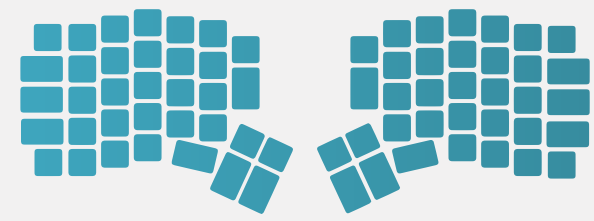
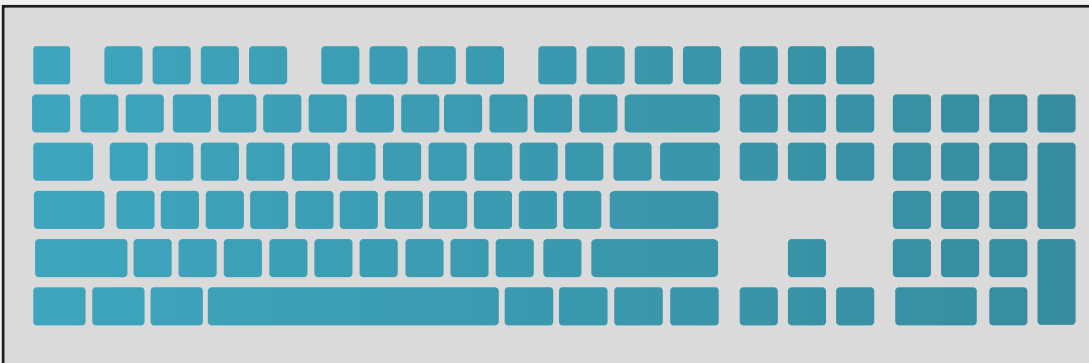
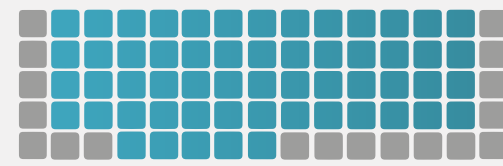


1 Teclado

- Full Size (100%)
- Tenkeyless (TKL)
- Compacto

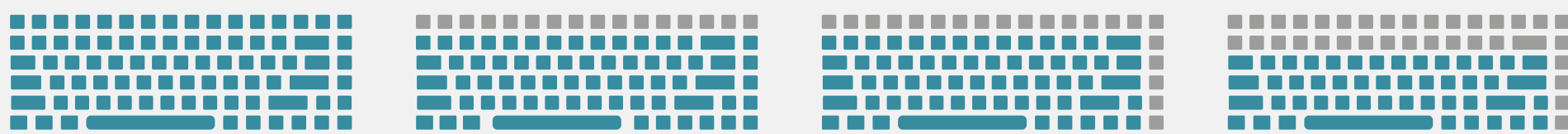


Split & Ergonómico
 Separado en dos módulos, con diferentes formas y distribuciones.



Ortho
 Las filas están derechas y en línea con cada una, con libertad de funcionalidad / programabilidad.

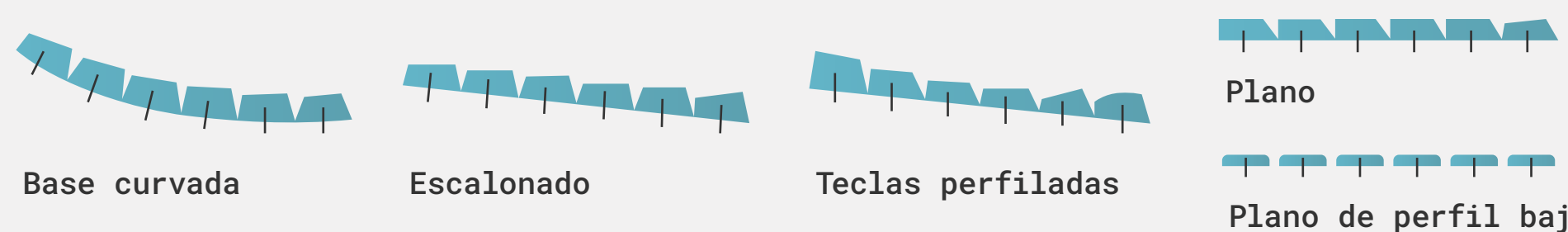
Teclados compactos



75% 86-88 Teclas	65% 65-68 Teclas	60% 59-64 Teclas	40% 39-41 Teclas
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Esto es una simplificación. La presencia y posición de ciertos modificadores puede variar. Revisa cuidadosamente la distribución del teclado que escojas.

