

Разработка печатных плат высокоскоростных цифровых схем средствами САПР Delta Design

Сергей Попов (popov.sn@eremex.ru)

В статье рассказывается о возможностях САПР Delta Design v3.0 при проектировании печатных плат высокоскоростных цифровых схем. Особое внимание уделяется таким вопросам, как формирование групп сигналов и корректный учёт длин печатных проводников.

Введение

При проектировании печатных плат (ПП), предназначенных для передачи высокоскоростных сигналов между цифровыми микросхемами устройства, инженерам-конструкторам приходится решать ряд специфических задач. Одной из таких задач является синхронизация цифровых сигналов. Применительно к САПР ПП решение задачи одновременной доставки сигнала от источника к приёмнику разбивается на ряд последовательных шагов. Первый шаг – это создание полного описания библиотечного представления цифровых микросхем. Учёт таких параметров, как тип контакта и задержка на контакте. Второй шаг – формирование групп высокоскоростных сигналов в схематехническом редакторе. Третий шаг – задание ограничений на длину соответствующих печатных про-

водников в редакторе правил. И четвёртый шаг – трассировка проводников с попаданием в доверительный временной интервал в редакторе ПП. Все эти шаги быстро осуществляются с помощью инструментария, ставшего доступным пользователям в версии 3.0 САПР Delta Design.

Шаг 1. Библиотечное представление цифровых микросхем

На этапе создания библиотечного описания компонента пользователю предлагается заполнить типы контактов и ввести значение задержки распространения сигналов (см. рис. 1). Типы контактов помогают контролировать правильность подключения компонентов на схеме. Если инженер-схемотехник соединил несовместимые контакты микросхем, то ERC-проверка (проверка

электрических правил) найдёт и проинформирует пользователя об этом. Также типы контактов используются системой при автоматическом формировании нового объекта «сигнал». Об этом подробнее будет рассказано далее. В столбце «Задержка» вводится значение длины пути, который цифровой сигнал проходит внутри и снаружи корпуса микросхемы. Значение задержки на контакте учитывается при расчёте общей длины пути, по которому сигнал распространяется на ПП.

Шаг 2. Цепь, сигнальная цепь, сигнал, группа сигналов

После создания схемы будущего устройства и запуска ERC-проверки в схематехническом редакторе нужно задать четыре типа системных объектов: «цепь» → «сигнальная цепь» → «сигнал» → «группа выравнивания сигналов». Указанные объекты логически связаны друг с другом и отображаются в панели «Менеджер проекта» (см. рис. 2). В панели происходит и основное редактирование объектов: добавление, удаление, переименование, навигация к объектам в рабочем окне проекта.

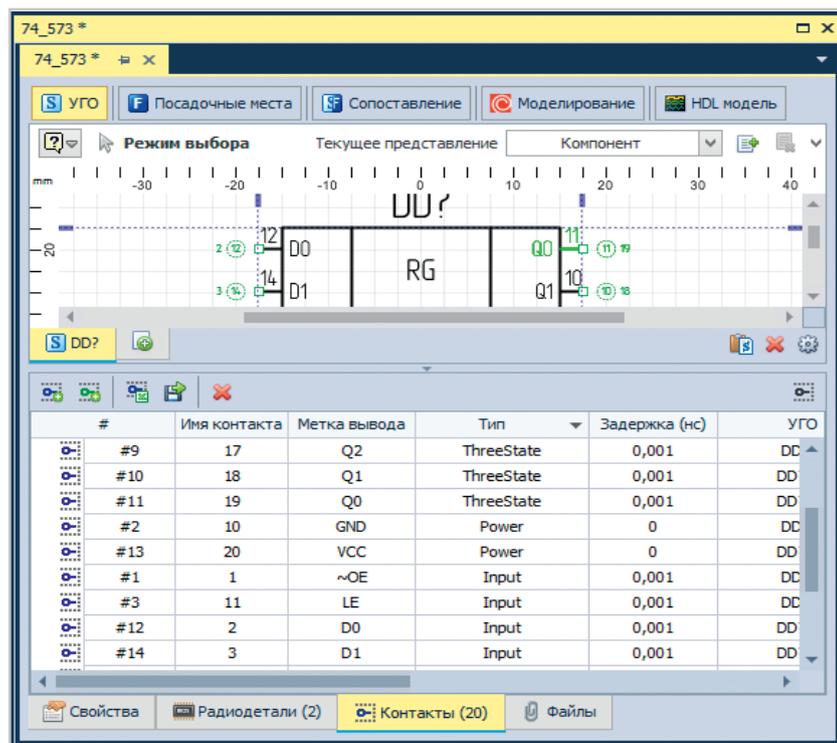


Рис. 1. Редактор компонентов. Вкладка «Контакты»

