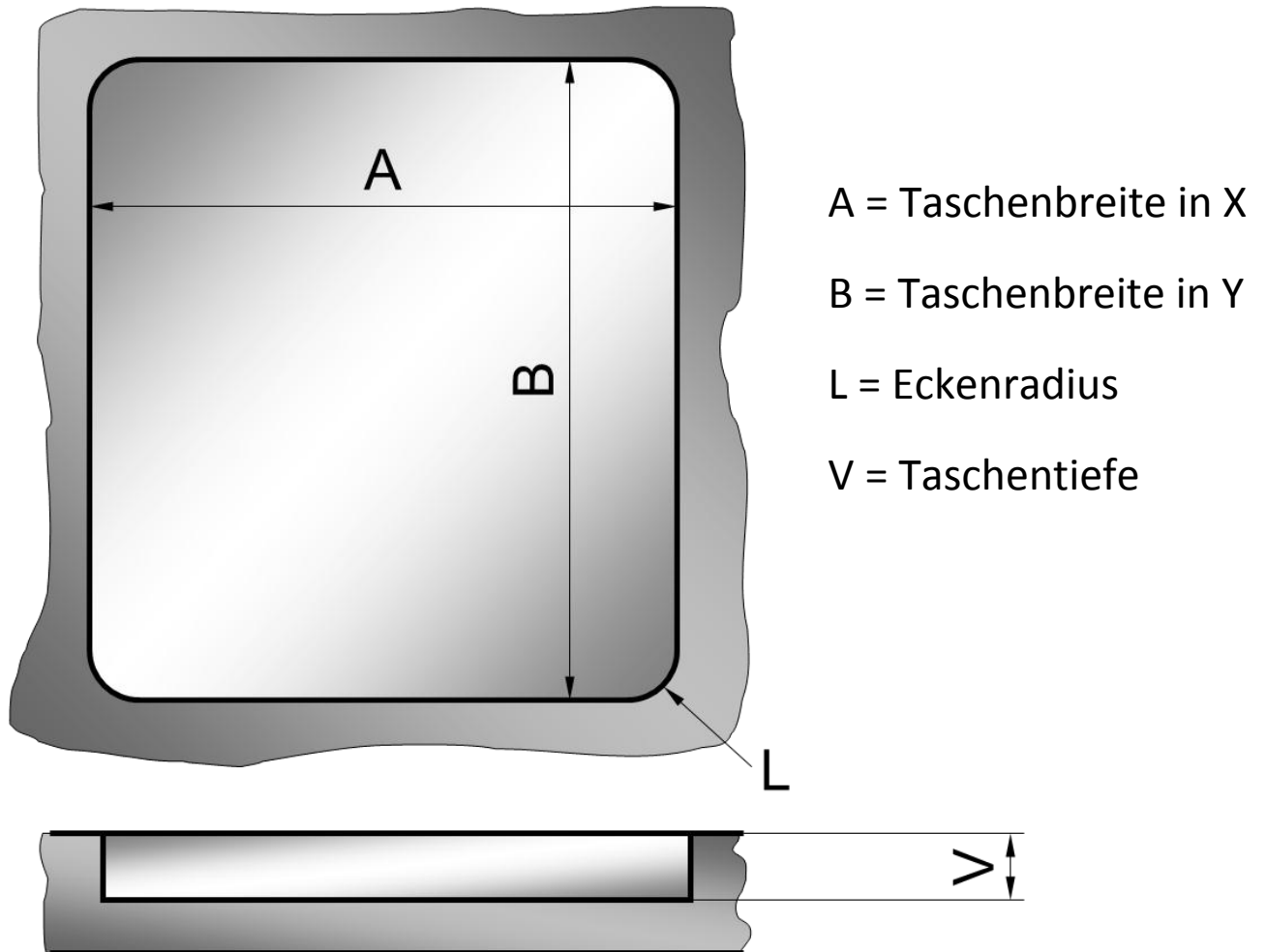
→ Der limitierende Faktor ist der Abstand zwischen Gehäuseboden und Unterseite Bauteilfuß. Es besteht aufgrund des meist geringen Freiraums ein hohes Risiko für den Kontakt des Mediums mit dem Gehäuseboden.

→ Die Dip-Tasche sollte gerade so tief sein, dass die Gehäuseunterseite nicht berührt wird.

Ersa Dip&Print Station

Formular Maßangaben für Schablonenbestellung

Skizze einer Dip-Schablone:



Bitte gewünschte Maße in Tabelle eintragen:

A		mm	Taschenbreite in X	Hinweis: Üblicherweise haben Dip-Taschen eine quadratische Form.
B		mm	Taschenbreite in Y	
L		mm	Eckenradius	Bei keiner Angabe Standardmaß: 3 mm
V		µm	Taschentiefe	

Toleranz aller Maße, außer V: - 0,00 mm + 0,25 mm
 Toleranz V: - 10 µm + 10 µm