

Opsætning af HP Photosmart til printudlæg mm:

Af: Valle d. 27/4-12

Før der tegnes print, må man have et fungerende kredsløb, testet på fumlebrædt.

Derefter tegnes et printudlæg i SPRINT Layout.

Husk, alt ses fra komponentsiden!!

Før der udprintes, kopieres hele udlægget, så der er 2 printudlæg under hinanden.

Vælg Print

Vælg rigtige Printer, HP Photosmart.

På Print-skærmen ses nu det endelige print.

Alle lag ses oven i hinanden.

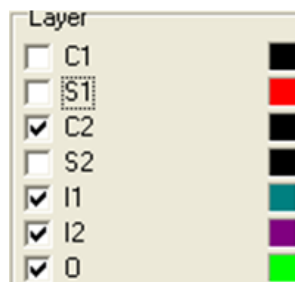
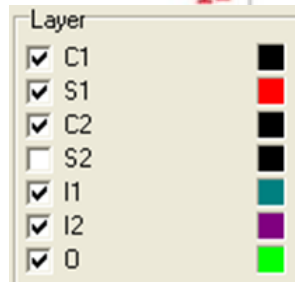
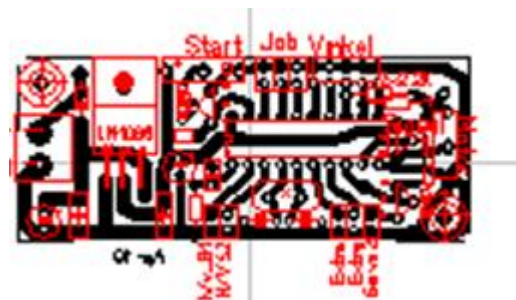
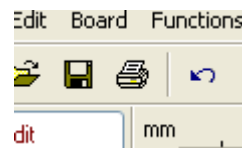
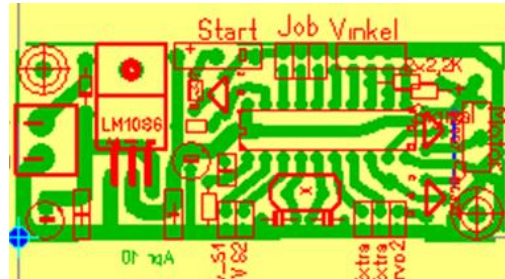
Her ses, hvilke lag, der er tændt.

C1, der er kobberlaget på printets overside, der hvor komponenterne skal monteres.

S1, er silketrykket, dvs. tegningerne af komponenterne.

C2, er det lag, der skal ætzes på undersiden af printet.

Sluk alle lag undtagen C2



Herefter ses kun det, der gerne skulle blive til kobberbaner senere.

Nu skal Printerens sættes op, så den printer et pænt tykt lag på det sugende overhead.

Vælg HP Photosmart.

Vælg Egenskaber

For neden til højre vælg Print Quality: Best

Herefter vælges Basics i fanebladene øverst.:

Her vælges Advanced Features:

Træk Slidderen helt til højre:

Og gå så tilbage med OK et par gange.

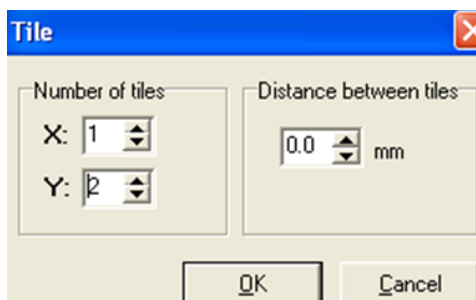
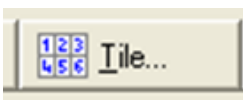
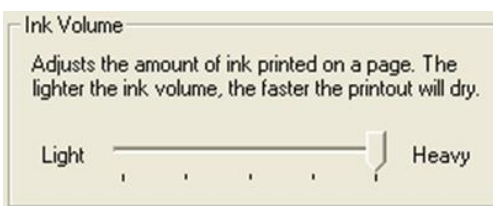
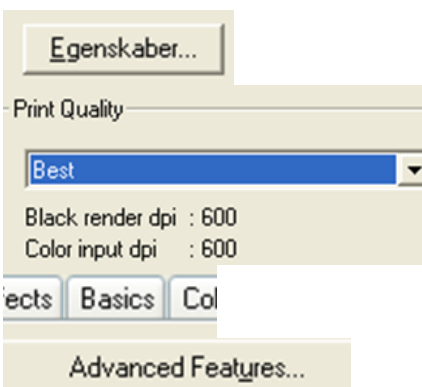
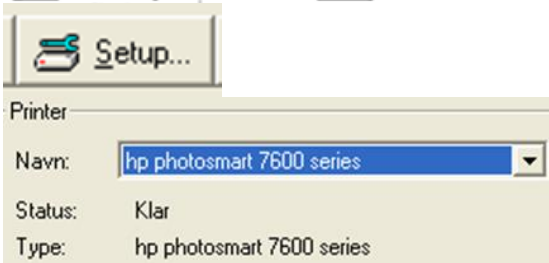
Nu kan der skabes flere kopier, ved at vælge Tile:

De fleste gange er udprintningen nemlig ikke perfekt, hvorfor vi bruger 2 udprintninger, og lægger dem over hinanden ved belysning.

Der skal helst 2 udlæg over hinanden for art det bliver lystæt nok.

Vælg $y = 2$ eller $x = 2$ afhængig af dit udlæg:

Det er afhængig af arealet uden om printet :



Nu ses der to udlæg på udprintnings-skærmen.
De kan trækkes til en optimal position.