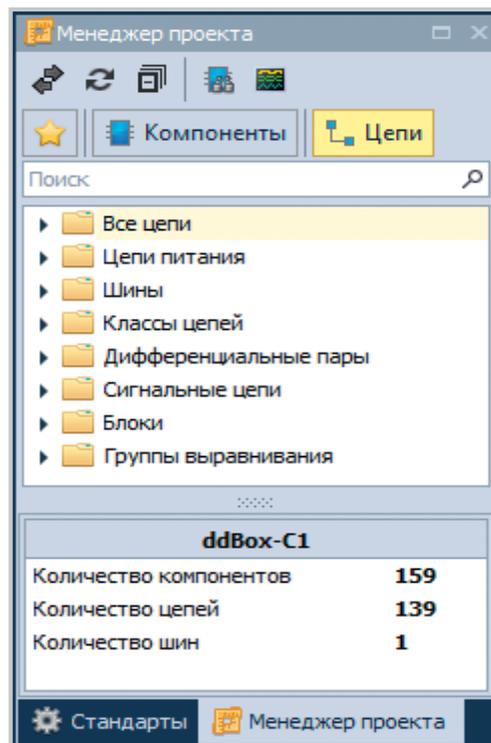


Рис. 2. Менеджер проекта



Свобода проектирования

 **DeltaDesign**

В состав Delta Design, обеспечивающей сквозной цикл проектирования печатных плат, входят модули:

- Менеджер библиотек
- Схемотехнический редактор
- Схемотехническое моделирование
- HDL-симулятор
- Редактор правил
- Редактор печатных плат
- Топологический редактор плат TopoR
- Коллективная работа для предприятий

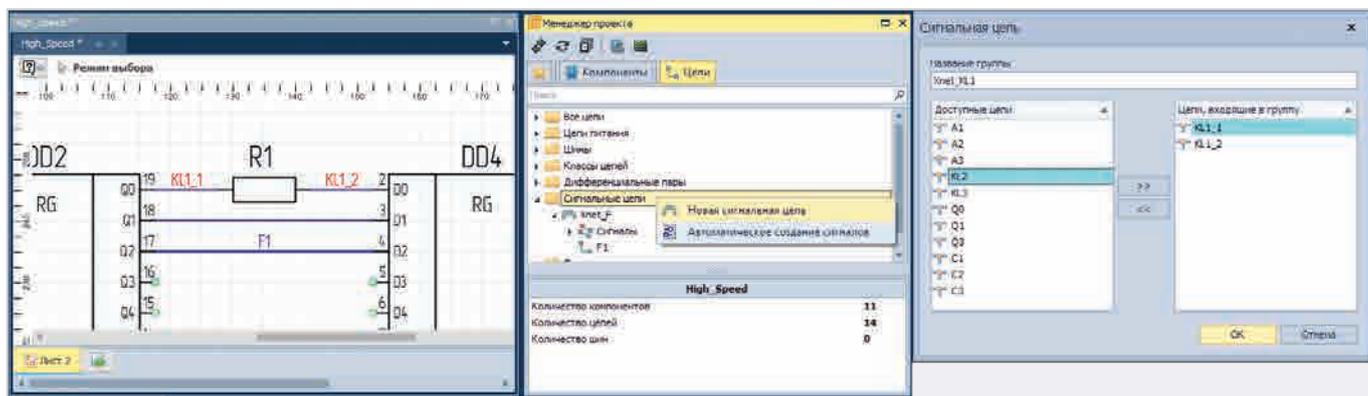


Рис. 3. Создание и редактирование сигнальной цепи: фрагмент схемы, менеджер проекта, окно создания новой сигнальной цепи

Цепь. Цепь автоматически назначаетс­я каждому электрическому соединению, с помощью которого инженер-схемотех­ник объединяет выходы и входы различ­ных компонентов на схеме. Каждая новая цепь схемы добавляется в общий список «Все цепи». Если цепь дополнительно по­мечается как цепь питания или если добавляется в шину, класс цепей, диффе­ренциальную пару, то она также дубли­руется в соответствующих узлах «Цепи питания», «Шины», «Классы цепей», «Диф­ференциальные пары» (см. рис. 2).

