

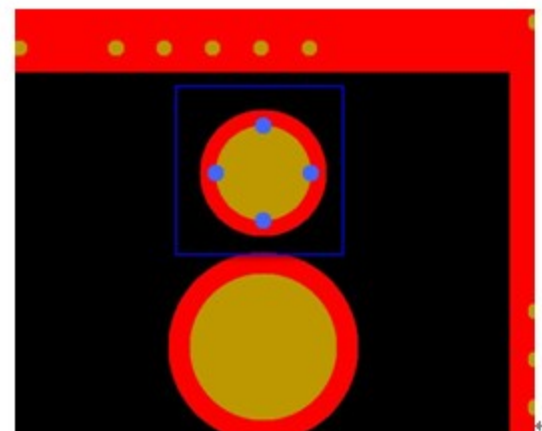
内层蚀刻	周磊	周磊	已审核
内层AOI	周磊	周磊	已审核
棕化	周磊	周磊	已审核

板厚	1.60	板材	TU-752	验收标准	GJB362B-2009
成长	159.8	成宽	100	PNL规格	1P=12U
双面白色	阻焊	绿色	终端客户代码		



八十.S329

1. 如果间距足够，阻焊开窗需按照规范常规能力设计。
2. 在 ERP 阻焊工序备注：**成品阻焊厚度按照 40um+/-25 控制，不允许假性露铜，阻焊采用丝网印刷。**
3. 下图中这种连孔不能删除制作，这种孔也是插件孔，需正常补偿。



八十一.S91A

1. 板厚公差按照+/-10%控制，忽略制板说明文件中+/-0.1mm 的要求。
2. 忽略制板说明中“请给过孔和焊盘加合适的泪滴处理”的要求。

阻焊：工序基本参数	
项目	参数
无铅标记 (Y/N)	N
快捷标记 (FP+UL+D...	/
生产周期 (YYWW/WWYY)	/
油墨颜色	绿色
过孔工艺	塞孔+双面开窗
挡油点菲林	/
最小导体表面阻焊...	18
无卤素 (Y/N)	N
识别码位置图纸	/
单面开窗不掏曝光...	/
生产周期位置 (CS+SS)	/
阻焊超出焊盘高度...	/
基材上的最小阻焊...	/
最大阻焊厚度 (μm)	/
BGA采用复合型开...	/

阻焊油墨信息	
油墨型号	油墨名称

型号备注