

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特 許 公 報 (B2)

(11) 特許番号

特許第4373980号
(P4373980)

(45) 発行日 平成21年11月25日 (2009.11.25)

(24) 登録日 平成21年9月11日 (2009.9.11)

(51) Int. Cl.	F I
C O 3 B 33/03 (2006.01)	C O 3 B 33/03
C O 3 B 33/023 (2006.01)	C O 3 B 33/023
C O 3 B 33/09 (2006.01)	C O 3 B 33/09
B 2 8 D 5/00 (2006.01)	B 2 8 D 5/00 Z

請求項の数 11 (全 88 頁)

(21) 出願番号	特願2005-514118 (P2005-514118)	(73) 特許権者	390000608
(86) (22) 出願日	平成16年9月24日 (2004.9.24)		三星ダイヤモンド工業株式会社
(86) 国際出願番号	PCT/JP2004/013962		大阪府吹田市南金田2丁目12番12号
(87) 国際公開番号	W02005/028172	(74) 代理人	100078282
(87) 国際公開日	平成17年3月31日 (2005.3.31)		弁理士 山本 秀策
審査請求日	平成18年3月24日 (2006.3.24)	(74) 代理人	100062409
(31) 優先権主張番号	特願2003-332416 (P2003-332416)		弁理士 安村 高明
(32) 優先日	平成15年9月24日 (2003.9.24)	(74) 代理人	100113413
(33) 優先権主張国	日本国 (JP)		弁理士 森下 夏樹
		(72) 発明者	西尾 仁孝
			大阪府吹田市南金田2丁目12番12号
			三星ダイヤモンド工業株式会社内
		(72) 発明者	岡島 康智
			大阪府吹田市南金田2丁目12番12号
			三星ダイヤモンド工業株式会社内
			最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 基板分断システムおよび基板分断方法

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項 1】

互いに対向して配置された一対のスクライブライン形成手段と、

前記一対のスクライブライン形成手段の一方が基板の第1面上でX軸方向に移動し、前記一対のスクライブライン形成手段の他方が前記基板の第2面上でX軸方向に移動するように、前記一対のスクライブライン形成手段を支持する一対のスクライブ装置と、

前記一対のスクライブ装置がY軸方向に移動可能なように、前記一対のスクライブ装置を支持するスクライブ装置ガイド体と、

前記一対のスクライブライン形成手段が前記基板の前記第1面および前記基板の前記第2面をスクライブするために、前記基板をX-Y平面上に支持する基板支持手段とを具備し、

前記基板支持手段は、前記一対のスクライブ装置のY軸方向の両側に設けられ、前記一対のスクライブ装置とともに、前記基板に対してY軸方向に相対移動可能に構成されており、

前記一対のスクライブ装置は、前記基板支持装置とともに前記基板に対してY軸方向に相対移動してスクライブラインを形成する基板分断システム。

【請求項 2】

前記基板支持手段は、

前記スクライブ装置ガイド体に支持され、前記一対のスクライブ装置とともにY軸方向へ移動する基板支持装置と、

10

20

前記基板を X - Y 平面上で固定させる固定装置と、
を具備する、請求項 1 に記載の基板分断システム。

【請求項 3】

前記基板支持装置は、前記一对のスクライプ装置および前記スクライプ装置ガイド体が Y 軸方向へ移動する際、前記基板との摺接がなく、かつ前記基板に力が作用しないように、前記基板を支持する、請求項 2 に記載の基板分断システム。

【請求項 4】

前記基板支持手段は、前記基板を支持する複数のコ口を有する、請求項 1 に記載の基板分断システム。

【請求項 5】

前記複数のコ口を前記スクライプ装置ガイド体の移動に応じて回転させる少なくとも一つの回転伝達手段を具備する、請求項 4 に記載の基板分断システム。

【請求項 6】

前記基板支持手段は、前記基板を支持する複数のベルトを有する、請求項 1 に記載の基板分断システム。

【請求項 7】

前記複数のベルトを前記スクライプ装置ガイド体の移動に応じて周回移動させる少なくとも一つの回転伝達手段を具備する、請求項 6 に記載の基板分断システム。

【請求項 8】

前記複数のベルトは、前記基板の搬入側のフレームと前記基板の搬出側のフレームとの間に張られ、

前記複数のベルトは、前記第 1 基板支持部が移動中、前記スクライプ装置ガイド体の下方へ沈み込み、または前記スクライプ装置ガイド体の下方から上方へ現れてくる、請求項 6 に記載の基板分断システム。

【請求項 9】

前記基板は、一对のマザー基板を貼り合わせた貼り合わせマザー基板である、請求項 1 に記載の基板分断システム。

【請求項 10】

互いに対向して配置された一对のスクライプライン形成手段と、

前記一对のスクライプライン形成手段の一方が基板の第 1 面上で X 軸方向に移動し、前記一对のスクライプライン形成手段の他方が前記基板の第 2 面上で X 軸方向に移動するように、前記一对のスクライプライン形成手段を支持する一对のスクライプ装置と、

前記一对のスクライプ装置が Y 軸方向に移動可能なように、前記一对のスクライプ装置を支持するスクライプ装置ガイド体と、

前記一对のスクライプライン形成手段が前記基板の前記第 1 面および前記基板の前記第 2 面をスクライプするために、前記基板を X - Y 平面上に支持する基板支持手段と

を具備し、前記基板支持手段は、前記一对のスクライプ装置の Y 軸方向の両側に設けられ、前記一对のスクライプ装置とともに、前記基板に対して Y 軸方向に相対移動可能に構成したものである基板分断システムにおいて、前記基板を分断する方法であって、

前記一对のスクライプ装置を、前記基板支持装置とともに前記基板に対して Y 軸方向に相対移動させてスクライプラインを形成する基板分断方法。

【請求項 11】

前記基板支持手段は、前記基板との摺接がなく、かつ前記基板に力が作用しないように前記基板を支持する、請求項 10 に記載の基板分断方法。

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、液晶表示装置等の表示パネルに使用されるガラス基板等のマザー基板を含む、種々の材料のマザー基板を分断するために使用される基板分断システムおよび基板分断ラインシステムに関し、特に、一对の脆性材料基板を相互に貼り合わせた貼り合わせマザ

10

20

30

40

50

一基板の分断に好適に使用することができる基板分断システムおよび基板分断方法に関する。

【背景技術】

【0002】

液晶表示装置等の表示パネルは、通常、脆性材料基板であるガラス基板を用いて形成されている。液晶表示装置は、一对のガラス基板を、適当な間隔を形成して貼り合わせて、その間隙内に液晶を封入することによって表示パネルとされる。

【0003】

このような表示パネルを製造する際には、マザーガラス基板を貼り合わせた貼り合わせマザー基板を分断することによって、貼り合わせマザー基板から複数の表示パネルを取り出す加工が行われている。貼り合わせマザー基板を分断するために使用されるスクライプ装置が、(特許文献1)に開示されている。

10

【0004】

図68は、このスクライプ装置の概略構成図である。このスクライプ装置950は、貼り合わせマザー基板908の両側の側縁部をそれぞれ載置するテーブル951を備えている。テーブル951には、貼り合わせマザー基板908の各側縁部をクランプするクランプ具952が取り付けられている。スクライプ装置950は、貼り合わせマザー基板908の上下にそれぞれ設けられた一对のカッターヘッド953および954を備えている。各カッターヘッド953および954は、貼り合わせマザー基板908を挟んで相互に対向した状態になっている。

20

【0005】

カッターヘッド953およびカッターヘッド954には、例えば、基板表面に深い垂直クラックを形成するカッターホイール(特許文献2)が用いられる。

【0006】

このような構成のスクライプ装置950においては、貼り合わせマザー基板908が各クランプ具952によって各テーブル951にそれぞれ固定されると、一对のカッターヘッド953および954によって、貼り合わせマザー基板908の表面および裏面が、それぞれ同時にスクライプされて、スクライプラインが形成される。

【特許文献1】実公昭59-22101号公報

【特許文献2】特許第3074143号公報

30

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

しかしながら、このようなスクライプ装置950では、スクライプラインが形成された貼り合わせマザー基板908を分断するためのブレイク装置が別途必要である。また、ブレイク装置によって貼り合わせマザー基板908を分断する際には、貼り合わせマザー基板908の一方のマザー基板を分断した後に、他方のマザー基板を分断するために、貼り合わせマザー基板908を反転させる(上面が下面になるように裏返す)必要があり、貼り合わせマザー基板908から表示パネルを分断させるためには、複雑なラインシステムを構築させなければならない。

40

【0008】

このようなスクライプ装置950を用いて貼り合わせマザー基板908から表示パネルを分断させるためには、スクライプ装置950の数倍の設置面積を有する複雑なラインシステムを構築させなければならず、表示パネルの製造コストを押し上げる一つの原因となっていた。

【0009】

また、図68に示されたスクライプ装置950はマザー基板である貼り合わせマザー基板908の表裏面のそれぞれの側から同時にスクライプ加工するものであるが、その加工方向は一つの方に限られ、クロススクライプ(スクライプラインが直交する方向にスクライプ)することが出来ない。

50

【 0 0 1 0 】

このため、クロススクライプするためにはさらに別のスクライプ装置が必要であり、貼り合わせマザー基板 9 0 8 のスクライプ加工効率が非常に悪いという問題がある。

【 0 0 1 1 】

また、上述のスクライプ装置 9 5 0 と同様の装置を用いて各種マザー基板をその表裏面のそれぞれ側から同時に分断加工する場合においても一回の基板のセッティングで直交する 2 つの方向の加工ができないという問題がある。

【 0 0 1 2 】

本発明は、このような問題を解決するものであり、その目的は設置面積を小さくしてコンパクトであり、また、各種マザー基板を効率よく分断することができる基板分断システム、基板製造装置および基板分断方法を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【 0 0 1 3 】

本発明の基板分断システムは、互いに対向して配置された一対のスクライプライン形成手段と、前記一対のスクライプライン形成手段の一方が基板の第 1 面上で X 軸方向に移動し、前記一対のスクライプライン形成手段の他方が前記基板の第 2 面上で X 軸方向に移動するように、前記一対のスクライプライン形成手段を支持する一対のスクライプ装置と、前記一対のスクライプ装置が Y 軸方向に移動可能なように、前記一対のスクライプ装置を支持するスクライプ装置ガイド体と、前記一対のスクライプライン形成手段が前記基板の前記第 1 面および前記基板の前記第 2 面をスクライプするために、前記基板を X - Y 平面上に支持する基板支持手段とを具備し、前記基板支持手段は、前記一対のスクライプ装置の Y 軸方向の両側に設けられ、前記一対のスクライプ装置とともに、前記基板に対して Y 軸方向に相対移動可能に構成されており、前記一対のスクライプ装置は、前記基板支持装置とともに前記基板に対して Y 軸方向に相対移動してスクライプラインを形成し、これにより、上記目的が達成される。

【 0 0 1 4 】

前記基板支持手段は、前記スクライプ装置ガイド体に支持され、前記一対のスクライプ装置とともに Y 軸方向へ移動する基板支持装置と、前記基板を X - Y 平面上で固定させる固定装置とを具備してもよい。

【 0 0 1 5 】

前記基板支持装置は、前記一対のスクライプ装置および前記スクライプ装置ガイド体が Y 軸方向へ移動する際、前記基板との摺接がなく、かつ前記基板に力が作用しないように、前記基板を支持してもよい。

【 0 0 1 6 】

前記基板支持手段は、前記基板を支持する複数のコ口を有していてもよい。

【 0 0 1 7 】

前記複数のコ口を前記スクライプ装置ガイド体の移動に応じて回転させる少なくとも一つの回転伝達手段を具備してもよい。

【 0 0 1 8 】

前記基板支持手段は、前記基板を支持する複数のベルトを有していてもよい。

【 0 0 1 9 】

前記複数のベルトを前記スクライプ装置ガイド体の移動に応じて周回移動させる少なくとも一つの回転伝達手段を具備してもよい。

【 0 0 2 0 】

前記複数のベルトは、前記基板の搬入側のフレームと前記基板の搬出側のフレームとの間に張られ、前記複数のベルトは、前記第 1 基板支持部が移動中、前記スクライプ装置ガイド体の下方へ沈み込み、または前記スクライプ装置ガイド体の下方から上方へ現れてよい。

【 0 0 2 1 】

前記基板は、一対のマザー基板を貼り合わせた貼り合わせマザー基板でよい。

【 0 0 2 2 】

本発明の基板分断方法は、互いに対向して配置された一对のスクライブライン形成手段と、前記一对のスクライブライン形成手段の一方が基板の第1面上でX軸方向に移動し、前記一对のスクライブライン形成手段の他方が前記基板の第2面上でX軸方向に移動するように、前記一对のスクライブライン形成手段を支持する一对のスクライブ装置と、前記一对のスクライブ装置がY軸方向に移動可能なように、前記一对のスクライブ装置を支持するスクライブ装置ガイド体と、前記一对のスクライブライン形成手段が前記基板の前記第1面および前記基板の前記第2面をスクライブするために、前記基板をX-Y平面上に支持する基板支持手段とを具備し、前記基板支持手段は、前記一对のスクライブ装置のY軸方向の両側に設けられ、前記一对のスクライブ装置とともに、前記基板に対してY軸方向に相対移動可能に構成したものである基板分断システムにおいて、前記基板を分断する方法であって、前記一对のスクライブ装置を、前記基板支持装置とともに前記基板に対してY軸方向に相対移動させてスクライブラインを形成し、これにより、上記目的が達成される。

