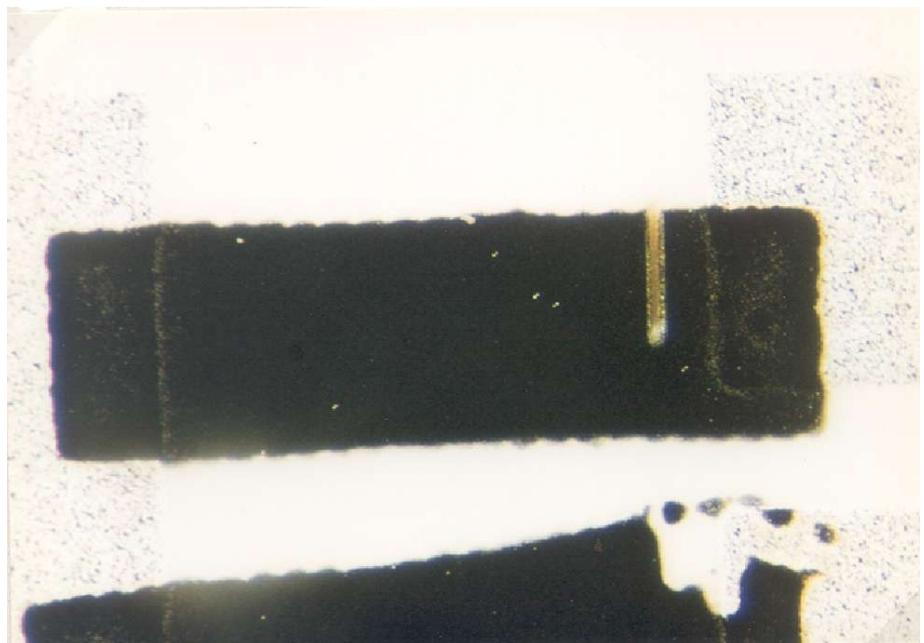
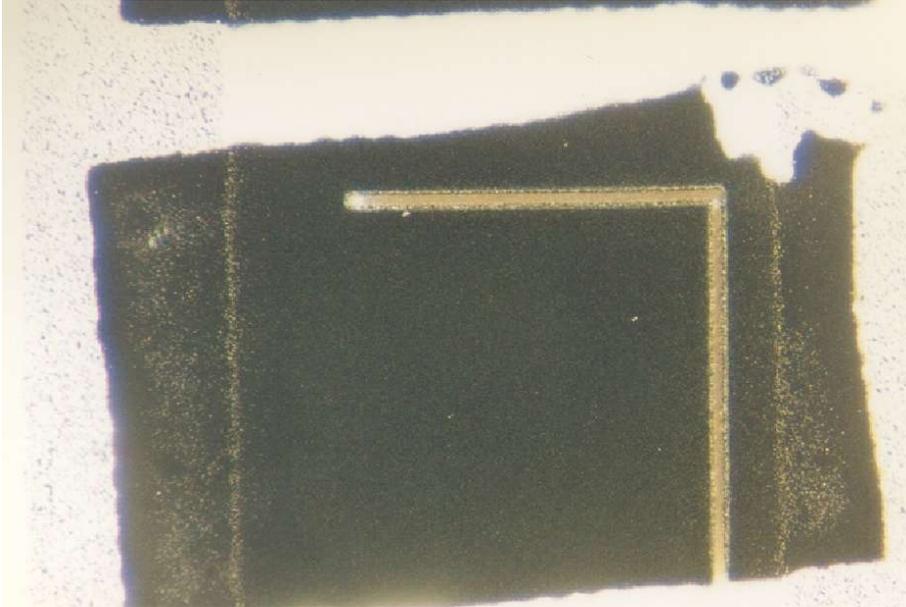
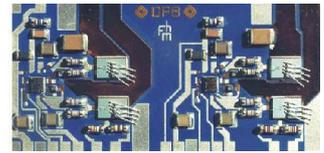


