

No. T - OWS 110218

S T C R タイプ用
ワークサーチ説明書

この取扱説明書は、最終的に本製品をお使いになる方の手元に確実に届けられるよう、
お取り計らい願います。

製品ご使用の際は、本説明書を必ずご一読頂きました上、
標準取扱説明書と合わせてご確認ください。

JEL 株式会社 ジェーイーエル

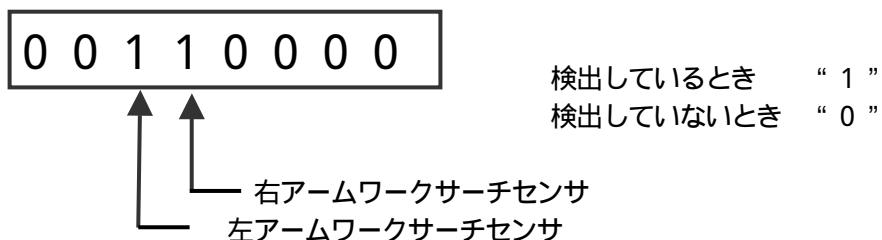
ワークサーチとは、ワークサーチ用の検出センサをロボットに取付け、カセットのウエハ状態を読み取るための機能です。

ロボット型式やお客様の仕様により内容が異なる場合があります。異なる場合、詳細はお客様個別仕様説明書に記載しております。ワークサーチ搭載アームはロボット外観図を参照下さい。

1.ワークサーチセンサ

1.1.コントローラでのワークサーチセンサの確認

コントローラのセレクトSWを“9”に切換えると、ワークサーチセンサのON / OFF状態が7セグLEDで確認出来ます。

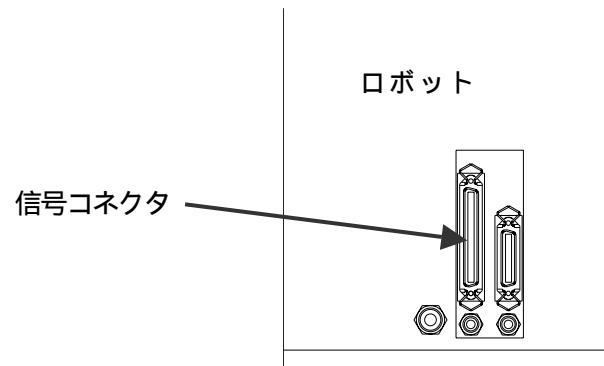


ティーチングBOXを使用して、ウエハを検出する位置にロボットを移動させるとウエハを検出しているとき、“1”を表示します。

！注意：

- ティーチングBOXをONのまま、セレクトSWを切換えないでください。
- 一度、ティーチングBOXをOFFにしてから切換えてください。
- ONのまま切換えたとき、再度[TEACHINNG BOX]キーを押してください。

1.2. 口ボット、コントローラ間信号コネクタ、ワークサーチ信号



(実際の口ボット形状と異なることがあります。)

ピン番号	信号名	ピン番号	信号名
1	左アーム ワークサーチセンサ	20	システムリザーブ
2	システムリザーブ	21	右アーム ワークサーチセンサON / OFF
3	右アーム軸ORGセンサ	22	右アーム軸エンコーダEA
4	右アーム軸エンコーダEB	23	右アーム ワークサーチセンサ
5	システムリザーブ	24	システムリザーブ
6	左アーム ワークサーチセンサON / OFF	25	左アーム軸ORGセンサ
7	左アーム軸エンコーダEA	26	左アーム軸エンコーダEB
8	旋回軸ORGセンサ	27	旋回軸エンコーダEA
9	旋回軸エンコーダEB	28	Z軸 ORGセンサ
10	Z軸 エンコーダEA	29	Z軸 エンコーダEB
11	吸着センサ1	30	吸着センサ2
12	ファン異常	31	電磁弁1ON
13	電磁弁1OFF	32	電磁弁2ON
14	電磁弁2OFF	33	ブレーキ制御
15	システムリザーブ	34	システムリザーブ
16	24V	35	システムリザーブ
17	0V	36	システムリザーブ
18	システムリザーブ	37	シールド
19	FG		

