

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第6183301号
(P6183301)

(45) 発行日 平成29年8月23日 (2017. 8. 23)

(24) 登録日 平成29年8月4日 (2017. 8. 4)

(51) Int. Cl.

F 1

B 2 4 B 41/06 (2012. 01)

B 2 4 B 41/06 A

B 2 4 B 37/28 (2012. 01)

B 2 4 B 37/28

H 0 1 L 21/304 (2006. 01)

H 0 1 L 21/304 G 2 2 L

請求項の数 3 (全 12 頁)

(21) 出願番号 特願2014-123518 (P2014-123518)
 (22) 出願日 平成26年6月16日 (2014. 6. 16)
 (65) 公開番号 特開2016-2612 (P2016-2612A)
 (43) 公開日 平成28年1月12日 (2016. 1. 12)
 審査請求日 平成28年5月17日 (2016. 5. 17)

(73) 特許権者 000190149
 信越半導体株式会社
 東京都千代田区大手町二丁目2番1号
 (74) 代理人 100102532
 弁理士 好宮 幹夫
 (72) 発明者 安田 太一
 東京都千代田区大手町2丁目6番2号 信
 越半導体株式会社 本社内
 (72) 発明者 榎本 辰男
 東京都千代田区大手町2丁目6番2号 信
 越半導体株式会社 本社内
 審査官 宮部 菜苗

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 自動ハンドリング装置

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

サンギアとインターナルギアに噛合して遊星歯車運動をするワーク保持用のキャリアを有するワークの両面加工装置において、前記キャリアのワーク保持孔にワークを搬入、または前記キャリアのワーク保持孔からワークを搬出する自動ハンドリング装置であって、

前記ワークを吸着保持する吸着ヘッド、該吸着ヘッドに接続され、当該吸着ヘッドを移動させるアーム、前記キャリアのワーク保持孔に搬送されるワークを載置しておくステージを具備し、

前記吸着ヘッドが、該吸着ヘッドの本体に対して水平面内で移動が可能な可動部を有し、

該可動部は前記ワークを吸着保持でき、かつ鉛直下方向に延伸された複数の位置決めピンを有するものであり、

前記複数の位置決めピンが、前記可動部で保持したワークを前記キャリアのワーク保持孔に仕込む際に、前記キャリアの外周におけるギアの歯底に密着して、前記可動部が水平面内で移動することで、前記キャリアを前記サンギア側に押しつけて、前記キャリアの位置及び向きを固定し、保持したワークを前記キャリアの保持孔内に搬入するものであることを特徴とする自動ハンドリング装置。

【請求項 2】

前記ステージは、前記複数の位置決めピンが前記キャリアの位置及び向きを固定する際に、前記可動部に保持された前記ワークの中心と前記キャリアのワーク保持孔の中心とが

一致する位置に前記ワークを載置できる機構を備えたものであることを特徴とする請求項1に記載の自動ハンドリング装置。

【請求項3】

前記ステージは、前記可動部が、前記ステージ上に載置されたワークを吸着保持する時に、前記複数の位置決めピンが挿入される複数の位置決め穴を有しており、

該複数の位置決め穴の位置は、前記複数の位置決めピンが挿入されたときに、前記可動部と前記ステージ上に載置されたワークとの相対位置が、前記複数の位置決めピンが前記キャリアの位置及び向きを固定する際に、前記可動部に保持された前記ワークの中心と前記ワーク保持孔の中心とが一致する位置で、前記可動部が前記ワークを保持できるように調整されているものであることを特徴とする請求項2に記載の自動ハンドリング装置。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、シリコンウェーハ等のワークを自動的に搬送する自動ハンドリング装置に関する。

【背景技術】

【0002】

従来、例えばシリコンウェーハ等の薄板状ワークの上下面を同時に平面加工する場合、両面研磨装置や両面ラップ装置などの両面加工装置が使用されている。例えば両面研磨装置は、発砲ウレタンや不織布からなる研磨パッドを貼り付けた上下定盤の間に、キャリアと呼ばれる円盤状の遊星ギアを配置する。ワークはこのキャリアの保持孔に貫通保持し、キャリアにかみ合うサンギアとインターナルギアとを相互に回転させることにより、キャリアの自転や、公転運動を発生させる。この自転、公転、及び上下定盤の回転とワークとの摺動によってワークの上下面を同時に研磨するものである。また、研磨を効率的に行うために、両面研磨中には上定盤に設けられた複数の穴から、研磨スラリーを供給する。