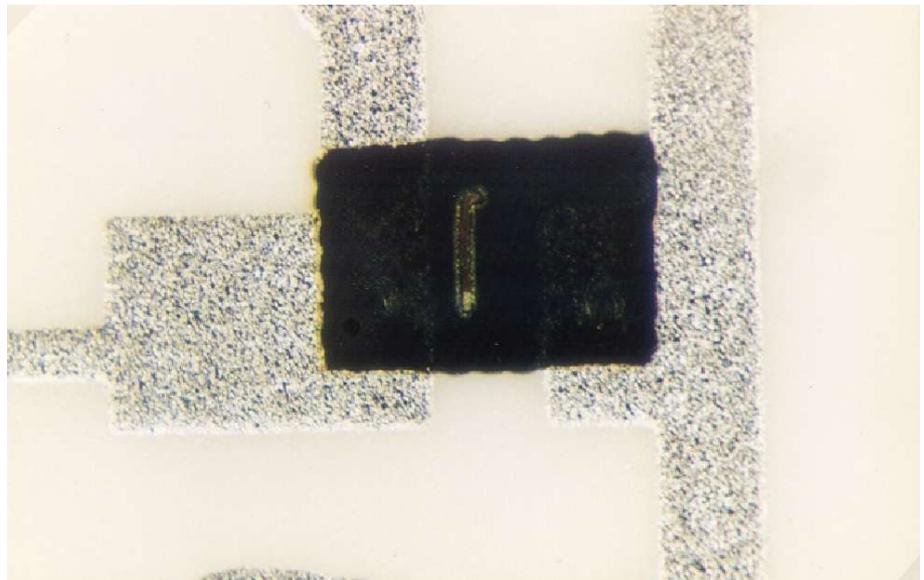
Überlappung vom Widerstand auf die Leiterbahn ist nicht ausreichend.
Auch wurde ein falscher Trimmchnitt verwendet.



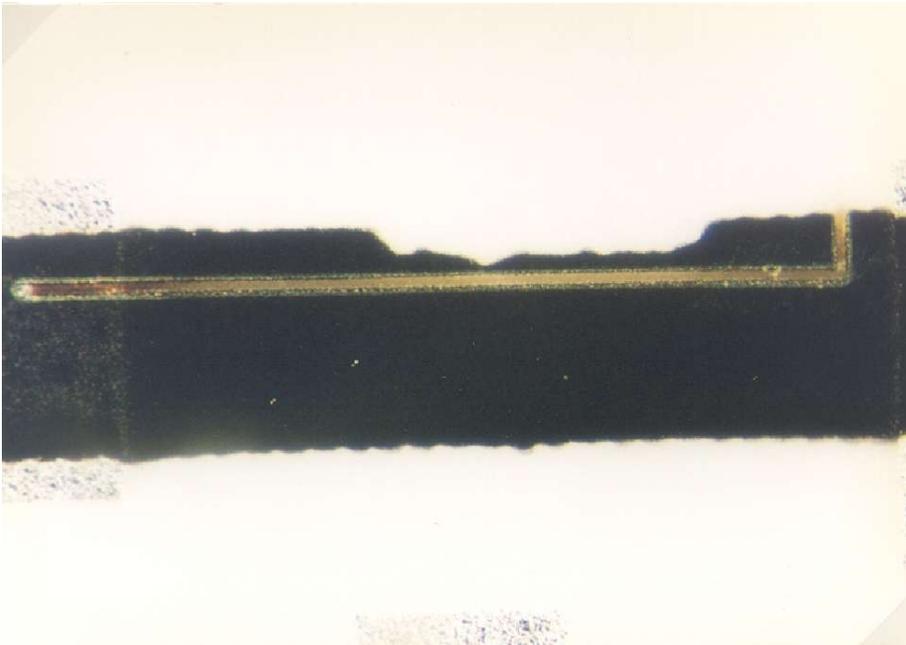
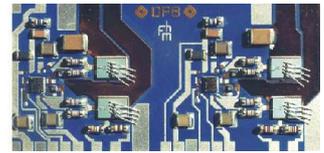
1. Die Widerstandsebene wurde auf die Leiterbahnebene schlecht justiert. 2. Es wurde der falsche Trimmchnitt verwendet.



