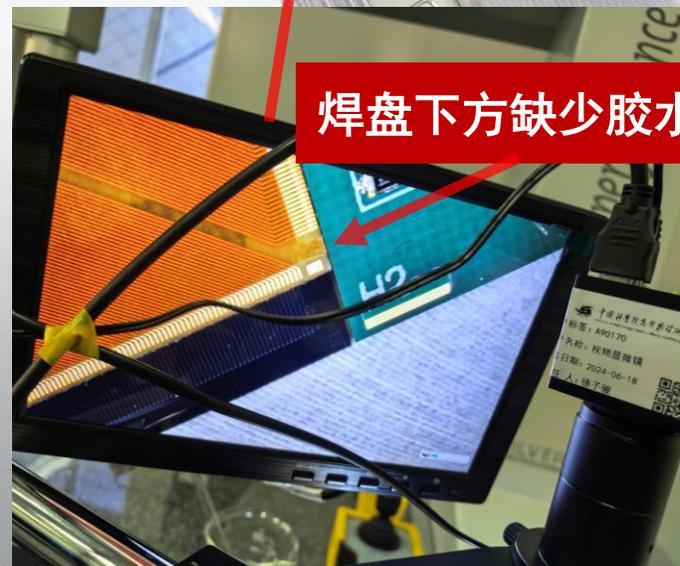
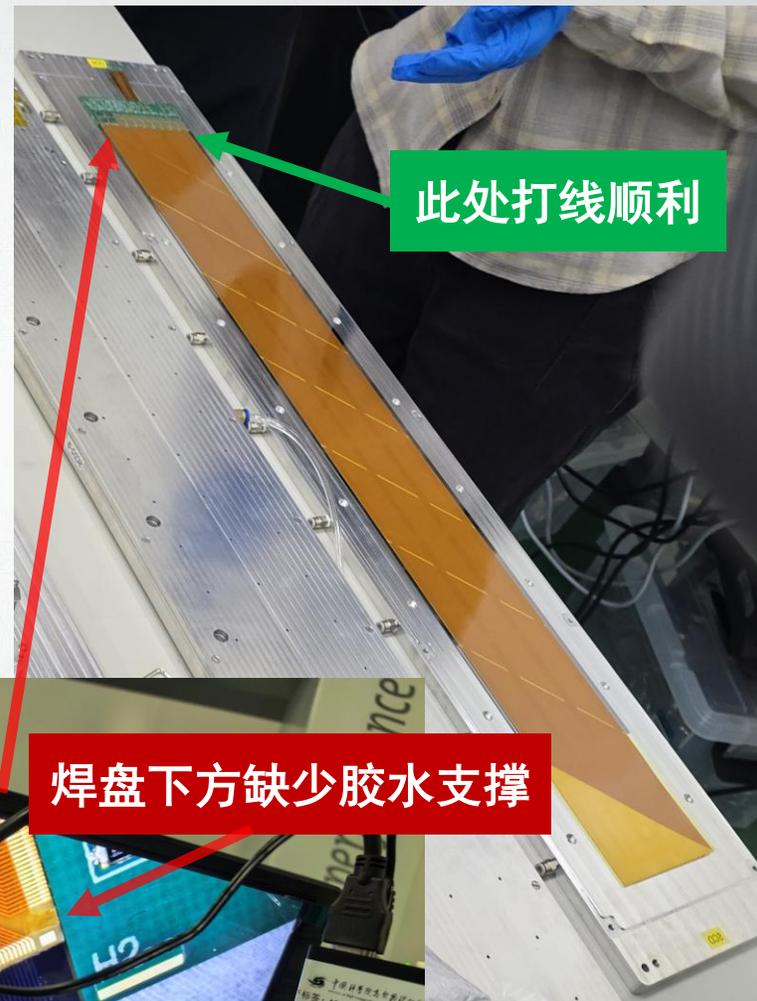


# HERD SCD/STK 组装

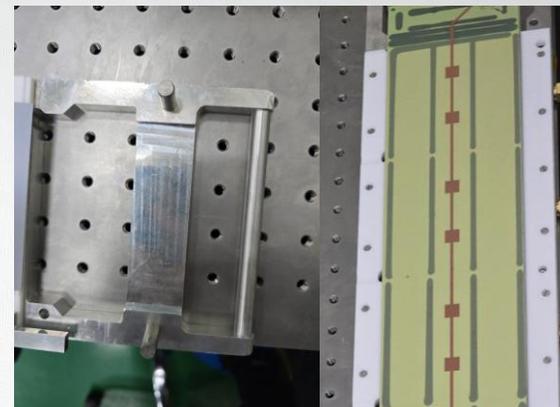
# SCD prototype ladder

- 原型结构件z-ladder运送至三号厅洁净间打线
- 读出通道的角上胶水覆盖距离焊盘较远
  - 可能导致键合失败率增加
  - 需改进点胶图案或者等量胶水前提下减小胶厚
- 目前另一侧长边的打线顺利



