

Руководство для быстрой настройки ВЧ головок TITAN™

Для обеспечения точности измерений и долгого срока службы ВЧ головок TITAN™ мы рекомендуем следовать инструкциям ниже.

Установка ВЧ головки на ВЧ руку позиционера

Обращайте с осторожностью с ВЧ головками. Никогда не прикасайтесь к наконечникам головки и не касайтесь разъема кабеля голй рукой.

ВЧ головки TITAN™ имеют стандартные отверстия для болтов и могут быть установлены на все ВЧ руки позиционеров. Установите головку на руку позиционера и закрепите болты в соответствии с указаниями производителя.

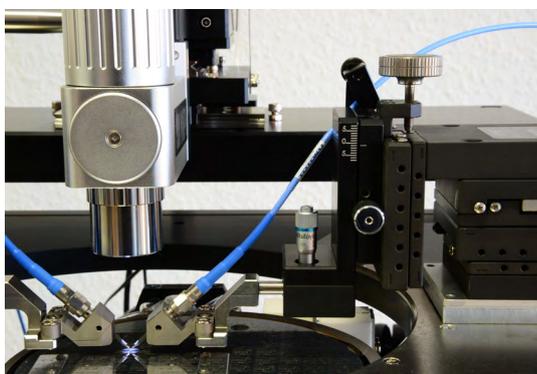


Рисунок 1. ВЧ головки TITAN™ установлены на ВЧ руки позиционера



Подключение ВЧ кабеля к головке до их выравнивания, как и закручивание болтов может влиять на планарность головки.

Касание и выравнивание

ВЧ головки TITAN™ имеют уникальную конструкцию щупов, благодаря которой момент касания щупами поверхности подложки очевиден. Это предотвращает чрезмерное давление на щупы. Точное позиционирование ВЧ головок на калибровочных стандартах или на собственных эталонах проверяемых структур теперь возможно даже неопытным оператором.



Рисунок 2. Уникальный профиль щупа головки обеспечивает отличную видимость точки контакта (Показан сигнальный щуп головки)

ВЧ головки TITAN™ очень прочные, однако чрезмерный нажим может повредить их. Будьте осторожны при опускании головок.

Для выравнивания щупов головки мы рекомендуем использовать свободную золотую область калибровочной пластины р/н AC2 или специальную пластину для выравнивания щупов р/н TCS-1 (рисунок 3).

Когда Вы смотрите в микроскоп на головки регулируйте высоту Z для вхождения головки в контакт. Головка входит в контакт с пластиной в момент, когда щупы головки начинают скользить вперед. После контакта с поверхностью поднимите головку и проверьте метки от щупов головки. Если щупы головки параллельны поверхности вы увидите идентичные следы щупов (рисунок 4). Если щупы головки не параллельны поверхности (рисунок 5) поверните регулятор позиционера и проверьте еще раз следы щупов (рисунок 6).



Рисунок 3. Пластина для выравнивания щупов TCS-1

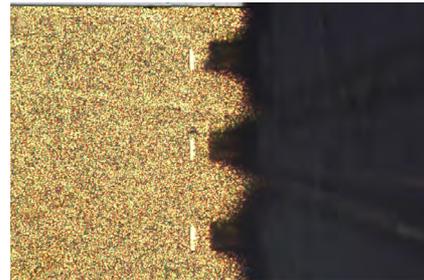


Рисунок 4. Изображение следов от выровненных щупов головки



Рисунок 5. Изображение следов головки не параллельных поверхности



Рисунок 6. Выравнивание головок TITAN™

Очистка щупов головки с использованием пластины для очистки щупов р/н TCP-01

Чем чаще Вы входите в контакт, тем чаще они нуждаются в чистке.



