

【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7部門第2区分

【発行日】平成29年3月23日(2017.3.23)

【公開番号】特開2015-179689(P2015-179689A)

【公開日】平成27年10月8日(2015.10.8)

【年通号数】公開・登録公報2015-063

【出願番号】特願2014-55326(P2014-55326)

【国際特許分類】

H 01 L 21/52 (2006.01)

【F I】

H 01 L	21/52	C
H 01 L	21/52	F

【手続補正書】

【提出日】平成29年2月15日(2017.2.15)

【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】

ポンディングヘッドが搬送路上に搬送されてきたワークの実装位置に向かって移動し、装着したダイを前記実装位置に実装するダイボンダの実装位置補正方法であって、

駆動対象の前記移動する移動方向に平行に載置され、等間隔に設けられた複数のマークの位置を目標値として前記駆動対象を順次移動させ、前記駆動対象が前記目標値にきた前記マークをカメラで順次撮像し、複数の前記マークのそれのあるべき画像位置と前記撮像して得られた実際の画像位置との前記移動方向の差である位置決め誤差を順次検出し、複数の前記マークに対して得られる前記位置決め誤差で形成される位置決め誤差曲線の周期性を示す誤差補正周期曲線に基づいて前記駆動対象が前記実装位置に向かって移動する目標位置を補正する位置補正ステップを有し、

前記駆動対象は前記ポンディングヘッドであり、前記移動方向は、前記ワークの搬送方向と垂直な第1の方向である、

ことを特徴とするダイボンダの実装位置補正方法。

【請求項2】

請求項1記載のダイボンダの実装位置補正方法であって、

前記移動方向は、前記第1の方向と、前記ポンディングヘッドを前記搬送方向と平行な方向に移動させる第2の方向であり、

前記第2の方向に対しても前記位置補正ステップを行い、前記ポンディングヘッドを前記第1の方向及び前記第2の方向に移動させる、

ことを特徴とするダイボンダの実装位置補正方法。

【請求項3】

請求項1または2記載のダイボンダの実装位置補正方法であって、

前記駆動対象は、前記ポンディングヘッドと、搬送されてきた前記ワークを撮像し前記実装位置を規定する基板認識カメラであり、前記移動方向は、さらに前記基板認識カメラを前記搬送路上を移動させる前記第1の方向と平行な第3の方向を有し、

前記第3の方向に対しても前記位置補正ステップを行い、前記実装位置を規定する、

ことを特徴とするダイボンダの実装位置補正方法。

【請求項4】

請求項 1 記載のダイボンダの実装位置補正方法であって、  
前記移動方向は、前記第 3 の方向と、前記基板認識カメラを前記搬送路上を前記第 2 の  
方向と平行な方向に移動させる第 4 の方向であり、

前記第 4 の方向に対しても前記位置補正ステップを行い、前記実装位置を規定する、  
ことを特徴とするダイボンダの実装位置補正方法。

#### 【請求項 5】

請求項 1 乃至 4 のいずれかに記載のダイボンダの実装位置補正方法であって、  
前記位置決め誤差曲線をフーリエ変換し前記周期性を有する周波数を抽出し、前記周波  
数と前記位置決め誤差曲線の波高値から前記誤差補正周期曲線を自動的に設定する、  
ことを特徴とするダイボンダの実装位置補正方法。

#### 【請求項 6】

請求項 1 または 2 記載のダイボンダの実装位置補正方法であって、  
前記カメラは前記ボンディングヘッドに搭載されたカメラであり、  
前記あるべき画像位置は、最初に前記撮像して得られた前記マークの撮像位置である、  
ことを特徴とするダイボンダの実装位置補正方法。

#### 【請求項 7】

請求項 3 または 4 記載のダイボンダの実装位置補正方法であって、  
前記カメラは前記基板認識カメラであり、  
前記あるべき画像位置は、最初に前記基板認識カメラが前記撮像して得られた前記マー  
クの撮像位置である、  
ことを特徴とするダイボンダの実装位置補正方法。

#### 【請求項 8】

請求項 1 乃至 7 のいずれかに記載のダイボンダの実装位置補正方法を用いて前記実装位  
置を補正し、  
前記ボンディングヘッドで前記ダイを補正された前記実装位置に実装することを特徴と  
するボンディング方法。