Perfil del teclado



Compatibilidad de modificadores

R1 1x1.25	R1 1x1.25	R1 1x1.25	Barra espaciadora 1x6.25	R1 1x1.25	R1 1x1.25	R1 1x1.25	R1 1x1.25
R1 1x1.5	R1 1x1	R1 1x1.25	Barra espaciadora 1x6.50	R1 1x1.25	R1 1x1	R1 1x1	R1 1x1.5
R1 1x1.5	R1 1x1	R1 1x1.5	Barra espaciadora 1x6.00	R1 1x1.5	R1 1x1	R1 1x1	R1 1x1.5
R1 1x1.25	R1 1x1.25	R1 1x1.25	Barra espaciadora 1x5.00	R1 1x1.25	R1 1x1.25	R1 1x1.25	R1 1x1.25

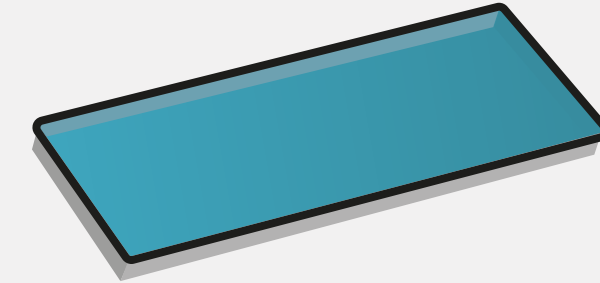
Estándar de última fila

Todos los modificadores de la última fila (bottom row) son de 1.25 de ancho.

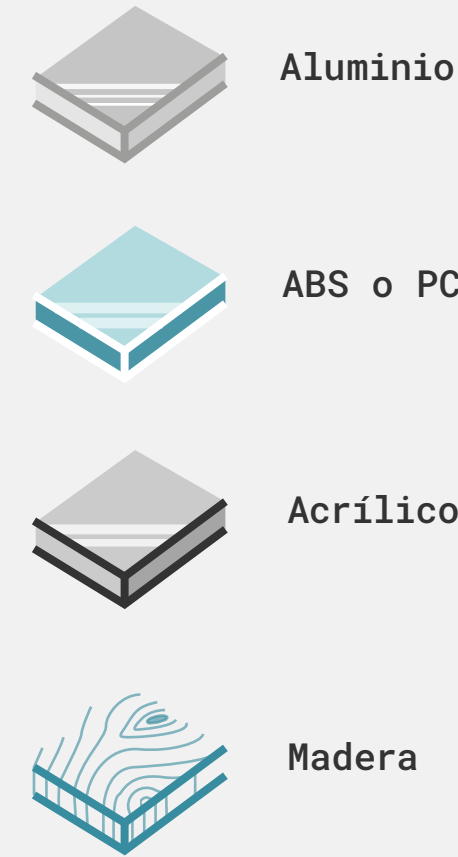
Última fila no estandarizada

La última fila de modificadores varía en tamaño.

2 Carcasa



Materiales comunes



Construcción de 2 piezas

Este tipo de kit consiste de una carcasa y un combo de PCB/Plate. La PCB y plate se considera como UNA sola pieza ya que el plate se puede considerar potencialmente opcional.