10

【 0 0 2 3 】

前記基板支持手段は、前記基板との摺接がなく、かつ前記基板に力が作用しないように前記基板を支持してもよい。

【 0 0 2 4 】

以下、本発明の作用を説明する。

【 0 0 2 5 】

本発明の基板分断システムによれば、基板の一主面側および他主面側からそれぞれスクライブライン形成手段が互いに対向する空間がX-Y平面上で移動自在となるように、基板支持手段が基板を支持する。したがって、対向するスクライブライン形成手段のそれぞれに付加された荷重に釣り合うようにそれぞれのスクライブライン形成手段は基板のうねりや撓みに追従して基板をスクライブすることができる。その結果、基板に形成されるスクライブラインの品質が良好であり、スクライブラインに沿って基板をブレイクしたとき、基板の分断面の品質が極めて良好となる。

20

【 0 0 2 6 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、スクライブ装置ガイド体と基板支持装置との間に空間を設け、この空間をY軸方向へ移動させ、基板を固定装置で固定することができるので、空間が移動するときおよび基板の両主面をスクライブする時に基板が所定の位置決め位置からずれることが防止される。

30

【 0 0 2 7 】

本発明の基板分断システムによれば、基板支持装置がY軸方向へ移動する際、基板と摺接することがなくかつ基板に力が及ぶことがないので、スクライブライン形成手段は基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライブライン形成手段から不必要なクラックが派生するおそれはない。

【 0 0 2 8 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、スクライブ装置ガイド体と第1基板支持部との間に空間を設けて、この空間をY軸方向へ移動させ、この第1基板支持部は前記空間が移動するときおよび両主面にスクライブする時、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライブライン形成手段により基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライブライン形成手段から不必要なクラックが派生するおそれはない。

40

【 0 0 2 9 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、スクライブ装置ガイド体と第1基板支持ユニットとの間に空間を設けて、この空間をY軸方向へ移動させ、基板を固定装置で固定する構成とすることで、空間が移動するときおよび基板の両主面をスクライブする時、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライブライン形成手段により基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライブライン形成手段から

50

unnecessary クラックが派生するおそれはない。

【 0 0 3 0 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板支持手段が Y 軸方向へ移動する際、基板と摺接かつ基板に力が及ぶことがない。したがって、スクライプライン形成手段は基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライプライン形成手段から unnecessary クラックが派生するおそれはない。

【 0 0 3 1 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板支持手段が複数のコロであるので、確実に基板を支持することができる。

【 0 0 3 2 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数のコロは回転伝達手段により、前記空間の移動に応じて複数のコロの回転方向または、回転の停止を選択することができる。したがって、固定装置による基板の固定を解除することで、基板支持装置を基板の搬送にも利用することができる。

【 0 0 3 3 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数のコロの外周の周速を Y 軸方向へのスクライプ装置ガイド体の移動速度と一致させるように回転させる制御を実施することで、複数のコロが Y 軸方向へ移動する際、基板と摺接かつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライプライン形成手段は基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライプライン形成手段から unnecessary クラックが派生するおそれはない。

【 0 0 3 4 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板支持手段が複数のベルトであり、コロと比較すると基板面を面として支持することができる。したがって、安定して基板を支持することができる。

【 0 0 3 5 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、ベルトは回転伝達手段により、前記空間の移動に応じて複数のベルトの周回移動方向または、周回移動の停止を選択することができる。したがって、固定装置による基板の固定を解除することで、基板支持装置を基板の搬送にも利用することができる。

【 0 0 3 6 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数のベルトの周回移動速度を Y 軸方向へのスクライプ装置ガイド体の移動速度と一致させるように周回移動の制御を実施することで、複数のベルトが Y 軸方向へ移動する際、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライプライン形成手段により基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライプライン形成手段から unnecessary クラックが派生するおそれはない。

【 0 0 3 7 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、前記空間の移動に伴って第 2 基板支持部が移動することで、第 1 基板支持部により支持されない基板部分の支持を補助し、またこの第 2 基板支持部は前記空間が移動する時および基板の両主面をスクライプする時、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがないので、スクライプライン形成手段により unnecessary クラックが派生するおそれはない。

【 0 0 3 8 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、スクライプ装置ガイド体と第 2 基板支持ユニットとの間に空間を設けて、この空間を Y 軸方向へ移動させ、基板を固定装置で固定する構成とすることで、空間が移動する時および基板の両主面をスクライプする時、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライプライン形成手段により unnecessary クラックが派生するおそれはない。

【 0 0 3 9 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板支持手段が Y 軸方向へ移動する際、基

10

20

30

40

50

板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライプライン形成手段により不必要なクラックが派生するおそれはない。

【 0 0 4 0 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板支持手段が複数のコロであるので、基板との摺接を回避して確実に基板を支持することができる。

【 0 0 4 1 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数のコロは回転伝達手段により、前記空間の移動に応じて複数のコロの回転方向または、回転の停止を選択することができる。したがって、固定装置による基板の固定を解除することで、基板支持装置を基板の搬送にも利用することができる。

10

【 0 0 4 2 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数のコロの外周の周速をY軸方向へのスクライプ装置ガイド体の移動速度と一致させるように回転させる制御を実施することで、複数のコロがY軸方向へ移動する際、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライプライン形成手段により不必要なクラックが派生するおそれはない。

【 0 0 4 3 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板支持手段が複数のベルトであり、コロと比較すると基板面を面として支持することができるので安定して基板を支持することができる。

20

【 0 0 4 4 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数のベルトは回転伝達手段により、前記空間の移動に応じて複数のベルトの周回移動方向または、周回移動の停止を選択することができる。したがって、固定装置による基板の固定を解除することで、基板支持装置を基板の搬送にも利用することができる。

【 0 0 4 5 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数のベルトの周回移動速度をY軸方向へのスクライプ装置ガイド体の移動速度と一致させるように周回移動の制御を実施することで、複数のベルトがY軸方向へ移動する際、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライプライン形成手段は基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライプライン形成手段から不必要なクラックが派生するおそれはない。

30

【 0 0 4 6 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、サーボモータを用いて前記基板へ前記スクライプライン形成手段の押圧力を伝達するため、押圧力を基板へ伝達する応答性がよくなり、スクライプ加工中にスクライプライン形成手段の基板への押圧力（スクライプ荷重）を変化させることができる。

【 0 0 4 7 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板が脆性基板である場合、スクライプラインが刻まれた基板の表裏面へ蒸気を吹きかけることにより、加熱された水分がそれぞれのスクライプラインの垂直クラックの内部に浸透し、膨張しようとする力で垂直クラックがそれぞれ伸展し、基板を分断することができる。

40

【 0 0 4 8 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板の表裏面を乾燥させる基板乾燥手段が設けられているので、基板の表裏面に蒸気が吹き付けられ、基板が分断した後の基板の表裏面の水分を完全に取り除くので、次工程の装置に特別な水対策手段を備える必要がない。

【 0 0 4 9 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、流体導入路では基板の移動方向と直交する方向に均一で圧縮された乾燥気体の流れが形成される。流体導入路において基板の表裏面の流体付着物は乾燥気体と混合して流体導入路よりも断面積の大きい流体導出路に導かれ

50

る。流体導出路で拡散された乾燥気体はミストとなった流体付着物を同伴する流れを形成し、壁面に沿って基板の表裏面から遠ざかるため、流体導入路で乾燥気体の圧縮が行われ、次いで流体導出路で乾燥気体の拡散が行われるので、基板の表裏面に付着した付着物は凝縮することなく、乾燥気体に混合されて微細化（ミスト化）され除去される。このため、基板の表裏面を完全に乾燥させることができる。

【 0 0 5 0 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、壁面が、流体導出路の流路断面積が流体導入路の流路断面積よりも大きくなるようにエアークナイフ本体に対向した位置に配置されるため、流体導出路で拡散された乾燥気体は基板の表裏面の流体付着物をミスト化して同伴する流れを形成する。したがって、基板の表裏面を乾燥させる能力が増加する。

10

【 0 0 5 1 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、エアークナイフ支持部が流体導入路を乾燥気体が通過する際に生じるベンチュリー効果を用いてエアークナイフ本体と基板の表裏面との間のクリアランスを調節するクリアランス調節手段を有する。したがって、基板の撓みなどを吸収して前記クリアランスを安定保持することができる。

【 0 0 5 2 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、クリアランス調整手段が、エアークナイフ本体を基板の表裏面との間で揺動自在に支持する弾性部材と、基板の表裏面に対向し、且つ流体導入路の一部を形成するエアークナイフ本体の一側面に形成され、基板の表裏面との間で流体を層流状態で通過させる層流形成面とを具備してなる。したがって、層流形成面と基板主面（表面および／または裏面）とによって形成される流体導入路に層流を通過させることによって、基板主面付近に負圧を発生させ（ベンチュリー効果）、エアークナイフ本体を保持する弾性部材の上方へ向かう保持力と前記負圧がエアークナイフ本体を引き寄せる吸引力とが釣り合う。その結果、エアークナイフ本体と基板主面との間に基板の移動方向に直交する方向に略均一な形状を有する前記流体導入路を容易に形成することができる。

20

【 0 0 5 3 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、エアークナイフ本体のスリット部が形成された側を対向して配置されるので、乾燥気体が確実に流体導出路に沿って基板の主面から遠ざかるようにながれ、基板の乾燥が促進される。

【 0 0 5 4 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板搬出装置を用いて、分断された単位基板を取り出すので、次工程の装置との基板の受け渡しが容易である。

30

【 0 0 5 5 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板搬出装置は基板保持手段を第1の軸に回転させる基板回転手段と第2の軸に旋回させる基板旋回手段を備える搬出口ボットを少なくとも一基具備するので、分断された単位基板を基板の搬送平面上における所望の姿勢で次工程へ搬送することができ、次工程の複数の装置へ同時に搬送することができる。

【 0 0 5 6 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、搬出口ボットは前記基板回転手段の回転動作と基板旋回手段の旋回動作を組み合わせることにより分断された単位基板を基板の搬送平面上における所望の姿勢で次工程へ搬送することができる。

40

【 0 0 5 7 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、ロボットアームの移動範囲が最小になるように単位基板を基板の搬送平面上における所望姿勢にすることができる。

【 0 0 5 8 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、ロボットアームの移動を最小にすることができる。

【 0 0 5 9 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、単位基板の基板搬送平面上における姿勢を容易に設定することができる。

50

【 0 0 6 0 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、単位基板の基板搬送平面上における姿勢を容易に設定することができる。

【 0 0 6 1 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、次工程の装置へ基板を反転する（単位基板の表裏を裏返す）必要が有る場合、容易に対応することができる。

【 0 0 6 2 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、スクライブラインを形成する前に第 1 基板支持部上で基板を位置決めするので、基板の表裏面のスクライブ予定ラインに沿って正確にスクライブラインを形成することができる。

10

【 0 0 6 3 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数の真空吸着ヘッドにより前工程から基板を確実に受け取り、基板を安定して浮上させて位置決めすることができる。

【 0 0 6 4 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数の真空吸着ヘッドにより分断された基板を確実に受け渡しすることができる。

【 0 0 6 5 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、複数の真空吸着ヘッドの吸引シャフトが軸方向及び前記軸方向の斜め方向に微動かつ弾性的に支持され倣い自在とされる。したがって、吸着パッドは基板の主面に倣い、基板にうねりや撓みなどが存在しても確実に基板を保持することができる。

20

【 0 0 6 6 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、真空吸着ヘッドの吸着パッドは、基板を吸着する以前、および基板を吸着解除したとき、バネの復元力により吸着パッドの吸着面がほぼ真下を向いた状態に復帰させられる。したがって、吸着パッドが基板を吸着する際に基板を傷付けたり、吸着不良をおこすおそれがない。

【 0 0 6 7 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、真空吸着ヘッドの吸着パッドからの圧縮空気を吹き出し、ベンチュリー効果により吸着パッドが基板のうねりや撓みに追従するため、圧縮空気は基板と吸着パッド間の間隔を一定に保つように移動する。したがって、基板と吸着パッド間の空気の流れは層流となり、基板と吸着パッドとの隙間は一定に維持される。その結果、基板が傷つくことなく、基板を精度よく位置決めすることができる。

30

【 0 0 6 8 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板を分断した単位基板に残存する不要部を容易に取り除くことができる。

【 0 0 6 9 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライブライン形成手段は基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライブライン形成手段により不必要なクラックが派生するおそれはない。

40

【 0 0 7 0 】

さらに本発明の基板分断システムによれば、基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、スクライブライン形成手段は基板の内部に垂直クラックを生成するとき、スクライブライン形成手段により不必要なクラックが派生するおそれはない。

【 0 0 7 1 】

マザー基板同士を貼り合わせて貼り合わせたマザー基板として、脆性材料基板を貼り合わせた FPD に用いられる貼り合わせマザー基板は接着剤などで貼り合わされるため、マザー貼り合わせ基板に撓みやうねりが生じている。本発明の基板分断システムは対向するスクライブライン形成手段のそれぞれに付加された荷重に釣り合うようにそれぞれのス

50

スクライブライン形成手段は基板のうねりや撓みに追従して基板をスクライブすることができるので、前記マザー貼り合わせ基板を分断に対して有効に適用できる。

【0072】

本発明の基板製造装置によれば、次工程以降の装置へ搬送するときに、分断された単位基板の端面部のエッジが欠けたり、微小なき裂が生じたりするとその欠けやき裂からクラックが単位基板全体に派生し、基板を破損してしまうため、面取りシステムを本発明の基板分断システムに接続して単位基板の端面部のエッジを面取りすることで、基板の破損を防止することができる。

【0073】

本発明の基板製造装置によれば、基板が単位基板に分断されるときに発生する粉（カレット粉）などで、基板表面に傷が付いたり、単位基板に形成されている電極が切断されることがあるため、検査システムを本発明の基板分断システムに接続して、キズや電極の切断などの基板の不良を早期に発見することができ、製品単位基板のコストを低減することができる。