20

【0003】

また、上定盤には上下に昇降する機構が備えられ、上定盤を上昇位置にしてから、下定盤上にキャリアをセットしたり、該セットしたキャリアにワークをセットしたりする。キャリアへのワークのセットは、作業者が手作業でキャリアのワーク保持孔に仕込む場合と、自動ハンドリング装置を使用して仕込む場合がある。このようにして、ワークが仕込まれた後、上定盤が下降し、上下定盤でワークとキャリアを挟み込む。そして、研磨スラリーを供給しながら、上述した上下定盤の回転とインターナルギアとサンギアの回転で得られるキャリアの自転、公転によりワークの研磨を行う。

30

【先行技術文献】

【特許文献】

【0004】

【特許文献1】特開2005-243996号公報

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0005】

40

例えばシリコンウェーハの加工プロセスにおいては、シリコンウェーハの加工プロセス装置への仕込みや取り出しを、作業者による処理からロボット等を利用した自動処理化することが一般に進められ、これによる人件費の低減が、シリコンウェーハの製造コスト削減に寄与している。

【0006】

しかしながら、上記のような両面研磨装置や、それと非常に類似した機構を有する両面ラップ装置では、自動のワーク取り出しは比較的技術的難易度が低いものの、自動のワーク仕込みは高度な技術を要する。以下、その理由を詳しく説明する。

自動ハンドリング装置で、ワークをキャリアのワーク保持孔に仕込んだり、取り出したりする場合、多関節ロボット、スカラーロボット、旋回アーム、その他アクチュエータ等

50

で、ウェーハハンドをあらかじめ記憶させておいた位置に移動させ、そこでワークを置いたり、掴んだりする。この搬送機構は、数百ミクロン以下の位置精度で制御できることが一般的であり、ワークの仕込み、取り出し作業への応用に十分対応することができる。

【0007】

一方で、ワークが置かれたり、掴んだりする時のキャリアのワーク保持孔の位置については、その精度をあげるのには困難を伴う。このワーク保持孔の位置が不正確な理由は、下台盤上に置かれたキャリアの位置及び向きを一定にさせるのが難しいからである。

ところで、一般的な両面研磨装置や両面ラップ装置では、1つのキャリアでワークを1枚、もしくは複数枚保持でき、複数のキャリア、例えば5枚のキャリアが等間隔、すなわち72°間隔で装置に設けられている場合が多い。

10

【0008】

ワークをキャリアに保持する際には、複数のキャリアのうち、対象のキャリアを特定のワークの仕込み位置にインターナルギアとサンギアを回転させることで移動させる。この特定の仕込み位置に配置されたキャリアに対し、ワークを保持させる。この特定仕込み位置にあるキャリアのワーク保持が終了した後、インターナルギアとサンギアを72°同じ方向に回転させることで、今度はすぐ隣のキャリアをワークの仕込み位置に移動させる（この動作をキャリアのインデックスと呼ぶことがある）。これらワークの保持とインデックスを5回繰り返すことで、5枚全てのキャリアにワークを保持させる。

【0009】

このように、インターナルギアとサンギアを制御してキャリアの位置を所望の位置に停止させるが、これらのギアは通常バックラッシュを有しており、この大きさに応じた停止位置の不確定さが生じる。さらに、キャリアはサンギアとインターナルギアに噛合され装置にセットされるが、図10に示すようにキャリアと両ギアの間にはクリアランスを設けることが一般的であり、これもキャリアの停止位置精度の正確性を低下させる要因である。

20

【0010】

ワークの取り出しにおいては、例えばシリコンウェーハの場合を考えると、サイズが直径200mmや直径300mmのウェーハが現在主流であるので、ウェーハハンドがウェーハをつかみに行く際のバックラッシュやキャリアとギアのクリアランスによるミリオーダーの位置精度低下は、ワークサイズと比較して十分小さいので問題とはならない場合が多い。

30

しかしながら、ワークの仕込みについては、キャリアのワーク保持孔の直径は、通常、ワークの直径よりせいぜい1mm大きい程度、もしくはそれ以下で設計されているので、前述のキャリア位置精度の不安定さが解消されない限り、繰り返し、正確にワークをワーク保持孔に仕込むことはできない。

【0011】

このような問題に対し、例えば特許文献1では、光学的にキャリアの位置及びワーク保持孔の位置を測定し、その測定結果に応じた位置にワークを仕込む装置が考案されている。ところが、光学機器の導入、画像情報からのワーク保持孔の位置算出、それに応じたワーク仕込み位置の制御に必要なソフトウェアには、多大な導入コストを要してしまう。

40

【0012】

本発明は前述のような問題に鑑みてなされたもので、安価で正確に、キャリアのワーク保持孔にワークを仕込むことができる自動ハンドリング装置を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0013】