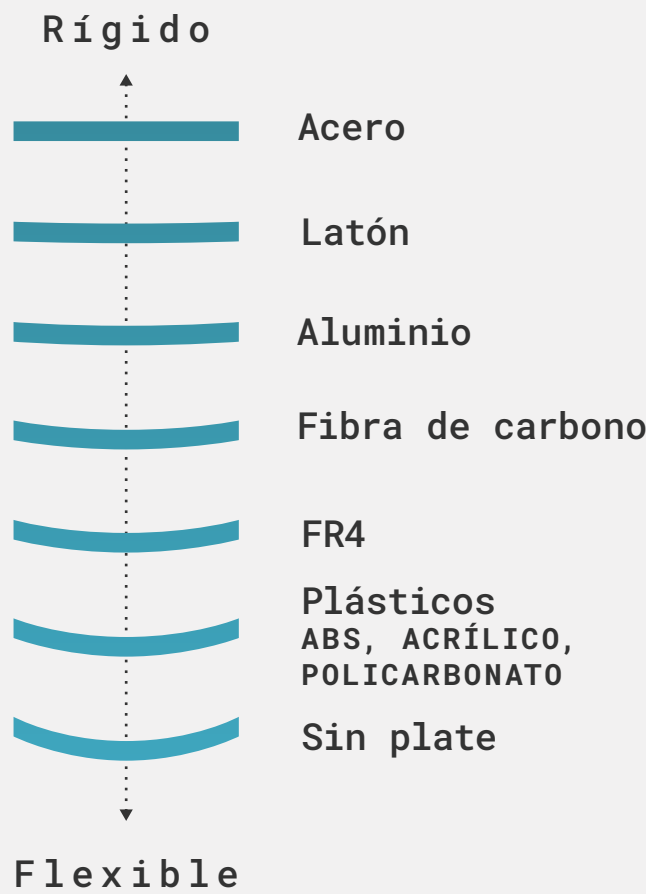
Construcción de 3 piezas

Aparte de las dos piezas del teclado, estos kits usualmente contienen un marco en la parte superior para la carcasa del teclado y es comunmentesujetada por tornillos que pasan también por la parte inferior de la carcasa.

3 Plate & PCB

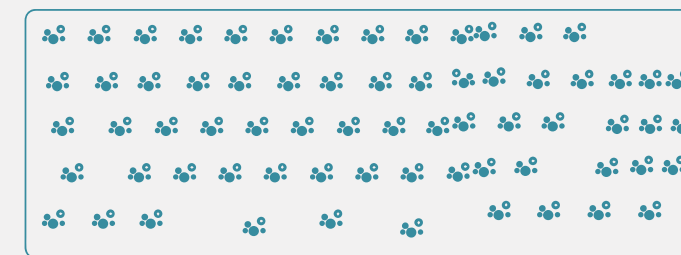
Plate rígido VS plate flexible

El principal factor que afecta la experiencia del tacto a escribir es qué tan rígido el plate es durante el bottom out.



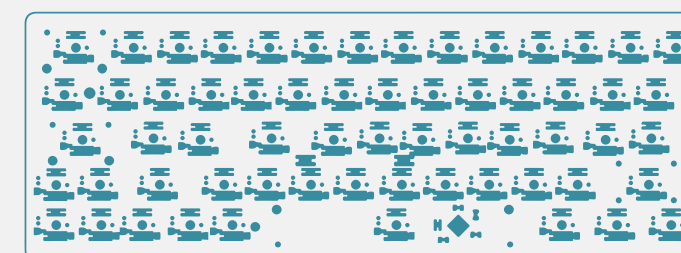
PCB

PCB Regular
 Con múltiples puntos para soldar para acomodar distribuciones alternativas.



PCB Hot swap

Permite cambiar los switches sin tener que soldar o desoldar nada.