【0074】

次工程以降の装置へ搬送するときに、分断された単位基板の端面部のエッジが欠けたり、微小なき裂が生じたりすると、その欠けやき裂からクラックが単位基板全体に派生してしまい、基板を破損してしまう。しかし、本発明の基板製造装置によれば、面取りシステムを本発明の基板分断システムに接続して単位基板の端面部のエッジを面取りすることで、基板の破損を防止することができる。

【0075】

さらに、基板が単位基板に分断されるときに発生する粉（カレット粉）などで、基板表面に傷が付いたり、単位基板に形成されている電極が切断されることがある。本発明の基板製造装置によれば、検査システムを本発明の基板分断システムに接続して、キズや電極の切断などの基板の不良を早期に発見することができ、製品単位基板のコストを低減することができる。

【0076】

本発明の基板分断方法によれば、マザー基板への押圧の移動を停止することなく第1スクライブラインと第2スクライブラインとを形成することができるため、スクライブラインを形成するためのスクライブ加工時間を短縮することができる。また、マザー基板に形成されるスクライブラインは基板支持装置の移動などによる外的要因による力によりマザー基板が分断されることを防止できる。さらに、スクライブライン形成中にマザー基板が2つ以上の部分に分断されにくいので、スチームユニット部で蒸気がふきかけられて分断された単位基板の分断面にカケ、ソゲ（斜めの分断面）などの不良が発生しにくくなる。

【0077】

さらに、本発明の基板分断方法によれば、マザー基板に形成されるスクライブラインは基板支持装置の移動などによる外力により分断されにくくなるため、スクライブライン形成中にマザー基板が2つ以上の部分に分断されることを防止できる。したがって、スチームユニット部で蒸気がふきかけられて分断されたN個の単位基板の分断面にカケ、ソゲ（斜めの分断面）などの不良が発生しにくくなる。

【0078】

さらに、本発明の基板分断方法によれば、マザー基板への押圧の移動を停止することなく第1スクライブラインと第2スクライブラインとを形成することができるため、スクライブラインを形成するためのスクライブ加工時間を短縮することができる。また、マザー基板に形成されるスクライブラインは基板支持装置の移動などによる外的要因による力により分断されにくくなるため、スクライブライン形成中にマザー基板が2つ以上の部分に分断されにくいので、スチームユニット部で蒸気がふきかけられて分断された単位基板の分断面にカケ、ソゲ（斜めの分断面）などの不良が発生しにくくなる。

【0079】

さらに、本発明の基板分断方法によれば、マザー基板への押圧の移動を停止することな

10

20

30

40

50

く第1スクライプラインと第2スクライプラインとを形成することができるため、スクライプラインを形成するためのスクライプ加工時間を短縮することができる。また、マザー基板に形成されるスクライプラインは基板支持装置の移動などによる外力により基板が分断されにくくなるため、スクライプライン形成中にマザー基板が2つ以上の部分に分断されることを防止でき、スチームユニット部で蒸気がふきかけられて分断された単位基板の分断面にカケ、ソゲ（斜めの分断面）などの不良が発生しにくくなる。

【0080】

さらに、本発明の基板分断方法によれば、マザー基板への押圧を低減できるため、スクライプライン形成手段によってマザー基板を押圧する場合には、スクライプライン形成手段の摩耗を低減することができる。

10

【0081】

本発明の基板分断方法によれば、第1の方向に沿って形成されたスクライプラインと、第2の方向に沿って形成されるべきスクライプラインとが、曲線で繋がるように、マザー基板への押圧を移動することができるため、第1の方向から第2の方向へスクライプライン形成手段の方向転換によって生じるスクライプ形成手段へのダメージを低減することができる。

【0082】

本発明の基板分断方法によれば、基板支持装置を一对のスクライプライン形成手段とともに移動させるので、脆性材料基板を撓ませたりすることなく脆性材料基板を部分的に支持しながら所望する部位にスクライプラインを形成して脆性材料基板を分断できる。

20

【0083】

本発明の基板分断方法によれば、基板支持装置を移動させる際に、脆性材料基板に作用する外力を抑えることができるので、スクライプライン形成の際に不要なクラック（水平クラック）の発生を抑えることができる。

【発明の効果】

【0084】

本発明の基板分断システムは、基板をクランプ装置で保持し、分断ガイド体の移動に応じてスライドする基板支持装置で支持する構成としたことで、一回の基板のセッティングで基板の表裏面側から同時に直交する2つの方向の分断加工が可能となったため、本システム全体がコンパクトなものとなり、また、各種基板を効率よく分断することが出来る。

30

【発明を実施するための最良の形態】

【0085】

以下、本発明の実施形態を、図面に基づいて詳細に説明する。

【0086】

実施の形態1

図1および図2は、本発明の基板分断システムの実施形態の一例をそれぞれ異なる方向から見た全体を示す概略斜視図である。

【0087】

なお、本発明において、「基板」には、複数の基板に分断されるマザー基板、また、銅板等の金属基板、木板、プラスチック基板およびセラミックス基板、半導体基板、ガラス基板等の脆性材料基板等の単板が含まれる。さらに、このような単板に限らず、一对の基板同士を貼り合わせた貼り合わせ基板、一对の基板同士を積層させた積層基板も含まれる。

40

【0088】

本発明の基板分断システムは、例えば、一对のガラス基板が、相互に貼り合わせられた液晶表示装置のパネル基板（表示パネル用貼り合わせ基板）を製造する際、この基板分断システムによって、一对のマザーガラス基板が相互に貼り合わされた貼り合わせマザー基板90を複数枚のパネル基板（表示パネル用貼り合わせ基板）に分断する。

【0089】

本実施の形態1の基板分断システム1において、第1基板支持部20Aが配置される側

50

を基板搬入側、基板搬出装置 80 が配置されている側を基板搬出側として以下の説明を行う。また、本発明の基板分断システム 1 において、基板が搬送されていく方向（基板の流れ方向）は基板搬入側から基板搬出側に向かう + Y 方向である。また、この基板が搬送されていく方向はスクライプ装置ガイド体 30 に対して水平状態で直交する方向であり、スクライプ装置ガイド体 30 は X 方向に沿って設けられる。

【0090】

この基板分断システム 1 は、中空の直方体状の架台 10 を有しており、架台 10 の上面には 4 本の支柱 14 が設けられ、枠状のメインフレーム 11 が支柱 14 の上部に配置されている。該架台 10 の上面には、搬送ロボットによって本基板分断システム 1 に搬送される貼り合わせマザー基板 90 を水平状態で支持する基板支持装置 20 が配置されている。

10

【0091】

図 1 に示すように、基板支持装置 20 は、メインフレーム 11 内に搬入される貼り合わせマザー基板 90 を支持するために基板分断システム 1 の基板搬入側に配置された第 1 基板支持部 20 A と、貼り合わせマザー基板 90 が分断され、順次、表示パネルが基板分断システムから搬出された後の貼り合わせマザー基板 90 を支持するために基板搬出側に配置された第 2 基板支持部 20 B とを備えている。なお、架台 10 における第 1 基板支持部 20 A 側を基板搬入側、第 2 基板支持部 20 B 側を基板搬出側とする。

【0092】

また、図 2 に示すように、架台 10 の上方には、基板支持装置 20（第 1 基板支持ユニット 21 A）によって水平状態で支持された基板を、水平状態で保持するクランプ装置 50 が設けられている。さらに、図 1 に示すように架台 10 の上面には、メインフレーム 11 の長手方向のフレーム 11 A および 11 B に沿ってスライド可能にスクライプ装置ガイド体 30 が設けられている。スクライプ装置ガイド体 30 は、メインフレーム 11 の上方に、メインフレーム 11 の長手方向のフレーム 11 A および 11 B とは直交する X 方向に沿って架設された上側ガイドレール 31 と、メインフレーム 11 の下方に、上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 とを備えており、上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 は、メインフレーム 11 の長手方向（Y 方向）のフレーム 11 A および 11 B に沿って一体となって移動するようになっている。

20

【0093】

図 3 は、スクライプ装置ガイド体 30 における上側ガイドレール 31 近傍の概略斜視図である。上側ガイドレール 31 には、上部基板分断装置 60 が、上側ガイドレール 31 に沿って移動可能に取り付けられている。

30

【0094】

図 4 は、スクライプ装置ガイド体 30 における下側ガイドレール 32 近傍の概略斜視図である。下側ガイドレール 32 には、下部基板分断装置 70 が、下側ガイドレール 32 に沿って移動可能に取り付けられている。

【0095】

上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 は、それぞれ、リニアモータによって、上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 に沿って往復移動するようになっている。上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 にそれぞれリニアモータの固定子が、上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 にリニアモータの可動子がそれぞれ取り付けられている。上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 は、マザー基板がクランプ装置 50 によって水平状態に保持されるとともに、マザー基板の保持を補助するための基板支持装置 20 によって支持された貼り合わせマザー基板 90 の上側および下側の各ガラス基板を複数の表示パネルに分断する。

40

【0096】

スクライプ装置ガイド体 30 における一方の端部には、クランプ装置 50 によって保持され、基板支持装置 20 によって支持された貼り合わせマザー基板 90 に設けられた第 1 のアライメントマークを撮像する第 1 光学装置 38 がスクライプ装置ガイド体 30 に沿って移動可能に設けられており、また、スクライプ装置ガイド体 30 における他方の端部に

50

は貼り合わせマザー基板 90 に設けられた第 2 のアライメントマークを撮像する第 2 光学装置 39 がスクライプ装置ガイド体 30 に沿って移動可能に設けられている。

【0097】

架台 10 の上面に、スクライプ装置ガイド体 30 を移動させるリニアモータの固定子 12 が、メインフレーム 11 の長手方向のフレーム 11A および 11B に沿ってそれぞれ設けられている。各固定子 12 は、それぞれの外側面が開口した扁平な中空直方体形状に形成され、その断面は、「コ」の字状に形成されている。各固定子の内部には、スクライプ装置ガイド体 30 の両端を支持する支柱 28 を保持するガイドベース 15 に、リニアモータの可動子（図示せず）がメインフレーム 11 の長手方向のフレーム 11A および 11B に沿ってスライド可能に挿入されている。

10

【0098】

各固定子 12 には、長手方向に沿って複数の永久磁石がそれぞれ配置されており、隣接する永久磁石の磁極が相互に反転した状態になっている。各可動子は、それぞれ電磁石によって構成されており、各可動子を構成する電磁石の磁極を順次切り換えることによって、各可動子が、各固定子 12 に沿ってそれぞれスライドする。

【0099】

図 3 に示すように、スクライプ装置ガイド体 30 における上側ガイドレール 31 には、上部基板分断装置 60 が取り付けられている。また、図 4 に示すように、下側ガイドレール 32 には、上部基板分断装置 60 と同様の構成であって、上下を反転した状態の下部基板分断装置 70 が取り付けられている。

20

【0100】

上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 は、前述したように、それぞれ、リニアモータによって、上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 に沿ってスライドするようになっている。

【0101】

例えば、上部基板分断装置 60 及び下部基板分断装置 70 には、貼り合わせマザー基板 90 の上部ガラス基板をスクライプするカッターホイール 62a（スクライプライン形成手段）がチップホルダ 62b に回転自在に取り付けられており、さらに、チップホルダ 62b はクランプ装置 50 によって保持された貼り合わせマザー基板 90 の表面に対して垂直方向を軸として回転自在にカッターヘッド 62c に取り付けられている。そして、カッターヘッド 62c は図示しない駆動手段により貼り合わせマザー基板 90 の表面に対して垂直方向に沿って移動自在になっており、カッターホイール 62a には、図示しない付勢手段により適宜、荷重がかけられるようになっている。

30

【0102】

上部基板分断装置 60 は、カッターホイール 62a が上部ガラス基板上で X 方向に移動するように、カッターホイール 62a を支持する。

【0103】

下側ガイドレール 32 に設けられた下部基板分断装置 70 は、上部基板分断装置 60 と同様の構成になっており、上部基板分断装置 60 とは上下を反転した状態で、そのカッターホイール 62a（図 4 参照）が、上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62a と対向するように配置されている。

40

【0104】

上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62a は、上述した付勢手段とカッターヘッド 62c の移動手段とにより、貼り合わせマザー基板 90 の表面に圧接され、下部基板分断装置 70 のカッターホイール 62a も、上述の付勢手段とカッターヘッド 62c の移動手段とにより、貼り合わせマザー基板 90 の裏面に圧接される。そして、上部基板分断装置 60 と下部基板分断装置 70 とを同時に同一の方向へ移動させることにより、貼り合わせマザー基板 90 は分断されていく。

【0105】

基板支持装置 20 は、カッターホイール 62a が上部ガラス基板上をスクライプするよ

50

うに、貼り合わせマザー基板 90 を支持する。

【0106】

このように、基板分断システム 1 によれば、上部ガラス基板側および下部ガラス基板側からそれぞれカッターホイール 62a が互いに対向する空間が X-Y 平面上で移動自在となるように、基板支持装置 20 が貼り合わせマザー基板 90 を支持する。したがって、対向するカッターホイール 62a のそれぞれに付加された荷重に釣り合うようにそれぞれのカッターホイール 62a は貼り合わせマザー基板 90 のうねりや撓みに追従して貼り合わせマザー基板 90 をスクライプすることができる。その結果、貼り合わせマザー基板 90 に形成されるスクライプラインの品質が良好であり、スクライプラインに沿って基板をブレイクしたとき、貼り合わせマザー基板 90 の分断面の品質が極めて良好となる。(以上、請求項 1 の作用)

