

Korekce u filmů pro výrobu SMT planžet :

Data a pojmenování souborů :

Ke každé objednávce je nutné přiložit :

- 1. nekorigované data** : které neobsahují žádné korekce podleptání. Název souboru : **DM35000M.gbr**, kde M znamená měření.
- 2. horní strana TOP** : kde je označení planžety, logo či další text, horní či průchozí fiduciály. Název souboru : **DM35000T.gbr**, kde T znamená top. ZRCADLIT !
- 3. dolní strana BOT** : není žádný text, jen dolní či průchozí fiduciály. Název souboru : **DM35000B.gbr**, kde B znamená bot. ČITELNĚ !

Orientace dat naležato, šíře max. 550 mm a výška 400 mm, fotoplotr Mivatec 1624, rozlišení 4 000 DPI, formát Gerber 274X nebo CAM 350. Data zašlete na adresu semach@semach.cz s průvodními pokyny pro výrobu : 1. název planžety 2. číslo objednávky 3. rozměry 4. síla plechu 5. termín dodání 6. forma dodání.

Tabulka výrobních tolerancí :

Druh :	Materiál a tvrdost :	Tloušťky :	Výrobní tolerance :	Max. rozměr :
2. nerez leptaná pro běžnou ekonomickou výrobu	Austenitická nerezová ocel 1.4301 (AISI 304) X5CrNi18-10 ~ 370 Hv	100, 125, 150, 175, 200, 250, 300, 400, 500 um	Tloušťka materiálu : $\pm 4\%$ Rozměry objektů : $\pm 4\%$, min ± 25 um Minimální velikost objektů : 150 um Odchylka posunu filmů: max. 10 % Min. rozteč objektů : $\geq 0,765$ mm Roztažnost a diagonalita : $\pm 0,0002\%$	585 x 736 mm 23" x 29" inch

Tabulka korekcí pro různé síly plechu a velikosti otvorů pro nerez :

Tloušťka plechu :	Velikost objektu v mm :	Korekce v mm :
100 um	nad 0,22	0,05
	0,17 – 0,21	0,03
	menší než 0,15	bez korekcí
125 um	nad 0,25	0,06
	0,20 – 0,24	0,3
	menší než 0,18	bez korekcí
150 um	nad 0,27	0,075
	0,22 – 0,26	0,03
	menší než 0,21	bez korekcí
175 um		0,0875
200 um		0,1
250 um		0,125
300 um		0,15

U víceúrovňových planžet se bere tloušťka plechu jiná pro snížení a jiná pro ostatní plochu (např. tloušťka 175 um, snížení na 125 um).