

図 6-8	トレー梱包	16
図 7-1	接触抵抗測定の回路図	17
図 7-2	隣接する PPTH を接触として使用する場 合	17
図 7-3	隣接する PPTH を接触として使用する場 合	18
図 7-4	隣接するビアをデイズチェーンでの接 触として使用する場 合	18
図 7-5	PPTH をデイズチェーンでの接 触として使用 する場 合	18
図 7-6	コンプライアントプレスフィットゾ ーンのばね力 測定 (SFM) の原理	19
図 7-7	典型的なばね力測定の特 性 (完全な測定 のためには、測定 曲線から補正曲 線を減算する 必要がある。)	19
図 7-8	ばね力測定器の模 式図	20
図 7-9	トリプルピンのば ね力測定準備の 例	21
図 7-10	低速の圧入 (押し 込み) 装置 (A)、 および典型的 な圧入 (押し込 み) 力の曲線 (B)	21
図 7-11	高速の圧入 (押し 込み) 装置 (A)、 および典型的 な圧入 (押し込 み) 力の曲線 (B)	22
図 7-12	異なる PB 表面仕 上げでの比較 (圧 入力と深さの 関係)	22
図 7-13	種々のプレスフィ ット設計におけ る圧入 (押し込 み) 力	23
図 7-14	圧入 (押し込み) 力 : 同じピン / 同 じ PB 仕上 げにおけるさま ざまなめっきの 選択肢	23

表

表 3-1	プレスフィット技術の利点と課題 (セ レクティブソル ダリング技術と 比較した場合)	3
表 4-1	IPC-9797 での機 械試験および電 気試験	4
表 4-2	IPC-9797 での光 学検査と断面検 査	5
表 4-3	IPC-9797 での コンプライアント プレスフィットゾ ーンおよび関連 試験: PB に関 する要求事項	6
表 5-1	プレスフィットコ ネクタに使用さ れる代表的な 銅合金とその特 性	8
表 5-2	PPTH の典型的 な定義例	13
表 6-1	梱包レベル	16