Сигнальная цепь. В отличие от обычной цепи сигнальная цепь не появляется в системе сразу, а требу­ет дополнительных операций по сво­ему формированию. В иностранных САПР аналогом сигнальной цепи явля­ется расширенная или составная цепь (от англ. Extended net – Xnet). В общем случае сигнальная цепь является объ­единением n-го количества обычных цепей. В сигнальную цепь объединя­ются обычные цепи, по которым про­исходит распространение цифрового сигнала. Цепи питания в сигнальную цепь не добавляются. При этом обыч­ные цепи могут объединяться через пассивные компоненты: резисторы, конденсаторы, индуктивности.

Создавая сигнальную цепь, пользо­ватель формирует возможную область распространения цифрового сигнала. Под областью подразумеваются списки цепей и контактов компонентов, кото­рые объединены данными цепями.

На рисунке 3 показан фрагмент схе­мы из двух цифровых микросхем с позиционными обозначениями DD2 и DD4. Чтобы показать область, в которой происходит распространение цифро­вого сигнала, в менеджере проекта была создана новая сигнальная цепь «Xnet_KL_1». При создании сигнальной цепи была сформирована следующая после­довательность объектов:

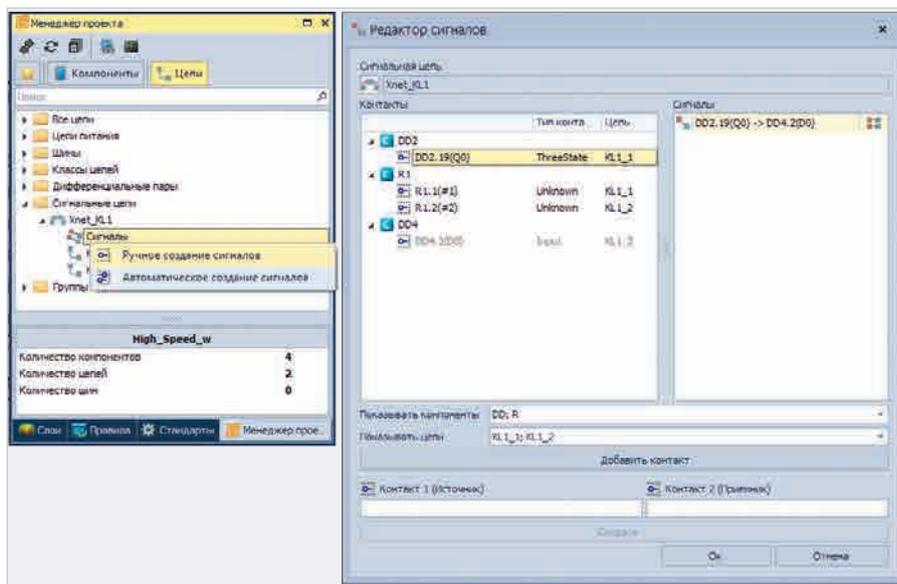


Рис. 4. Менеджер проекта. Создание сигналов

1. контакт DD2.19 → цепь «KL1_1» → контакт R1.1 → резистор R1 → контакт R1.2 → цепь «KL1_1» → контакт DD4.2.