2.ティーチングBOXでのワークサーチセンサ操作

ティーチングBOXのティーチングモードで、センサの光源（電源、又はレーザ）をON / OFFさせることができます。



キーを押すごとに、右アームのセンサの光源（電源、又はレーザ）がON / OFFを繰返します。



キーを押すごとに、左アームのセンサの光源（電源、又はレーザ）がON / OFFを繰返します。

3.ワークサーチコマンド

ワークサーチ専用のRS232C通信で使用するときのコマンドです。

本ロボットにはワークサーチセンサが右アーム・左アーム、それぞれ1つずつ実装されています。
コマンドWS Sで使用するワークサーチセンサを切り替える事が出来ます。
また、電源投入時は右アームが選択された状態で起動します。

WS S 使用するワークサーチセンサの切り替え

機能 使用するワークサーチセンサを切り替えます。

書式 

選択 使用するワークサーチセンサの選択

 右アームのワークサーチセンサ
 左アームのワークサーチセンサ

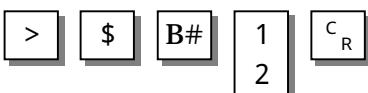
応答 

!注意: ワークサーチに使用するコマンド(WS, WFS)は本コマンド実行後に実行して下さい。

WS S 使用するワークサーチセンサの選択状態の読出し

機能 使用するワークサーチセンサの選択状態の読出します。

書式 

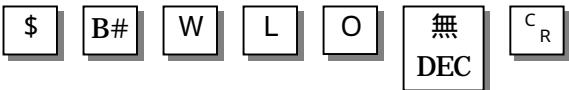
応答 

戻値 センサ状態

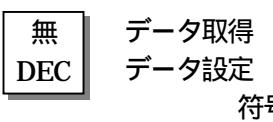
 右アームのワークサーチセンサが選択されている状態
 左アームのワークサーチセンサが選択されている状態

WLO カセット1段目のポジション位置の取得 / 設定

機能 カセット1段目(最下段)のウエハを検出したポジション位置データの取得 / 設定。
位置データは、A991に設定されます。

書式 

選択 取得 / 設定

 データ取得
データ設定
符号を含め8桁10進数

応答

データ取得 

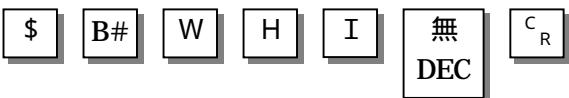
戻値  カセット1段目のポジション位置データ
A991に設定されている値を返します。

データ設定 

* 位置データ設定のデータ値は、T.BOXで1段目(最下段)ウエハの厚み中心のZ軸値を確認し、
その値を設定します。

WH I カセット最上段のポジション位置の取得 / 設定

機能 カセット最上段のウエハを検出したポジション位置データの取得 / 設定。
位置データは、A 9 9 2 に設定されます。

書式 

選択 取得 / 設定

 データ取得
 データ設定
符号を含め 8 行 10 進数

応答

データ取得 

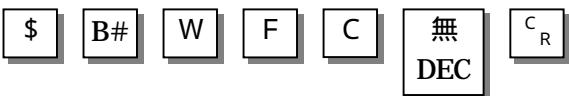
戻値  カセット最上段のポジション位置データ
A 9 9 2 に設定されている値を返します。