# Ladder组装 – 点胶

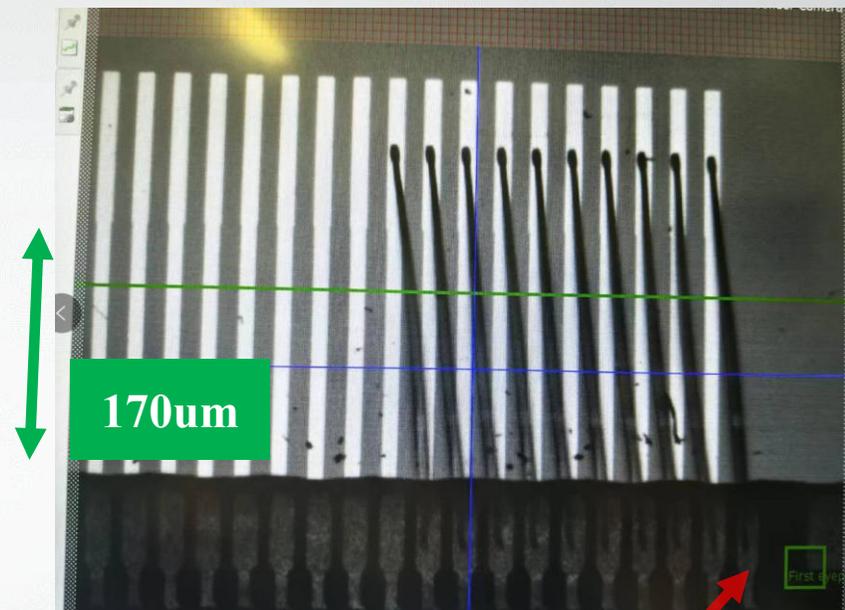
- 目前bias FPC与SSD间的胶水覆盖普遍呈现为靠读出侧窄、较远端宽
  - 点胶用时较长，先点胶的部分胶水流动性变差
  - FPC贴装后组装工具用重物压住固化时，靠读出侧的压力可能被两颗定位销钉的摩擦力抵消
- 远端的胶水过度挤压导致溢胶
  - 目前的组装工具未设计限位结构，总厚度(胶水厚度)无法控制



过宽导致溢胶

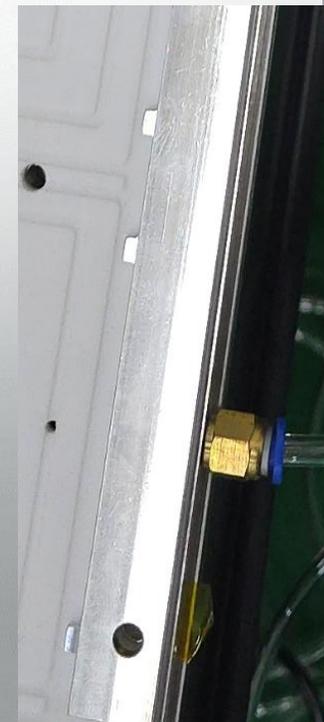
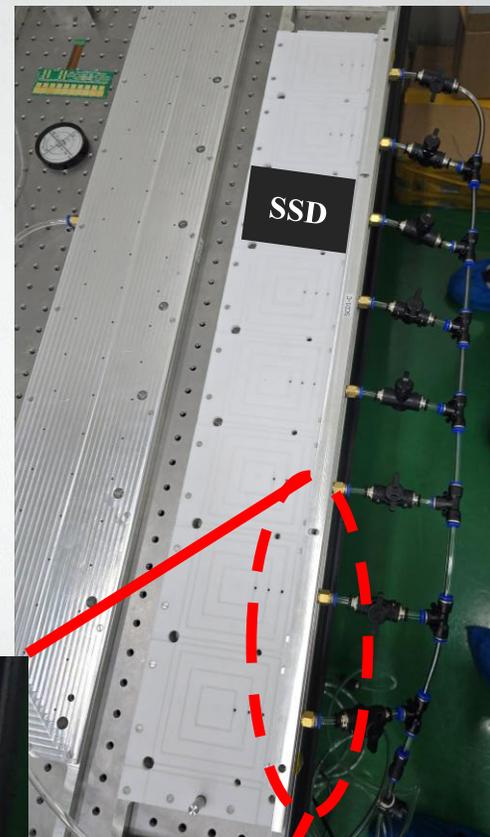
# Ladder组装 – 水平方向精度

- ladder长边的SSD焊盘距FPC边缘约1mm (基准)
  - 组装位置偏差过大会导致焊盘遮挡、键合线长不一致
  - 偏差可能在更远端会被放大
- 短边目前的组装偏差目前在prototype ladder上约一个pitch (150um)
  - 向读出端方向的偏离会导致与PCB的碰撞
  - 向远端的偏离可能导致的问题？



# Ladder组装 – 组装工具

- SSD放置位置的限位工具：销钉与铝条
  - 铝制材料硬度过大，与SSD碰撞易导致SSD裂痕、破损
  - 可考虑换成硬度较低的材料
  - 固化后需要翻过来视觉检查边缘接触处附近
- 其它
  - Ladder在组装后的保存
    - FPC长时间处于潮湿的环境时边缘的阻焊、金属层易脱落、翘边



# Backup