Сигнал. Объект «сигнал» располага­ется внутри сигнальной цепи и создаёт­ся с помощью команд «Ручное создание сигналов» или «Автоматическое создание сигналов» (см. рис. 4). Если применяется ручное создание, то в «Редакторе сигналов» последовательно выбираются два контак­та. Первым выбирается контакт «источник сигнала», вторым – «приёмник сигнала». В приведённом ранее примере это два кон­такта: DD2.19 (Q0) и DD4.2 (D0) (см. рис. 4)

Отличие сигнала от сигнальной цепи. Для понимания отличия сиг­нала от сигнальной цепи обратимся к рисунку 5. На рисунке показан фраг­мент схемы, на котором цифровой сиг­нал с выхода микросхемы DD5 пода­ётся на входы микросхем DD1 и DD6. Если проследить последовательность компонентов и обычных цепей, через которые происходит логическое рас­пространение цифрового сигнала, то можно увидеть три цепочки:

1. контакт DD5.19 → цепь «FF1_1» → контакт R2.1 → резистор R2 → кон­такт R2.2 → цепь «FF1_2» → контакт R3.1 → резистор R3 → контакт R3.2 → контакт DD1.1.1;
2. контакт DD5.19 → цепь «FF1_1» → кон­такт R2.1 → резистор R2 → контакт R2.2 → цепь «FF1_2» → контакт DD6.2;
3. контакт DD5.19 → цепь «FF1_1» → контакт R2. → резистор R2 → контакт R2.2 → цепь «FF1_2» → контакт DD6.6.

В такой сложной схеме подключения цифровых и пассивных компонентов сигнальная цепь «Xnet_FF_1» предо­ставляет пользователю возможность указать все пути распространения сигнала. Однако чтобы осуществлять в дальнейшем контроль над каждым цифровым сигналом по отдель­ности, в системе нужен дополнительный объект. Роль такого объекта и выполня­ет сигнал. У сигнала также есть другое название – пин-пара (от англ. pin-pair). Вместо длинных последовательностей, представленных ранее, получается сле­дующий набор сигналов (см. рис. 5):