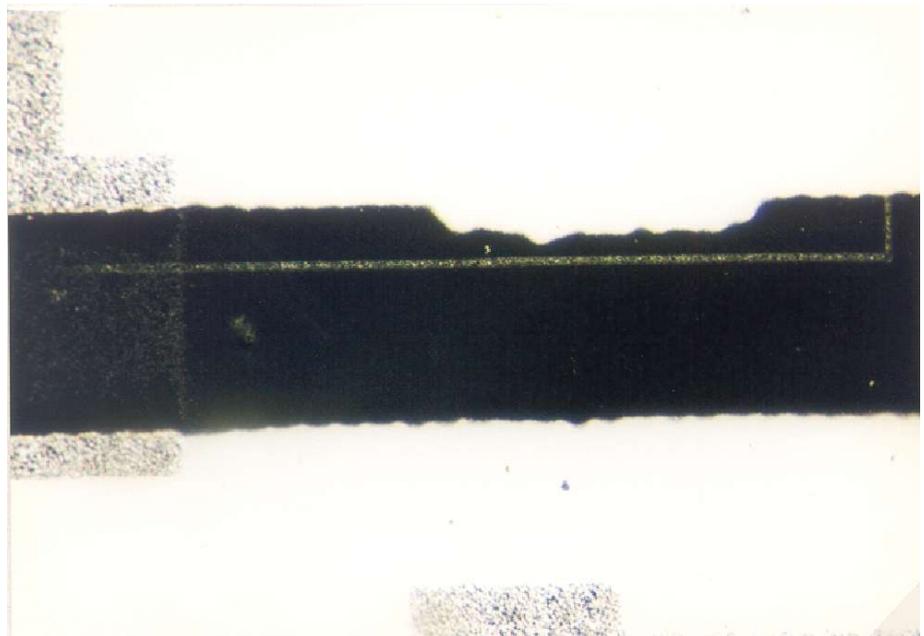
Schlechte Justierung der Widerstandsebene, falsch verwendeter Trimmerschnitt und kein vollständiger Druck des Widerstands.



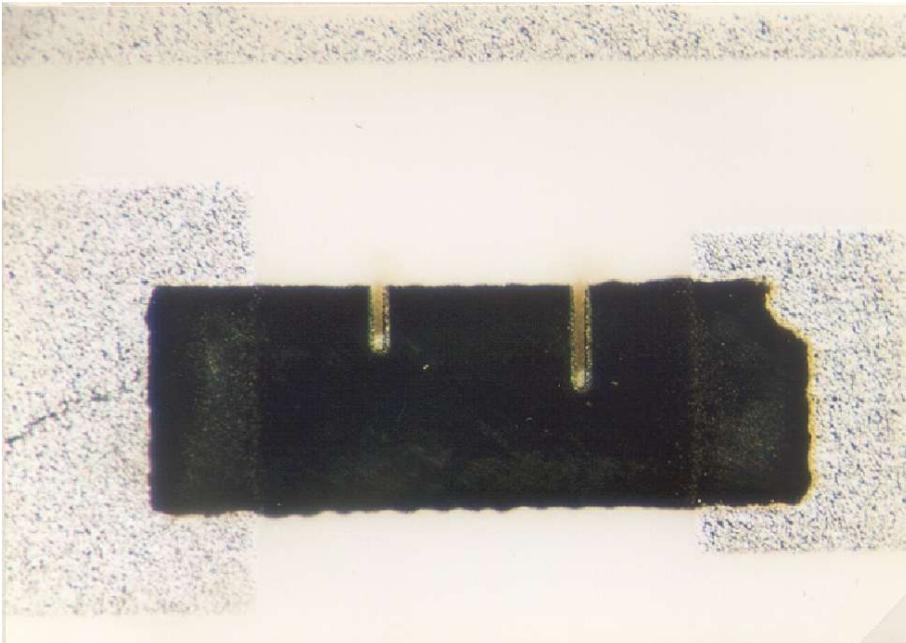
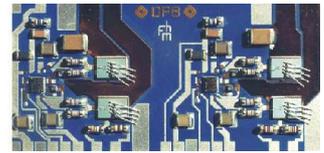
Der Trimmerschnitt wurde falsch plaziert, Justage der Widerstandsebene ist ungenügend.



