

# Profile meter 使用手冊

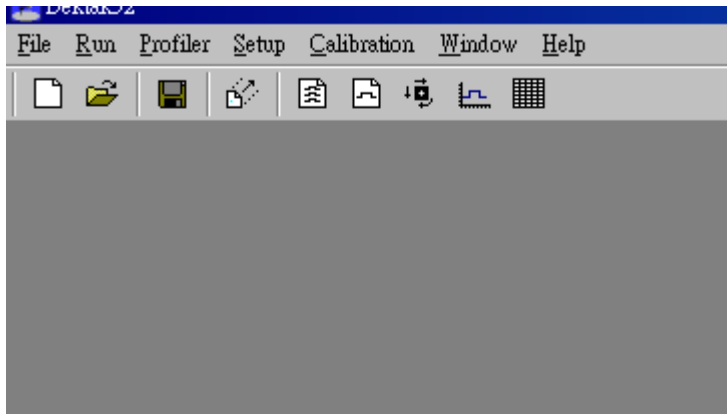
96/5/2

- 一、開啟 Dektak32 軟體
- 二、每當開機，請熱機 10 分鐘，讓步進馬達處於穩定狀態。
- 三、待測試片請於 Hood 處用氣槍吹乾淨，以避免污染探針
- 四、放好試片於試片座上
- 五、按下圖一，工具列之第七個按鈕(switch to sample positioning windows)
- 六、按下圖二，工具列之第四個按鈕(Tower down to null position)進行下針
- 七、下針完之後，畫面上探針會和 sample 離開一小段距離。
- 八、下完針之後，按下圖二工具列之第十一個鈕(switch to scan routines windows)，會進到下圖三之畫面。
- 九、在下圖三之 scan parameters 下任何一個選項隨便按一處，會進到下圖四之畫面。
- 十、於下圖四，請輸入各參數，注意如下:
  - Duration: 注意，每 100um 的距離，時間不可少於 4 秒  
如，若要掃 500um 的長度，時間至少需 20 秒
  - Stylus Force: 只可設定在 2~15mg
  - Meas Range: 請選擇適當之 range
  - Stylus type: 選擇 Radius=2.5um
- 選擇好之後，按「確定」
- 十一、按圖下工具列之第十二個鍵(Switch to sample positions windows)
- 十二、接下來，按圖二之第七個鈕(Run current active scan routine)，進行掃描。
- 十三、待掃描完畢，數據分析完畢，按圖二之第三個鈕(Tower up load position)來抬針。
- 十四、取出試片，關掉軟體(務必關掉軟體)。

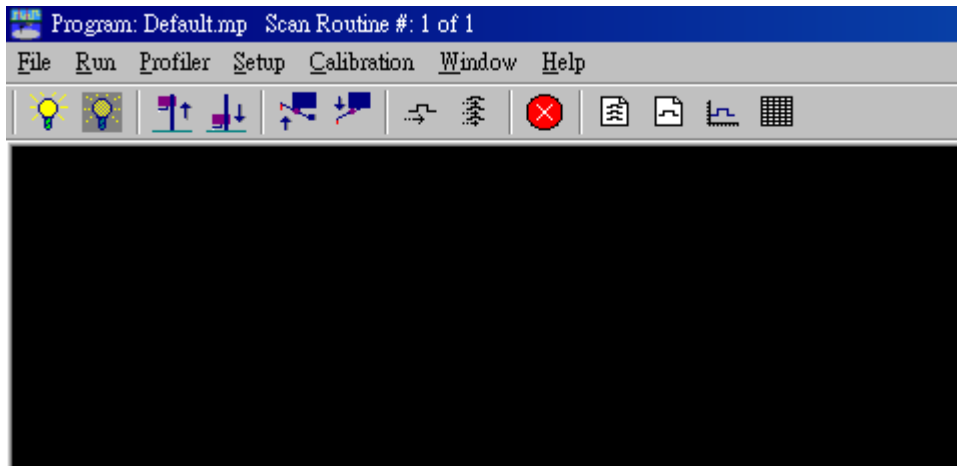
## 注意事項:

- 一、當探針在接觸 sample 狀態時，嚴禁移動 sample，已防止探針損壞。
- 二、試片請務必以吹槍先清潔，以免污染探針。嚴禁粉末狀之 sample。

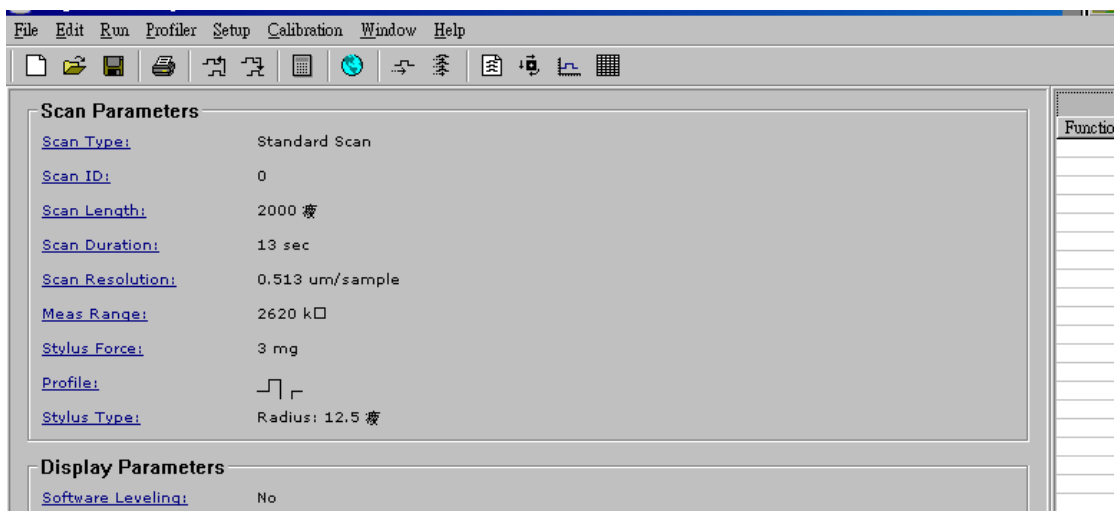
- PS:一、本機台可量測之 Z 軸垂直高度為 1mm
- 二、本機台可量測之水平距離最長為 3cm
  - 三、若無特殊需求，勿量測到機台之極限值。



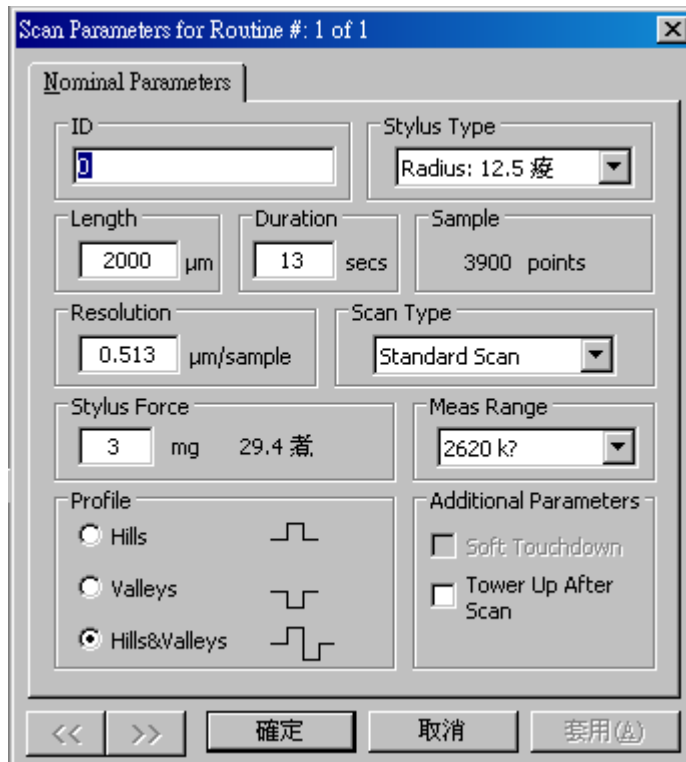
圖一



圖二



圖三



圖四