上記目的を達成するために、本発明によれば、サンギアとインターナルギアに噛合して遊星歯車運動をするワーク保持用のキャリアを有するワークの両面加工装置において、前記キャリアのワーク保持孔にワークを搬入、または前記キャリアのワーク保持孔からワークを搬出する自動ハンドリング装置であって、前記ワークを吸着保持する吸着ヘッド、該

50

吸着ヘッドに接続され、当該吸着ヘッドを移動させるアーム、前記キャリアのワーク保持孔に搬送されるワークを載置しておくステージを具備し、前記吸着ヘッドが、該吸着ヘッドの本体に対して水平面内で移動が可能な可動部を有し、該可動部は前記ワークを吸着保持でき、かつ鉛直下方向に延伸された複数の位置決めピンを有するものであり、前記複数の位置決めピンが、前記可動部で保持したワークを前記キャリアのワーク保持孔に仕込む際に、前記キャリアの外周におけるギアの歯底に密着して、前記可動部が水平面内で移動することで、前記キャリアを前記サンギア側に押しつけて、前記キャリアの位置及び向きを固定して、保持したワークを前記キャリアの保持孔内に搬入するものであることを特徴とする自動ハンドリング装置を提供する。

【0014】

10

本発明の自動ハンドリング装置では、上記複数の位置決めピンによりキャリアをサンギア側に押しつけ、常に所定の位置及び向きにキャリアを固定してから、ワーク保持孔にワークを仕込むため、常に一定のワーク保持孔の位置でワークの仕込みができる。また、この自動ハンドリング装置は特別複雑な構造ではなく、且つ、高額な光学機器等を必要としない。そのため、光学機器や画像処理装置等の高価な機器を導入しなくとも、ワークをキャリアの保持孔に正確に仕込むことができ、安価で精度の高いワークの搬送を実現できるものとなる。

【0015】

このとき、前記ステージは、前記複数の位置決めピンが前記キャリアの位置及び向きを固定する際に、前記可動部に保持された前記ワークの中心と前記キャリアのワーク保持孔の中心とが一致する位置に前記ワークを載置できる機構を備えたものであることが好ましい。

20

【0016】

このように、予めステージ上で可動部に保持されたワークの中心とキャリアのワーク保持孔の中心とが一致するような機構を備えていれば、更に精度の高いワークの搬送ができるものとなる。

【0017】

またこのとき、前記ステージは、前記可動部が、前記ステージ上に載置されたワークを吸着保持する時に、前記複数の位置決めピンが挿入される複数の位置決め穴を有しており、該複数の位置決め穴の位置は、前記複数の位置決めピンが挿入されたときに、前記可動部と前記ステージ上に載置されたワークとの相対位置が、前記複数の位置決めピンが前記キャリアの位置及び向きを固定する際に、前記可動部に保持された前記ワークの中心と前記ワーク保持孔の中心とが一致する位置で、前記可動部が前記ワークを保持できるように調整されているものとすることができる。

30

【0018】

本発明の自動ハンドリング装置における、吸着ヘッドは、その可動部に位置決めピンを有しているため、このような位置決めピンを位置決め穴に挿入することで、より単純な構造で可動部に保持されたワークの中心とワーク保持孔の中心とが一致する位置でワークの保持が可能となり、より簡便に正確なワークの搬送を行うことができる。

【発明の効果】

40

【0019】

本発明の自動ハンドリング装置であれば、必ずしも高額な光学機器や画像処理装置が必要では無く、安価で、正確にワークをキャリアのワーク保持孔に仕込むことができる。

【図面の簡単な説明】

【0020】

【図1】両面加工装置における、本発明の自動ハンドリング装置の一例を示した概略図である。

【図2】両面加工装置において、キャリアの歯底に位置決めピンを密着させた際の本発明の自動ハンドリング装置の態様の一例を示した概略図である。

【図3】両面加工装置におけるキャリアの 方向への傾きを説明する図である。

50

【図４】両面加工装置において、吸着ヘッドの可動部が移動し、全ての位置決めピンがキャリアの歯底に密着した際の本発明の自動ハンドリング装置の態様の一例を示した概略図である。

【図５】本発明の自動ハンドリング装置における、アーム及び吸着ヘッドの構成の一例を示す（a）上面図、（b）側面図である。

【図６】（a）本発明の自動ハンドリング装置における、吸着ヘッドの第２のエアーシリンダーが伸びた状態の一例を示す側面図である。（b）本発明の自動ハンドリング装置における、吸着ヘッドの第２のエアーシリンダーが縮んだ状態の一例を示す側面図である。

【図７】（a）本発明の自動ハンドリング装置における、吸着ヘッドの可動部が水平面内で移動した状態の一例を示す上面図である。（b）本発明の自動ハンドリング装置における、吸着ヘッドの可動部が移動していない状態の一例を示す上面図である。