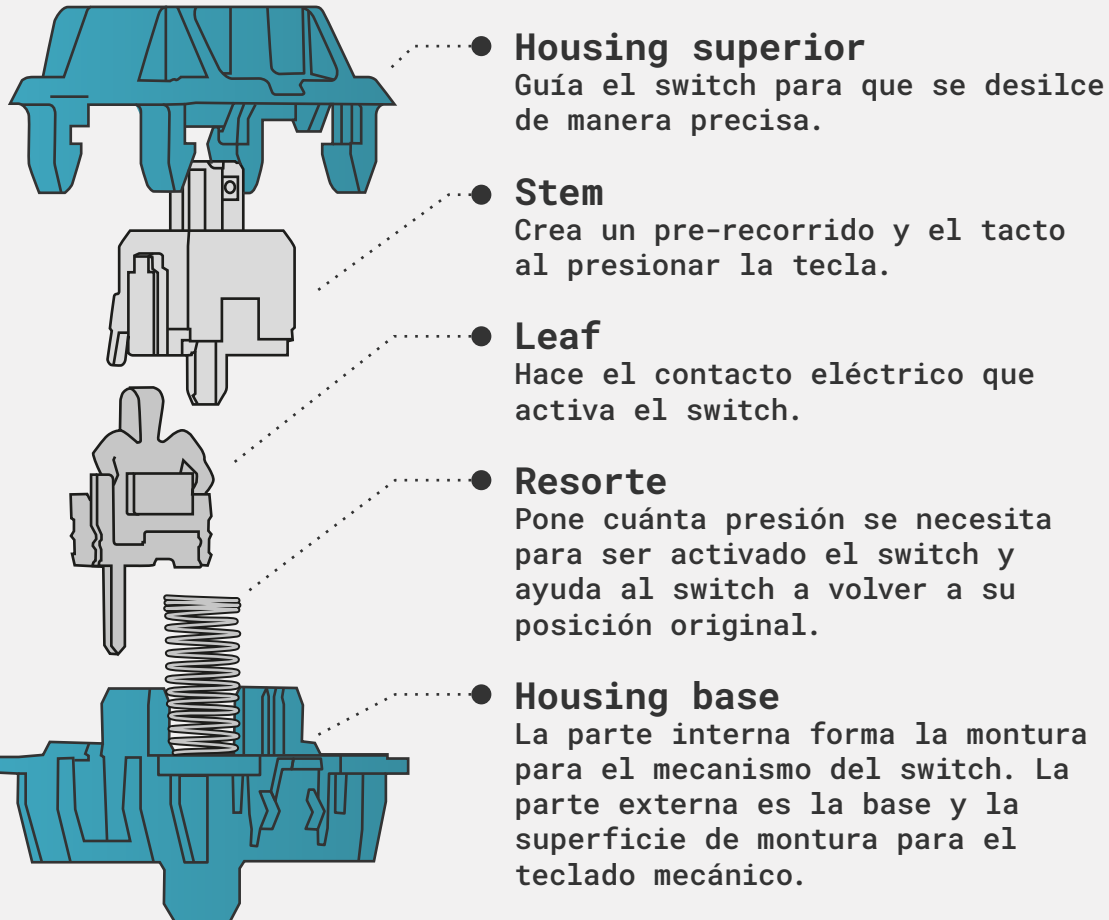


4 Switches

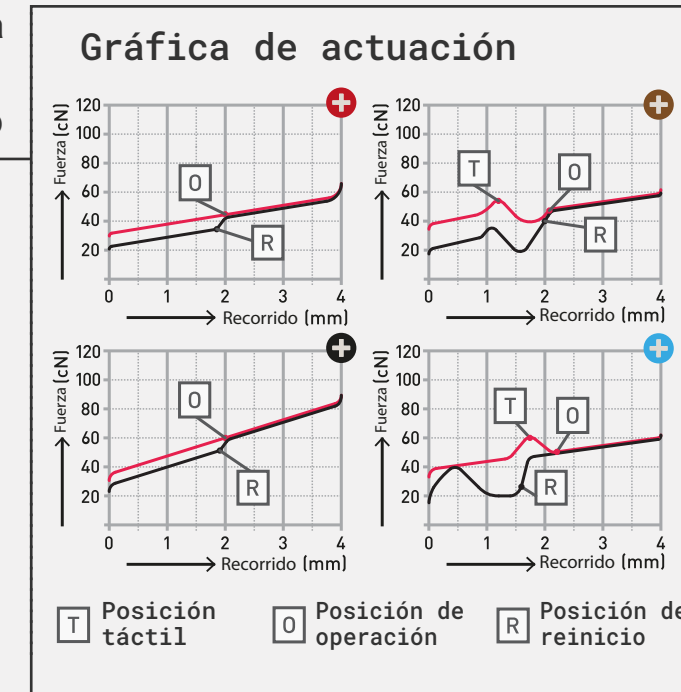
Tipos de switch

- Switches Lineales**
Se mueven de manera recta y hacia abajo. No tienen una respuesta táctil o sonido de click. Actuación rápida.
- Switches táctiles**
Provee un "bump" (tope) en el medio del trayecto para que el usuario sienta una respuesta de actuación.
- Switches Clicky**
Similares a los táctiles, pero con un sonido de "click" cuando la tecla es activada.