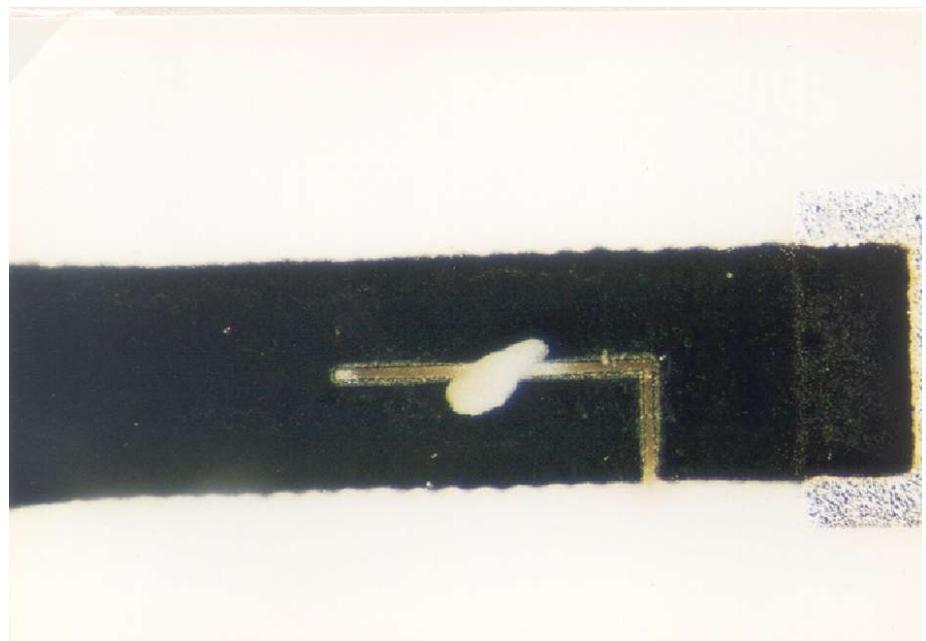
MäÙbeiß im Widerstand,
zu langer L-Cut: Der Einschnitt erfolgte bis in das Überlappungspad.



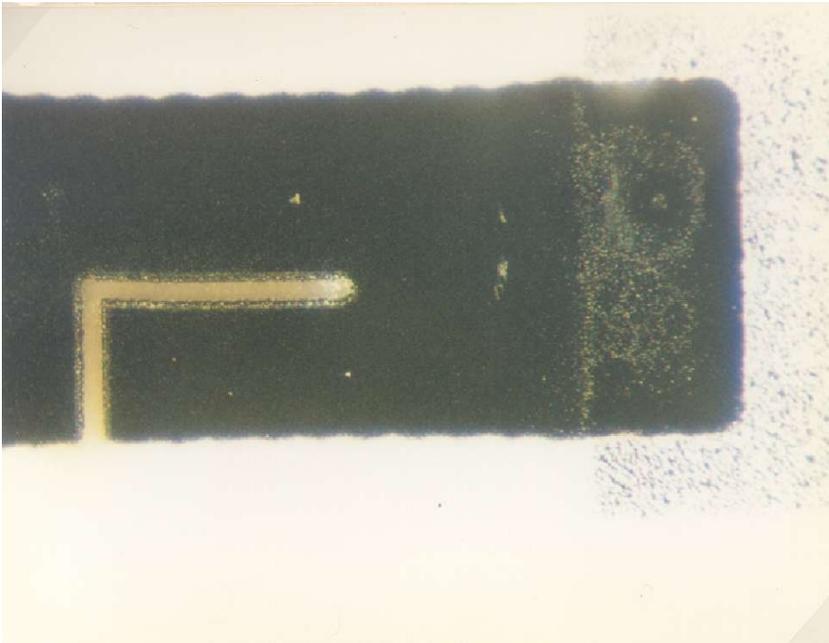
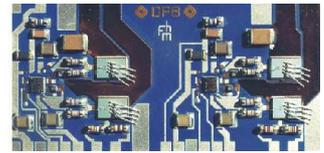
Ebenfalls MäÙbeiß im Widerstand
Das Widerstandsmaterial im Trimmschnitt wurde nicht
vollständig verdampft.



