

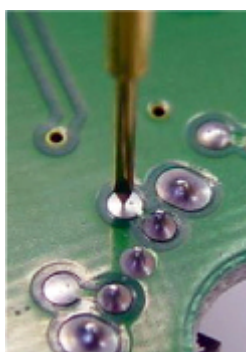
Richtlinien für optimale Prüfungen

Ausschnitte aus den hemar-Richtlinien, zur optimalen Prüfbarkeit eines Prints. Die Richtlinien sind von hemar-electronic erstellt worden und beziehen sich auf Erfahrungen mit dem Reinhardt Testsystem KMFT670.

Unsere Erfahrung, Ihr Vorteil.

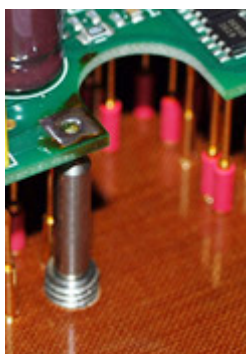


Richtlinien für Prüfpunkte



- Pro Netz ein Prüfpunkt für die Kontaktierung mit Prüfnadeln vorsehen.
- Minimaldurchmesser der Prüfpunkte: 1 mm.
- Mindestabstand von Prüfpunkt zu Prüfpunkt: 2.5mm (Mitte-Mitte)
- Bei doppelseitig bestückten Prints, Mindestabstand von 1mm einhalten.
- Als Prüfpunkte keine Lötstellen von konventionellen Bauteilen vorsehen. Führt zu Kontaktierungsproblemen durch kolophoniumverschmutzte Nadeln.
- Keine Prüfpunkte auf der Bestückungsseite platzieren (Doppeladapter können erstellt werden, erhöhen jedoch den Prüfaufwand und sind teurer).

Richtlinien für Fangbohrungen



- Bohrungsdurchmesser mindestens 1.5mm.
- Mindestabstand von Bohrung zu umliegenden Prüfpunkten (Mitte-Mitte) 5.5mm.
- Mindestabstand von Bohrung (Mitte) zu Bauteilen (Kante), die auf der Kontaktierungsseite (Lötseite) liegen, 3.5mm.
- Für ein nicht verdrehtes Einlegen der Prüflinge empfiehlt es sich, die Fangbohrungen asymmetrisch zu platzieren.
- Pro Print mindestens 3 Bohrungen für Zentrierstifte vorsehen.

Richtlinien für Spezialfälle

- Bei Handlötstellen sollten die Prüfpunkte min. 5mm Abstand haben. Kolophoniumspritzer könnten den Kontakt verschlechtern.
- Wenn niederohmige Widerstände (<15 Ohm) genau gemessen werden sollen, müssen zwei Prüfpunkte pro Anschlussseite "4-Terminal-Prüfung" vorgesehen werden.
- Fließen im Funktionstest hohe Ströme (>750mA) müssen zur Einspeisung ebenfalls zwei parallele Prüfpunkte vorgesehen werden.

electronic is our world

Profitieren Sie bei Ihrem nächsten Projekt vom **hemar-workflow**. Gerne beraten wir Sie und stellen uns jeder Herausforderung. www.hemar.ch