Sugende overhead lægges i printeren. Det hvide træk-papir, skal indad, og opad, dvs. den nubrede side nedad.



Det tager lidt tid for at printe ud, og for at printet tørrer.

Klip ud, så den ene kan tapes fast over den anden

Klip et passende stykke print ud. – ikke for stor, fordi det er dyrt, og fordi det belaster ætsevæsken for meget.

I ætselokalet:

Belysning.

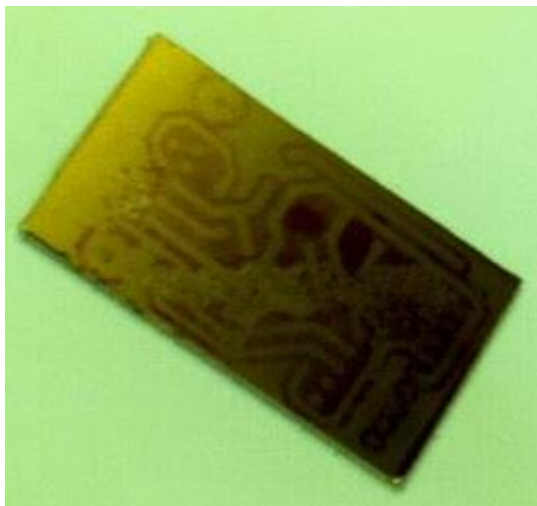
Læg din film på glaspladen sådan som du så den på PC-skærmen.

Træk dæk-foliet af printpladen, og læg den ned på filmen, med den fotofølsomme lak nedad.

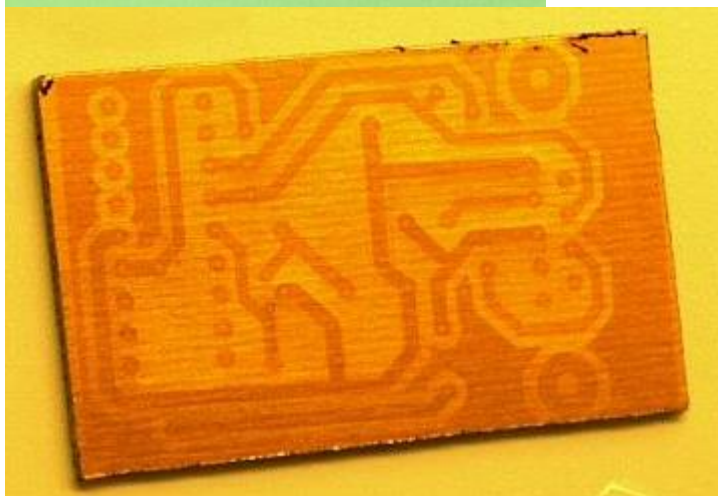
Sæt vakuum og UV-lys på i 3 minutter.

Fremkald nu printet. Al lak, der har fået lys, skal vaskes væk. Der skal være stor kontrast mellem laklaget, og der, hvor lakken er opløst.

Fjern med en finger det fedtede lag, der dækker printet. (Ikke ridse !)



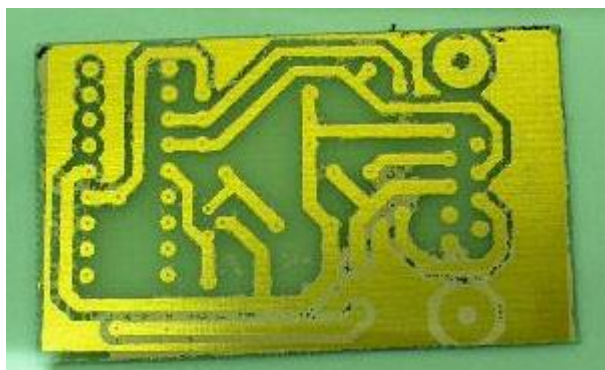
Næsten fremkaldt printplade.



Skyl, og monter i en ”holder” – så printet kan sænkes ned i Ætsevæsken.

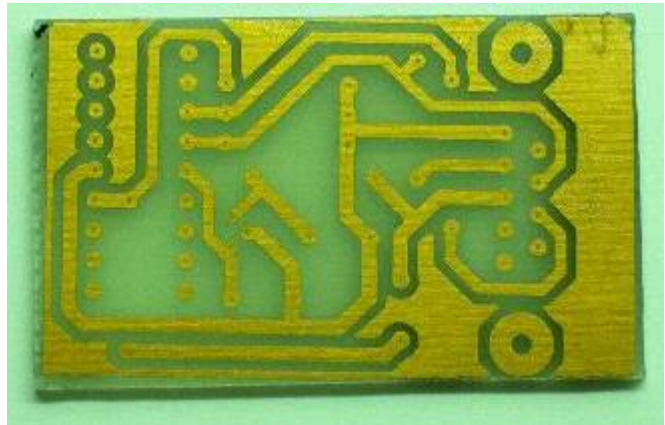
Hæld fremkalderen retur i dunken. – Den kan ikke tåle luft !! Bliver stiv efter nogle timer.

Der skal ætzes i ca. 15 til 30 minutter, afhængig af syrens tilstand og temperatur.



Færdig ætset plade

<http://sfprime.net/pcb-etching/index.htm>



Herefter skylles, og der opryddes.

Retur i værkstedet:

Der skal nu bores huller til komponenterne. 0,9 mm til de fleste, til de tykke ben fx 1,3 mm.

Herefter fjernes laklaget med sprit og en klud.

Kobberet skal nu beskyttes af et nyt lag lak, Loddelak, der er lodbart. Det er fordi, ellers vil ilten i luften angribe kobberet.

Efter kort tørring, kan der monteres komponenter, og der kan loddess.