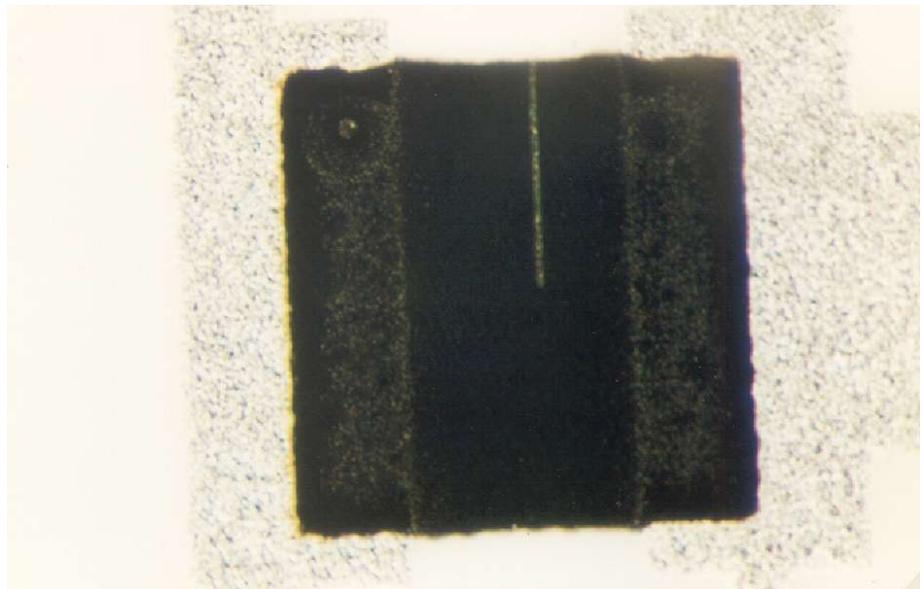
Widerstand mit falschem Trimmchnitt: Bessere Lösung wäre ein L-Cut.
Außerdem liegen die Double-Cut Schnitte zu weit voneinander entfernt.



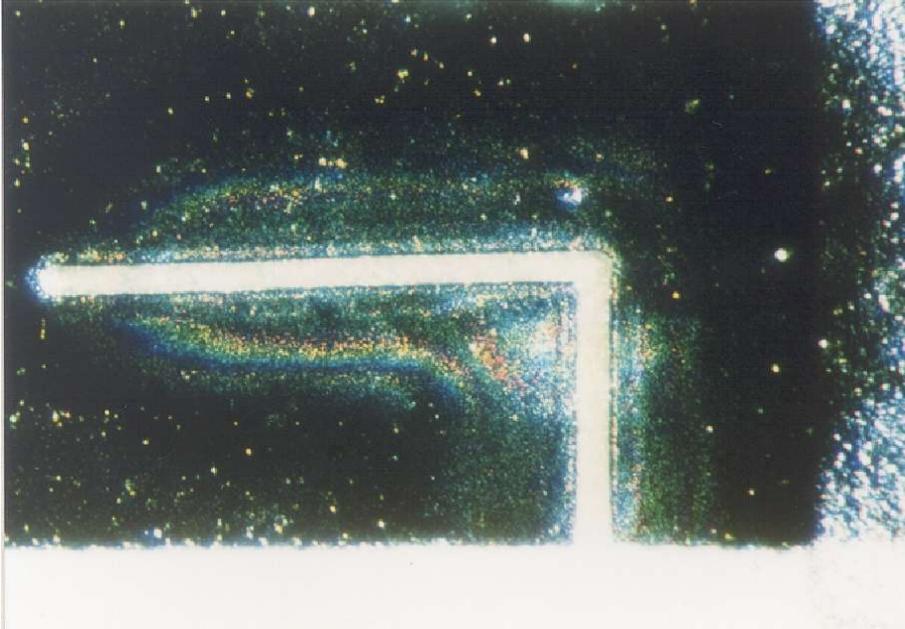
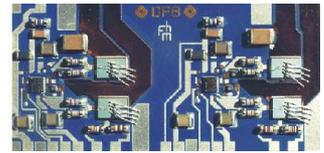
Widerstand mit einer extrem großen Fehlstelle.