#### 【請求項 9】

ボンディングヘッドが搬送路上に搬送されてきたワークの実装位置に向かって移動し、  
装着したダイを前記実装位置に実装するダイボンダであって、

駆動対象の前記移動する移動方向に平行に載置され、等間隔に設けられた複数のマーク  
の位置を目標値として前記駆動対象を順次移動させ、前記駆動対象が前記目標値にきた前  
記マークをカメラで順次撮像し、複数の前記マークのそれぞれのあるべき画像位置と前記  
撮像して得られた実際の画像位置との前記移動方向の差である位置決め誤差を順次検出し  
、複数の前記マークに対して得られる前記位置決め誤差で形成される位置決め誤差曲線の  
周期性を示す予め得られた誤差補正周期曲線を記憶したメモリと、

前記誤差補正周期曲線に基づいて前記駆動対象が前記実装位置に向かって移動する目標  
位置を補正する位置補正手段と、を有し、

前記駆動対象は前記ボンディングヘッドであり、前記移動方向は、前記ワークの搬送方  
向と垂直な第 1 の方向である、

ことを特徴とするダイボンダ。

#### 【請求項 10】

請求項 9 記載のダイボンダであって、  
前記移動方向は、前記第 1 の方向と、前記ボンディングヘッドを前記搬送方向と平行な  
方向に移動させる第 2 の方向であり、

前記メモリは、前記第 2 の方向に対しても予め得られた前記誤差補正周期曲線を記憶し  
、

前記位置補正手段は、前記第 2 の方向に対しても該誤差補正周期曲線に基づいて前記駆  
動対象の目標位置の補正を行い、前記ボンディングヘッドを前記第 1 の方向及び前記第 2  
の方向に移動させる、

ことを特徴とするダイボンダ。

**【請求項 1 1】**

請求項 9 または 10 記載のダイボンダであって、

前記駆動対象は、前記ボンディングヘッドと、搬送されてきた前記ワークを撮像し前記実装位置を規定する基板認識カメラであり、前記移動方向は、さらに前記基板認識カメラを前記搬送路上を移動させる前記第 1 の方向と平行な第 3 の方向を有し、

前記メモリは、前記第 3 の方向に対しても予め得られた前記誤差補正周期曲線を記憶し、

前記位置補正手段は、前記第 3 の方向に対しても該誤差補正周期曲線に基づいて前記基板認識カメラの目標位置の補正を行い、前記実装位置を規定する、

ことを特徴とするダイボンダ。

**【請求項 1 2】**

請求項 9 記載のダイボンダであって、

前記移動方向は、前記第 3 の方向と、前記基板認識カメラを前記搬送路上を前記第 2 の方向と平行な方向に移動させる第 4 の方向であり、

前記メモリは、前記第 4 の方向に対しても予め得られた前記誤差補正周期曲線を記憶し、

前記位置補正手段は、前記第 4 の方向に対しても該誤差補正周期曲線に基づいて前記基板認識カメラの目標位置の補正を行い、前記実装位置を規定する、

ことを特徴とするダイボンダ。

**【請求項 1 3】**

請求項 9 乃至 12 のいずれかに記載のダイボンダであって、

各前記位置決め誤差曲線をフーリエ変換し前記周期性を有する周波数を抽出し、前記周波数と前記位置決め誤差曲線の波高値からそれぞれの前記誤差補正周期曲線を自動的に設定する、

ことを特徴とするダイボンダ。

**【請求項 1 4】**

請求項 9 または 10 記載のダイボンダであって、

前記カメラは前記ボンディングヘッドに搭載されたカメラであり、

前記あるべき画像位置は、最初に前記撮像して得られた前記マークの撮像位置である、  
ことを特徴とするダイボンダ。

**【請求項 1 5】**

請求項 11 または 12 記載のダイボンダであって、

前記カメラは前記基板認識カメラであり、

前記あるべき画像位置は、最初に前記基板認識カメラが前記撮像して得られた前記マークの撮像位置である、

ことを特徴とするダイボンダ。