データ設定 

* 位置データ設定のデータ値は、T . B O X で最上段ウエハの厚み中心の Z 軸値を確認し、
その値を設定します。

WF C カセット段数の取得 / 設定

機能 ワークサーチで使用するカセットの段数の取得 / 設定。
段数は、A994に設定されます。

書式 

選択 取得 / 設定

 データ取得
 データ設定
符号無し 2 行 10 進数

応答

データ取得 

戻値  ワークサーチするカセットの段数
A994に設定されている値を返します。

データ設定 

WWN ワーク検出最小幅の取得 / 設定

機能 ワークサーチ時、ウエハ検出の最小検出幅の取得 / 設定。
ウエハ検出の最小検出幅は、A 9 9 5 に設定されます。

書式

選択 取得 / 設定

データ取得
 データ設定
符号無し4桁10進数

応答

データ取得

戻値 ウエハ検出の最小検出幅
A 9 9 5 に設定されている値を返します。

データ設定

* 設定されているウエハ検出の最小検出幅値より小さいとき、異常と判断されます。

WWM ワーク検出最大幅の取得 / 設定

機能 ワークサーチ時、ウエハ検出の最大検出幅の取得 / 設定。
ウエハ検出の最大検出幅は、A 9 9 6 に設定されます。

書式

選択 取得 / 設定

データ取得
データ設定
符号無し 4 行 10 進数

応答

データ取得

戻値 ウエハ検出の最大検出幅
A 9 9 6 に設定されている値を返します。

データ設定

* 設定されているウエハ検出の最大検出幅値より大きいとき、異常と判断されます。

WWG ワーク検出ゲート幅の取得 / 設定

機能 ワークサーチ時、ウエハ検出ゲート幅の取得 / 設定。
ウエハ検出ゲート幅は、A 9 9 7 に設定されます。

書式

選択 取得 / 設定

データ取得
 データ設定
符号無し4桁10進数

応答

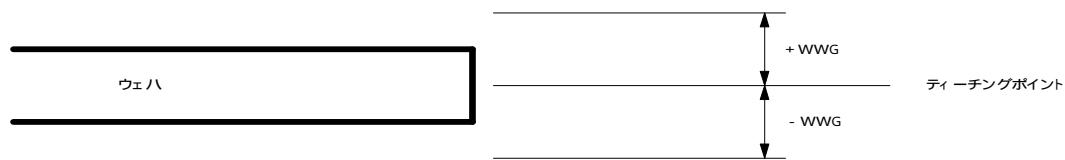
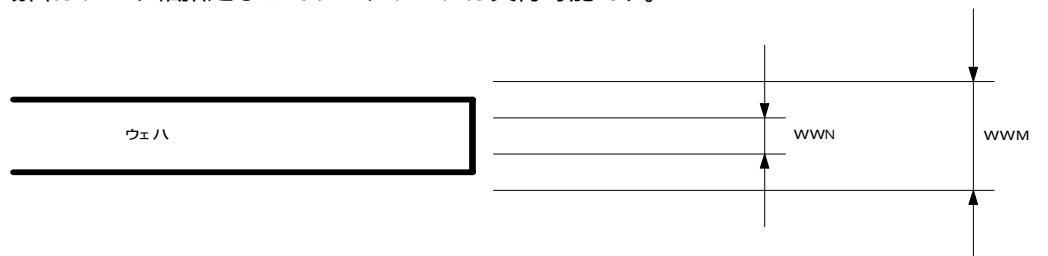
データ取得 >

戻値 A997 ウエハ検出ゲート幅
A 9 9 7 に設定されている値を返します。

データ設定 >

* ワークサーチでのワーク判定条件となるWWN、WWM、WWGのウエハとの位置関係は下図の通りです。

* コントローラソフトウェアVerによっては当コマンドが使用出来ない場合がありますが、その場合はゲート幅指定なしでワークサーチは実行可能です。



WEND ワークサーチ完了停止位置の設定

機能 ワークサーチ時の完了停止位置を設定します。

書式

選択 ワークサーチ完了停止位置 (パルス)
 符号を含め 8 行 10 進数

応答

(例)