Krater im Überlappungspad des Widerstands,
Trimmschnitt ist zu breit (Lampenleistung des Lasers war zu hoch)
Beschädigung der Keramik am Ende des Schnittes



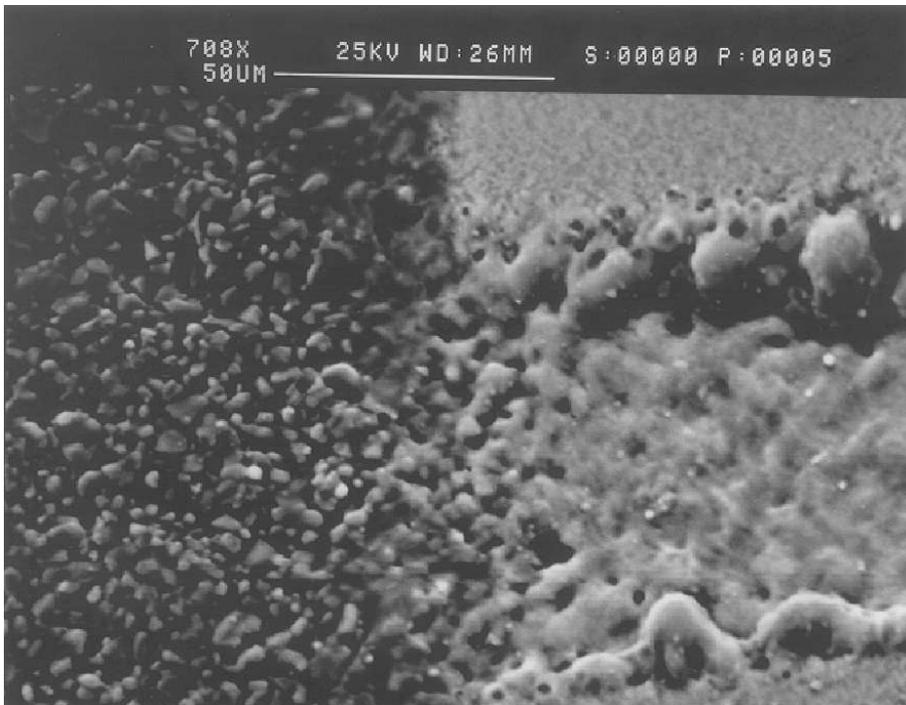
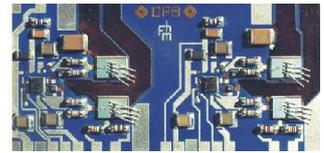
Hier sind wieder Krater im Widerstand zu sehen und der
Trimmschnitt ist nicht tief genug: das Material wurde
nicht bis zur Keramik abgetragen.



L-Cut mit einer Stresszone. Diese Stresszonen entstehen wenn die Schnittgeschwindigkeit des Lasers zu groß ist.