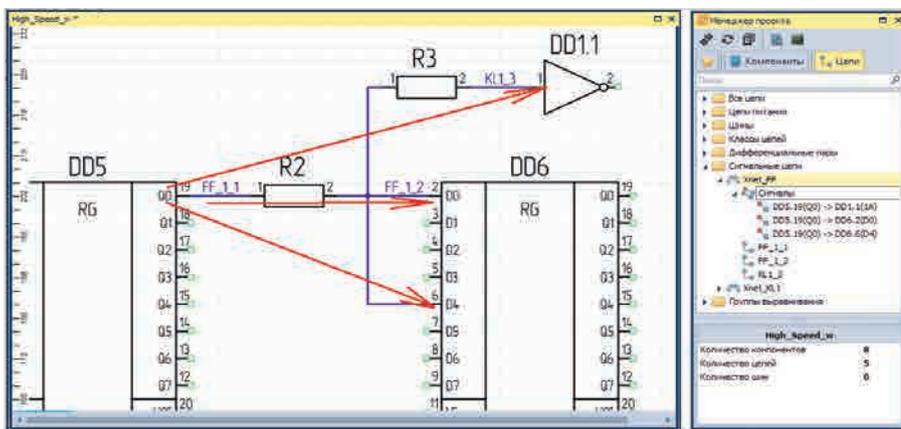


Рис. 5. Сигналы в сложных схемах

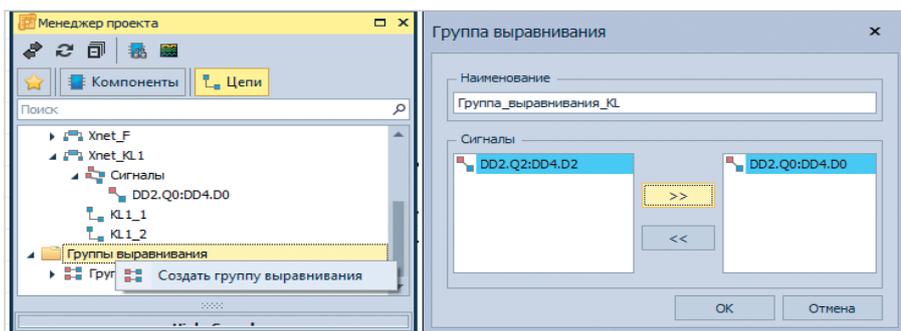


Рис. 6. Менеджер проекта. Группа выравнивания

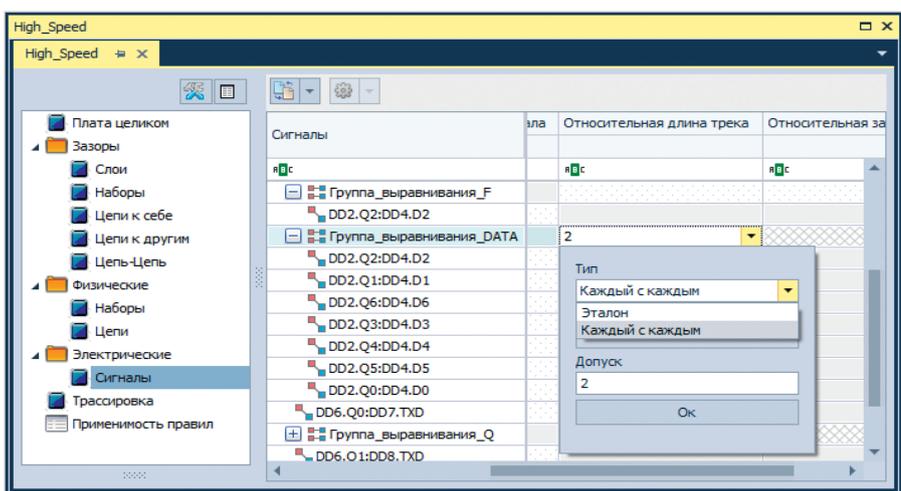


Рис. 7. Редактор правил. Раздел «Электрические»

1. DD5.19 (Q0) → DD1.1 (1A);
2. DD5.19 (Q0) → DD6.2 (D0);
3. DD5.19 (Q0) → DD6.6 (D0).

Контроль создания сигнальных цепей и сигналов

Для того чтобы упростить процесс выбора нужной цепи и избежать создания неправильных сигнальных цепей, в системе существует ряд вспомогательных контролирующих механизмов. Например, все цепи из узла «Цепи питания» (см. рис. 2) фильтруются и не отображаются в списке доступных цепей окна «Сигнальная цепь» (см. рис. 3). Так-

же из списка доступных будут исключены все цепи, которые уже входят в состав других сигнальных цепей.

В системе также реализована возможность автоматического создания сигналов. Если пользователь выбирает данную команду (см. рис. 4), то все описанные операции ручного создания сигналов за него будут сделаны в автоматическом режиме. Это позволяет экономить время на создание сигналов в больших сложных схемах. Однако эффективно и правильно автоматическое создание будет работать только в том случае, если изначально были определены типы каждо-

го из контактов микросхем (см. рис. 1). Система создаст сигналы автоматически только в тех случаях, когда в сигнальной цепи присутствуют контакты с типом «Выход» и «Вход». Также автоматическое создание будет возможно, если в сигнальной цепи присутствуют контакты с типом «Выход» и «Двунаправленные». Если эти условия не будут выполнены, то автоматического создания сигналов не произойдет, а в панели «Журналы» будет сформировано информационное сообщение. В сообщении будут указаны типы контактов, которых не хватает в конфигурации сигнальной цепи.

Если на схеме используется цифровая микросхема без описания типа контакта, то определить тип возможно в схемотехническом редакторе. Другой способ – обновление библиотечного представления компонента и последующая синхронизация схемы и библиотеки.

Группа выравнивания

Аналогично тому, как инженеры объединяют цепи, печатные проводники которых схожи по своим физическим характеристикам (допустимым ширине и зазорам между ними), все созданные сигналы также могут быть объединены в «группы выравнивания». Чтобы создать новую группу выравнивания сигналов, в панели «Менеджер проекта» необходимо выбрать папку «Группы выравнивания» и вызвать контекстное меню (см. рис. 6). В открывшемся диалоговом окне в поле «Наименование» вводится имя группы, и из общего списка всех сигналов формируется короткий список, отражающий специфику группы. Например, сигналы данных, адресов и т.д.

Шаг 3. Временные ограничения

В редакторе правил в разделе «Электрические» → «Сигналы» представлен полный список сигналов и их групп выравнивания, созданный на предыдущем шаге. Временные ограничения в редакторе правил задаются двумя способами: ограничения накладываются на распространение каждого сигнала в отдельности или на группу сигналов. Ограничения на конкретный сигнал задаются в абсолютных величинах (мм или пс). Ограничения в группе задаются либо через сравнение каждого сигнала с каждым, либо через сравнение с эталоном. Доверительный интервал, в который должны попадать длины печатных проводников, также задаётся в мм или пс (см. рис. 7).

