



P.C.B.DESIGN

**ALLEGATO AL PIANO DI
FORATURA
AII7.2A / REV.1 del 01/03/2005**

SIZE	QTY	SYM	PLTD	TOL
10	761	+A	YES	+/-0.0
32	15	+B	YES	+/-0.0
35	25	+C	YES	+/-0.0
39	86	+D	YES	+/-0.0
39 X 79 (*)	1	+E	YES	+/-0.0
43	1	+F	YES	+/-0.0
63	2	+G	YES	+/-0.0
126	2	+H	YES	+/-0.0
126	8	+I	NO	+/-0.0

SIZE = diametro del foro espresso in mils

(*) indicazione tipica di un'asola

QTY = quantità ovvero numero di fori per ogni diametro di foratura

SYM = simbolo che indica un determinato foro sul piano di foratura

PLTD = indica se il foro è metallizzato oppure non metallizzato

TOL = indica la tolleranza(non utilizzata)

CONVERSIONE MILS/MM DEI DIAMETRI DI FORATURA PIU' USATI

6 MILS = 0.15 MM	87 MILS = 2.20 MM
8 MILS = 0.20 MM	91 MILS = 2.30 MM
10 MILS = 0.25 MM	94 MILS = 2.40 MM
12 MILS = 0.30 MM	98 MILS = 2.50 MM
14 MILS = 0.35 MM	102 MILS = 2.60 MM
16 MILS = 0.40 MM	106 MILS = 2.70 MM
19 MILS = 0.50 MM	110 MILS = 2.80 MM
24 MILS = 0.60 MM	114 MILS = 2.90 MM
28 MILS = 0.70 MM	118 MILS = 3.00 MM
32 MILS = 0.80 MM	126 MILS = 3.20 MM
35 MILS = 0.90 MM	130 MILS = 3.30 MM
39 MILS = 1.00 MM	134 MILS = 3.40 MM
43 MILS = 1.10 MM	138 MILS = 3.50 MM
47 MILS = 1.20 MM	157 MILS = 4.00 MM
51 MILS = 1.30 MM	165 MILS = 4.20 MM
55 MILS = 1.40 MM	177 MILS = 4.50 MM
59 MILS = 1.50 MM	197 MILS = 5.00 MM
63 MILS = 1.60 MM	217 MILS = 5.50 MM
67 MILS = 1.70 MM	236 MILS = 6.00 MM
71 MILS = 1.80 MM	256 MILS = 6.50 MM
79 MILS = 2.00 MM	276 MILS = 7.00 MM
83 MILS = 2.10 MM	295 MILS = 7.50 MM

1 mils = 0.0254 mm, per calcolare un diametro di foratura non indicato nella tabella applicare la formula "mils X 0.0254 = mm" (il valore ottenuto dovrà essere arrotondato per difetto o per eccesso in funzione dei diametri punta disponibili).