設定 送信: \$ 1 WEND 1 0 0
受信: >

取得 送信: \$ 1 WEND
受信: > \$ 1 + 0 0 0 1 0 0

最上段 (WHI) パルスが 4000 パルスでワークサーチ完了停止位置が 100 パルスの場合、4100 パルスでロボットは停止します。

* 設定したデータは A998 に保存されます。

コマンド AW で EEPROM に記憶されます。

* JEL 工場出荷時には 800 パルス (5 mm) を設定しています。

WEND ワークサーチ完了停止位置の読み出

機能 ワークサーチ完了停止位置を読み出します。

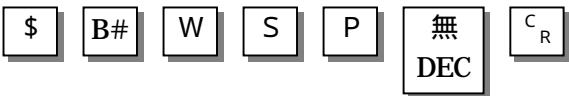
書式

応答

戻値 ワークサーチ完了停止位置 (パルス)
 符号含め 8 行の 10 進数

WS P ワークサーチスピードの取得 / 設定

機能 ワークサーチ時のスピードの取得 / 設定を行ないます。

書式 

選択 取得 / 設定

 データ取得
データ設定
符号無し 4 衡 10 進数

応答

データ取得 

戻値  ワークサーチ時スピード値

データ設定 

* コマンド DW で EEPROM に記憶されます。

WFS ワークサーチ

機能 ワークサーチを実行します。

書式

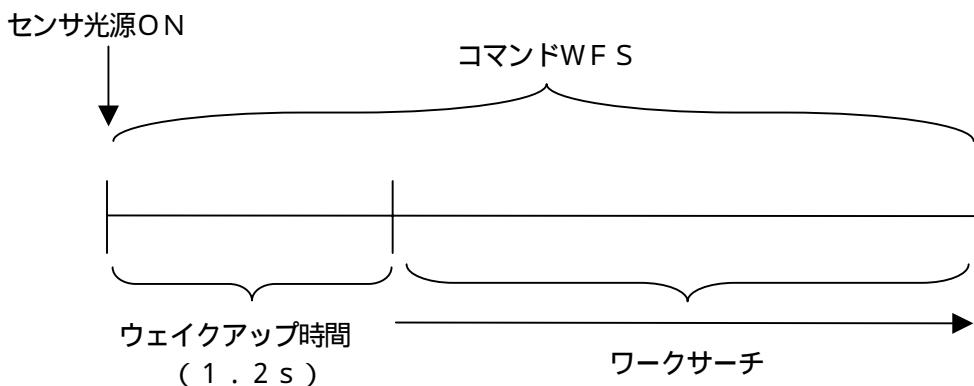
応答

備考：ワークサーチを実行する前にコマンドWLO、WHI、WFC、WWN、WWM、WWGでワークサーチで使用するデータを設定する必要があります。

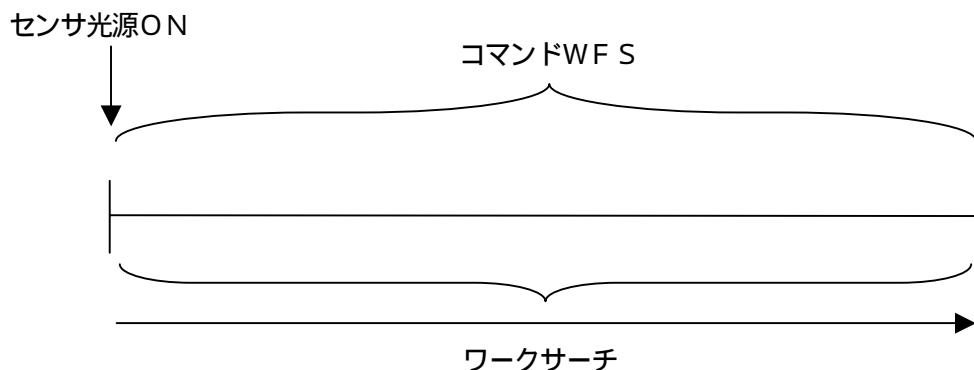
ワークサーチを実行するZ軸の位置はカセット1段目（コマンドWLOで設定）の設定値より下の位置でなければなりません。