10

さらに基板分断システム 1 によれば、スクライプ装置ガイド体 30 と基板支持装置 20 との間に空間を設け、この空間を Y 軸方向へ移動させ、貼り合わせマザー基板 90 をクランプ装置 50 で固定することができるので、空間が移動するときおよび両主面にスクライプする時に貼り合わせマザー基板 90 が所定の位置決め位置からずれることが防止される。(以上、請求項 2 の作用)

さらに基板分断システム 1 によれば、スクライプ装置ガイド体 30 と第 1 基板支持部 20A との間に空間を設けて、この空間を Y 軸方向へ移動させ、この第 1 基板支持部 20A は前記空間が移動するときおよび両主面にスクライプする時、貼り合わせマザー基板 90 と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール 62a により貼り合わせマザー基板 90 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 62a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

20

さらに基板分断システム 1 によれば、空間の移動に伴って第 2 基板支持部 20B が移動することで、第 1 基板支持部 20A により支持されない基板部分の支持を補助し、またこの第 2 基板支持部 20B は前記空間が移動する時および両主面にスクライプする時、貼り合わせマザー基板 90 と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがないので、カッターホイール 62a により不必要なクラックが派生するおそれはない。

図 1 および図 2 に示すように、連結板 33 により上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 の各端面同士を相互に連結されたスクライプ装置ガイド体 30 の両端が支柱 28 により支持され、その支柱 28 はガイドベース 15 の上面に保持され、ガイドベース 15 にはリニアモータの可動子それぞれ取り付けられている。各可動子は、それぞれ同期して駆動させられ、各固定子 12 に沿ってスライドされる。

30

【0107】

図 1 に示すように、架台 10 の基板搬出側の上方には、スクライプ加工後完全分断されていない貼り合わせマザー基板 90 を完全に分断された状態とするためのスチームユニット部 160 が、第 2 基板支持部 20B の基板搬出側、基板搬出装置 80 の基板搬入側に配置される。

【0108】

架台 10 の搬出側の上方には、貼り合わせマザー基板 90 から分断された各表示パネルを搬出する搬出口ポット 140 と搬出口ポット 140 をメインフレーム 11 の長手方向のフレーム 11A および 11B と直交する X 方向に移動可能とするために架設された基板搬出装置用ガイド 81 とを備えた基板搬出装置 80 が、スクライプ装置ガイド体 30 に対して基板搬出側に配置されており、架台 10 の上面にそれぞれ設けられたガイドレール 13 に沿って、基板搬出装置用ガイド 81 の端部が支持部材 82 を介して、リニアモータによってスライドするようになっている。この場合のリニアモータは、架台 10 の上面にそれぞれ設けられたリニアモータの固定子 12 内に、基板搬出装置 80 の端部にそれぞれ取り付けられたリニアモータの可動子(図示せず)がそれぞれ挿入されて構成されている。

40

【0109】

基板搬出装置 80 の搬出口ポット 140 には、貼り合わせマザー基板 90 から分断された各表示パネルを吸引吸着させる吸着部(図示せず)が設けられており、吸着部によって

50

表示パネルが吸着された状態で、基板搬出装置 80 全体が、基板搬出側にスライドされることにより、分断された各表示パネルは基板支持装置 20 から搬出される。

【0110】

このように、基板分断システム 1 によれば、基板搬出装置 80 を用いて、分断された単位基板を取り出すので、次工程の装置との基板の受け渡しが容易である。

【0111】

また、基板分断システム 1 によれば、基板支持装置 20 を上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 とともに移動させるので、脆性材料基板を撓ませたりすることなく脆性材料基板を部分的に支持しながら所望する部位にスクライプラインを形成して脆性材料基板を分断できる（以上、請求項 10）。

10

【0112】

また、基板分断システム 1 によれば、基板支持装置 20 を移動させる際に、脆性材料基板に作用する外力を抑えることができるので、スクライプライン形成の際に不要なクラック（水平クラック）の発生を抑えることができる（以上、請求項 11 の作用）。

【0113】

図 5 は、搬出口ボットの機能を説明するための図である。

【0114】

図 5 A は、基板搬出装置 80 の搬出口ボット 140 の構成を示す概略構成図である。搬出口ボット 140 は基板搬出装置用ガイド 81 に取り付けられ、リニアモータまたはサーボモータの駆動手段と直線ガイドとを組み合わせた移動機構により基板搬出装置用ガイド 81 に沿う方向（X 方向）に移動自在となっている。

20

【0115】

搬出口ボット 140 は、2 個のサーボモータ 140 a と 140 m を備えており、サーボモータ 140 a は駆動シャフト 140 b と連結している。第 1 プーリ 140 c と第 2 プーリ 140 e は一体的に取り付けられ、それぞれベアリングを介して駆動シャフト 140 b に取り付けられ、駆動シャフト 140 b の回転に対して切り離された状態とされる。アーム 140 f はその端部が駆動シャフト 140 b に一体的に取り付けられており、アーム 140 f は、駆動シャフト 140 b の回転によって、駆動シャフト 140 b を中心として回転する。また、アーム 140 f の先端部には、回転シャフト 140 g が回転可能に支持されている。回転シャフト 140 g は、アーム 140 f を貫通しており、その一方の端部に第 3 プーリ 140 h が一体的に取り付けられている。第 2 プーリ 140 e と第 3 プーリ 140 h との間には例えば、タイミングベルトのようなベルト 141 i 掛けられる。

30

【0116】

さらに、サーボモータ 140 m の回転軸には第 4 プーリ 140 n が取り付けられ、第 4 プーリ 140 n と第 1 プーリ 140 c との間が例えば、タイミングベルトのようなベルト 140 p が掛けられる。これにより、サーボモータ 140 m の回転はベルト 140 p を介して第 1 プーリ 140 c に伝達され、さらに、ベルト 140 i を介して第 3 プーリ 140 h に伝達され、回転シャフト 140 g が回転する。

【0117】

回転シャフト 140 g の他方の端部には、真空吸着ヘッド取り付け板 140 j の中央部が一体的に取り付けられている。真空吸着ヘッド取り付け板 140 j には、真空吸着ヘッド 140 q が設けられている。真空吸着ヘッド 140 q は、本基板分断システム 1 で分断された基板を不図示の吸引機構により吸着する吸着パッド 140 k を含む。真空吸着ヘッド 140 q の詳細は、後述される。

40

【0118】

このような構成の搬出口ボット 140 は、サーボモータ 140 a および 140 m の回転方向と回転角度を組み合わせることで設定することにより、アーム 140 f の移動距離を最小にして、次工程の装置へ分断された基板 93 の向きを水平の状態で種々角度方向に変えて搬送することができる。

尚、分断された基板の搬送において、分断された基板 93 は吸引により吸着パッドで保持

50

され、搬出口ボット140全体が昇降機構（不図示）により、一旦上昇した後、次工程の装置へ搬送され、再び、昇降機構（不図示）により搬出口ボット140が下降し、次工程の所定の位置で予め決められた状態に載置される。

【0119】

次に、このような構成の搬出口ボット140を用いて分断された基板の向きを例えば90°変化させる場合を図5Bを用いて説明する。

分断された基板93に、真空吸着ヘッド取り付け板140jに取り付けられた各真空吸着ヘッド140qの各吸着パッド140kが吸着されると、搬出口ボット140全体が昇降機構により上昇し、サーボモータ140aが駆動されて、駆動シャフト140bは基板側から見て時計の針の回転方向とは逆方向へ90度回転させられる。駆動シャフト140bが90度にわたって回転されると、アーム140fが、駆動シャフト140bを中心として基板側から見て時計の針の回転方向とは逆方向へ90度回転する。これにより、アーム140fの先端部に回転シャフト140gを介して回転可能に支持された真空吸着ヘッド取り付け板140jが、アーム140fとともに、駆動シャフト140bを中心として、基板側から見て時計の針の回転方向とは逆方向へ90度回転する。この場合、真空吸着ヘッド取り付け板140jに取り付けられた回転シャフト140gも駆動シャフト140bを中心に回転移動する。

【0120】

このとき、サーボモータ140mの回転がベルト140pを介して第1プーリ140cに伝達され、さらに、ベルト140iを介して第3プーリ140hに伝達され、回転シャフト140gが時計の針の回転方向に180°回転させられる。回転シャフト140gに取り付けられた真空吸着ヘッド取り付け板140jも回転シャフト140gを中心に時計の針の回転方向に180°回転する。従って、真空吸着ヘッド取り付け板140jは、駆動シャフト140dを中心として基板側から見て時計の針の回転方向とは逆方向へ90度回転する間に、回転シャフト140gを中心として基板側から見て時計の針の回転方向へに180度自転することになる。その結果、各吸着パッド140kにて吸着された分断された基板93は、図5Bに示すように、その回転中心位置を移動させながら、比較的小さなスペースで基板側から見て時計の針の回転方向へ90度回転させられる。

【0121】

図5Cは、本発明の搬出口ボットの他の例である搬出口ボット500を示す斜視図、図5Dは本発明の搬出口ボット500の構成を示す概略構成図、図5Eは本発明の搬出口ボット500の動作を説明する説明図である。この搬出口ボット500も、分断された基板93（図5E参照）を所定位置に搬送するために使用される搬出口ボット500の支持ビーム（図示せず）に連結ブロック526を介して取り付けられている。連結ブロック526には、垂直状態に配置された連結シャフト531が、ベアリングを介して回転自在に貫通しており、その連結シャフト531内を、駆動シャフト525がベアリングを介して回転自在に挿通しており、連結シャフト531と駆動シャフト525はそれぞれ独立して回転することができる。

【0122】

連結シャフト531の上端部および駆動シャフト525の上端部は、連結ブロック526の上方にそれぞれ突出している。連結シャフト531内を挿通する駆動シャフト525の上端部には、回転用サーボモータ527の駆動軸が連結されている。

【0123】

連結ブロック526から上方に突出した連結シャフト531の上端部には、旋回用従動プーリ532が取付けられており、連結ブロック526の上方には、この旋回用従動プーリ532に隣接して、旋回用主プーリ533が設けられている。旋回用主プーリ533は、垂直状態で回転可能に配置された回転軸534に取り付けられている。そして、旋回用主プーリ533と旋回用従動プーリ532とにわたって旋回用伝動ベルト535が巻き掛けられて、これら旋回用主プーリ533と旋回用従動プーリ532と旋回用伝動ベルト535とによってベルト伝動機構が構成されてい

る。旋回用主プーリ 5 3 3 が取り付けられた回転軸 5 3 4 は、旋回用サーボモータ 5 3 6 によって回転駆動されるようになっている。

【 0 1 2 4 】

連結ブロック 5 2 6 内を貫通する連結シャフト 5 3 1 の下端部には、中空になった旋回アーム 5 2 3 の基端部が連結シャフト 5 3 1 と一体的に回転するように取り付けられている。この旋回アーム 5 2 3 は、水平状態に配置されており、旋回用サーボモータ 5 3 6 の回転が、旋回用主プーリ 5 3 3、旋回用伝動ベルト 5 3 5、旋回用従動プーリ 5 3 2 を介して連結シャフト 5 3 1 に伝達されて、連結シャフト 5 3 1 が回転されることによって、旋回アーム 5 2 3 の先端部が、連結シャフト 5 3 1 の軸心を中心として、連結シャフト 5 3 1 と一体的に旋回するようになっている。

10

【 0 1 2 5 】

連結シャフト 5 3 1 内を挿通する駆動シャフト 5 2 5 の下端部は、中空状態になった旋回アーム 5 2 3 の内部に位置しており、その下端部に、回転用主プーリ 5 2 8 が駆動シャフト 5 2 5 と一体的に回転するように取り付けられている。

【 0 1 2 6 】

旋回アーム 5 2 3 の先端部内には、垂直状態になった回転軸 5 2 2 がベアリングを介して回転可能に設けられている。旋回アーム 5 2 3 内に位置する回転軸 5 2 2 には、回転用従動プーリ 5 2 4 が、回転軸 5 2 2 と一体的に回転するように取り付けられており、この回転用従動プーリ 5 2 4 と、回転用主プーリ 5 2 8 との間に、回転用伝動ベルト 5 2 9 が巻き掛けられている。従って、回転用従動プーリ 5 2 4 と回転用主プーリ 5 2 8 と回転用伝動ベルト 5 2 9 とによってベルト伝動機構が形成されており、回転用サーボモータ 5 2 7 によって駆動シャフト 5 2 5 が回転されると、その回転が、回転用主プーリ 5 2 8、回転用伝動ベルト 5 2 9、回転用従動プーリ 5 2 4 を介して回転軸 5 2 2 に伝達されるようになっている。

20

【 0 1 2 7 】

駆動シャフト 5 2 5 の回転が伝達される回転軸 5 2 2 は、旋回アーム 5 2 3 の下方に設けられた連結体 5 3 7 に取り付けられている。そして、この連結体 5 3 7 に、それぞれが水平状態で相互に平行になった 4 本の真空吸着ヘッド支持体 5 2 1 の一方の端部がそれぞれ取り付けられており、各真空吸着ヘッド支持体 5 2 1 には、4 個の真空吸着ヘッド 5 4 0 が設けられている。真空吸着ヘッド 5 4 0 には、基板 9 3 に吸着する吸着パッド 5 2 1 a が取付けられている。なお、複数の真空吸着ヘッド 5 4 0 は、本実施形態において、基板保持手段として機能する。したがって、基板分断システム 1 によれば、複数の真空吸着ヘッド 5 4 0 によって、分断された基板を確実に受け渡しできる。真空吸着ヘッド 5 4 0 の詳細は、後述される。

