



ELECTROUV3D 프린팅을 위한 디자인 팁

- **선호하는 파일 형식:** PDF 로 변환된 Gerber 파일.
- **최소 트레이스 폭:** 100 마이크론.
- **최소 간격:** 모서리 간 200 마이크론.
- 트레이스 간 간격뿐만 아니라 트레이스와 드릴 홀/비아 사이의 간격에도 **세심한 주의를 기울이십시오.**
 - **권장 간격:** 트레이스 가장자리에서 비아 벽까지 약 200 마이크론 .
 - 비아에 너무 가까운 트레이스는 전도성 잉크가 의도치 않게 통과하여 층간 단락을 일으킬 가능성이 있습니다.
- **드릴 구멍은** 절연층 내부에 인쇄되는데, 기본적으로 표준 드릴 구멍 파일의 반전 이미지를 인쇄하여 층에 빈 공간을 남겨 비아 역할을 하도록 합니다.
 - **최소 비아 크기:** 직경 200 마이크론 .
- **솔더마스크** 절연층과 동일한 유전체 재료를 사용하여 인쇄할 수 있습니다.
- **외부 기준점**은 정렬에 매우 유용합니다.
 - 소프트웨어 내에서뿐만 아니라 실제 제작 과정에서도 레이어 간 정렬을 용이하게 하기 위해 모든 레이어에 걸쳐 일관된 **최소 1 개의 외부 기준점을 사용** 하는 것이 강력히 권장됩니다.
- 가능하다면, 은색 잉크 소모량을 줄이기 위해 **빛금으로 표시된 접지면을 사용하는 것이 좋습니다.**
- **부품이 부착될 패드의 경우:**
 - 납땜을 위한 견고한 기반을 마련하기 위해 **은색 층을 추가로 인쇄** 하는 것이 좋습니다 .
 - 이러한 반복적인 패드 적층 레이어의 경우, 납땜될 패드만 포함하고 적층 과정에서 발생할 수 있는 팽창을 고려하여 **패드 크기를 약 20% 축소**한 별도의 파일을 사용하는 것이 좋습니다.
- **전원 트레이스의 경우:**
 - 부품 부착용 패드와 동일한 개념으로, 전원 트레이스만 포함된 **별도의 파일을 필요에 따라 반복 인쇄** 하여 설계 사양을 충족할 수 있습니다.
- **일반적인 기질 권장 사항:**
 - 가장 일반적인 재질: 캡톤/폴리이미드, FR4 보드, PET(폴리에틸렌 테레프탈레이트).
 - 단단하거나 유연한 **모든 평면 표면** .
 - 접착력이 문제가 될 경우, 유전체 베이스 레이어를 인쇄하거나 당사의 닦아내는 방식의 프라이머를 사용하여 접착력을 향상시키십시오.

- 프론트엔드 프린터 소프트웨어의 기능을 사용하여 기본적인 파일/디자인 조작을 수행할 수 있으며, 이를 통해 다음과 같은 디자인 요소를 신속하게 변경할 수 있습니다.
 - 비아 확장/축소.
 - 선의 굵기를 조절합니다.
 - 기본 정보를 추가/삭제합니다.



PHONE: +1 646-775-4976
EMAIL: info@3dworldtech.com

WEBSITE: chemcubed.com

©2024 ChemCubed, LLC All rights reserved. All specifications subject to change at any time without notice.
Please consult your sales representative for most current information.