工場出荷時にはセンサ光源ON後、センサのウェイクアップ時間として「1.2s」設定しています。これはAデータの30番に設定されています

「A030=1」の時



「A030=0」の時



「A030=0」の場合、センサが安定せず、サーチ漏れが発生する場合があります。

WF K サーチ結果の読出

機能 ワークサーチの結果を読み出します。

書式 

応答 

戻値 サーチ結果

WOK n ウエハ有無のデータ。
1 ~ n段目 (WF Cで設定) 分だけ読み出します。

0 : ウエハ無し

1 : ウエハ有り

E : 異常

コマンドWF Kにてワークサーチ結果を出力する際、異常=「E」として出力されますが、この区分は検出センサが検出した結果に基づいて判別した結果となりますので、実際のウエハ状態について保証する物ではありません。
斜め異常を検出した場合、検出したスロット及び次スロットを「E」として処理致します。

WFW サーチ結果の読み出（検出幅）

機能 ワークサーチの結果を読み出します。

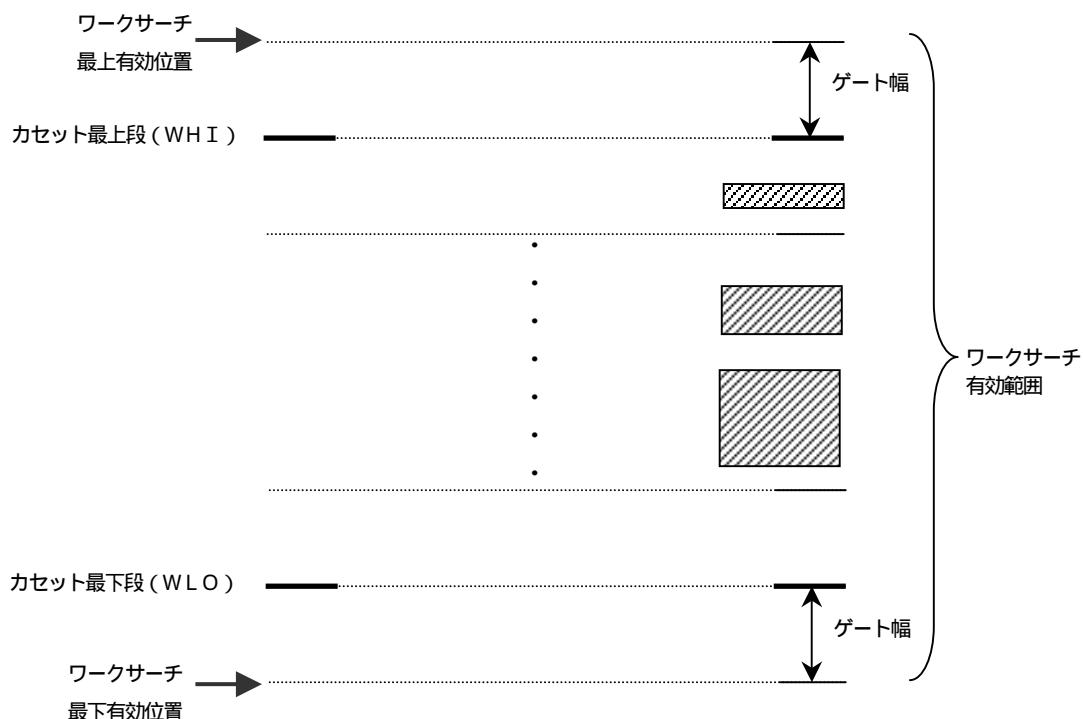
書式 **\$ B# W F W C_R**

応答 > \$ B# WID 1 , WID 2 ~ , WID n C_R

戻値 サーチ結果

WID n 検出幅のデータ。
符号無し3桁の10進数。1～n段目（WFCで設定）分だけ読み出します。

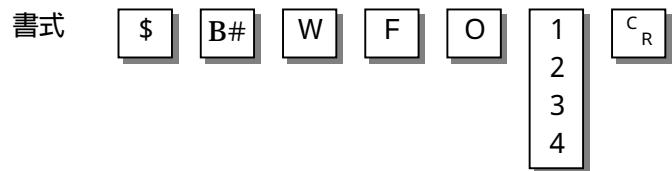
*ワークサーチ時、スピードが速くなると実際のウエハ幅に対して、検出幅が小さくなる傾向があります。