30

【 0 1 2 8 】

本実施形態において、各真空吸着ヘッド支持体 5 2 1、各吸着パッド 5 2 1 a および連結体 5 3 7 が基板保持手段を構成している。また、連結体 5 3 7 に取り付けられた回転軸 5 2 2、回転軸 5 2 2 に取り付けられた回転用従動プーリ 5 2 4、駆動シャフト 5 2 5、駆動シャフト 5 2 5 に取り付けられた回転用主プーリ 5 2 8、回転用従動プーリ 5 2 4 および回転用主プーリ 5 2 8 に巻き掛けられた回転用伝動ベルト 5 2 9、および回転用サーボモータ 5 2 7 が、基板回転手段を構成している。

40

【 0 1 2 9 】

さらに、回転軸 5 2 2 が取り付けられた旋回アーム 5 2 3、旋回アーム 5 2 3 に取り付けられた連結シャフト 5 3 1、連結シャフト 5 3 1 に取り付けられた旋回用従動プーリ 5 3 2、旋回用サーボモータ 5 3 6、旋回用サーボモータ 5 3 6 に取り付けられた旋回用主プーリ 5 3 3、旋回用主プーリ 5 3 3 および旋回用従動プーリ 5 3 2 に巻き掛けられた旋回用伝動ベルト 5 3 5 が、基板旋回手段を構成している。

【 0 1 3 0 】

このように、基板搬出装置 8 0 は基板保持手段を第 1 の軸に回転させる基板回転手段と第 2 の軸に旋回させる基板旋回手段を備える搬出口ロボット搬出口ロボット 5 0 0 を少なくと

50

も一基具備するので、分断された単位基板を基板の搬送平面上における所望の姿勢で次工程へ搬送することができ、次工程の複数の装置へ同時に搬送することができる。

このような構成の搬出口ボット500では、各吸着パッド521aが基板93を吸着した状態になると、基板93を90°にわたって回転させることができる。

【0131】

この場合、旋回用サーボモータ536が駆動すると、旋回用サーボモータ536の回転が、旋回用主プーリ533、旋回用伝動ベルト535および旋回用従動プーリ532を介して連結シャフト531に伝達されることによって、連結シャフト531が回転させられる。これにより、連結シャフト531の下端部に一体的に取り付けられた旋回アーム523が、例えば、図5Eに矢印Aで示す方向に、連結シャフト531を中心として90°にわたって旋回させられる。旋回アーム523の先端部が回転させられることによって、この旋回アーム523の先端部に取り付けられた回転軸522が、連結シャフト531を中心とした円周上を旋回する。

10

【0132】

このように、基板分断システム1によれば、基板旋回手段による基板保持手段の旋回が、動力伝達機構によって基板回転手段に伝達され、連動して基板回転手段を回転させる。したがって、搬出口ボット500は基板回転手段の回転動作と基板旋回手段の旋回動作を組み合わせることにより分断された単位基板を基板の搬送平面上における所望の姿勢で次工程へ搬送することができる。

さらに、基板回転手段による基板保持手段の回転駆動と、基板旋回手段による基板保持手段の旋回駆動とが互いに独立している。したがって、単位基板の基板搬送平面上における姿勢を容易に設定することができる。

20

同時に、回転用サーボモータ527が回転駆動することによって、駆動シャフト525が回転させられて、駆動シャフト525の回転が、回転用主プーリ528、伝動伝動回転用伝動ベルト529、回転用従動プーリ524を介して回転軸522に伝達される。これにより、回転軸522の下端部の各真空吸着ヘッド支持体521を取り付けられた連結体537が、回転軸522を中心として回転させられる。

【0133】

この場合、回転用サーボモータ527によって回転する駆動シャフト525と、旋回用サーボモータ534によって回転される連結シャフト531の回転方向が相互に反対方向になっており、また、駆動シャフト525によって回転される回転軸522の回転角度が、連結シャフト531の回転角度、すなわち、旋回アーム523の回転角度の2倍になっている。これにより、回転軸522の下端部に取り付けられた各真空吸着ヘッド支持体521を支持する連結体537は、回転軸522の回転により、回転軸522の軸心を中心として回転しつつ、連結シャフト531の軸心を中心とした円周上を旋回させられることになる。

30

【0134】

このように、基板回転手段による基板保持手段の回転方向が、基板旋回手段による基板保持手段の旋回方向とは反対である。したがって、ロボットアームの移動範囲が最小になるように単位基板を基板の搬送平面上における所望姿勢にすることができる。

40

さらに、基板回転手段による基板保持手段の回転角度が、基板旋回手段による前記基板保持手段の旋回角度の2倍である。したがって、ロボットアームの移動を最小にすることができる。

さらに、回転用サーボモータ527と旋回用サーボモータ534とが独立している。したがって、単位基板の基板搬送平面上における姿勢を容易に設定することができる。

そして、例えば、図5Eに示すように、連結シャフト531が矢印A方向に90°にわたって回転することによって、旋回アーム523が矢印A方向に90°にわたって旋回させられる場合に、回転軸522が、矢印Aとは反対方向に180°にわたって回転させられることによって、回転軸522の下端部に取り付けられた真空吸着ヘッド支持体521も、同様に、連結シャフト531を中心として90°にわたって旋回する間に、回転軸52

50

2を中心として、矢印Aで示す方向とは反対方向である矢印Bで示す方向に、180°にわたって回転させられることになる。

【0135】

これにより、各真空吸着ヘッド支持体521の各真空吸着ヘッド540の各吸着パッド521aに吸着された基板93は、図5Eに示すように、矢印Bで示す方向に、回転軸522の位置をずらせつつ90°にわたって回転させられる。従って、本実施形態の搬出口ポット500でも、重量の大きな駆動モータを全て搬出口ポット500の基部の部分に備えるため、アーム部の構造を簡単、軽量にすることができるため、慣性が少なく旋回アームを高速移動させることができ、比較的小さなスペースにおいて、基板93を水平状態を保持して、90°にわたって回転させることができる。

10

【0136】

以上、図5を参照して、搬出口ポットの詳細を説明した。なお、真空吸着ヘッド140qおよび真空吸着ヘッド540の詳細は、後述される。

【0137】

再び図1を参照して、基板分断システム1の構成を説明する。

【0138】

基板支持装置20の第1基板支持部20Aおよび第2基板支持部20Bは、例えば、図1に示すようにそれぞれがスクライプ装置ガイド体30の移動方向と同方向に移動可能になった5つの第1基板支持ユニット21Aおよび第2基板支持ユニット21Bをそれぞれ備えている。各第1基板支持ユニット21Aおよび各第2基板支持ユニット21Bは、それぞれ、メインフレーム11の長手方向のフレーム11Aおよび11Bに対して平行な方向(Y方向)に沿って平行に並列してスクライプ装置ガイド体30の基板搬入側および基板搬出側にそれぞれ配置される。

20

【0139】

図6は、第1基板支持部20Aに設けられた1つの第1基板支持ユニット21Aの側面図である。第1基板支持ユニット21Aは、架台10の上面に設けられた一対のガイドレール13のそれぞれの移動ユニットに保持されたガイドベース15の上面に支柱45が設けられ、その支柱45の上方にメインフレーム11のフレーム11Aおよび11Bに沿うY方向と平行に支持部材43が設けられ、それぞれの支持部材43にメインフレーム11のフレーム11Aと11Bと直交するX方向に架設される2本のユニット取付部材41および42の接合部材46および47に取り付けられる。

30

【0140】

第1基板支持ユニット21Aは複数台(本実施例の説明においては5台)、所定の間隔を設けて配置され、スクライプ装置ガイド体30とともにメインフレーム11のフレーム11Aおよび11Bに沿うY方向へ移動する。

第1基板支持ユニット21Aは、メインフレーム11と平行な方向(Y方向)に沿って直線状に延びる支持本体部21aを有しており、支持本体部21aの各端部に、例えば、タイミングベルト21eを案内するタイミングプーリ21cおよび21dがそれぞれ取り付けられている。タイミングベルト21eは駆動用タイミングプーリ21bが後述するクラッチが駆動軸と連結して回転したときに、周回移動させられる。

40

【0141】

このように構成される第1基板ユニット21Aのタイミングベルト21eを移動させる機構を図7、図8および図9を用いて説明する。図7はスクライプ装置ガイド体30側から第1基板支持部20Aに設けられた複数(5台)の第1基板支持ユニット21Aを見た時の正面図であり、図8はクラッチユニット110の概略構成図、図9はクラッチユニット110の側面図である。

【0142】

図7に示すように、第1基板ユニット21Aの支持本体部21aに備えられたそれぞれの駆動用タイミングプーリ21bはメインフレーム11の長手方向のフレーム11Aおよび11Bと直交するX方向と平行に設けられた回転駆動シャフト49に結合されている。

50

この回転駆動シャフト49両端はクラッチユニット110へつながり、クラッチユニット110内のクラッチの駆動軸との連結状態によって、回転駆動シャフト49は回転したり、回転しなかったりする。すなわちクラッチユニット内のクラッチが駆動軸122と連結しているときは、回転駆動シャフト49が回転し、駆動軸122と切り離されているときは、回転駆動シャフト49は回転しない。

【0143】

また、メインフレーム11の長手方向のフレーム11Aおよび11Bの下面にはクラッチユニット110のピニオン111を回転させるラック11aがフレーム11Aおよび11Bの長手方向に沿って取り付けられている。

【0144】

クラッチユニット110のピニオン111は軸123の一方端に結合され、また、軸123の他方端にはタイミングベルト119用のタイミングプーリ112が結合されている。

【0145】

駆動軸122の一方端にはタイミングプーリ115が結合されており、2個のアイドラー113および114を介してタイミングベルト119がタイミングプーリ112とタイミングプーリ115との間に掛けられ、軸123の回転が駆動軸122に伝達される。

【0146】

駆動軸122の他端には例えばエークラッチのようなクラッチ116が取り付けられており、クラッチ116内に圧縮空気を投入することにより、駆動軸122と従動軸124は結合され、圧縮空気の投入が中断しクラッチ116内の空気圧力を大気圧の状態にすると、駆動軸122と従動軸124との結合は遮断される。

【0147】

従動軸124のクラッチ116と接合しない側の端部にはタイミングプーリ117が結合されていて、このタイミングプーリ117と第1基板ユニット21Aの支持本体部21aに備えられたそれぞれの駆動用タイミングプーリ21bが結合している回転駆動シャフト49の一方端のタイミングプーリ118との間にはタイミングベルト121が掛けられている。

【0148】

図7に示すように、第1基板支持部20Aに設けられた5つの第1基板支持ユニット21Aの駆動用タイミングプーリ21bを回転させてタイミングベルト21eを移動させる機構(クラッチユニット110)は、メインフレーム11の長手方向のフレーム11B側にも備えられている。

【0149】

上述したように、5つの第1基板支持ユニット21Aを支持するフレーム11A側の支柱45とフレーム11B側の支柱45がガイドベース15に保持されており、スクライプ装置ガイド体30の両端を支持する支柱28を保持するガイドベース15と一体となって移動するように連結されている。支柱28を保持するガイドベース15にはリニアモータの可動子(図示せず)が取り付けられているため、リニアモータの駆動により、スクライプ装置ガイド体30が基板搬入側へ移動するとともに、第1基板支持部20Aの5台の第1基板支持ユニット21Aが基板搬入側へ移動する。

【0150】

スクライプ装置ガイド体30が移動する時、フレーム11Aおよび11Bに沿って取り付けられたそれぞれのラック11aとかみ合っているフレーム11A側のクラッチユニット110のピニオン111とフレーム11B側のピニオン111が回転させられる。

【0151】

尚、第1基板支持ユニット21Aの駆動用タイミングプーリ21bを回転させてタイミングベルト21eを移動させるには、フレーム11Aおよびフレーム11Bの両方のクラッチをそれぞれの駆動軸122と連結させてもよいし、フレーム11Aまたはフレーム11Bのいずれかのクラッチを駆動軸122と連結させてもよい。

10

20

30

40

50

【 0 1 5 2 】

基板支持装置 2 0 の第 2 基板支持部 2 0 B は、例えば、それぞれがスクライプ装置ガイド体 3 0 の移動方向と同方向に移動可能になった 5 つの第 2 基板支持ユニット 2 1 B を備えている。この第 2 基板支持ユニット 2 1 B は第 1 基板支持ユニット 1 2 1 A の構造と同様であり、スクライプ装置ガイド体 3 0 に対して対称となるように、Y 方向の取付け方向が逆になるように、フレーム 1 1 A 側の支柱 4 5 とフレーム 1 1 B 側の支柱 4 5 に支持され、それぞれの支柱がガイドベース 1 5 に保持されている。

【 0 1 5 3 】

5 つの第 1 基板支持ユニット 2 1 A を支持するフレーム 1 1 A 側の支柱 4 5 とフレーム 1 1 B 側の支柱 4 5 がガイドベース 1 5 に保持されており、5 つの第 2 基板支持ユニット 2 1 B を支持するフレーム 1 1 A 側の支柱 4 5 とフレーム 1 1 B 側の支柱 4 5 がガイドベース 1 5 に保持され、さらに、スクライプ装置ガイド体 3 0 の両端を支持する支柱 2 8 を保持するガイドベース 1 5 と一体となって移動するように連結されている。スクライプ装置ガイド体 3 0 の両端を支持する支柱 2 8 を保持するガイドベース 1 5 にリニアモータの可動子（図示せず）が取り付けられているため、リニアモータの駆動により、スクライプ装置ガイド体 3 0 が基板搬入側へ移動するとともに、第 1 基板支持部 2 0 A の 5 台の第 1 基板支持ユニット 2 1 A と第 2 基板支持部 2 0 B の 5 台の第 2 基板支持ユニット 2 1 B が基板搬入側へ移動する。

【 0 1 5 4 】

第 2 基板支持部 2 0 B のフレーム 1 1 A 側とフレーム 1 1 B 側には第 1 基板支持部 2 0 A と同様のクラッチユニット 1 1 0 が備えられており、スクライプ装置ガイド体 3 0 が移動する時、フレーム 1 1 A および 1 1 B に沿って取り付けられたそれぞれのラック 1 1 a とかみ合っているフレーム 1 1 A 側のクラッチユニット 1 1 0 のピニオン 1 1 1 とフレーム 1 1 B 側のピニオン 1 1 1 が回転させられる。

