北京PCB抄板，天津PCB抄板行业者

产品名称	北京PCB抄板，天津PCB抄板行业者
公司名称	天津市蓝莓电子技术研发中心
价格	面议
规格参数	
公司地址	北辰区双口镇
联系电话	022-58123242 13323498118

产品详情

蓝莓工作室专注于**北京pcb抄板**,**天津pcb抄板**设计 ,芯片解密以及程序设计等,是依托重点高校成立的,成立至今已拥有近百人技
术团队,是北方地区综合研发能力较强的一
支队伍。竭诚为需求**天津pcb抄板**以及**北京pcb抄板**
的朋友提供服务联系电话13323498118,qq1292810002,网址www.uiunt.com.

今天我来继续和大家分享**北京pcb抄板**,**天津pcb抄板**
实战中总结一些心得体会。1.调整模具时尽可能用手动,而不要机动。2.为改善基材的冲裁性能,纸基板要予热。其温度以70～90℃为好。模具冲裁印制板的孔与外形,其质量缺陷有下述几种：孔的四周凸起或者铜箔起翘或者分层；孔与孔间有裂纹；孔位置偏或者孔本身不垂直；毛刺大；断面粗糙；冲制的印制板成锅底形翘曲；废料上跳；废料堵塞。其检查分析步骤如下：检查冲床的冲裁力、刚性是否足够；模具设计是否合理,刚性是否足够；凸、凹模的及导柱、导套的加工精度是否达到,安装是否同心、垂直。配合间隙是否均匀。凸、凹的间隙过小或过大都会产生质量缺陷,是模具设计、加工、调试、使用中最重要的问题。凸、凹模刃口不允许圆角,倒角。凸模不允许有锥度,特别是冲孔时不论是正锥与倒锥都不允许。生产中要随时注意凸、凹模刃口是否磨损。排料口是否合理、阻力小。推料板,打料杆是否合理,力足够。被冲板材厚度和基板的结合力、含胶量,与铜箔的结合力,予热湿度与时间等也是冲裁质量缺陷分析时要考虑的因素。掌握好以上电路板外形加工技巧
及加工制作注意事项,**北京pcb抄板**,**天津pcb抄板**
的朋友们
就能有效提供电路
板外形加工的工作效率及产品质量。
在文章的末尾插播一条小广告,**北京pcb抄板**,**天津pcb抄板**
,芯片解密,电子产品设计找蓝莓,省心又省钱,成功有保证。

蓝莓技术团队是**北京pcb抄板**,**天津pcb抄板**
领域少数几家真正用于技术的团队,我们希望能与**北京pcb抄板**,**天津pcb抄板**
领域的同仁们紧密合作,共同建造积极诚信的抄板行业。