コマンドWFWで出力する検出幅は、「ワークサーチ有効範囲」内にあるセンサ遮光物体の幅となります。また、遮光した物体の幅をワークサーチ最下有効位置から順番に出力するため、サーチ結果の順番がカセット段数となるとは限りません。

WFO サーチ結果のシーケンサ出力

機能 ワークサーチの結果をシーケンサ I / Oへ出力します。



選択 出力する段数の指定

1	1段目から	8段目
2	9段目から	16段目
3	17段目から	24段目
4	25段目から	30段目

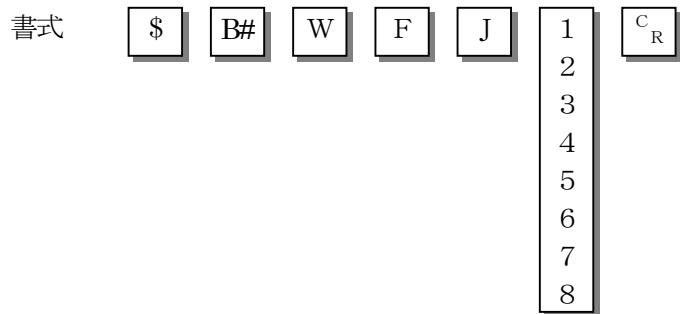
備考：当コマンドを実行すると標準 I / O出力データに対応する段のウエハ有無が出力されます。

“ON” ウエハ有り

“OFF” ウエハ無し

WF J サーチ結果とワークコンディションのシーケンサ出力

機能 ワークサーチの結果とワークコンディションをシーケンサ I/O へ出力します。



選択 出力する段数の指定

1	1 段目から 4 段目
2	5 段目から 8 段目
3	9 段目から 12 段目
4	13 段目から 16 段目
5	17 段目から 20 段目
6	21 段目から 24 段目
7	25 段目から 28 段目
8	29 段目から 30 段目

