

电木吸咀使用指南

1、电木吸咀型号选择推荐数据值[®]。

芯片型号	吸咀材料	吸咀外直径尺寸 (mm)	吸咀内直径尺寸 (mm)	固晶周期	推荐型号及供应商
Virgo200	High temp plastic	0.25-0.38 (0.3)	0.100- (0.125)	350ms	Micromechanics 11-027-81-5mil

* 括弧内数值为推荐值

- 2、**安装方法见图示。**作业前焊臂一定要调至水平，焊臂下压力度为 30g 左右。推顶器顶针高度高出晶片的 0.5 倍。吸咀作业时，需调整作业高度，具体高度为：拾取芯片时，吸咀接触芯片表面后下压 10-15 μm ；放置芯片时，吸咀接触固晶点后在上提升 100-150 μm 。



吸咀从焊臂由下向上安装，吸咀凸出部分紧靠焊臂，再紧固螺丝，调整好三点后再安装吸咀盖帽

- 3、**吸咀维护。**电木吸咀易堵塞，可用酒精清洗，严重堵塞时，用钨丝导通，再用空气吹洗（也可用超声波清洗）。使用一段时间后，在 30 倍显微镜下观察，吸咀表面会凹凸不平，较严重时可用细砂纸轻轻打磨（不能太重），把吸咀表面磨平，再用空气吹洗。一般固晶 150-200K 后可以打磨，主要看实际使用情况。打磨细砂纸型号：金相 W5 (06)，或用抛光沙纸，不能用粗砂纸打磨，否则容易损坏吸咀。电木固晶寿命约 300K，300K 后需更换。