

NO.:	G3363-2000	VERSION:	B	PAGE:	1
------	------------	----------	----------	-------	---

晶圓廠 貼(撕)膠機傳送校正程序

壹、目的

貳、適用時機及範圍

參、注意事項

肆、校正使用器材

伍、傳送校正步驟

陸、生效與修訂

NO.:	G3363-2000	VERSION:	B	PAGE:	2
------	------------	----------	---	-------	---

晶圓廠 貼(撕)膠機傳送校正程序

壹、目的：

校正傳送位置，以維持機台正常運作。

貳、適用時機及範圍：

適用時機：晶圓廠 貼(撕)膠機傳送位置偏移不恰當時。

適用範圍：晶圓廠 貼(撕)膠機。

參、注意事項：

如果有用到HR-8500使用完畢最好 PRESS RESET一下(reset home position)。

肆、校正使用器材：

TEACH PENDANT(HR-8500)

伍、貼(撕)膠機傳送校正步驟：

Position Adjust(Cassette)：

1.首先按下機台上 Main operation panel 的 Q.STOP 按鈕。

2.再按下Auxiliary operation panel上的 Select 選擇欲控制之 Address。

【Cassette 3 Address (right)：40、Cassette 7 (left) Address：41】

【Robot Vacuum Address：70。注意：單動Robot Vacuum必須打開】

3.按下 SET 就可以做 Select 鍵上所選擇的Position做動。

(ON 做動、OFF 則是回到先前動作)。

4.將傳送用的Cassette及wafer置放在待調校 Position (Cassette 3 or Cassette 7) 上。

NO.:	G3363-2000	VERSION:	B	PAGE:	3
------	------------	----------	---	-------	---

5. 打開機台左側蓋子將手控鍵盤（HR-8500）插至於插座上。

6. 按下 HR-8500 上的 AUTO/TEACH 按鍵，進入主畫面TCHRBT。

7. 按下 par+ / par - 選擇操作之選項Cassette 3 或Cassette 7。

【注意：Cassette(x) STEP 不能修改Position Parameter只能做單動如要修改選Cassette(x)】

8. 按下 fwd / rev 選擇該步驟之 Position (P1~P4)。

LOAD：

P1：ARM 伸入Cassette的Position（R1值愈大代表手臂伸的越裡面）。

P2：ARM 伸入後會先稍上升（The End-effector touches the wafer）

P3：ARM 將 Touch the Wafer此時Vacuum is turned on。

P4：ARM 回到原位。

UNLOAD：【則為P4・P3(Vacuum is turned off)・P2・P1】

9. 按下 next / prv 可選擇各 Position Parameter。

【R1：為ARM的前後Position Parameter、R2：同樣方向動作的ARM】

【T：為ARM的左右Position Parameter】

【Z：為ARM的上下Position Parameter】

10. 使用HR-8500上的數字鍵 KEY IN 上所要調校的Parameter。

11. 按下enter・temp・perm做Save Parameter的動作。

Position Adjust (Aligner)