10

【図８】本発明の自動ハンドリング装置におけるステージの構成の一例を示す上面図である。

【図９】本発明の自動ハンドリング装置を使用したワークの取り出し動作を説明する図である。

【図１０】両面加工装置におけるサンギア及びインターナルギアの両ギアとキャリアとの間のクリアランスを説明する図である。

【発明を実施するための形態】

【００２１】

以下、本発明について実施の形態を説明するが、本発明はこれに限定されるものではない。

20

上記のように、両面研磨装置や両面ラップ装置等の両面加工装置におけるキャリアのワーク保持孔にワークを仕込む際、サンギア及びインターナルギアの両ギアとキャリアとの間のクリアランスが原因でキャリアの位置や向きが一定でないために、正確にワークを仕込むことができないという問題がある。また、キャリアの位置及びワーク保持孔の位置を光学的に測定し、その測定結果に応じた位置にワークを仕込む装置が考案されているが、光学機器等に多大な導入コストを要してしまうという問題がある。

【００２２】

そこで、本発明者等はこのような問題を解決すべく鋭意検討を重ねた。その結果、ワークを仕込む際に、位置決めピンによりキャリアの位置及び向きを固定することができる自動ハンドリング装置であれば、単純な構造で安価に精度の高いワークの搬送ができることに想到し、本発明を完成させた。

30

【００２３】

以下、本発明の自動ハンドリング装置について、図を参照して詳しく説明する。

図１に示すように、本発明の自動ハンドリング装置１は、下定盤２５上にサンギア２１とインターナルギア２２に噛合して遊星歯車運動をするワーク保持用のキャリア２３を有する両面加工装置２０において、キャリア２３のワーク保持孔２４にワークＷを搬入、またはワーク保持孔２４からワークＷを搬出するものである。

この自動ハンドリング装置１はワークＷを吸着保持する吸着ヘッド２、該吸着ヘッド２に接続され、当該吸着ヘッド２を移動させるアーム３、両面加工装置２０におけるキャリア２３のワーク保持孔２４に搬送されるワークＷを載置しておくステージ４を具備している。尚、ステージ４には、ワーク保持孔２４から取り出された加工終了後のワークＷを載置することもできる。また、図１において、キャリアの枚数が５枚の両面加工装置２０を例示しているが、当然キャリアの枚数は５枚に限定されない。

40

【００２４】

このような自動ハンドリング装置１では、基本的に、ステージ４上に載置されたワークＷを、まず吸着ヘッド２で吸着保持する。そして、アーム３により吸着ヘッド２をキャリア２３の上方まで移動させ、ワーク保持孔２４の上方にワークＷを位置させた後、吸着ヘッド２による吸着保持を解除し、ワーク保持孔２４にワークＷを仕込む。

【００２５】

50

ここで、本発明の自動ハンドリング装置 1 の吸着ヘッド 2 は、図 5 の (a)、(b) に示すように、吸着ヘッドの本体 8 に対して水平面内で移動が可能な可動部 5 を有し、可動部 5 はワーク W を吸着保持でき、かつ鉛直下方向に延伸された複数の位置決めピン 6 を有するものである。

そして、この吸着ヘッド 2 は、図 2 に示すように、ワーク W をワーク保持孔 24 に仕込む前に、複数の位置決めピン 6 が、キャリア 23 とインターナルギア 22、及び下定盤 25 に挟まれた空間に挿入される。そして、ワーク W をワーク保持孔 24 に仕込む際、複数の位置決めピン 6 がキャリア 23 をサンギア 21 側に押しつけることができる。このキャリア 23 をサンギア 21 側へ押しつける動作で、サンギア 21 とキャリア 23 の隙間を、ほぼ無くすることができる（即ち、図 2 における x 方向（下定盤 25 の中心方向）のキャリア位置が決まる）。

10

【 0 0 2 6 】

しかし単純に、図 2 に示す x 方向へキャリア 23 を押すだけでは、図 3 に示すようにインターナルギア 22 側のクリアランスの範囲で、キャリア 23 の向きが決まらない。即ち、図 3 の 方向（下定盤 25 の外周方向）の位置が決まらない。

これに対し、本発明の自動ハンドリング装置は、図 4 に示すように、吸着ヘッド 2 に、キャリア 23 をサンギア 21 側へ押し当てた際、吸着ヘッド 2 の本体に対して可動部 5 が水平面内で移動し、全ての位置決めピン 6 がキャリア 23 を同じ位置、具体的には位置決めピン 6 がキャリア 23 の歯底に密着するよう、キャリア 23 の向き に応じて、吸着ヘッド 2 の可動部 5 も だけ傾くように移動することが可能である。

