

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載
 【部門区分】第 6 部門第 1 区分
 【発行日】平成 28 年 12 月 28 日 (2016.12.28)

【公表番号】特表 2016-502672 (P2016-502672A)
 【公表日】平成 28 年 1 月 28 日 (2016.1.28)
 【年通号数】公開・登録公報 2016-006
 【出願番号】特願 2015-546480 (P2015-546480)
 【国際特許分類】

G 0 1 F 11/12 (2006.01)

H 0 5 K 3/34 (2006.01)

【 F I 】

G 0 1 F 11/12

H 0 5 K 3/34 5 0 4 D

H 0 5 K 3/34 5 1 2 A

【手続補正書】

【提出日】平成 28 年 11 月 7 日 (2016.11.7)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

基材上に材料を供給する材料供給ユニットを有するタイプのディスペンサーの校正方法であって、

プレートを有し、該プレート上に供給される材料を受け取るように構成される重量計を準備することと、

前記プレート上に 1 または複数のパターンで材料を供給することと、

前記プレート上に供給された前記材料量を計量することと、

前記計量された材料量を指定された材料量と比較することとを含み、

1 または複数のパターンで材料を供給することによって、供給動作中に前記基材上に供給される材料のパターンの少なくとも一部が複製され、

ディスペンサーコントローラーに結合された表示装置を有したユーザーインターフェースデバイスを使用するユーザーに、供給される前記パターンの前記重量が表示され、

セットアップ中に、オペレーターが、ディスペンサーガントリーの速度、ディスペンサーの個数、各ディスペンサーの Z 軸方向の高さ、オーガー型ディスペンサーの場合、度 / mm を単位とするスクリュウの回転、或いは、ジェッター型ディスペンサーの場合、ドット / mm を単位とするジェットイング速度、供給されたパターンの重量の所定の許容範囲、n 個の板ごとにまたは n 分ごとの測定、および、針の清浄を実行する時期を指定し、

表示装置上に 1 または複数のアイコンを設けてオペレーターを補助するようにしたディスペンサーの校正方法。

【請求項 2】

基材上に材料を供給する材料供給ユニットを有するタイプのディスペンサーに結合されるコントローラーであって、

前記ディスペンサーの重量計のプレート上に 1 または複数のパターンで材料を供給するアクションと、

前記プレート上に供給された前記材料量を計量するアクションと、

前記計量された材料量を指定された材料量と比較するアクションとを実施する校正コン

ポーンメントを具備し、

1 または複数のパターンで材料を供給することによって、供給動作中に前記基材上に供給される材料のパターンの少なくとも一部が複製され、

ディスペンサーコントローラーに結合された表示装置を有したユーザーインターフェースデバイスを使用するユーザーに、供給される前記パターンの前記重量が表示され、

セットアップ中に、オペレーターが、ディスペンサーガントリーの速度、ディスペンサーの個数、各ディスペンサーのZ軸方向の高さ、オーガー型ディスペンサーの場合、度/mmを単位とするスクリュウの回転、或いは、ジェッター型ディスペンサーの場合、ドット/mmを単位とするジェッティング速度、供給されたパターンの重量の所定の許容範囲、n個の板ごとにまたはn分ごとの測定、および、針の清浄を実行する時期を指定し、

表示装置上に1または複数のアイコンを設けてオペレーターを補助するようにしたコントローラー。