Как задержки задаются в системе

Электрическое распространение сигнала от источника к приёмнику осуществляется не только по медным печатным проводникам на плате. В многослойных платах путь распространения сигнала может значительно увеличиваться за счёт межслойных переходов. Необходимо также учитывать и габаритные размеры корпусов микросхем.

В системе Delta Design задержка распространения сигнала, обусловленная габаритными размерами корпуса, может быть определена в двух местах. Как уже упоминалось, значение задержки можно указать на этапе создания библиотечного представления компонента (см. рис. 1). Если величина задержки является значительной и ею нельзя пренебречь, а библиотечное описание компонента не содержит данного значения, то существует возможность отредактировать величину задержки непосредственно в схемотехническом редакторе. Для этого необходимо выбрать контакт или группу контактов на УГО компонента, а в панели «Свойства» → «Задержки» ввести требуемую величину.

Задержка сигнала, обусловленная геометрическими размерами контактной площадки (КП), вычисляется системой автоматически. Задержка зависит от того, каким способом трек был подключён к КП. Если трек был подключён к центру КП, то габаритные размеры КП не учитываются. Если же при прокладке печатного проводника пользователь выбирает режим подключения по периметру КП, то происходит вычисление кратчайшего пути от места подключения трека до центра КП.

Также автоматически в системе учитываются задержки, связанные с переходом сигнала с одного слоя на другой. Важным здесь является правильное формирование стека слоёв разрабатываемой платы. Для этого в системе реализован редактор слоёв, в котором разработчик может отобразить реальную конструкцию платы и учесть толщину каждого слоя.

Шаг 4. Трассировка печатных проводников

Способы трассировки высокочастотных цепей во многом зависят от навыков и опыта инженера-конструктора печатных плат. Однако в общем случае можно предположить, что трассировка будет происходить в несколько этапов: выбор группы сигналов, подсветка их в проекте платы, проведение трексов с одновременным выравниванием дли-

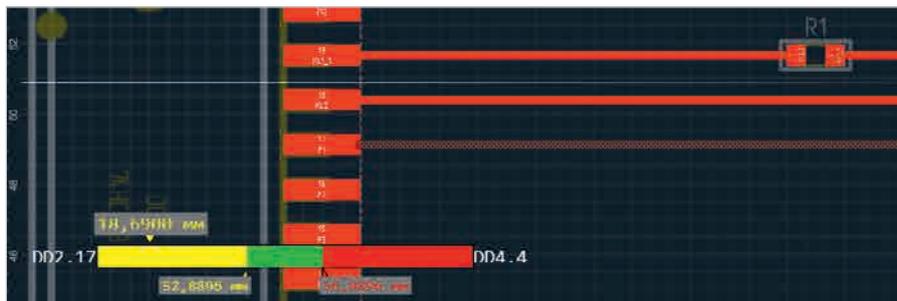


Рис. 8. Шкала длин. Режим прокладки трексов

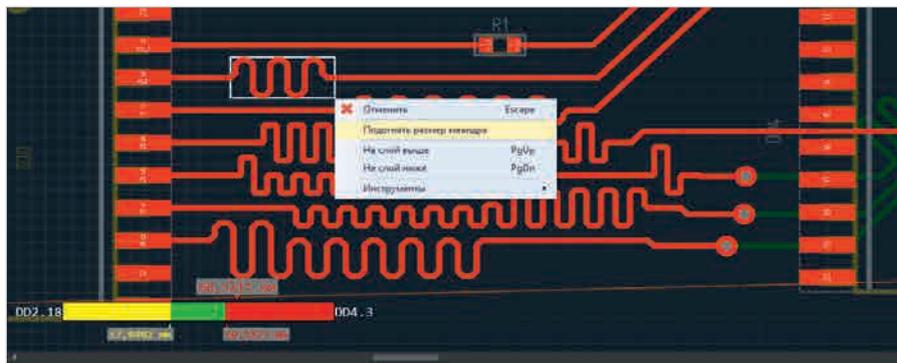


Рис. 9. Инструмент «Меандр»

ны, корректировка длины ранее проложенных трексов.