20

【 0 0 2 7 】

この機構により、全ての位置決めピン 6 が、常にキャリア 23 の同じ位置に密着しており、また位置決めピン 6 は可動部 5 に固定されていることから、ワークを吸着する可動部 5 とキャリア 23 の位置及び向きとの関係は常に同じにすることができる。

【 0 0 2 8 】

このような吸着ヘッド 2 を具備する本発明の自動ハンドリング装置であれば、キャリアの停止位置精度が十分でなくても、ワークを吸着する可動部 5 とキャリア 23 の位置及び向きとの関係は常に同じであるため、正確にワークの仕込みができる。また、この自動ハンドリング装置は、高額な光学機器等によるワーク保持孔の位置の測定を必要としない。そのため、光学機器等を導入しなくとも、ワークをキャリアの保持孔に正確に仕込むことができ、安価で精度の高いワークの仕込みを実現できるものとなる。

30

【 0 0 2 9 】

以下、本発明の自動ハンドリング装置における吸着ヘッド及びアームの構造の一例を、具体的に詳述する。

図 5 の (a)、(b) に示すように、吸着ヘッド 2 は旋回可能なアーム 3 に取り付けられており、このアーム 3 には第 1 のエアシリンダー 7 による伸縮機能が付加されている。ワーク保持孔 24 からのワーク W の取り出しは、アーム 3 が縮んだ状態で行われ、ワーク W の仕込みはアーム 3 が伸びた状態で行われる。

【 0 0 3 0 】

また、図 5 の (a)、(b) に示すように、吸着ヘッド 2 はアーム 3 に固定されている上部（吸着ヘッドの本体 8）と、吸着ヘッドの本体 8 に滑り軸受け 9 を介して接続された下部（可動部 5）の、2 段構造となっており、可動部 5 は本体 8 に対し水平面内で移動が可能となっている。この場合、実際にワーク W を吸着保持する部分は可動部 5 であり、可動部 5 の下側表面には吸着パッド 10 が貼り付けられており、この吸着パッド 10 でワーク W を真空吸着し保持する。そして、この可動部 5 は、可動部 5 に固定されたプレートを持っており、そのプレートには、鉛直下方向に延伸された複数の位置決めピン 6 が取り付けられている。尚、図 5 では位置決めピン 6 が 2 本の場合を例示しているが、もちろん位置決めピン 6 の本数は 3 本以上であってもよい。

40

【 0 0 3 1 】

吸着ヘッドの本体 8 に対し水平面内で可動域を有する可動部 5 と位置決めピン 6 が取り

50

付けられたプレートは一体構造のため、可動部 5 が本体 8 に対し移動するとき、位置決めピン 6 もそれに連動して移動することができる。

また、吸着ヘッドの本体 8 には、一体構造となっている可動部 5 と位置決めピン 6 を、アーム 3 の根元方向へ滑り軸受け 9 の可動範囲で移動させる第 2 のエアシリンダー 11 が配設されている。また、可動部 5 の可動領域の範囲において、可動部 5 をアーム 3 の先端方向で矯正保持できるように、吸着ヘッド 2 の先端側で、吸着ヘッド 2 の本体 8 と可動部 5 が、伸びた状態（パネ 12 がアーム 3 の先端方向に縮まる力を有した状態）のパネ 12 を介して接続されている。第 2 のエアシリンダー 11 が伸びた状態では、可動部 5 は第 2 のエアシリンダー 11 の先端に接触し、且つ、パネ 12 によりアーム 3 の先端方向に引っ張られることで、吸着ヘッドの本体 8 に対して固定される。また、第 2 のエアシリンダー 11 が伸びていない状態、即ち第 2 のエアシリンダー 11 により可動部 5 が固定されていない状態では、可動部 5 は、滑り軸受け 9 の範囲で移動することができる。

10

【0032】

ここで旋回可能なアーム 3 の代わりに多関節ロボットを使用したアームとしても良い。その場合、アーム 3 の伸縮機能、即ち第 1 のエアシリンダー 7 は無くても良い。また、可動部 5 をアーム根元側に押し出す第 2 のエアシリンダー 11 は、モーターやマグネットによる機構のシリンダーとしても良い。あるいは、可動部 5 の固定時に根元側に可動部 5 を移動させることができる、コンプライアンスユニットを利用した機構を使用しても良い。