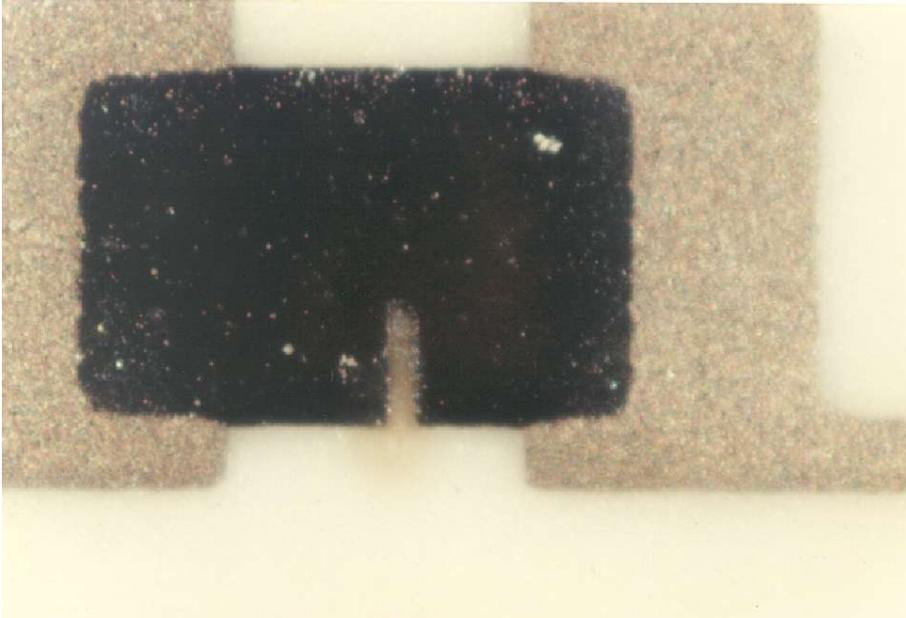
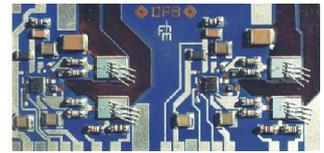
Trimschnitt durch Overglaze. Hier ist ebenso eine Stresszone sichtbar.



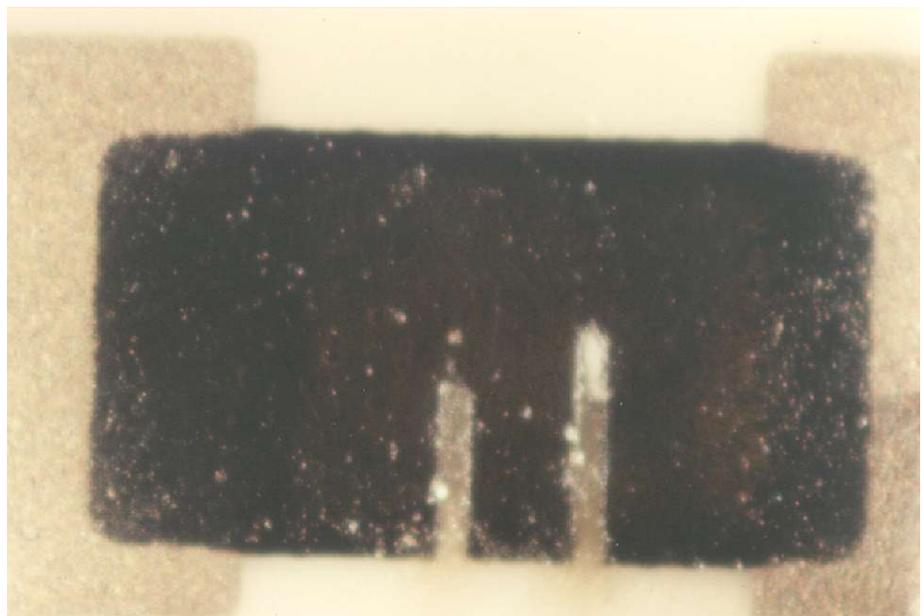
Anfang eines Trimmchnittes. (Links ist das Keramiksubstrat)