【 0 1 5 5 】

また、第 2 基板支持ユニット 2 1 B の駆動用タイミングプーリ 2 1 b を回転させてタイミングベルト 2 1 e を移動させるには、フレーム 1 1 A およびフレーム 1 1 B の両方のクラッチをそれぞれの駆動軸 1 2 2 と連結させてもよいし、フレーム 1 1 A またはフレーム 1 1 B のいずれかのクラッチを駆動軸 1 2 2 と連結させてもよい。

【 0 1 5 6 】

このように、第 1 基板支持部 2 0 A は、スクライプ装置ガイド体 3 0 の移動方向に沿って、平行移動する複数の第 1 基板支持ユニット 2 1 A を備える。そして、複数の第 1 基板支持ユニット 2 1 A は、スクライプ装置ガイド体 3 0 の移動に伴って、スクライプ装置ガイド体 3 0 と共に移動する。したがって、スクライプ装置ガイド体 3 0 と第 1 基板支持ユニット 2 1 A との間に空間を設けて、この空間を Y 軸方向へ移動させ、基板 9 0 をクランプ装置 5 0 で固定する構成とすることで、空間が移動するときおよび両主面にスクライプする時、基板 9 0 と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。その結果、カッターホイール 6 2 a により基板 9 0 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 6 2 a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

さらに、第 1 基板支持ユニット 2 1 A は、基板 9 0 を支持するタイミングベルト 2 1 e を具備する。したがって、タイミングベルト 2 1 e が Y 軸方向へ移動する際、基板 9 0 と摺接かつ基板に力が及ぶことがない。したがって、カッターホイール 6 2 a は基板 9 0 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 6 2 a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

なお、第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A は、複数のコ口を有していてもよい。この場合には、さらに確実に基板 9 0 を支持することができる。（以上、請求項 4 ）。例えば、複数のコ口は、クラッチ 1 1 6 によって回転される。クラッチ 1 1 6 は、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 の移動に応じて、複数のコ口を回転させる。クラッチ 1 1 6 は、空間の移動に応じて複数のコ口の回転方向または、回転の停止を選択することができてもよい。この場合には、クランプ装置 5 0 による基板 9 0 の固定を解除することで、基板支持装置 2 0 を

基板 90 の搬送にも利用することができる。(以上、請求項 5 の作用)

また、クラッチユニット 110 は、複数のコロをスクライプ装置ガイド体 30 の移動に応じて回転させる。例えば、複数のコロの外周の周速を Y 軸方向へのスクライプ装置ガイド体 30 の移動速度と一致させるように回転させる制御を実施することで、複数のコロが Y 軸方向へ移動する際、基板 90 と摺接かつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール 62a は基板 90 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 62a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

【0157】

なお、第 1 基板支持ユニット 21A がタイミングベルト 21e である場合には、コロと比較すると基板面を面として支持することができる。したがって、安定して基板を支持することができる。(以上、請求項 6)。

【0158】

また、上述のように、第 1 基板支持ユニット 21A がタイミングベルト 21e である場合でも、クラッチ 116 は、複数のベルトをスクライプ装置ガイド体 30 の移動に応じて周回移動させることができる。この場合には、ベルト 21e はクラッチ 116 により、空間の移動に応じてベルト 21e の周回移動方向または、周回移動の停止を選択することができる。したがって、クランプ装置 50 による基板 90 の固定を解除することで、基板支持装置 20 を基板の搬送にも利用することができる。(以上、請求項 7 の作用)。クラッチユニット 110 は、複数のベルトをモータによりスクライプ装置ガイド体 30 の移動に応じて周回移動させる。このように、複数のベルト 21e の周回移動速度を Y 軸方向へのスクライプ装置ガイド体 30 の移動速度と一致させるように周回移動の制御を実施することで、複数のベルト 21e が Y 軸方向へ移動する際、基板 90 と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール 62a により基板の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 62a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

【0159】

以上、第 1 基板支持部 20A の構成と機能とを説明した。なお、第 2 基板支持部 20B は、第 1 基板支持部 20A と同様の構成および機能を有してもよい。

【0160】

図 1 に示すように、架台 10 の基板搬出側の上方には、スクライプ加工後完全分断されていない貼り合わせマザー基板 90 を完全に分断された状態とするためのスチームユニット部 160 が、第 2 基板支持部 20B の基板搬出側、基板搬出装置 80 の基板搬入側に配置される。

【0161】

スチームユニット部 160 は貼り合わせマザー基板 90 の上側のマザー基板に蒸気を吹き付ける複数のスチームユニット 161 を取り付ける上側スチームユニット取付けバー 162 と貼り合わせマザー基板 90 の下側のマザー基板に蒸気を吹き付ける複数のスチームユニット 161 を取り付ける下側スチームユニット取付けバー 163 がフレーム 11A 側の支柱 164 とフレーム 11B 側の支柱 164 に、フレーム 11A およびフレーム 11B とは直交する X 方向に沿って取り付けられている。

架台 10 の上面にそれぞれ設けられたガイドレール 13 に沿って、フレーム 11A および 11B 側のそれぞれの支柱 164 は、リニアモータによってスライドするようになっている。この場合のリニアモータは、架台 10 の上面にそれぞれ設けられたリニアモータの固定子 12 内に、スチームユニット部 160 にそれぞれ取り付けられたリニアモータの可動子(図示せず)がそれぞれ挿入されて構成されている。

【0162】

図 10 はスチームユニット部 160 を基板搬入側から見たときの要部の正面図である。6 個のスチームユニット 161 が上側スチームユニット取付けバー 162 に取り付けられ、6 個のスチームユニット 161 が上側の 6 個のスチームユニット 161 対して間隙 GA を開けて下側スチームユニット取付けバー 163 に取り付けられる。尚間隙 GA はスチー

ムユニット部 1 6 0 が基板搬入側へ移動したときに貼り合わせマザー基板 9 0 がその間隙 G A を通過するように調整される。

【 0 1 6 3 】

図 1 1 はスチームユニット 1 6 1 の構造を示す部分側面断面図である。スチームユニット 1 6 1 はそのほぼ全体がアルミ材質で構成されており、鉛直方向に複数本のヒーター 1 6 1 a が埋め込まれている。自動操作で開閉する開閉弁（不図示）が開くと水が水供給口 1 6 1 b からスチームユニット 1 6 1 内に流入し、ヒーター 1 6 1 a で熱せられて、供給された水が気化して蒸気となる。その蒸気が導通孔 1 6 1 c を通って噴出口 1 6 1 d からマザー基板の表面へ向けて吹き付けられる。スクライブラインが刻まれた基板 9 0 の表裏面へ蒸気を吹きかけることにより、加熱された水分がそれぞれのスクライブラインの垂直クラックの内部に浸透し、膨張しようとする力で垂直クラックがそれぞれ伸展し、基板を分断することができる。

10

【 0 1 6 4 】

また、上側スチームユニット取付けバー 1 6 2 の搬出側には、貼り合わせマザー基板 9 0 の上面に蒸気が吹き付けられた後、貼り合わせマザー基板 9 0 の表面に残った水分を除去するための基板付着物除去装置 7 0 0（エアナイフ 7 0 0）、1 0 0 0、1 5 0 0、2 0 0 0 のいずれか 1 つが備えられている。基板の表裏面を乾燥させる基板付着物除去装置 7 0 0（1 0 0 0、1 5 0 0、2 0 0 0）が設けられているので、基板の表裏面に蒸気が吹き付けられ、基板が分断した後の基板の表裏面の水分を完全に取り除くことができる。したがって、次工程の装置に特別な水対策手段を備える必要がない。

20

【 0 1 6 5 】

基板付着物除去装置 7 0 0、1 0 0 0、1 5 0 0 および 2 0 0 0 の詳細は、後述される。尚、下側スチームユニット取付けバー 1 6 3 にも上側スチームユニット取付けバー 1 6 2 に取り付けられるものと同様のスチームユニット 1 6 1 と基板付着物除去装置 7 0 0（エアナイフ 7 0 0）が備えられる。

【 0 1 6 6 】

第 1 基板支持部 2 0 A に貼り合わせマザー基板 9 0 が載置され、貼り合わせマザー基板 9 0 が位置決めされると、位置決めされた貼り合わせマザー基板 9 0 は、クランプ装置 5 0 によって保持されるとともに、各第 1 基板支持ユニット 2 1 A の各タイミングベルト 2 1 e によって支持される。

30

【 0 1 6 7 】

この状態で、まず第 1 基板支持部 2 0 A と第 2 基板支持部 2 0 B の 4 つのクラッチユニット 1 1 0 のクラッチ 1 1 6 が駆動軸 1 2 2 に結合された後、スクライプ装置ガイド体 3 0 に設けられた上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 によって、貼り合わせマザー基板 9 0 の分断が開始され、スクライプ装置ガイド体 3 0 が基板搬入側へ移動していくのに伴って、第 1 基板支持部 2 0 A が基板搬入側へスライドされ、さらに第 2 基板支持部 2 0 B が基板搬入側へとスライドしていく。スクライプ装置ガイド体 3 0 が基板搬入側へ移動中、第 1 基板支持部 2 0 A の第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第 2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e は、スクライプ装置ガイド体 3 0 の移動速度と同一の速度で周回移動し、貼り合わせマザー基板 9 0 を基板搬出方向へ移動させ、分断途中の貼り合わせマザー基板 9 0 は第 1 基板支持部 2 0 A の第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第 2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e によって支持される状態になる。ところが、スクライプ装置ガイド体 3 0 の移動中、第 1 基板支持部 2 0 A の第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第 2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e は、スクライプ装置ガイド体 3 0 の移動速度と同一の速度でスクライプ装置ガイド体 3 0 の移動方向とは逆方向に貼り合わせガラス基板 9 0 を移動させようとするため、実際には貼り合わせマザー基板 9 0 は移動せず、クランプ装置 5 0 に保持されたまま、貼り合わせマザー基板 9 0 に第 1 基板支持部 2 0 A の第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第 2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持

40

50

ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e が摺接することなく支持される。

貼り合わせマザー基板 9 0 の分断が完了した状態では、第 2 基板支持部 2 0 B の全ての第 2 基板支持ユニット 2 1 B の各タイミングベルト 2 1 e によって、貼り合わせマザー基板 9 0 が支持される。

各第 2 基板支持ユニット 2 1 B の各タイミングベルト 2 1 e によって、貼り合わせマザー基板 9 0 が支持された状態で、スチームユニット部 1 6 0 が基板搬入側へ移動して、スクライプラインが刻まれた貼り合わせマザー基板 9 0 の表裏面全体に蒸気を吹きかけて熱応力によって垂直クラックを伸張させて、貼り合わせマザー基板 9 0 を完全に分断させるとともに、蒸気を吹きかけた後に貼り合わせマザー基板 9 0 の表裏面に残存する水分を基板付着物除去装置 7 0 0 で除去する。

10

【 0 1 6 8 】

その後、第 2 基板支持部 2 0 B の全ての第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e 上の貼り合わせ基板 9 0 から分断された全ての表示パネル（分断された基板 9 3）が、基板搬出装置 8 0 の搬出口ポット 1 4 0 または搬出口ポット 5 0 0 によって搬出されることにより、基板 9 3（端材）が支持される。

【 0 1 6 9 】

そして、基板搬出装置 8 0 およびスチームユニット部 1 6 0 が基板搬出側の端部に移動する。

【 0 1 7 0 】

その後、スクライプ装置ガイド体 3 0、第 2 基板支持部 2 0 B および第 1 基板支持部 2 0 A が基板搬出側にスライドされる。このとき、第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第 2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e は、貼り合わせガラス基板 9 0 をスクライプ装置ガイド体 3 0 の移動速度と同一の速度で基板搬入方向へあたかも移動させるように周回移動する。

20

【 0 1 7 1 】

このため、第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第 2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e は基板 9 3 の下面から、摺接することなく、順次、非接触状態となり、各タイミングベルト 2 1 e による基板 9 3 の支持が順次解除される。そして、基板 9 3（端材）は、クランプ装置 5 0 による保持が解除され、基板 9 3（端材）は、下方に落下する。この場合、下方に落下した基板 9 3（端材及びカレット）は、傾斜状態で配置されたガイド板によって案内されてカレット収容ボックス内に収容されるようになっている。

30

【 0 1 7 2 】

このように、一対のスクライプ装置 6 0、7 0 およびスクライプ装置ガイド体 3 0 が Y 軸方向へ移動する際、基板支持装置 2 0 は基板 9 0 との摺接がなく、基板 9 0 に力が作用しないように、基板 9 0 を支持する。したがって、カッターホイール 6 2 a は基板の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 6 2 a から不必要なクラックが派生するおそれはない。（以上、請求項 3 の作用）。

【 0 1 7 3 】

架台 1 0 には、第 1 基板支持部 2 0 A に支持された貼り合わせマザー基板 9 0 を位置決めするための位置決め装置（図示せず）が設けられている。位置決め装置は、例えば複数の位置決めピン（図示せず）が、メインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B に沿って、および、そのフレーム 1 1 B に対して直交する方向に沿って、それぞれ一定の間隔をあけて設けられている。また、フレーム 1 1 B に沿って配置された位置決めピンに対して、貼り合わせマザー基板 9 0 における各位置決めピンに対向する側縁を押し付けるブッシャー（図示せず）が設けられるとともに、フレーム 1 1 B に対して直交する方向に沿って配置された位置決めピンに対して、貼り合わせマザー基板 9 0 における対向する側縁を押し付けるブッシャー（図示せず）が設けられている。