Рисунок 7. TCP-01 пластина для очистки щупов

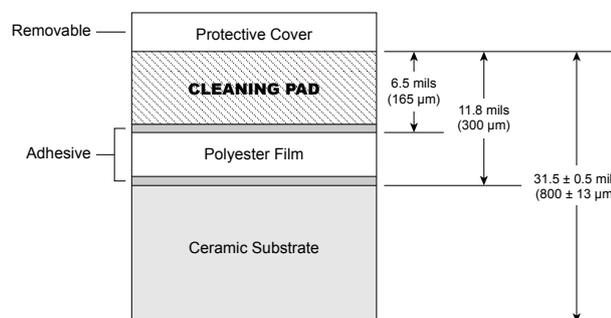


Рисунок 8. TCP-01 пластина для очистки щупов в разрезе



Никогда не прикасайтесь к щупам головки и не используйте какие-либо химикаты и жидкости

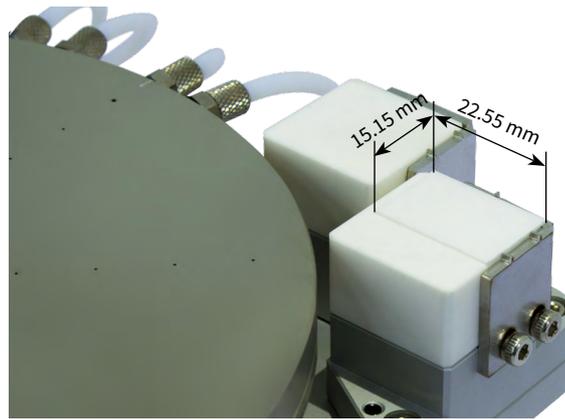


Рисунок 9. Размеры пластины для очистки щупов TCP-1

Погрузить щупы головки приблизительно на 100 μm в полимерный материал чистящей пластины. Погружение не должно превышать 125 μm . Поднимите головки, переместите их на новое место и еще раз погрузите. Для начала сделайте 10 погружений на новом месте для каждого цикла очистки. Для удаления стойкого мусора провидите щупами назад по полимерной поверхности. Щупы должны быть погружены в полимерный материал. (Рисунки 10 и 11)

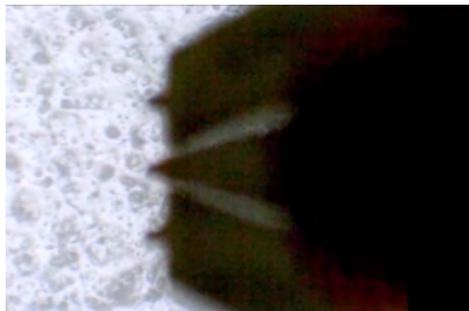


Рисунок 10. Изображение щупов над поверхностью пластины для очистки щупов TCP-1

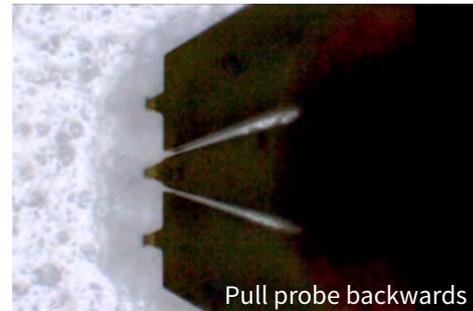


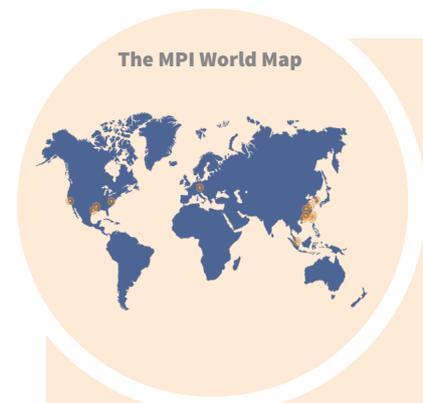
Рисунок 11. Изображение щупов головки в контакте с пластиной для очистки щупов

Рекомендуемый и максимальный контактный сдвиг

Золотые контактные площадки	5 μm ...7 μm
Алюминиевые контактные площадки	20 μm ... 30 μm
Максимальный контактный сдвиг	100 μm

Россия и СНГ:

прямые контакты:
infos@tbs-semi.ru
 т. 495 287 85 77
www.tbs-semi.ru



E-Mail: info@mpi-corporation.com • Web: www.mpi-corporation.com