【0033】

次にワークの仕込み動作について説明する。

20

【0034】

上述したように、図 1 に示すような両面加工装置 20 においては、まず、サンギア 21 とインターナルギア 22 の停止位置を制御することにより、キャリア 23 を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、吸着ヘッド 2 に吸着されたワーク W をこのキャリア 23 上方に進入させる。次に、図 6 の (a) に示すように、第 2 のエアシリンダー 11 を伸ばし、可動部 5 を固定してから、ワーク W を保持した可動部 5 を、ワーク W がキャリア 23 表面から僅かに高い位置まで下降させる。この時、複数の位置決めピン 6 は、図 1 における下定盤 25、キャリア 23 及びインターナルギア 22 のいずれにも触らない位置に取り付けてあり、それらの隙間に挿入される。

30

【0035】

次に、図 6 の (b) に示すように、第 2 のエアシリンダー 11 を縮ませることにより、可動部 5 および位置決めピン 6 は、アーム 3 の根元方向に押し込まれた状態から解放され、パネ 12 により引っ張られて相対的にアーム先端方向、すなわち図 1 におけるサンギア 21 方向へ移動し、位置決めピン 6 とキャリア 23 の隙間は縮まる、もしくは接触を開始する。位置決めピン 6 とキャリア 23 が接触を開始すると、位置決めピン 6 によりキャリア 23 はサンギア 21 側へ押され、キャリア 23 とサンギア 21 側のクリアランスが小さくなる、もしくはゼロになる。

【0036】

そして、更にパネ 12 の力により引っ張られて、図 7 の (a) に示すように、可動部 5 及び位置決めピン 6 は、図 7 の (b) の状態から更にサンギア側へ傾きつつ移動する。ここで、吸着ヘッドの本体 8 と可動部 5 は滑り軸受け 9 を介して接続されているので、仮にキャリア 23 が 方向の傾きをともなう位置で置かれたとしても、複数の位置決めピン 6 がキャリア 23 の外周のギアの歯底に密着するように、可動部 5 が傾きながら移動する。この時、さらに縮もうとするパネ 12 の力でキャリア 23 は、サンギア 21 側へ押され、キャリア 23 とサンギア 21 の間のクリアランスはゼロとなる。すなわちキャリア 23 の位置及び向きは、サンギア 21 と複数の位置決めピン 6 で固定される。

40

【0037】

この状態で、さらにワーク W がキャリア 23 のワーク保持孔 24 内に置かれるまでアーム 3 と吸着ヘッド 2 を下降させ、吸着保持を解放することにより、正確にワーク W をワー

50

ク保持孔 2 4 に仕込むことができる。その後、ワークの吸着保持を解除した吸着ヘッド 2 は、僅かに上昇した後、第 2 のエアシリンダー 1 1 を伸ばし、可動部 5 をアーム 3 の根元方向へ移動させ、位置決めピン 6 とキャリア 2 3 の接触状態を解除し、クリアランスを発生させた後、さらに上昇し、次に搬入するワークを吸着保持すべく、ステージ 4 に移動する。両面加工装置 2 0 は、キャリア 2 3 を 72 ° インデックスし、次のワークの仕込みに備える。これらの動作を 5 回繰り返すことにより、キャリア 5 枚全てにワークを仕込むことができる。

【 0 0 3 8 】

次に、ステージ 4 の構造と該ステージ上でのワーク吸着動作について説明する。

本発明の自動ハンドリング装置における、ステージ 4 は、吸着ヘッド 2 が、キャリア 2 3 のワーク保持孔 2 4 に搬入するワーク W を吸着するとき、複数の位置決めピン 6 がキャリア 2 3 の位置及び向きを固定する際に、可動部 5 に保持されたワーク W の中心とキャリア 2 3 のワーク保持孔 2 4 の中心とが一致する位置にワーク W を載置できる機構を備えたものであることが好ましい。

【 0 0 3 9 】

具体的には、可動部 5 が、ステージ 4 上に載置されたワーク W を吸着保持する時に、複数の位置決めピン 6 が挿入される複数の位置決め穴を有していることが好ましい。そして、該複数の位置決め穴の位置は、複数の位置決めピン 6 が挿入されたときに、可動部 5 とステージ 4 上に載置されたワーク W との相対位置が、複数の位置決めピン 6 がキャリア 2 3 の位置及び向きを固定する際に、可動部 5 に保持されたワーク W の中心とワーク保持孔 2 4 の中心とが一致する位置で、可動部 5 がワーク W を保持できるように調整されているものであることが好ましい。

【 0 0 4 0 】

このようなステージの構造の一例について図 8 を参照に説明する。

図 8 に示すように、ワーク保持孔 2 4 に搬入されるワークを載置しておくステージには、ワークのセンタリング機構が設けられ、そこに手動、もしくは自動で置かれたワーク W の位置が常に同じになるようにしておくことができる。図 8 に示すステージ 4 では、複数のワーク支持部 1 3 の上に置かれたワークを、例えばエアシリンダー等から構成されているプッシャー 1 4 が一方向へ押し、プッシャー 1 4 と反対側のワークを保持しているワーク支持部 1 3 とでワーク W を固定することで、常に同じワーク W の位置を得ている。