1. 首先按下機台上 Main operation panel 的 Q.STOP 按鈕。

NO.:	G3363-2000	VERSION:	B	PAGE:	4
------	------------	----------	---	-------	---

2.再按下Auxiliary operation panel上的 Select 選擇欲控制之 Address。

【Aligner Address：51】

【Aligner Vacuum Address：71。注意：單動Aligner Vacuum須打開】

3.按下 SET 就可以做 Select 鍵上所選擇的Position做動。

(ON 做動、OFF 則是回到先前動作)。

4.將傳送用的Cassette及wafer放置好。

5.打開機台左側蓋子將手控鍵盤(HR-8500)插至於插座上。

6.按下 HR-8500 上的 AUTO/TEACH 按鍵，進入TCHRBT主畫面。

7.按下 par+ / par - 選擇操作之選項。

【注意：在 Stage 1 STEP 下不能修改 Position Parameter 只能做單動如要修改選 Stage(1)】

8.按下 fwd / rev 選擇該步驟之 Position (P1~P6)。

LOAD：

P1：ARM 會在所設定THETA-AXIS和Z-AXIS Position 上。

P2：ARM 伸出至設定之R1的 Parameter停止 (THETA-AXIS和Z-AXIS Position不變)。

P3：ARM R1和 THETA-AXIS 和Z-AXIS Position不變。

P4：ARM R1和 THETA-AXIS 和Z-AXIS Position不變，ARM 的Vacuum off。

P5：ARM Z-AXIS下降至stage下。

P6：ARM end Effector extend position (Z-AXIS lowest position)。

UNLOAD：【則為P6・P5・P4(Vacuum is turned on)・P3・P2・P1】

9.按下 next / prv 可選擇各 Position Parameter。

【R1：為ARM的前後Position Parameter、R2：同樣方向動作的ARM】

NO.:	G3363-2000	VERSION:	B	PAGE:	5
------	------------	----------	---	-------	---

【THETA : 為ARM的左右Position Parameter】

【Z : 為ARM的上下Position Parameter】

10. 使用HR-8500上的數字鍵 KEY IN 上所要調校的Parameter。

11. 按下New Parameter (R-AXIS、THETA-AXIS、Z-AXIS) press enter • temp (此鍵是存入normal ROM內) • perm (此鍵是存入EEPROM內，The data will not be lost when power is removed from the robot) 做Save Parameter的動作。

Position Adjust (Chuck table)

1. 首先按下機台上 Main operation panel 的 Q.STOP 按鈕。

2. 再按下Auxiliary operation panel上的 Select 選擇欲控制之 Address。

【Chuck table (Pad up/down)Address : 44】

【Chuck table Vacuum Address : 51】。

3. 按下 SET 就可以做 Select 鍵上所選擇的Position做動。

(ON 做動、OFF 則是回到先前動作)。

4. 將傳送用的Cassette及wafer放置好。

5. 打開機台左側蓋子將手控鍵盤 (HR-8500) 插至於插座上。

6. 按下 HR-8500 上的 AUTO/TEACH 按鍵，進入TCHRBT主畫面。

7. 按下 par+ / par - 則可選擇欲操作之選項 Stage (2) (load POINT)。

Stage (6) (unload POINT)

【注意：在 Stage(X) STEP 下不能修改 Position Parameter 只能做單動如要修改選 Stage(X)】

NO.:	G3363-2000	VERSION:	B	PAGE:	6
------	------------	----------	---	-------	---

8. 按下 fwd / rev 則可選擇該步驟之 Position (P1~P6)。

LOAD：

P1：ARM 會在所設定THETA-AXIS和Z-AXIS Position 上。

P2：ARM 伸出至設定之R1的 Parameter停止（THETA-AXIS和Z-AXIS Position不變）。

P3：ARM R1和 THETA-AXIS 和Z-AXIS Position不變。

P4：ARM R1和 THETA-AXIS 和Z-AXIS Position不變，ARM 的Vacuum off。

P5：ARM Z-AXIS下降至Pad下。

P6：ARM end Effector extend position (Z-AXIS lowest position)。

UNLOAD：【則為P6・P5・P4(Vacuum is turned on)・P3・P2・P1】

【注意：在Adjust unload position 時會影響wafer傳回至Cassette(x)的position】

9. 按下 next / prv 則可選擇各 Position Parameter。

【R1：為ARM的前後Position Parameter、R2：同樣方向動作的ARM】

【THETA：為ARM的左右Position Parameter】

【Z：為ARM的上下Position Parameter】

10. 使用HR-8500上的數字鍵 KEY IN 上所要調校的Parameter。

11. 按下New Parameter (R-AXIS、THETA-AXIS、Z-AXIS) press enter・temp (此鍵是存入normal ROM內)・perm (此鍵是存入EEPROM內，The data will not be lost when power is removed from the robot) 做Save Parameter的動作。

陸、生效與修訂

本規範之公佈實施及其修訂核准層級皆依會簽/核決/分發依循範例為之。