В «Менеджере проекта» и «Редакторе правил» реализована возможность выбора и подсветки группы сигналов на схеме и плате, что позволяет быстро находить нужную группу сигналов и работать с ними.

В процессе интерактивной трассировки в рабочем окне проекта отображается специализированная шкала длин сигналов (см. рис. 8). Включение и выключение отображения шкалы длин происходит на панели управления: «Редактор печатных плат» → «Трассировка» → «Отображать шкалу длины трека». Шкала состоит из трёх зон. Жёлтая зона говорит о том, что длина трека не укладывается в допустимый диапазон длин, зелёная зона – трек попадает в доверительный интервал, в котором задержки соответствуют допуску, красная зона – длина трека выходит за допустимый диапазон длин (см. рис. 8).

Кроме расцветочных зон на шкале также отображается и дополнительная информация: сверху отображается бегунок с меткой текущей длины трека, снизу отмечаются границы доверительного интервала, также на шкале отображаются имена источника и приёмника сигнала (см. рис. 8).

Использование меандров

Вероятность того, что все треки сигналов уложатся в доверитель-

ный интервал с первого раза, крайне мала. Поэтому в Delta Design реализован специализированный инструмент выравнивания – «Меандр». Данный инструмент позволяет пользователю нарисовать описывающий прямоугольник, внутри которого формируется меандр. Одновременно с построением меандра на треке в проекте также отображается и шкала контроля длины трека. Размер и форма меандра определяются размером и формой описывающего прямоугольника.

Так как построение полуволн меандра осуществляется дискретно, то для подгонки длины трека и попадания в зелёную зону в системе реализована команда «Подогнать размер меандра». Перед вызовом данной команды рекомендуется сформировать меандр с небольшим превышением длины, чтобы бегунок текущей длины на шкале контроля вышел за диапазон зелёной зоны и попал в красную зону. Вызов команды приведёт к тому, что система перестроит меандр так, чтобы длина трека попала точно в середину зелёной зоны (см. рис. 9).

Запуск DRC-проверки

Для того чтобы убедиться в правильности созданной топологии печатных проводников, необходимо выполнить DRC-проверку платы. Проверка может быть запущена по всем объектам платы или же только по тем, которые были

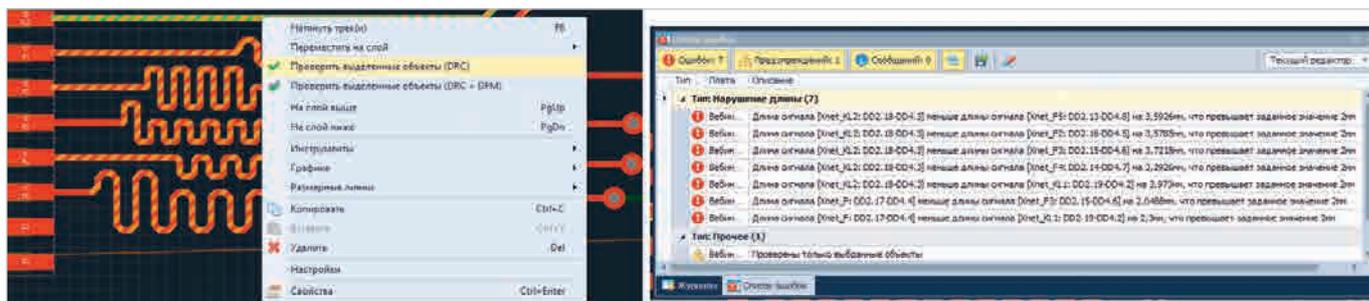


Рис. 10. DRC-проверка выбранных трексов

предварительно выбраны (см. рис. 10). Если длины трексов цепей не укладываются в заданный диапазон, то в панели «Список ошибок» будет сформирован список с нарушениями длины.

После размещения на трексе меандр продолжает оставаться единым объектом. Это позволяет быстро изменять размеры описывающего его прямоугольника и количество полувольт внутри прямоугольника. Тем самым можно быстро увеличивать или уменьшать сум-

марную длину всего трека. В системе реализован быстрый переход из панели «Список ошибок» в рабочее окно редактора ПП. Анализируя список ошибок и переключаясь между панелью ошибок и рабочим окном редактора ПП, разработчик может переходить к нужному треку (см. рис. 10) для его редактирования.

