



技术项目	制程能力之技术指标
表面处理	电镀镍金、喷锡、化学金、碳油、金手指、防氧化、沉锡、沉银
最大尺寸	600mm × 700mm
最小板尺寸	5mm × 5 mm
板翘曲度	单面板 1.0% , 双面板 0.7%, 多层板 0.5%
最小板厚&公差范围	0.4mm ± 0.08mm
最小线宽/线隙&公差范围	喷锡板 : 0.2mm ± 20% ( 8mil ± 0% ) 金板 : 0.075mm ± 20% ( 3mil ± 0% )
铜皮距板边	0.5mm ( 20mil )
孔边距线边	0.3mm ( 12mil )
最小孔径&公差范围	0.2mm ± .076mm ( 8mil ± 3mil )
最小孔距&公差范围	0.4mm ± .076mm ( 16mil ± 3mil )
孔内铜厚	20-25um ( 0.79mil—1.0mil )
孔定位偏差	± 0.076mm ( 1 ± 3mil )
最小冲圆孔直径	FR-4板厚1.0mm(40mil)以下 : 1.0mm(40mil) FR-4板厚1.2-3.0mm(48-120mil) : 1.5mm(60mil)
最小冲方槽规格	FR-4 CEM-3 板厚1.0mm ( 40mil ) 以下 : 0.8 mm × 0.8 mm ( 32mil × 32mil ) FR-4 板厚1.2-3.0mm ( 48-120mil ) : 1.0 mm × 1.0 mm ( 40mil × 40mil )
丝印线路偏差	± 0.076mm ( ± 3mil )
成型尺寸公差范围	锣外形 : ± 0.1mm ( ± 4mil ) , 模冲外形 : ± 0.05mm ( ± 2mil ) V割对位精度 ± 0.2mm ( ± 8mil )
产品类型	单面、双面、多层
基材	FR-4、CEM-1、CEM-3、高频、铝基、铁基、铜基
加工厚度	0.2-3.5mm
基材铜厚	11um 35um 70um 105um 140um
板厚孔径比	8:1
V割角度偏差	± 5 °
V割板材厚度范围	0.4mm -3.2mm ( 16mil -128mil )
最小SMT间距	0.3mm ( 12mil )
最小元件标记字体	0.15mm ( 6mil )

焊环单边最小宽度 (完成品) 0.15mm (6mil)

焊盘最小开窗 0.076mm (3mil)

最小绿油桥  $\pm 0.076\text{mm}$  ( $\pm 3\text{mil}$ )

碳油板制程数据：1.高阻抗控制范围： $20\text{K} \pm 10\%$  2.硬度：6H 3.可承受磨擦次数：200000次以上