Estructura del switch



Switches Cherry MX	Fuerza Operativa	Pre recorrido	Distancia total de recorrido
Red	45cN	2.0mm	4.0mm
Brown	55cN	2.0mm	4.0mm
Black	60cN	2.0mm	4.0mm
Blue	60cN	2.2mm	4.0mm

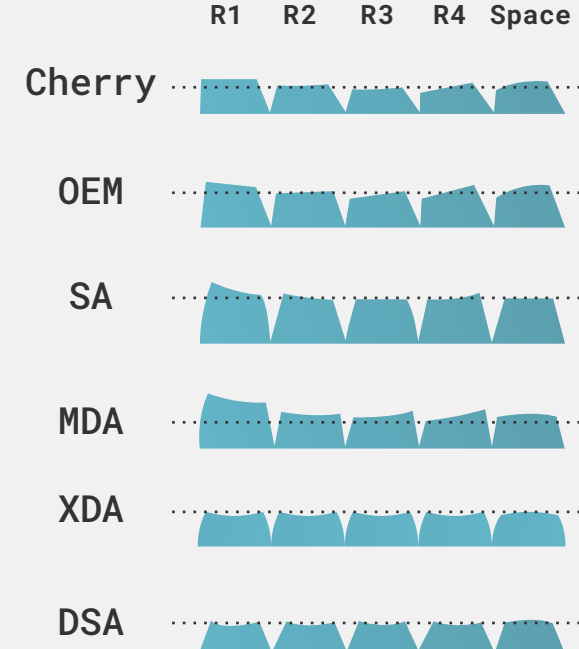


Características Técnicas

- Fuerza operativa**
Qué tan fuerte tienes que presionar una tecla. Es medido en centinewton (cN) o en gramo-fuerza(gF).
- Punto de activación**
Cuando una tecla presionada es reconocida por el teclado. Es medido en milímetros. También es conocida como posición operativa o punto de actuación.
- Distancia total de recorrido**
La distancia que la keycap viaja hasta que toca el housing superior del switch (la distancia hasta que hace bottom out). Es medido en milímetros.
- Posición de reinicio**
La distancia a la que la tecla es desactivada cuando es soltada.
- Posición táctil**
El punto en donde sientes el bump en switches táctiles y clicky. En switches lineales, no hay posición táctil.

5 Keycaps

Perfil de Keycaps



Materiales de Keycaps

- ABS**
Resistente a impactos, ligera y duradera. ABS sin recubrimiento en keycaps tiende a tener brillo (shine) con el tiempo. Comunes debido a su bajo costo de manufactura.
- PBT**
Tiene un tacto más texturizado y más resistente al brillo (shine) que el ABS. Más pesado que ABS. Menos común debido a su alto costo.
- POM**
Similares propiedades a PBT con resistencia a brillar (shine) y pesadas a comparación de ABS. Menos comunes que PBT debido a su alto costo de manufactura. Muy suaves al tacto debido a su bajo coeficiente de fricción.

Impresión de keycaps

- Moldes de inyección de doble shot**
Este tipo de keycaps es producido cuando dos capas de plástico están moldeadas entre cada una. Con este método, no se pueden hacer marcas de desgaste y los caracteres pueden lograr tener un alto contraste.
- Sublimación de tinta**
Proceso donde es usado el calor para impregnar la tinta al material. La sublimación de tinta requiere que la tinta sea más oscura que el material donde será usada la tinta.
- Tampografía**
Las almohadillas son sumergidas en tinta, después de esto se presiona en la keycap para formar una capa de tinta arriba de la keycap. Este es flexible (permite varios colores) pero la tinta es propensa a desgastarse.
- Serigrafía con UV**
También llamada impresión de malla de seda (por sus orígenes). Las letras son cortadas en una malla hecha especialmente para la impresión. Cuando la pintura es aplicada, ésta llena los cortes e imprime las letras en las teclas. También se puede imprimir con varios colores. Un recubrimiento de tipo UV se aplica encima para cubrir las letras. El recubrimiento es para prolongar la vida de la impresión y proteger los colores del sol.
- Ablación láser**
El plástico transparente es cubierto en pintura, y un láser quema la pintura para exponer el plástico transparente en la forma de un carácter.
- Grabado láser**
Es usado un láser para quemar las letras requeridas en las keycaps. Este tipo de impresión es principalmente usada para keycaps blancas, grises o de bambú.