

Impressions de dissipateurs et de pièces de boîtiers - Votre et notre temps de reproduction sont précieux!

Procédés de production:

Procédé d'impression numérique UV

L'impression haute résolution aux contours nets est garantie par une application précise de l'encre jusqu'à 1200 dpi. Les couleurs utilisées couvrent tout le spectre CMJN ainsi que les tons blancs et argentés. En utilisant une sous-couche entièrement blanche comme apprêt, des couleurs intenses sont produites même sur des surfaces sombres. La méthode d'impression permet même d'imprimer des dégradés de couleurs pour des images, des photos ou des logos. Les LED UV s'activent immédiatement après le processus d'impression et assurent une durabilité optimale de l'encre sur les surfaces rugueuses et lisses. Les matériaux plastiques, les composants peints et les surfaces en aluminium anodisées ou passivées de manière transparente peuvent être imprimés.

Sérigraphie

Dans le procédé de sérigraphie, l'encre d'impression est pressée à travers une toile fine à l'aide d'une racle sur le matériel à imprimer. Une couche photosensible est mise sur ledit tamis laquelle durcit sous rayons UV. Certains endroits qui doivent rester translucides sont couverts d'un film avant d'être exposés aux rayons UV. Le tamis ainsi formé est inséré dans la machine d'impression sérigraphique et la couleur désirée est répartie sur le tamis à l'aide d'une racle de sérigraphie. Dans une autre étape de travail, le cadre du tamis va être abaissé sur la pièce et la couleur passe par les parties nues du tamis le motif désiré sur le matériel à imprimer. Le durcissement suivant s'effectue soit en température ambiante, soit par lampe à rayons UV..

Impression par tampon

L'impression par tampon est un procédé indirect en héliogravure pour l'impression de différents objets dans presque toutes les formes et matériaux. Avec une racle, la couleur désirée est étirée sur un cliché et ensuite le surplus est retiré du cliché avec la racle de façon à ne laisser qu'un film de couleur dans les cavités. Dans une étape suivante, ledit tampon prend la couleur et la presse, par un mouvement de roulement, sur le matériau à imprimer. Le durcissement ultérieur des couleurs à deux composants s'effectue soit en température ambiante, soit par lampe infrarouge. La malléabilité du tampon d'impression permet l'impression sur des structures de surfaces variées, telles que convexes, concaves ou des parties courbées..

Impression par anodisation

L'impression par anodisation est un procédé spécial d'impression qui ne peut être utilisé que sur une surface en aluminium. La particularité de ce procédé est que la couleur est imprimée dans une surface en aluminium anodisée et à pores fins. Dans une première étape, l'article fabriqué est dégraissé dans une installation d'anodisation et décapé. Ainsi la couche naturelle d'oxyde de l'aluminium est retirée et crée une surface poreuse. Après le procédé d'anodisation, le motif désiré est maintenant appliqué sur la surface obtenue par impression numérique. La pièce en aluminium est au préalable chauffée à 50°C ce qui provoque le séchage rapide des couleurs appliquées. Après le durcissement, la surface du produit fini est colmatée dans un bain d'eau chaude. En raison du colmatage les pores ouverts se ferment et forment une couche d'oxyde dure sous laquelle la couleur appliquée auparavant est enfermée.

La commande pour l'impression doit comporter la police de caractères, leurs grandeurs et la place exacte de l'inscription avec leurs dimensions en prenant compte des perforations. Un logo souhaité de la société doit toujours être livré comme fichier vectoriel. Si ces directives ne sont pas respectées, la commande d'impression doit être éventuellement refusée ou, éventuellement signifierait un surcroît temporaire de travail ce qui entraînerait des frais supplémentaires.