【 0 0 4 1 】

更に、このステージ 4 には、吸着ヘッド 2 の具備する複数の位置決めピン 6 が挿入される複数の位置決め穴 1 5 が設けてある。これらの位置決め穴 1 5 は、吸着ヘッド 2 が下降してきたときに、図 6 の (a)、(b) に示した第 2 のエアシリンダー 1 1 の伸縮位置に関わらず、位置決めピン 6 が挿入されるように、位置決めピン 6 の直径よりも大きい直径を有している。またこの位置決め穴 1 5 は第 2 のエアシリンダー 1 1 が縮み、可動部 5 が、バネ 1 2 によりアーム 3 の先端方向へ引っ張られたとき、複数の位置決めピン 6 がこれら複数の位置決め穴 1 5 の内壁と接触する位置に設置されている。

【 0 0 4 2 】

さらにこの状態で、可動部 5 がワーク W を吸着したとき、ワーク W の中心が、前述のワーク仕込み動作における位置決めピン 6 とキャリア 2 3 が接触したときのワーク保持孔 2 4 の中心と一致するように、位置決め穴 1 5 の位置は調整されている。

このステージ 4 上に巡回してきた吸着ヘッド 2 は、第 2 のエアシリンダー 1 1 が伸びた状態で下降する。吸着ヘッド 2 の吸着面がワーク W の表面の僅か上方に達した時点で下降を停止し、第 2 のエアシリンダー 1 1 を縮める。第 2 のエアシリンダー 1 1 から解放された可動部 5 は、バネ 1 2 の力により、アーム 3 の先端方向へ引っ張られ、複数の位置決めピン 6 は、位置決め穴 1 5 の内壁と完全に接触する。そしてワーク W を吸着保持し、上昇した後にワーク仕込み位置へ巡回移動する。ここから前述のワーク仕込み動作で、キャリア 2 3 のワーク保持孔 2 4 にワーク W は仕込まれる。

【 0 0 4 3 】

以上のように、吸着ヘッドの位置決めピンに対応した位置決め穴を有するステージを具備する自動ハンドリング装置であれば、単純なステージの構造で可動部に保持されたワークの中心とワーク保持孔の中心とが一致する位置でワークの保持が可能となり、より簡便に、かつ、正確にワークを仕込むことができる。

【 0 0 4 4 】

次に、両面加工装置 2 0 における加工が終了した後に、キャリア 2 3 のワーク保持孔 2 4 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 2 3 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 のエアシリンダー 7 は縮んだ状態にしておくことができる。

10

ここで、第 1 のエアシリンダー 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 2 2 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 1 2 に引っ張られただけの状態なので、第 2 のエアシリンダー 1 1 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 2 2 の外側に位置することとなる。

【 0 0 4 5 】

ここから、吸着ヘッド 2 は吸着パッド 1 0 がワーク W と接触する位置まで下降し、ワーク W を吸着保持する。位置決めピン 6 はインターナルギア 2 2 の外側にあるので、インターナルギア 2 2 やキャリア 2 3 に接触すること無く、下降することができる。続いて、ワーク W を吸着した吸着ヘッド 2 は上昇し、自動ハンドリング装置側へ旋回させ、ワーク W をステージ 4 上に置いた後、ワークをリリースする。この時、図 9 に示すように、アーム 3 は縮んでいる状態で動作しているので、ワーク W をステージ 4 に置くためにアーム 3 が下降した際、位置決めピン 6 は、ステージ 4 の位置決め穴 1 5 の外側に下降させることができる。次に、アーム 3 と吸着ヘッド 2 を上昇させ、キャリア 2 3 をインデックスし、次のワーク W の取り出し位置に移動させる。これらの動作を 5 回繰り返すことで、全てのワーク W の取り出しを終了する。

20

【実施例】

【 0 0 4 6 】

以下、本発明の実施例を示して本発明をより具体的に説明するが、本発明はこれらに限定されるものではない。

30

【 0 0 4 7 】

(実施例 1)

図 1 に示すような本発明の自動ハンドリング装置 1 を使用して、上述のワークの仕込み動作及び取り出し動作に従って、両面研磨装置 2 0 のキャリアのワーク保持孔へのシリコンウェーハの搬入及び両面研磨加工後のシリコンウェーハのワーク保持孔からの搬出を繰り返し行い、合計 3 0 0 0 枚の直径 3 0 0 mm のシリコンウェーハの搬出入を行った。

