



---

## CSU8RP1185 邦定指导说明

REV 2.3

通讯地址：深圳市南山区蛇口南海大道 1079 号花园城数码大厦 A 座 9 楼  
邮政编码：518067  
公司电话：+(86 755)86169257  
传 真：+(86 755)86169057  
公司网站：www.chipsea.com

版本历史

时间	记录	版本号
2013-12-6	起草	1.0
2014-4-11	增加邦定参数指导	2.0
2014-4-28	增加邦定坐标设定及钢咀型号	2.1
2014-6-26	增加邦线硬度和钢咀安装高度	2.2
2014-7-8	增加邦机参数	2.3

## 邦定指导

### 1、邦定熔点标准

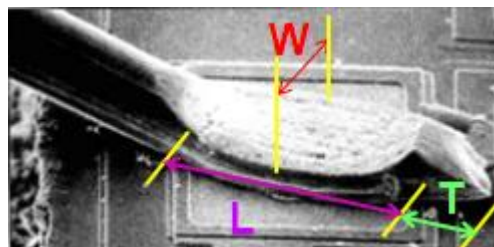
铝线焊点形状为椭圆形

焊点的宽度:  $W=1.2\sim 1.6\text{ d}$

焊点的长度:  $L=2.0\sim 2.2\text{ d}$

线尾的长度:  $T=0.5\text{ d}$

线的拉力大于  $4.5\text{ g}$



范例:



良品



过邦及偏位

### 2、邦定铝线及钢咀

采用线径  $1.0\text{ mil}$  的铝线（硬度  $13\sim 15$ ），钢咀型号 2020 或 1820，钢咀安装高度需使用标配高度规进行安装。

### 3、邦定机设定坐标

设定邦定机 DIE 坐标时，需设在 PAD 中心点（如下图）



#### 4、邦定机参数

以 AB530 机器为例，建议参数如下（保证焊点质量情况下，尽量将压力和焊接功率调小）：

（由于机器之间有差异，建议参数仅供参考，最终达到邦定熔点标准）：

**焊接压力：18 gf**

**焊接时间：14 ms**

**焊接功率：62 lvl**

**搜索距离：120 um**

**焊接后移动距离 1（有线）：120**

**焊头预降距离 2（有线）：250**

**载入软着陆档案：10**

检查邦机功率参数：

**功率/阻抗：1000+/-70 mW / 13~18 Ohm**

**ADC 电流（DAC）：2800+/-100**

**定期使用砵码校正压力**

注：如果上述邦机功率参数不在范围内，将会影响功率输出不稳定。