Le respect des critères suivant permet une exécution sans difficultés de la commande:

Adobe Illustrator (.ai/.eps)	sans dessins à demi-ton; les types de caractères doivent être convertis en trajet ou fournis à la commande
Adobe Acrobat (.pdf)	tous types de caractères en annexe, les dessins à demi-tons séparés selon les couleurs (couleur à tons)
InDesign (.indd)	pleins ou en gamme) et avec la dissolution correcte (300 dpi pour couleurs, pour noir et blanc 600 dpi) pas d'RGB

Pour les versions suivantes la perte de temps est augmentée et entraîne des frais additionnels. –

Notre département de reprographie doit examiner si les données peuvent être utilisées:

Dans la plupart des cas, les formats d'écran, les modèles sur papier, les autocollants, etc... ne conviennent pas pour produire un modèle de marquage.

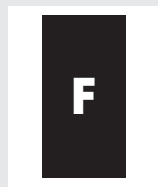
Modèles qui ne peuvent définitivement pas être utilisés:

des modèles souillés comme p.ex. télécopies sur papier/fichiers Microsoft Office (.doc, .xls, .ppt) ne peuvent être utilisés que pour examen.

Veuillez toujours ajouter des plans dimensionnés (.pdf; .dxt) aux pièces à imprimer!

La règle générale suivante est en vigueur: pour des travaux de retouche qui dépassent la norme au niveau de temps nous facturons des frais additionnels au prix de revient.

L'explication - L'indication - Sérigraphie



... la zone de registre:
montre les sujets/
catégorie

"actuel"



... la zone de registre:
montre les sujets/
catégorie

"autres"



... page

G = doré
Z = étamé
S = dorure sélective

... option d'amélioration



... plastique d'isolant convenable pour
procédé de soudage Reflow 260 °C



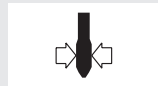
... modules sont convenables pour le procédé de soudage



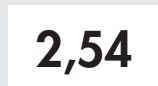
... modules sont convenables pour la technique CMS



... modules sont convenables pour la technique THR-CMS



... modules sont convenables pour la technique
d'emmanchement



... modules sont convenables pour l'espacement correspondant

Marquage des lang. de maintien- votre et notre temps de reprographie est précieux!

La commande pour le marquage doit contenir le type des caractères et leur taille ainsi que la position exacte des écritures avec dimensions, en tenant compte des perçages lamés etc. Le logo de la société doit être fourni en tant que fichier de vecteurs, s'il n'est pas encore à notre disposition. Au cas où il ne serait pas possible d'adhérer à ces conditions, la commande de marquage doit éventuellement être rejetée, resp. elle entraîne des travaux supplémentaires (= frais additionnels)!

La satisfaction des critères suivants permet une exécution sans difficultés de la commande:

Adobe Illustrator (.ai; .eps) sans dessins à demi-ton ; les types de caractères doivent être transmis en des trajets ou fournis avec la commande
Adobe Acrobat (.pdf) tous types de caractères en annexe, les dessins à demi-ton séparés selon les couleurs (couleurs à ton plein ou à échelles) et avec la résolution correcte (300 dpi pour couleurs, pour noir et blanc 600 dpi), pas d'RGB
InDesign (.indd)

Pour les versions suivantes, le sacrifice de temps est augmenté ; ils entraînent alors des frais additionnels -

Notre département de reprographie doit examiner si les données peuvent être utilisées:

Dans la plupart des cas les formats d'écran (.jpg, .gif, .png), les modèles sur papier, les autocollants etc. ne conviennent pas pour produire un modèle pour le marquage!

Modèles qui ne peuvent définitivement pas être utilisés:

Les modèles malpropres comme p. ex. les télécopies sur papier/les fichiers Microsoft Office (.doc, .xls, .ppt) peuvent seulement être utilisés pour les regarder ou pour soumettre les textes.

Veillez toujours ajouter des plans dimensionnés (.dxf) aux pièces marquées!

La règle générale suivante est en vigueur : Pour des travaux de retouche, qui dépassent la norme au niveau temps, nous facturons des frais additionnels au prix de revient.

