

A16	水金		
	A	B	C
1	GJB362B-2009标准外层完成铜厚参数要求		
2	基铜厚度	完成铜厚	
3	0.330Z	35.8	
4	0.50Z	40.4	
5	10Z	55.9	
6	1.50Z	69.1	
7	20Z	86.7	
8	30Z	117.6	
9	40Z	148.5	
10	GJB362B-2009标准孔铜参数要求		
11	平均最小厚度	25	
12	最小孔壁厚度	20	
13	GJB362B-2009标准表面工艺参数要求		
14	金手指	金厚（最小）	1.3
15		镍厚（最小）	2.5
16	水金	金厚（最小）	0.05
17		镍厚（最小）	5
18	镀硬金（二次干膜工艺）	金厚	0.8~1.5
19	镀硬金（拉引线工艺）	金厚	0.8~4.0
20	镀软金（二次干膜工艺）	金厚	0.8~1.5
21	镀软金（拉引线工艺）	金厚	0.8~4.0
22	沉金	金厚	0.05~0.23
23		镍厚	2.5~5.0
24	喷锡厚度	覆盖和可焊接	
25	无铅喷锡厚度	覆盖和可焊接	
26	OSP厚度	可焊接	
27	沉银厚度	可焊接	

CAM工程 公用模块 常用工具 退出 注销 帮助

流程指示

生产型号	S板	工厂	交货日期
2B4E212MA0	P2		2016/8/26

最小金厚镍厚不对, 最大不用填

型号查询	指示审核	编写流程	保存信息
工具完成	叠层验算	取消修改	修改信息
在线WIP	调单导入	PPC审核	型号上网
能力参数	传送文件	ECN影响	发送指示
制作通知单	内部ECN	ECN文控	回退审核

工艺名称	编写	审核	状态
去毛刺	申勇祁	申勇祁	已审
沉铜	申勇祁	申勇祁	已审
板镀	申勇祁	申勇祁	已审
外层菲林	申勇祁	申勇祁	已审
外层干膜	申勇祁	申勇祁	已审
干膜检查	申勇祁	申勇祁	已审
图镀铜镍金	申勇祁	申勇祁	已审
外层蚀刻	申勇祁	申勇祁	已审
外层AOI	申勇祁	申勇祁	已审
字符	申勇祁		已编
电子测试	申勇祁		已编
二钻	申勇祁	申勇祁	已审
铁板	申勇祁		已编
终检	申勇祁	申勇祁	已审
包装	申勇祁	申勇祁	已审
成品仓	申勇祁	申勇祁	已审

生产型号 2B4E212MA0 E工号 91371

板厚 0.60 板材 验收标准 GJB362B-2009

成长 43.6 成宽 36.6 PNL规格 1P=36U

字符 单面白色 阻焊 终端客户代码

图镀铜镍金: 工序基本参数		
NO	项目	参数
1	平均孔壁铜厚(μm)	25
2	最小孔壁铜厚(μm)	20
3	表面完成铜厚(μm)	35
4	最小镍厚(μm)	3
7	最小电镀金厚(μm)	0.025
15	C面电镀面积(含孔...)	103.35
16	S面电镀面积(含孔...)	115.28
21	表面最小完成铜厚(...)	/

工艺备注

不印阻焊

型号备注