

## Ersa Dip&Print Station

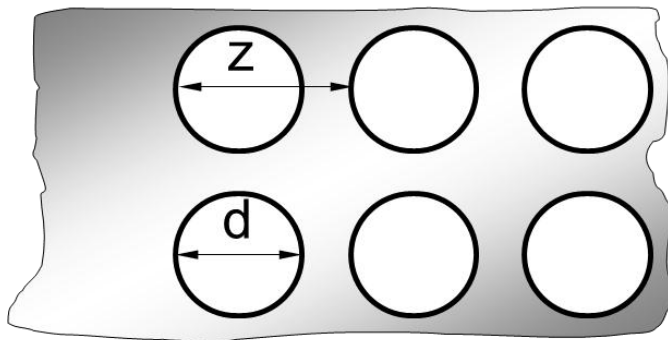
### Formular Maßangaben für Schablonenbestellung

#### Maßangaben für Print-Schablonen für BGAs (ohne Bauteiltasche):

Zur korrekten Dimensionierung einer Druckschablone für BGAs mit regelmäßigem Ballraster (ohne Bauteiltasche) müssen folgende Punkte beachtet werden:

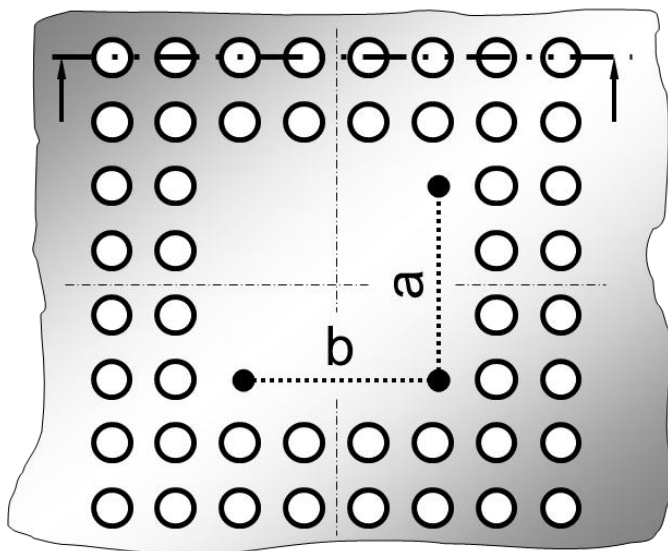
- **Wie groß sind die Balls des BGA?**

Die Öffnungen der Schablone müssen auf den Balls aufsitzen und dabei noch genug Platz für Lotpaste lassen.



$d$  = Öffnungsdurchmesser

$z$  = Öffnungsraster



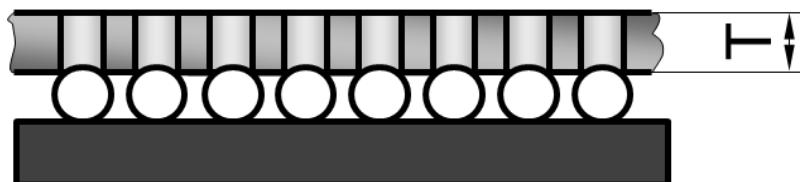
$v$  = Anzahl Öffnungen in X

$w$  = Anzahl Öffnungen in Y

$a$  = Anzahl freier Zeilen

$b$  = Anzahl freier Spalten

$T$  = Schablonendicke



- **Wie hoch muss Lotpaste gedruckt werden?**

Die Höhe des Lotpastendrucks bestimmt maßgeblich die Auftragsmenge der Lotpaste. Im Allgemeinen sollte die Druckhöhe (und auch die Öffnungsweiten) gleich der während der Produktion verwendeten Höhe sein. Ziel ist, das gleiche Volumen und damit die gleiche Lotmenge zu erreichen.

## Ersa Dip&Print Station

### Formular Maßangaben für Schablonenbestellung

---

**Bitte gewünschte Maße in Tabelle eintragen:**

d		mm	Öffnungsdurchmesser	
z		mm	Öffnungsraster	
T		µm	Schablonendicke	Keine Angabe: Standardschablonendicke 120 µm
v		Stück	Anzahl Öffnungen in X	
w		Stück	Anzahl Öffnungen in Y	
a		Stück	Anzahl freier Zeilen	
b		mm	Anzahl freier Spalten	

Toleranz aller Maße, außer T:            - 0,00 mm        + 0,25 mm

Toleranz T:                                    - 10 µm            + 10 µm