La reproduction et la photocopie, mêmes partielles, du contenu de ce catalogue sont seulement autorisées en cas d'une autorisation explicite et par écrit de la part de Fischer Elektronik. Toutes les informations données dans ce catalogue, les textes, les dessins, les documents sont soumis au droit d'auteur et à la remarque de protection qui limite l'utilisation de documents et de produits selon DIN ISO 16016. Tous droits réservés.

Généralités

Vous trouverez les caractéristiques de chaque produit concerné sous la rubrique „Données techniques“!

En outre, des conseils et propositions de solutions personnalisées vous seront donnés par le service de construction et de développement de la société Fischer Elektronik & Co. KG.

Traitement de surface - galvanoplastie

En général tous les contacts sont revêtus d'une couche diélectrique en nickel (1,3-3 µm) avant d'être étamés ou plaqués or. Ceci est aussi valable pour les contacts sélectivement plaqués or. Pour les contacts plaqués sélectivement le contact entier, bande de support inclus, sera d'abord nickelé. Ensuite, le côté du contact sera plaqué or et le côté de soudure étamé, en général par un procédé d'immersion ou par un procédé „Brush“. La partie centrale est alors entièrement nickelé en fonction de la longueur totale du contact. L'épaisseur de la couche de plaqué or comporte au minimum 0,2 µm et celle de l'étamage 4-6 µm. Autres épaisseurs de couches possibles sur demande.

L'étamage se fait avec de l'étain pur. La soudure est garantie au moins un an après la livraison. En cas de stockage correct dans l'emballage fermé cette période peut être largement prolongée.

Tolérance

En principe, la norme DIN ISO 2768m sert de base à tous les produits! Par contre, les données suivantes sont à considérer.

- la tolérance de longueur des contacts mâles est de +/- 0,2 mm.
- la tolérance de pas est de +/- 0,03 mm, la tolérance totale des pas au-delà de 36 pôles de +/- 0,2 mm
- la tolérance de la forme du ceps isolant est définie à +/- 0,15 mm.
- la séparation des pôles par coupe: + 0,6 mm/- 0,3 mm.
- la séparation des pôles par sciage: + 0,1 mm/- 0,4 mm (non standard)
- coplanarité des connexions à souder SMD max. 0,15 mm par une longueur de barrette de 50 mm selon DIN EN 61760-1

Niveau de performance selon la norme DIN 41652

Dépendamment de l'épaisseur du plaqué or, les contacts peuvent être classés en niveaux de performance.

En l'occurrence, trois niveaux de performance sont à distinguer:

Niveau 1: au moins 500 cycles de connexions, l'épaisseur de la couche correspond au moins à 1,2 µm Au

Niveau 2: au moins 200 cycles de connexions, l'épaisseur de la couche correspond au moins à 0,75 µm Au

Niveau 3: au moins 50 cycles de connexions, l'épaisseur de la couche correspond au moins à 0,2 µm Au

Si les contacts sont étamés un nombre de cycles d'un maximum de 10 cycles de connexions est garanti par l'utilisation d'étain sur étain.

Contacts femelles de précision

Ces contacts sont en deux pièces et se composent d'une douille (partie tournante) et d'un élément de ressort (pièce estampée).

L'élément de ressort (clip) est toujours plaqué or (selon la pièce moins 0,2 µm Au ou 0,75 µm Au). La douille est en général étamée, pour certaines versions, peut aussi être plaquée or (au moins 0,2 µm Au).

Matériau du support de contacts en plastique résistant à de hautes températures

Les matières utilisées pour les douilles et les connecteurs mâles sont principalement résistantes à de hautes températures, cela veut dire qu'elles sont particulièrement adaptées à l'utilisation du procédé Reflow.

Ceci est essentiellement valable pour les composants CEM mais aussi pour des barrettes de connexions qui sont soumises à un procédé de soudage à la vague. Dans le catalogue ces produits sont marqués avec le logo 260 °C en tête de chaque page.