備考：当コマンドを実行すると標準 I/O 出力データに対応する段のウェハ有無とコンディションが output されます。

出力データ 0 ~ 3 bit へワーク有無を出力し、出力データ 4 ~ 7 bit へワークコンディションを出力します。

◆ワーク有無

- “ON” (1) ワーク有り
- “OFF” (0) ワーク無し

◆ワークコンディション

ワーク有無が “ON” の場合

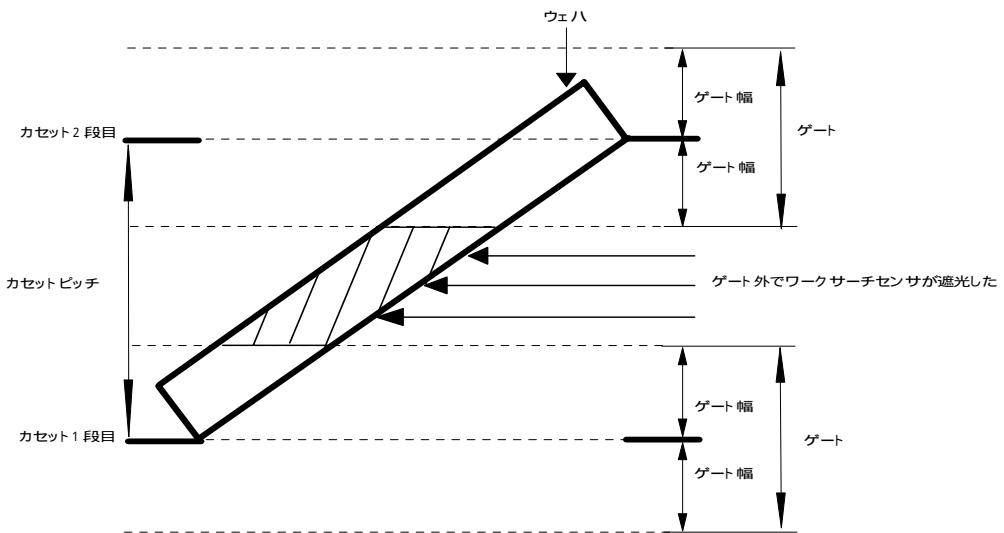
- “ON” (1) 正常
- “OFF” (0) 異常

ワーク有無が “OFF” の場合

- “ON” (1) 異常
- “OFF” (0) 無し

4. ウエハの異常検出について

以下のような時に、「異常」と判断します。



上図 の場合は、1段目、2段目を異常と判断します。

5.ワークサーチ操作手順

ワークサーチの操作手順を説明します。

5.1.ワークサーチデータの設定

ワークサーチ実行の前に、下記のコマンドのデータを設定しておきます。

コマンド WWN

ウエハの検出最小幅をパルス数で設定します。
検出されたパルス数が、この設定されたパルス数以下だと、ウエハは異常と判定されます。
ウエハの厚さを、分解能の値からパルス数に換算します。
(分解能は機械仕様書を参照してください。)

コマンド WWM

ウエハの検出最大幅をパルス数で設定します。
検出されたパルス数が、この設定されたパルス数以上だと、ウエハは異常と判定されます。
ウエハの厚さを、分解能の値からパルス数に換算します。

コマンド WWG

ウエハ検出時のゲート幅を、分解能の値からパルス数に換算して設定します。
コントローラソフトウェアVerによっては当コマンドが使用出来ない場合がありますが、
その場合はゲート幅指定なしでワークサーチは実行可能です。

コマンド WFC

ワークサーチするカセットの段数を設定します。

コマンド WLO

ワークサーチするカセット1段目(最下段)のZ軸パルス数を設定します。

コマンド WHI

ワークサーチするカセット最上段のZ軸パルス数を設定します。

コマンド WSP

ワークサーチ時のスピードを設定します。
Z軸のハイスピードOH値に対して、遅いスピード値(小さくする)にします。

コマンド WEND

ワークサーチ終了位置を設定します。

*データを記憶するとき、～、は、コマンドAWを行います。　はコマンドDWを行ないます。

*一度記憶させておけば、その都度、設定する必要はありません。

5.2.カセット最下段、最上段の位置データの確認

コマンドWLO、WHIでセットするデータは次のようにして求めます。

ワークサーチするカセットの最下段と最上段にウエハを入れます。

ティーチングBOXでワークサーチするカセット最下段1段目にワークサーチセンサを移動させます。

この時、センサがONしウエハの幅中心のZ軸パリス数が、コマンドWLOでセットするデータになります。

同様に、カセット最上段のZ軸パリス数が、コマンドWHIのセットする値になります。

5.3.ワークサーチスタートポイント番号とティーチング

ワークサーチスタートポイント番号は、ポイント割付け表から4軸独立設定ポイント番号の中で自由な番号を決めます。

ワークサーチスタート位置は、カセットの最下段より約5mm下の位置にします。

ティーチングBOXで、ワークサーチスタートポイント番号をセットし、ティーチングし、位置データをセットします。

位置決定後、[SHIFT]+[TOUCH MODE]で位置データを記憶します。

5.4.ワークサーチ動作

コマンドPMでワークサーチスタート位置に移動します。

コマンドWFSでワークサーチスタートします。

コマンドWFKでウエハの有無を読み出します。

段数分、ウエハ有のときは“1”、無のときは“0”になります。

厚み不良や位置のはずれたもの（斜め）は“E”となります。

5.5.複数カセットのワークサーチ動作

複数のカセットでワークサーチを行なう場合、カセットによって条件の違うデータは、そのカセットのワークサーチ動作を行なう前に、データを設定しなおしてワークサーチを行ないます。

ワークサーチスタートポイントも、カセットごとに決めティーチングしておきます。