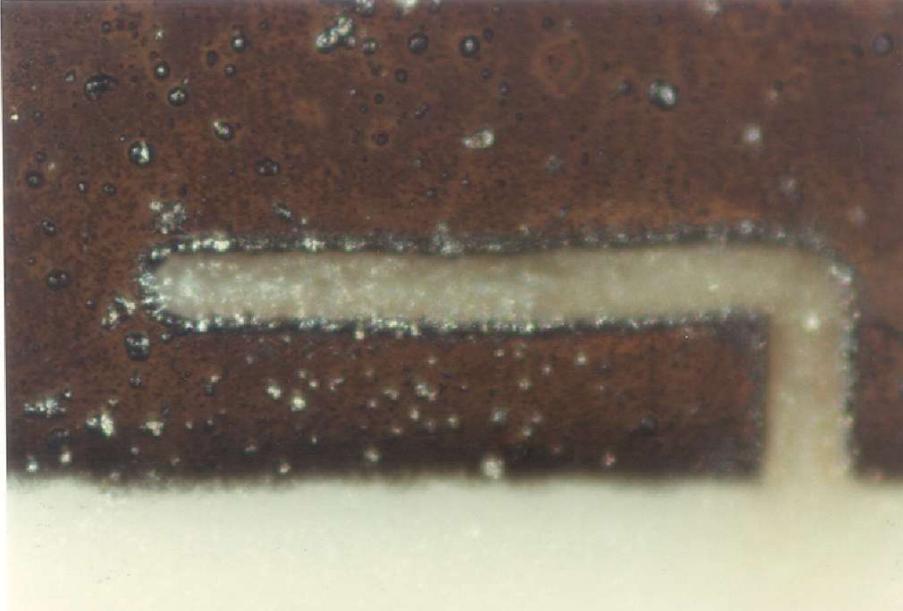
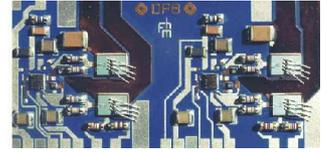
Das Widerstandsmaterial wurde beim Trimmen nicht vollständig ausgeräumt.



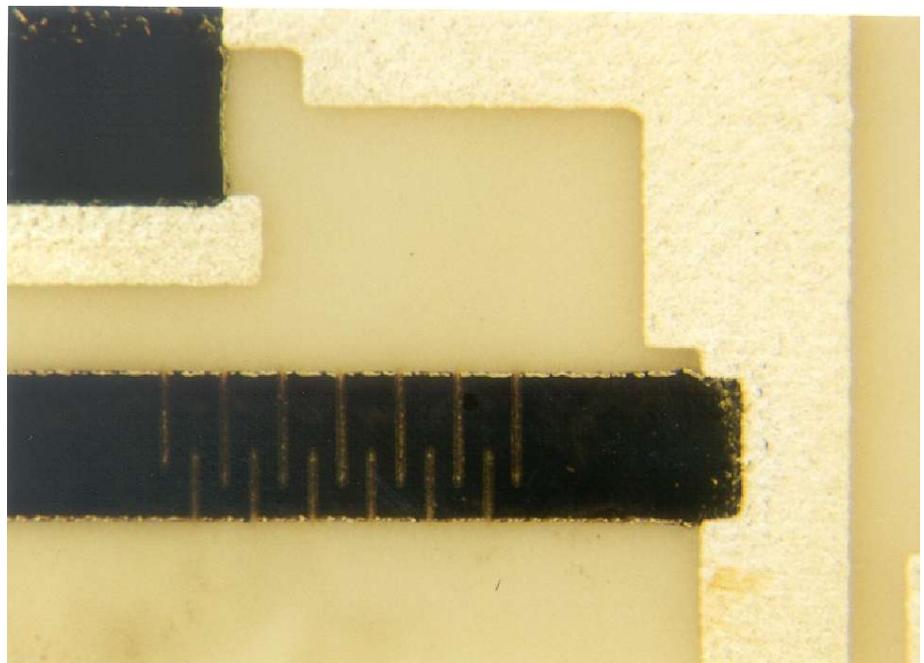
I-Cut oder P-Cut (Plunge-Cut)



Double-Cut



L-Cut



Serpentine-Cut oder Mänderschnitt