



# 计算QA X Probe® 端子的设置高度

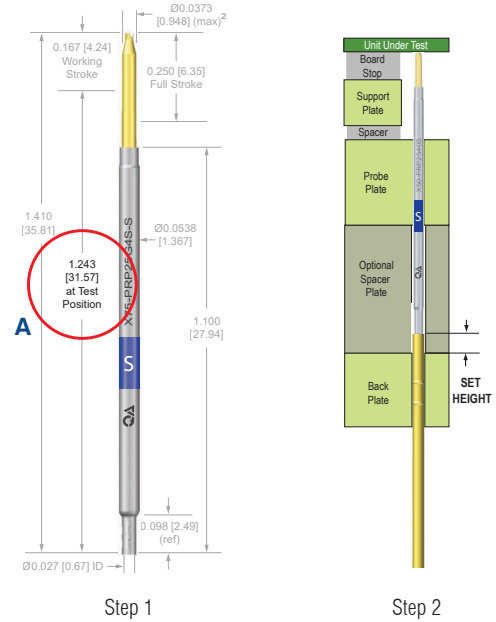
对于QA的X Probe® 夹具，端子设置高度是从背板顶部到端子肩部的距离。当端子安装到正确的设定高度时，探针性能和寿命将达到最大化。如高度设置过低，致使探针行程不足，从而降低探针的接触力和其穿透表面附着物的能力。如果设置的太高，则探针行程过大，这可能会导致弹簧寿命缩短，有损坏待测点（UUT）的风险，或因触底而导致针尖损坏。要计算正确的设置高度，请执行以下步骤：

## 第一步

从我们的目录或网站的产品系列页面中检索尺寸 (A)，“在测试位置”。这仅是X Probe总长度和工作行程之间的差异。需要注意的是，这些尺寸可能因系列而异，因此必须对夹具中使用的每个探针系列进行单独计算。

## 第二步

制作夹具的横截面草图，以计算当夹具处于启动位置时，背板顶部和待测点之间堆叠的所有夹具部件的总厚度。包括针板、隔板、垫片、支撑板和板挡块。此图是典型夹具的一个示例。



## 第三步

将堆积在背板顶面上的部件的厚度加到待测点的接触面上，得到尺寸 (B)。如果接触引脚、零件脚或部件，则减去它们的平均长度以调整尺寸 (B)。

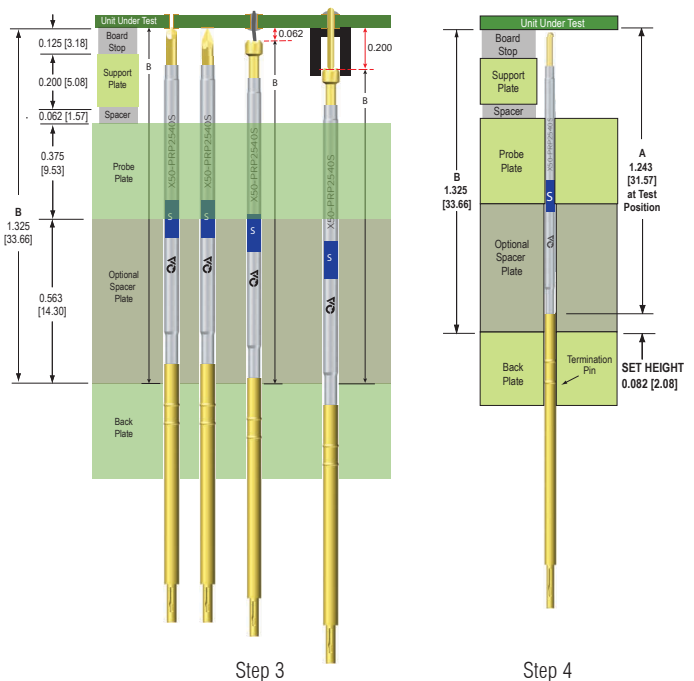
## 第四步

从总堆叠尺寸 (B) 中减去测试位置尺寸 (A)。

X50-25示例：

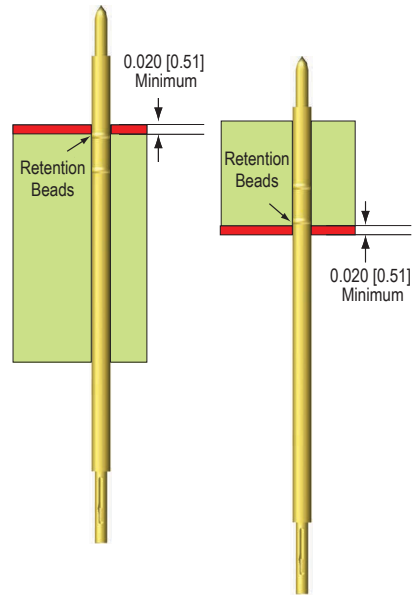
$$1.325 [33.66] (B) - 1.243 [31.57] (A) = 0.082 [2.08] \text{ 设定高度}$$

现在，您可以使用我们的ITR预设安装工具，并使用此设置的高度尺寸来安装端子。

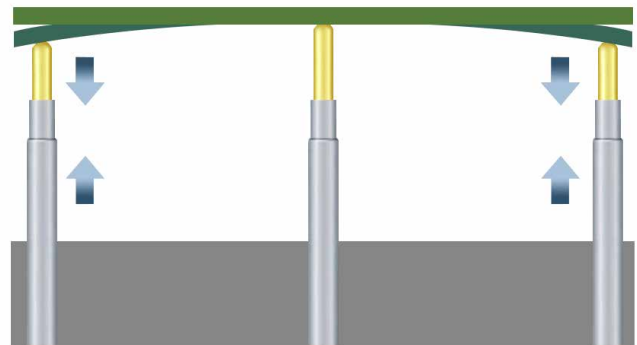


### 其他考虑事项

为了说明安装孔的不规则性，QA建议卡环和最近的板表面之间的差距至少为0.020[0.51]。



考虑板的曲张度和弯曲度。确保所有探针的行程至少达到其工作行程。



### 注意

- 。某些计算可能会导致设置高度为负值，由此需要将端子设置在齐平[0.00]以下。
- 。某些针头样式需要调整“测试位置”尺寸。如果您选择的针头样式有行程限制，则在继续进行设定高度计算之前，应确定新的“测试位置”尺寸。



更多细节请参阅我们的网站。

<https://www.qatech.com/cn/resources/video>