Заключение

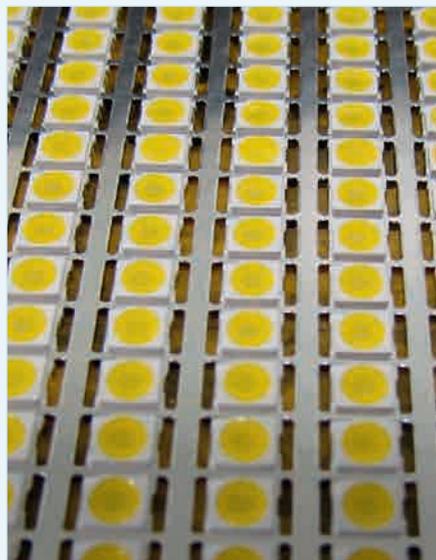
В системе Delta Design версии 3.0 реализован широкий набор инстру-

ментов, который позволяет пользователям быстро разрабатывать проекты печатных платы высокоскоростных цифровых устройств. Успех применения разработанного инструментария во многом определяется выполнением рекомендаций для каждого этапа проектирования платы: создание библиотечного представления компонента, создание сигналов, наложение временных ограничений, выравнивание длин трексов. ©

НОВОСТИ МИРА

GS GROUP ЗАПУСТИТ САМОЕ МАСШТАБНОЕ ПРОИЗВОДСТВО СВЕТОДИОДОВ В РФ

Холдинг GS Group запускает на базе собственного микроэлектронного предприятия GS Nanotech (в составе инновационного кластера «Технополис GS», г. Гусев Калининградской области) направление по корпусированию светодиодов. Это максимально возможный на текущий момент уровень локализации такого производства в РФ. Этап прототипирования светодиодов уже завершён.



В 1 квартале 2021 года планируется поставка оборудования, пусконаладочные работы и отработка процессов, связанных с

запуском крупносерийного производства. Во 2–3 кварталах 2021 года предприятие планирует выйти на крупносерийное производство с мощностями до 145 млн штук в год. К этому моменту холдинг планирует инвестировать в производство более 300 млн рублей.

Ассортимент продукции будет включать светодиоды в трёх основных типах корпусов: светодиоды типов 2835, 3030 и 5050, которые в совокупности сейчас составляют более 95 процентов российского рынка светотехники.

«Российский рынок светодиодного освещения остро нуждается в отечественных компонентах, а также в развитии конкуренции в части локализации компонентной базы. Благодаря накопленным компетенциям в крупносерийном производстве микроэлектронной продукции для потребительского рынка, мы можем быстро и рационально с точки зрения инвестиций развернуть новое направление. Наши мощности позволят удовлетворить более 50 процентов госсектора в качественных светодиодах. Мы открыты к сотрудничеству со всеми производителями светильников и готовы предложить прозрачные условия партнерства», – отметил руководитель департамента стратегических проектов GS Group, член правления АПСС Андрей Мартынов.

Объём российского рынка светодиодного освещения по состоянию на 2019 г.

оценивается в 58,9 млрд рублей, что составляет долю немногим больше 1% от объёма мирового рынка (данные Lighting Business Consulting). Министерство энергетики РФ оценивает рынок государственных контрактов, в рамках которых должна проводиться замена традиционных источников света на светодиодное освещение, в 442 млрд руб. Данная оценка предполагает, что государственные контракты будут реализовываться постепенно на протяжении 10 лет (с 2017 года). Сегодня порядка 35–40 процентов осветительных систем в РФ заменены на светодиодные, при этом государственная программа по модернизации освещения и замене светильников на диодные выполнена примерно на 25–30 процентов.

В общей стоимости светового оборудования стоимость светодиода занимает 7,5%. Таким образом, рынок светодиодов России в стоимостном выражении можно оценить в 3,3 млрд руб. в год или 0,843 млрд штук в натуральном выражении. Анализ рынка государственных закупок показал, что государственные контракты на замену осветительных приборов составляют треть от общего объёма рынка (в стоимостном выражении). При этом, по оценкам АПСС, текущие мощности отечественных производителей светодиодов в совокупности не превышают 45 млн единиц в год.

Пресс-релиз GS Group