40

【 0 1 7 4 】

また、例えば、本発明の基板分断システムに搬送されてくる直前に貼り合わせマザー基

50

板 9 0 の位置決めを実施する位置決め装置を本基板分断システムとは別に装備させる場合には、本基板分断システム内の位置決め装置を省略することができる。

【 0 1 7 5 】

また、本基板分断システム内の位置決め装置は、上述の位置決めピンとプッシャーに限定されるものではなく、貼り合わせマザー基板 9 0 の基板分断システム内における位置を一定にさせる装置であればよい。

【 0 1 7 6 】

さらに、架台 1 0 の上方には、第 1 基板支持部 2 0 A に支持されて、各位置決めピンに押し付けられて位置決めされた貼り合わせマザー基板 9 0 をクランプするクランプ装置 5 0 が設けられている。たとえば、クランプ装置 5 0 は、図 2 に示すように、メインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B に、位置決めされた貼り合わせマザー基板 9 0 におけるそのフレーム 1 1 B に沿った側縁部をクランプするように、長手方向に一定の間隔をあけて取り付けられた複数のクランプ具 5 1 と、位置決めされた貼り合わせマザー基板 9 0 における基板搬入側の側縁部をクランプするために、各メインフレーム 1 1 とは直交する方向に沿って一定の間隔をあけて配置された複数のクランプ具 5 1 とを有している。

【 0 1 7 7 】

図 1 2 および図 1 3 は、メインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B に設けられた複数のクランプ具 5 1 を示し、その動作を説明するための斜視図である。各クランプ具 5 1 は、それぞれ同様の構成になっており、メインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B に取り付けられたケーシング 5 1 a と、このケーシング 5 1 a に、垂直状態から水平状態にわたって回動し得るようにそれぞれ取り付けられた上下一対の回動アーム部 5 1 b とを有している。各回動アーム部 5 1 b は、それぞれの一方の端部を中心として回動し得るようになっており、それぞれの回動の中心となる端部同士が相互に近接した状態になっている。上側に位置する回動アーム部 5 1 b の先端部は、垂直状態では、図 1 2 に示すように、回動中心に対して上方に位置し、下側に位置する回動アーム部 5 1 b の先端部は、垂直状態では、回動中心に対して下方に位置している。そして、各回動アーム部 5 1 b が、貼り合わせマザー基板 9 0 側に 9 0 度にわたってそれぞれ回動することによって、各回動アーム 5 1 b は、それぞれ相互に対向した水平状態になる。

【 0 1 7 8 】

各回動アーム部 5 1 b の先端部には、貼り合わせマザー基板 9 0 の上面および下面にそれぞれ当接するクランプ部 5 1 c がそれぞれ取り付けられている。各クランプ部 5 1 c は、それぞれ弾性体によって構成されている。そして、各回動アーム部 5 1 b がそれぞれ一体となって垂直状態から水平状態に回動されるとともに、水平状態から垂直状態に回動される。そして、各回動アーム部 5 1 b が水平状態に回動されると、各回動アーム部 5 1 b の先端部にそれぞれ取り付けられたクランプ部 5 1 c によって、図 1 3 に示すように、貼り合わせマザー基板 9 0 がクランプされる。

【 0 1 7 9 】

メインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B と直交する方向に沿って配置された各クランプ具 5 1 も、それぞれ同様の構成になっており、これらのクランプ具 5 1 も一体となって駆動される。貼り合わせマザー基板 9 0 は、相互に直交する各側縁部が、それぞれ複数のクランプ具 5 1 にてクランプされた状態になると、全てのクランプ具 5 1 が下方へ沈み込み、第 1 基板支持部 2 0 A のタイミングベルト 2 1 e によって支持される。

【 0 1 8 0 】

また、上記したクランプ装置 5 0 の配置は、貼り合わせマザー基板 9 0 を保持するクランプ装置 5 0 をメインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B とフレーム 1 1 B 直交する方向の基板搬入側に備える場合を説明したが、フレーム 1 1 B にのみクランプ装置 5 0 を備える場合であっても、貼り合わせマザー基板 9 0 は基板に損傷を与えることなく保持できる。

【 0 1 8 1 】

上記のクランプ装置 5 0 およびクランプ具 5 1 の構成は本発明の基板分断システムに用いられる一例を示したものであり、これに限定されるものではない。すなわち、貼り合

10

20

30

40

50

セマザー基板 90 における側縁部を把持または保持する構成のものであればよい。また、例えば基板サイズが小さい場合には、基板の側縁部の 1 箇所をクランプすることにより基板が保持され、基板に不具合を生じさせることなく基板を分断することができる。

【0182】

スクライプ装置ガイド体 30 における上側ガイドレール 31 には、図 3 に示すように、上部基板分断装置 60 が取り付けられており、また、下側ガイドレール 253 には、図 4 に示すように、上部基板分断装置 60 と同様の構成であって、上下を反転した状態の下部基板分断装置 70 が取り付けられている。上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 は、前述したように、それぞれ、リニアモータによって、上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 に沿ってスライドするようになっている。

10

【0183】

例えば、上部基板分断装置 60 及び下部基板分断装置 70 には、貼り合わせマザー基板 90 の上部ガラス基板をスクライプするカッターホイール 62a がチップホルダ 62b に回転自在に取り付けられており、さらに、チップホルダ 62b はクランプ装置 50 によって保持された貼り合わせマザー基板 90 の表面に対して垂直方向を軸として回転自在にカッターヘッド 62c に取り付けられている。そして、カッターヘッド 62c は図示しない駆動手段により貼り合わせマザー基板 90 の表面に対して垂直方向に沿って移動自在になっており、カッターホイール 62a には、図示しない付勢手段により適宜、荷重がかけられるようになっている。

【0184】

20

チップホルダ 62b に保持されたカッターホイール 62a としては、例えば、特開平 9-188534 号公報に開示されているように、幅方向の中央部が鈍角の V 字状になるように突出した刃先を有しており、その刃先に、所定の高さの突起が周方向に所定のピッチで形成されているものが用いられる。

【0185】

下側ガイドレール 32 に設けられた下部基板分断装置 70 は、上部基板分断装置 60 と同様の構成になっており、上部基板分断装置 60 とは上下を反転した状態で、そのカッターホイール 62a (図 4 参照) が、上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62a と対向するように配置されている。

【0186】

30

上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62a は、上述した付勢手段とカッターヘッド 62c の移動手段とにより、貼り合わせマザー基板 90 の表面に圧接され、下部基板分断装置 70 のカッターホイール 62a も、上述の付勢手段とカッターヘッド 62c の移動手段とにより、貼り合わせマザー基板 90 の裏面に圧接される。そして、上部基板分断装置 60 と下部基板分断装置 70 とを同時に同一の方向へ移動させることにより、貼り合わせマザー基板 90 は分断されていく。

【0187】

このように、第 1 基板支持部 241A は、スクライプ装置ガイド体 242 の移動方向に沿って、平行移動する複数の第 1 基板支持ユニット 244A を備える。そして、複数の第 1 基板支持ユニット 244A は、スクライプ装置ガイド体 242 の移動に伴って、スクライプ装置ガイド体 242 と共に移動する。したがって、スクライプ装置ガイド体 242 と第 1 基板支持ユニット 244A との間に空間を設けて、この空間を Y 軸方向へ移動させ、基板 90 をクランプ装置 251 で固定する構成とすることで、空間が移動するときおよび両主面にスクライプする時、基板 90 と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。その結果、カッターホイール 62a により基板 90 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 62a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

40

【0188】

さらに、第 1 基板支持ユニット 244A は、基板 90 を支持するタイミングベルトを具備する。したがって、タイミングベルトが Y 軸方向へ移動する際、基板 90 と摺接かつ基板に力が及ぶことがない。したがって、カッターホイール 62a は基板 90 の内部に垂直

50

クラックを生成するとき、カッターホイール 6 2 a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

【 0 1 8 9 】

なお、第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A は、複数のコ口を有していてもよい。この場合には、さらに確実に基板 9 0 を支持することができる。(以上、請求項 4 の作用)。例えば、複数のコ口は、クラッチ 1 1 6 によって回転される。クラッチは、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 の移動に応じて、複数のコ口を回転させる。クラッチ 1 1 6 は、空間の移動に応じて複数のコ口の回転方向または、回転の停止を選択することができてもよい。この場合には、クランプ装置 2 5 1 による基板 9 0 の固定を解除することで、基板支持装置(第 1 基板支持部 2 4 1 A および第 2 基板支持部 2 4 1 B)を基板 9 0 の搬送にも利用することができる。(以上、請求項 5 の作用)。

10

【 0 1 9 0 】

また、クラッチユニット 1 1 0 は、複数のコ口をスクライプ装置ガイド体 2 4 2 の移動に応じて回転させる。例えば、複数のコ口の外周の周速を Y 軸方向へのスクライプ装置ガイド体の移動速度と一致させるように回転させる制御を実施することで、複数のコ口が Y 軸方向へ移動する際、基板 9 0 と摺接かつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール 6 2 a は基板 9 0 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 6 2 a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

【 0 1 9 1 】

なお、第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A がタイミングベルトである場合には、コ口と比較すると基板面を面として支持することができる。したがって、安定して基板を支持することができる。(以上、請求項 6 の作用)。

20

【 0 1 9 2 】

また、上述のように、第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A がタイミングベルトである場合でも、クラッチ 1 1 6 は、複数のベルトをスクライプ装置ガイド体 2 4 4 の移動に応じて周回移動させることができる。この場合には、ベルト 2 1 e はクラッチ 1 1 6 により、空間の移動に応じてベルトの周回移動方向または、周回移動の停止を選択することができる。したがって、クランプ装置 2 5 1 による基板 9 0 の固定を解除することで、基板支持装置 2 0 を基板の搬送にも利用することができる。(以上、請求項 7 の作用)。クラッチユニット 1 1 0 は、複数のベルトをモータによりスクライプ装置ガイド体 2 4 4 の移動に応じて周回移動させる。このように、複数のベルトの周回移動速度を Y 軸方向へのスクライプ装置ガイド体 2 4 2 の移動速度と一致させるように周回移動の制御を実施することで、複数のベルトが Y 軸方向へ移動する際、基板 9 0 と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール 6 2 a により基板の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 6 2 a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

30

【 0 1 9 3 】

以上、第 1 基板支持部 2 4 1 A の構成と機能とを説明した。なお、第 2 基板支持部 2 4 1 B は、第 1 基板支持部 2 4 1 A と同様の構成および機能を有してもよい。

【 0 1 9 4 】

このカッターホイール 6 2 a は WO 0 3 / 0 1 1 7 7 7 に開示されているサーボモータを用いたカッターヘッド 6 5 に回転自在に支持されることが望ましい。

40

【 0 1 9 5 】

サーボモータを用いたカッターヘッド 6 5 の一例として、図 1 4 は、カッターヘッド 6 5 の側面図を示し、図 1 5 にその主要部の正面図を示す。一对の側壁 6 5 a 間にサーボモータ 6 5 b が倒立状態で保持され、その側壁 6 5 a の下部には、側方から見て L 字状のホルダー保持具 6 5 c が支軸 6 5 d を通じて回転自在に設けられている。そのホルダー保持具 6 5 c の前方(図 1 5 中、右方向)には、軸 6 5 e を介してカッターホイール 6 2 a を回転自在に支持するチップホルダ 6 2 b が取り付けられている。サーボモータ 6 5 b の回転軸と支軸 6 5 d とには、平傘歯車 6 5 f が互いにかみ合うように装着されている。これにより、サーボモータ 6 5 b に正逆回転により、ホルダー保持具 6 5 c は支軸 6 5 d を支

50

点として俯仰動作を行ない、カッターホイール 6 2 a が上下動する。このカッターヘッド 6 5 自体は、上部基板分断装置 6 0 と下部基板分断装置 7 0 に備えられる。

【 0 1 9 6 】

図 1 6 はサーボモータを用いたカッターヘッドの別の一例を示す正面図であり、サーボモータ 6 5 b の回転軸をホルダー具 6 5 c に直結したものである。

図 1 4 及び図 1 6 のカッターヘッドはサーボモータを位置制御により回転させることで、カッターホイール 6 2 a を昇降させて位置決めする。これらのカッターヘッドはカッターヘッドを水平方向へ移動させて貼り合わせマザー基板 9 0 にスクライブラインを形成するスクライプ動作中に、予めサーボモータ 6 5 b 設定されたカッターホイール 6 2 a の位置がズレたときに、その設定位置へ戻すように働く回転トルクを制限して脆性材料基板に対するスクライプ圧をカッターホイール 6 2 a 伝達するようになっている。すなわち、サーボモータ 6 5 b はカッターホイール 6 2 a の鉛直方向の位置を制御するとともに、カッターホイール 6 2 a に対する付勢手段となる。

【 0 1 9 7 】

上述したサーボモータを備えたカッターヘッドを用いることで、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプする時に、カッターホイール 6 2 a が受ける抵抗力の変動によるスクライプ圧の変化に瞬時に対応してサーボモータの回転トルクが修正されるため、安定したスクライプが実施でき、品質のよいスクライブラインを形成することができる。さらに、サーボモータを用いて基板 9 0 へカッターホイール 6 2 a の押圧力を伝達するため、押圧力を基板 9 0 へ伝達する応答性がよくなり、スクライプ加工中にカッターホイール 6 2 a の基板 9 0 への押圧力（スクライプ荷重）を変化させることができる。

【 0 1 9 8 】

尚、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプするダイヤモンドポイントカッターやカッターホイールなどのスクライプカッターを振動させて、スクライプカッターによる貼り合わせマザー基板 9 0 への押圧力を周期的に変化させる機構を備えるカッターヘッドも本発明の基板分断システムのマザー基板の分断に有効に適用される。

