

ファイル構成表

品名 aPCI-U22		図番		
NO	ファイル名	内容	ローテーション	ミラー
1	Photo01.DAT	部品面パターン	無し	無し
2	Photo02.DAT	L2	無し	無し
3	Photo15.DAT	L3	無し	無し
4	Photo16.DAT	半田面パターン	無し	無し
5	Photo21.DAT	部品面 S R	無し	無し
6	Photo22.DAT	半田面 S R	無し	無し
7	Photo31.DAT	部品面シルク	無し	無し
8	Photo51.DAT	外形・キリ穴	無し	無し
9	Photo41.DAT	部品面メタマスク	無し	無し
10	NC.DAT	N C データ	無し	無し
11			無し	無し
12			無し	無し
13			無し	無し
14			無し	無し
15			無し	無し
16			無し	無し

ファイル合成

1	Photo21.DATとPhoto31.DATを合成して部品面シルクとする。
2	
3	
4	

個別 D コード` 内容

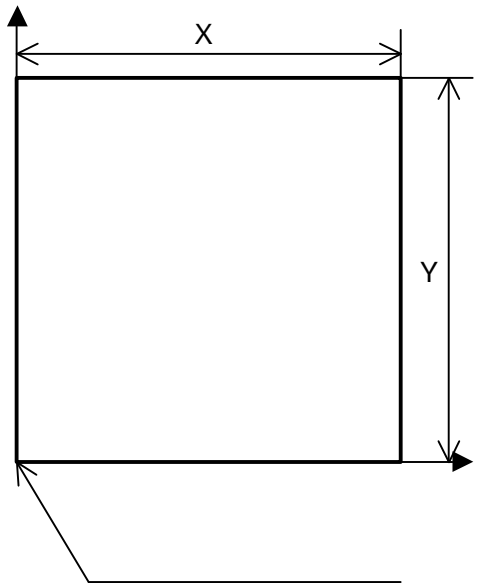
内層ベタ導通の有無		有 (D 9 9 9)	
D コードサイズの変更		有	無
	D	=	>
	D	=	>
	D	=	>
	D	=	>

注意！

添付されている txt ファイルは、データ毎の D コードリストです。

ツール表

品名：a P C I - U 2 2	日付	
図版：	担当	

TNo	穴 径	公 差	種類	穴数	ラド 径	用途	文字コード：A S C I I
T01	0.4		TH	298	0.8	VIA	座標モード：絶対座標
T02	0.8		TH	156	1.4	部品	単 位 ：ミリ
T03	0.9		TH	806	1.4	部品	ゼロサプレス：ON (LEADING)
T04	3.17		NT	2			オフセット ：X=0.000.Y=0.000
T05	3.2		TH	2	6.4		ミラー ：O F F
T06							ローテーション：0 °
T07							原点復帰 ：O F F
T08							G 8 1 / G 8 0 ：O F F
T09							穴あけコード：M 0 5
T10							外形：1 8 4 . 6 3 × 1 0 6 . 6 8
T11							基板仕様 ： 4 層板
T12							パターン幅 ： 1 5 0 μ
T13							<div>部品面視</div> <div>X = 1 8 4 . 6 3 Y = 1 0 6 . 6 8</div>  <div>フォト原点 (0 , 0) ホール原点 (0 , 0)</div>
T14							
T15							
T16							
T17							
T18							
T19							
T20							
T21							
T22							
T23							
T24							
T25							
			合計	1264			

注意

指示無き穴径公差は、± 0 . 1 mmとする。