

FAQ（治具类）

一、 压床压入量应为多少才会使 UUT 接触良好？

一般以探针压入量为探针总行程的 $1/2 \sim 2/3$ 行程最优。行程太少会使之接触不良，行程太多针头容易耗损。

什么情况会使 UUT 与治具探针接触不良？

1. 植压棒的密度不够均匀；
2. 压床压入量不够；
3. 电路板或零件脚氧化；
4. 探针上有异物或探针老化。

二、 如何验证探针位置不偏不倚的接触在 UUT 测点上？

1. 使用透明针点图，两相对照针盘针点与 UUT 测点；
2. 使用一块 UUT 空板，测点面整面上蓝色透明胶膜(fixture house 可提供)放在治具上，压床下压使探针刺过胶膜与测点接触，其接触点就可透过肉眼观察。

三、 治具载板的好处？

1. 保护探针与 UUT；
2. 方便取放 UUT。

四、 何时要使用一段针(即俗称日本针)？治具高度有何差异？

对于粗、长的零件脚如 Power Board、Mother Board 等，需要较长探针行程的 UUT。