

【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2部門第3区分

【発行日】平成29年1月12日(2017.1.12)

【公開番号】特開2016-2612(P2016-2612A)

【公開日】平成28年1月12日(2016.1.12)

【年通号数】公開・登録公報2016-002

【出願番号】特願2014-123518(P2014-123518)

【国際特許分類】

B 24 B 41/06 (2012.01)

B 24 B 37/28 (2012.01)

H 01 L 21/304 (2006.01)

【F I】

B 24 B 41/06 A

B 24 B 37/04 U

H 01 L 21/304 6 2 2 L

【手続補正書】

【提出日】平成28年11月24日(2016.11.24)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0044

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0044】

次に、両面加工装置20における加工が終了した後に、キャリア23のワーク保持孔24に保持されているワークWを取り出して搬出する取り出し動作について説明する。

まず、ワークWを保持したキャリア23を、仕込み動作と同様に、ワーク仕込み位置で待機させる。次に、アーム3を旋回させることで、このワークWの上方に吸着ヘッド2を導入する。このとき、第1のエアーシリンダー7は縮んだ状態にしておくことができる。

ここで、第1のエアーシリンダー7が縮んだ状態であれば、仕込み動作の際と比較し、吸着ヘッド2はインターナルギア22側に位置することとなるが、依然ワークWの上方に位置する。この状態では吸着ヘッド2の可動部5は、バネ12に引っ張られただけの状態なので、第2のエアーシリンダー11を伸ばし、可動部5を固定する。このとき、図9に示すように、仕込み動作で使用した位置決めピン6は、インターナルギア22の外側に位置することとなる。