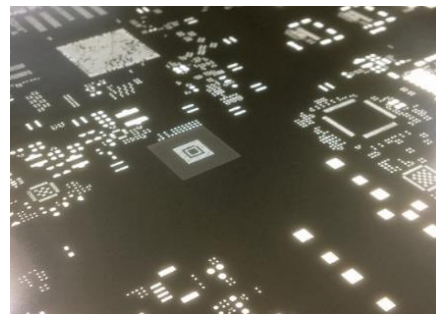
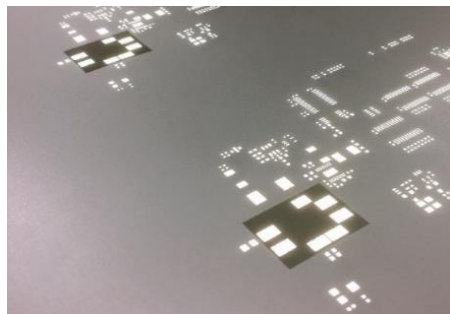


ハーフエッチング

オプション

0402～大型部品までの混載実装のトータルコスト改善

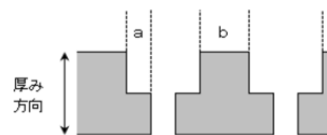


製品仕様



加工追加納期：+2日

堀量：最薄 10 μ m
最厚 100 μ m



開口部GAP(a)：MIN 100 μ m

エリアGAP(b)：MIN 200 μ m

適応厚み：最薄 60 μ m
最厚 300 μ m

イメージ

処理前

処理後

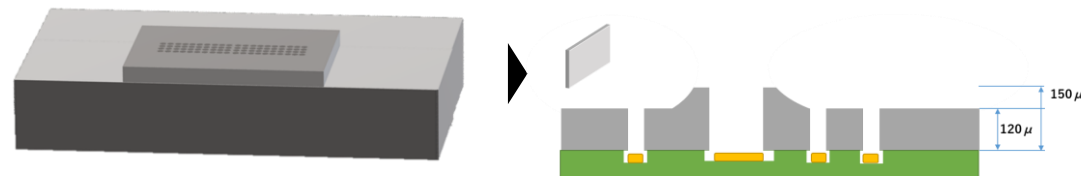


効果①

部分的にはんだ量

増加

コネクタ等の部品に有効



効果②

部分的に抜け性

改善

混載実装に有効



効果③

基板の凹凸を避けてしみ

低減

基板由来の凹凸に有効



ハーフエッチング 応用技術

実装課題に合わせた技術

両面ハーフ



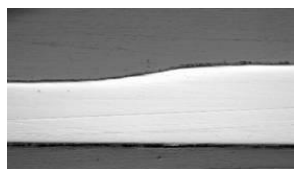
特徴

- ・ 両面からの厚みコントロール

採用理由

- ・ 基板上のラベル、ピールコートへの逃げ
- ・ はんだ量の調整

スムーズハーフ



特徴

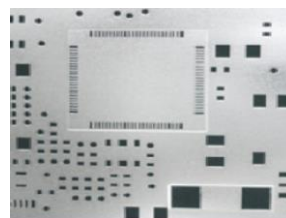
- ・ 段差を滑らかにする

採用理由

- ・ スキージダメージ軽減
- ・ スキージ追従性向上



アイランドハーフ



特徴

- ・ 部分的なはんだ量の増量

採用理由

- ・ 部品のリード浮き対策

CoCo処理



特徴

- ・ 開口部以外を掘り込み、凹凸を避ける

採用理由

- ・ シルク及びレジストの段差吸収
- ・ はんだ滲み対策