この際、ステージは位置決め穴を有しており、該位置決め穴は可動部に保持されたシリコンウェーハの中心とワーク保持孔の中心とが一致する位置で、吸着ヘッドの可動部がワークを保持できるように調整されているものを使用した。

40

【 0 0 4 8 】

その結果、3 0 0 0 枚全てのシリコンウェーハをキャリアのワーク保持孔に正しく仕込むことができ、また、両面研磨加工後のシリコンウェーハの取り出しにおいてもエラーの発生件数はゼロであった。

このように、本発明の自動ハンドリング装置であれば、高価な機器を使用することなく、安価に正確にワークを搬送、搬出できることが確認できた。

【 0 0 4 9 】

なお、本発明は、上記実施形態に限定されるものではない。上記実施形態は例示であり、本発明の特許請求の範囲に記載された技術的思想と実質的に同一な構成を有し、同様な作用効果を奏するものは、いかなるものであっても本発明の技術的範囲に包含される。

50

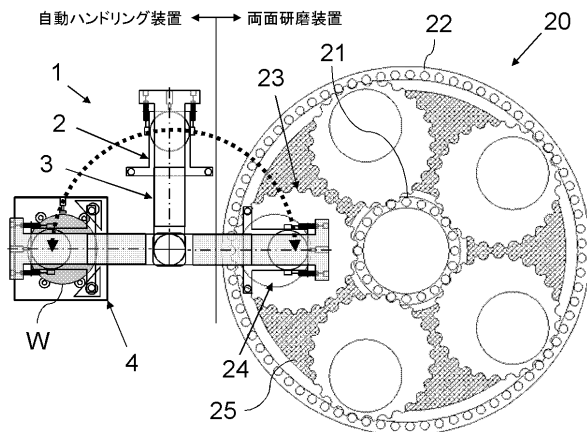
【符号の説明】

【 0 0 5 0 】

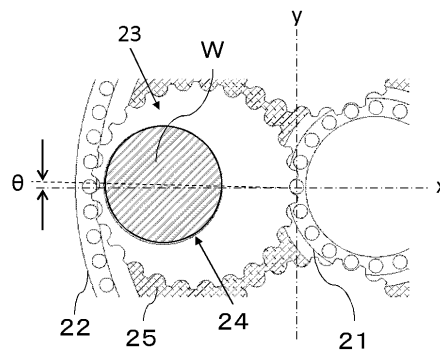
1 ...自動ハンドリング装置、 2 ...吸着ヘッド、 3 ...アーム、
 4 ...ステージ、 5 ...可動部、 6 ...位置決めピン、
 7 ...第1のエアシリンダー、 8 ...吸着ヘッドの本体、 9 ...滑り軸受け、
 10 ...吸着パッド、 11 ...第2のエアシリンダー、 12 ...バネ、
 13 ...ワーク支持部、 14 ...プッシャー、 15 ...位置決め穴、
 20 ...両面加工装置、 21 ...サンギア、 22 ...インターナルギア、
 23 ...キャリア、 24 ...ワーク保持孔、 25 ...下定盤、
 W ...ワーク。

10

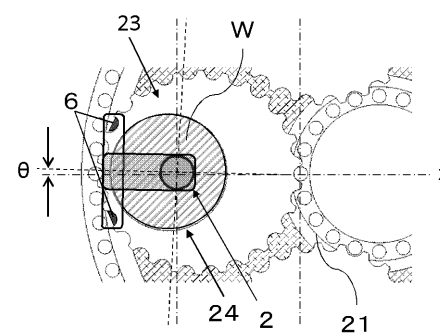
【図1】



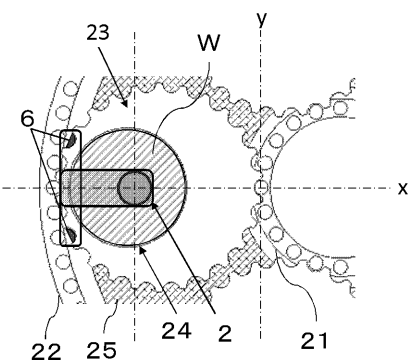
【図3】



【図4】



【図2】



フロントページの続き

(56)参考文献 特開2005-243996 (J P , A)
特開昭58-217268 (J P , A)
特開昭61-241060 (J P , A)
特開2008-110477 (J P , A)
特開2000-42913 (J P , A)

(58)調査した分野(Int.Cl. , D B 名)

B 2 4 B	4 1 / 0 6
B 2 4 B	3 7 / 2 8
H 0 1 L	2 1 / 3 0 4
H 0 1 L	2 1 / 6 8