

ご入稿ガーバーデータ説明書

ガーバーデータ形式

- ・ ガーバーデータには、D コード表(アパチャリスト)を含む「RS-274X(拡張ガーバー)形式」と「RS-274D(標準ガーバー)形式」の 2 種類がございます。
D コード入力時のミスをなくすために「RS-274X 形式」データでの出力をお願い致します。

ドリルリスト

- ・ TH(PTH)でスルーホールを、NTH(NPTH)でノンスルーホール(キリ穴)を表すようお願い致します。
- ・ TH/NTH のデータがガーバーデータと異なった場合は、ガーバーデータ優先で製造いたします。ご了承ください。

外形線図

- ・ 外形ガーバーデータに書かれている線に従い、線の中心をルーター切断機で裁断致します。実際の外形形状のみのデータを作成してください。
- ・ 外形寸法が表記されている CAD 画面をキャプチャし、JPG ファイルにして頂くか、もしくは PDF 形式でお送りください。こちらで読み込んだデータと差異がないか、確認に使用します。
- ・ 外形線は幅 0.1mm 以上をお願い致します。
- ・ 特殊形状の場合は、製造できない場合がございますので、予めお問合せください。

D コード表(アパチャリスト)

- ・ D コード(アパチャ)0.1mm 未満で設計された箇所は、実際製造上で製造に必要なフィルムに現像することが出来ず、その箇所の製造は不可となります。

スルーホール・ノンスルーホールデザイン方法

- ・ スルーホール(TH)デザイン
部品面、半田面ともランド(パターン)がある場合のみスルーホール加工可能です。
穴径とランド径が同じ場合は NTH となりますので、TH にする場合は穴径より 0.3mm 以上大きなランドを設計してください。
- ・ ノンスルーホール(NTH)デザイン
部品面、半田面ともランド(パターン)が無い場合のみノンスルーホール加工可能です。

「ルーター切り出し」外形線ガーバーデータ作成方法

- ・ 外形線ガーバーデータは、幅 0.1mm 以上で作成してください。
※外形線の中心を基板端面としてカットします。

「V カット」外形線ガーバーデータ作成方法

- ・ V カットラインは、幅 0.1mm 以上で作成してください。
※ V カット線の中心を基板端面としてカットします。

「ミシン目(スリット)」外形線ガーバーデータ作成方法

- ・ 外形線ガーバーデータは幅 0.1mm 以上で作成してください。
※ 外形線の中心を基板端面としてカットします。

パターンについて

- ・ パット径は 0.5mm 以上で作成してください。
パターンとパターンの間隔は 0.1mm 以上空けてください。

シルク印刷について

- ・ 最小基準 太さ 0.5mm 高さ 1.0mm
最小基準より小さいシルク印刷にはにじみなどで読みにくい場合があります。

精度に関して

基板は外注中国提携工場で作成しております。電気試験は全数実施致します。
必要に応じて検査ジグを製作致します(※有償 イニシャル費用に含む)
日本国内製作レベルと比較致しますとルーター加工精度(公差±0.2mm)シルク精度など劣るケースがございます。
高い精度をお求めの場合は御請け致しかねます。この点をご了承のうえ、ご発注頂けます様お願い申し上げます。

納期に関して

中国広州の外注提携工場で作成した後、弊社上海事務所で最終出荷確認を行い、日本に出荷致します。
工場のラインの混雑状況によりますが、おおむね2～3週間納期が掛かります。
この点をご了承のうえ、ご発注頂けます様お願い申し上げます。

東洋エレクトロン株式会社

担当:岡澤誠

Tel:03-5748-3556

Fax:03-5748-3557