

# 蚀刻加工厂 兴之扬电子 南沙蚀刻加工

产品名称	蚀刻加工厂 兴之扬电子 南沙蚀刻加工
公司名称	东莞市兴之扬电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江区流涌尾
联系电话	13416858111

## 产品详情

### SMT周边治具蚀刻加工的连接点怎么设计

兴之扬作为一家蚀刻加工厂家，之前我们介绍了蚀刻加工中连接点的作用，现在我们来说说SMT周边治具蚀刻加工的连接点怎么设计？不同零件不同功能连接点的设计要先考虑零件的作用。

蚀刻加工连接点可以分为外凸和内凹两种，一般依照产品的功能来设计，主要分为两大类：外观件和功能件，一般外观件连接点的大小和产品所用的材质厚度有关，材质越厚，连接点将会越大，薄材：0.1~0.3mm厚的材料，连接点大小约为0.5mm，连接点的位置尽量放在产品的平行直边上。连接点的设计有凸出式和缺口式两种。一般功能性产品设计内凹式，外观产品用凸出式，去掉连接点。

当然有些产品因为功能的问题，不能有连接点，这个也没问题，兴之扬对于无连接点蚀刻加工也拥有丰富的经验，加工过不同设计图形的无连接点产品，特别是一些电子产品上的补强钢片，垫圈，垫片都是用无连接点蚀刻加工的工艺，需要背胶。这些兴之扬都可以做到。

### 多孔板如何加工

1、材料厚度：材料厚度决定了可以开的孔的大小。兴之扬精密蚀刻工艺能很好的解决怎么加工多孔板生产问题。主要应用为：

蚀刻工艺。这种工艺可以有效的和使用的材料厚度相配套，解决怎么加工多孔板的问题。特别是针对一些密集，公差要求高的小孔有很独到的加工方式。

加工后的孔壁没有毛刺，孔径均匀，且真圆度好。当这种密集或不密集的小孔产品需要大批量生产时，蚀刻工艺也可以积极应对。兴之扬精密使用卷对卷玻璃曝光机来生产蚀刻产品。每天生产高达1000平方

米。极大的满足了精密多孔板蚀刻加工问题。

蚀刻工艺解决怎么加工孔问题时，必不可少的环节需要受到材料厚度的限制。一般情况下，开孔径为0.1mm小孔，在蚀刻加工的时候，使用的材料厚度必须在0.03-0.05mm之前，如厚度大于0.08mm的时候，就不适用蚀刻工艺来解决0.1mm小孔加工的问题了。因为，此时由于化学蚀刻的药剂的扩张性无法满足蚀刻小孔的要求。

2、材质：针对怎么加工多孔板加工，兴之扬精密蚀刻工艺目前只针对一些金属材质。

3.如无法用蚀刻工艺解决，此时可考虑激光切割了。但是激光切割工艺会产生一些烧黑的现象，容易改变材料材质，以及残渣不易清理或无法清理的现象。

4、电火花打孔，也称电子打孔。对于少量的孔如：2个或5个左右，可以使用，主要是针对模具打孔等操作，无法批量生产。

### 铜及合金蚀刻液的选择

铜及合金蚀刻液的选择的空间比较大，三氯化铁蚀刻液、酸性氯化铜蚀刻液、碱性氯化铜蚀刻液都能对铜及合金进行腐蚀，兴之扬建议选择三氯化铁蚀刻体系和酸性氯化铜蚀刻体系的蚀刻液。在这些蚀刻体系中，硫酸—H<sub>2</sub>O<sub>2</sub>蚀刻体系溶液易再生，同时蚀刻液中的铜也易回收，但由于过氧化氢稳定性较差而在实际生产中受到一定限制。就蚀刻厂加工而言三氯化铁蚀刻体系配制容易、成本较低、管理方便而被大量采用。在实际生产中三氯化铁蚀刻体系也是采用得多的方法(线路板采用碱性氯化铜蚀刻体系较多)。