【 0 1 9 9 】

尚、上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 は上記の構成に限るものではない。すなわち、基板の表裏面を加工して基板を分断させる構成の装置であればよい。

【 0 2 0 0 】

例えば、上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 がレーザ光、ダイシングソー、カッティングソー、切断刃 ダイヤモンドカッター等を用いてマザー基板を分断させる装置であってもよい。

【 0 2 0 1 】

マザー基板が、銅板等の金属基板、木板、プラスチック基板、およびセラミックス基板、ガラス基板、半導体基板等の脆性材料基板である場合には、例えばレーザ光、ダイシングソー、カッティングソー、切断刃ダイヤモンドカッター等を用いてマザー基板を分断する基板分断装置が用いられる。

【 0 2 0 2 】

さらに、一対のマザー基板を貼り合わせた貼り合わせマザー基板、異なるマザー基板を組み合わせる貼り合わせマザー基板、複数のマザー基板同士を組み合わせる積層させた基板を分断する場合にも上述のマザー基板を分断するものと同様の基板分断装置が用いられる。

【 0 2 0 3 】

例えば、脆性材料基板を貼り合わせた F P D に用いられる貼り合わせマザー基板は接着剤などで貼り合わされるため、マザー貼り合わせ基板 9 0 に撓みやうねりが生じている。本発明の基板分断システム 1 は、対向するカッターホイール 6 2 a のそれぞれに付加された荷重に釣り合うようにそれぞれのカッターホイール 6 2 a は基板 9 0 のうねりや撓みに追従して基板をスクライプすることができるので、マザー貼り合わせ基板 9 0 を分断に対して有効に適用できる。（以上、請求項 9 の作用）。

【 0 2 0 4 】

また、上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 には基板の分断を補助する分断補助手段を備えていてもよい。分断補助手段としては、例えば、ローラなどを基板に押圧させたり、圧縮空気を基板に向けて噴射させたり、レーザを基板に照射するか、熱風などを基板に吹きかけて基板を温める（熱する）ものが一例として挙げられる。

【 0 2 0 5 】

さらに、上述の説明においては、上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 が同一の構成である場合を説明したが、基板の分断パターンや基板の分断条件により異なる構成の装置であってもよい。

【 0 2 0 6 】

このような構成の基板分断システムの動作について、大判のガラス板を貼り合わせた貼り合わせ基板を分断する場合の一例を主に説明する。

【 0 2 0 7 】

大判のガラス基板が相互に貼り合わせられた貼り合わせマザー基板 9 0 を、複数のパネル基板 9 0 a（図 1 8 参照）に分断する際には、まず、図 1 7 に示すように、基板搬入側の端部から、搬送ロボット等によって本基板分断システムに搬入されて、第 1 基板支持部 2 0 A の全ての第 1 基板支持ユニット 2 1 A の各タイミングベルト 2 1 e に貼り合わせマザー基板 9 0 を水平状態で載置する。

【 0 2 0 8 】

このような状態になると、貼り合わせマザー基板 9 0 は、メインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B に沿って配置された図示しない位置決めピンに当接するように、図示しないプッシャーによって押圧されるとともに、そのフレーム 1 1 B とは直交する方向に沿って配置された図示しない位置決めピンに当接するように、図示しないプッシャーによって押圧される。これにより、貼り合わせマザー基板 9 0 は、基板分断システムにおける架台 1 0 内の所定の位置に位置決めされる。

【 0 2 0 9 】

その後、図 1 7 に示すように貼り合わせマザー基板 9 0 は、クランプ装置 5 0 の各クランプ具 5 1 によって、メインフレーム 1 1 のフレーム 1 1 B に沿った側縁部がそれぞれクランプされるとともに、基板搬入側にフレーム 1 1 B とは直交するように配置された各クランプ具 5 1 によって、基板搬入側に位置する貼り合わせマザー基板 9 0 の側縁部がク

【 0 2 1 0 】

貼り合わせマザー基板 9 0 の相互に直交する各側縁部がそれぞれクランプ装置 5 0 によってクランプされると、貼り合わせマザー基板 9 0 の側縁部をクランプしている各クランプ具 5 1 が貼り合わせマザー基板 9 0 の自重によりほぼ同時に沈み込むため、貼り合わせマザー基板 9 0 が全ての第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e によって補助的に支持された状態とされる。

【 0 2 1 1 】

このような状態になると、第 1 基板支持部 2 0 A と第 2 基板支持部 2 0 B の 4 つのクラッチユニット 1 1 0 のクラッチ 1 1 6 が駆動軸 1 2 2 に結合された後、スクライプ装置ガイド体 3 0 が、クランプ装置 5 0 によって水平状態にクランプされた貼り合わせマザー基板 9 0 における近接した側縁部上の所定位置になるように、基板搬入側にスライドされる。そして、スクライプ装置ガイド体 3 0 に設けられた第 1 光学装置 3 8 および第 2 光学装置 3 9 がそれぞれの待機位置からスクライプ装置ガイド体 3 0 に沿って移動することにより、それぞれ貼り合わせマザー基板 9 0 に設けられた第 1 アライメントマークと第 2 アライメントマークを撮像する。

【 0 2 1 2 】

スクライプ装置ガイド体 3 0 がスライドすることにより、第 1 基板支持部 2 0 A が、基板搬入側にスライドされ、第 2 基板支持部 2 0 B が基板搬入側へスライドされるとともに、第 1 基板支持部 2 0 A の第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第

10

20

30

40

50

2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e が、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプ装置ガイド体 3 0 の移動速度と同一の速度でスクライプ装置ガイド体 3 0 の移動方向とは逆方向に貼り合わせガラス基板 9 0 を移動させるため、貼り合わせマザー基板 9 0 は、クランプ装置 5 0 に保持されたまま、貼り合わせマザー基板 9 0 に第 1 基板支持部 2 0 A の第 1 基板支持ユニット 2 1 A のタイミングベルト 2 1 e と第 2 基板支持部 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 2 1 B のタイミングベルト 2 1 e が摺接することなく支持される。

【 0 2 1 3 】

次に、第 1 アライメントマークと第 2 アライメントマークの撮像結果に基づいて、図示しない演算処理装置によりクランプ装置 5 0 によって水平状態で支持された貼り合わせマザー基板 9 0 のスクライプ装置ガイド体 3 0 に沿った方向に対する傾き、分断開始位置と分断終了位置を演算によって求め、その演算結果に基づいて、貼り合わせマザー基板 9 0 の前記傾きに対応して上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を X 方向へ移動させつつ、スクライプ装置ガイド体 3 0 を Y 方向へ移動させて貼り合わせマザー基板 9 0 を分断する。（これを直線補間によるスクライプあるいは分断と呼ぶ）

この場合、図 1 8 に示すように、貼り合わせマザー基板 9 0 の表面および裏面にそれぞれ対向したカッターホイール 6 2 a を、各表面および裏面にそれぞれ圧接して回転させることにより、貼り合わせマザー基板 9 0 の表面および裏面にスクライプラインが形成される。

【 0 2 1 4 】

貼り合わせマザー基板 9 0 は、例えば、上側ガイドレール 3 1 および下側ガイドレール 3 2 に沿った列方向に 2 つのパネル基板 9 0 a を、2 列にわたって分断するようになっており、貼り合わせマザー基板 9 0 から 4 個のパネル基板 9 0 a を分断するために、パネル基板 9 0 a の側縁に沿って、上部基板分断装置 6 0 のカッターホイール 6 2 a および下部基板分断装置 7 0 のカッターホイール 6 2 a をそれぞれ圧接させて回転させる。

【 0 2 1 5 】

この場合、上部基板分断装置 6 0 のカッターホイール 6 2 a と、下部基板分断装置 7 0 のカッターホイール 6 2 a により、各ガラス基板における各カッターホイール 6 2 a の転接部分にそれぞれ垂直クラックが生成されてスクライプライン 9 5 が形成される。しかも、各カッターホイール 6 2 a の刃先には、外周稜線に所定のピッチで突起部がそれぞれ形成されているために、各ガラス基板には、厚さ方向にガラス基板の厚さの約 9 0 % の長さの垂直クラックが形成される。

【 0 2 1 6 】

また、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプするダイヤモンドポイントカッターやカッターホイールなどのスクライプカッターをスクライプカッターによる貼り合わせマザー基板 9 0 への押圧力を周期的に変化（振動）させる機構を備えるカッターヘッドを用いるスクライプ方法も本発明の基板分断システムの貼り合わせマザー基板 9 0 の分断に有効に適用される。

【 0 2 1 7 】

貼り合わせマザー基板 9 0 の表裏面をスクライプする方法としては、図 1 9 のように貼り合わせマザー基板 9 0 の短辺方向である縦方向に沿ってスクライプ定ライン S 1 ~ S 4 に沿って、順番にスクライプラインを形成した後に、長辺方向である横方向に沿ったスクライプ予定ライン S 5 から S 8 に沿って順番にスクライプラインを形成する従来の方法が一般的に用いられる。

【 0 2 1 8 】

（真空吸着ヘッドの詳細）

以下、本発明の実施の形態の真空吸着ヘッド 6 0 0 （例えば、真空吸着ヘッド 1 4 0 q、真空吸着ヘッド 5 4 0 ）の詳細を説明する。

【 0 2 1 9 】

図 2 0 は本実施の形態における真空吸着ヘッド 6 0 0 の内部構造を示す破断断面図であ

10

20

30

40

50

る。図 2 1 は真空吸着ヘッド 6 0 0 の中心軸に沿った断面図である。図 2 2 は真空吸着ヘッド 6 0 0 の構成部品の取り付け関係を示す分解斜視図である。

【 0 2 2 0 】

この真空吸着ヘッド 6 0 0 は、ケーシング部と吸着部と弾性支持部とを含んで構成される。

【 0 2 2 1 】

吸着部は、基板 9 0 を真空吸着させるための吸着パッド 6 0 8 と、吸着パッド 6 0 8 を保持すると共に、吸着パッド 6 0 8 内に対して空気を排気するための排気孔が設けられた吸引シャフト 6 0 7 とを含む。ケーシング部は、吸引シャフト 6 0 7 の移動範囲を規制して微動可能に保持する。弾性支持部は、ケーシング部内で吸引シャフト 6 0 7 を軸方向及び軸方向と斜め方向に微動可能なように弾性的に保持する。

10

【 0 2 2 2 】

吸引シャフト 6 0 7 は、ケーシング部内の略中間位置に鐐状に設けられた段差部 6 0 7 a を備える。

【 0 2 2 3 】

ケーシング部は、弾性支持部を変形自在に保持するための空間を内側に備えるケーシング 6 0 2 と、ケーシング 6 0 2 の上端部を第 1 の開口を残して封じる上ケーシングプレート 6 0 3 と、ケーシング 6 0 2 の下端部を第 2 の開口を残して封じる下ケーシングプレート 6 0 4 とを含む。

【 0 2 2 4 】

20

弾性支持部は、上ケーシングプレート 6 0 3 と段差部 6 0 7 a との間に保持される上ばね 6 0 5 と、下ケーシングプレート 6 0 4 と段差部 6 0 7 a との間に保持される下ばね 6 0 6 とを含む。

【 0 2 2 5 】

図 2 1 に示すように、真空吸着ヘッド 6 0 0 の中心軸を 2 軸とし、上方向を -、下方向を + として記述する。上述のようにケーシング部はケーシング 6 0 2、上ケーシングプレート 6 0 3、下ケーシングプレート 6 0 4 を備える。そしてケーシング 6 0 2 内に、弾性支持部として上ばね 6 0 5 と下ばね 6 0 6 が設けられている。ケーシング部は弾性支持部を介して吸着部を z 軸方向及び z 軸から傾いた斜め方向に移動可能なように、即ち倣い自在なように保持する。またケーシング部は、その内部のバネ力により吸引シャフト 6 0 7 を所定の方向を向いた状態に姿勢を矯正している。吸着部は吸引シャフト 6 0 7、吸着パッド 6 0 8、潤滑シート 6 0 9、ストッププレート 6 1 0、接手部 6 1 1 を含んで構成される。

30

【 0 2 2 6 】

図 2 0 ~ 図 2 2 によりケーシング部について説明する。ケーシング 6 0 2 は下部にフランジ 6 0 2 a が一体に形成された円筒状の部材であり、その内径を D 1 とする。上ばね 6 0 5 及び下ばね 6 0 6 の外径を仮に共に D 2 とし、上ばね 6 0 5 及び下ばね 6 0 6 がケーシング 6 0 2 の内部で自在に変形するためのクリアランスを d とする。この場合、 $D 1 = D 2 + 2 d$ となる。フランジ部 6 0 2 a はケーシング 6 0 2 を下ケーシングプレート 6 0 4 に固定するものであり、固定用のねじ穴を設けられる程度の厚みを有している。上ケーシングプレート 6 0 3 は、その中央に第 1 の開口を有し、上ばね 6 0 5 及び下ばね 6 0 6 を介して吸引シャフト 6 0 7 を上下動自在に保持するとき、上ばね 6 0 5 の上部を固定するものであり、その最外径はケーシング 6 0 2 の円筒部の外径と同一である。上ケーシングプレート 6 0 3 はねじによりケーシング 6 0 2 の上端面に固定される。上ケーシングプレート 6 0 3 の内側に環状の突起 6 0 3 a が設けられる。下ケーシングプレート 6 0 4 は図 2 2 に示すように、2 枚の半円形のプレート 6 0 4 b から構成され、その中央に第 2 の開口を有し、内側に環状の突起 6 0 4 a が設けられている。突起 6 0 3 a は上ばね 6 0 5 の上端位置を上ケーシングプレート 6 0 3 と同軸に規制し、突起 6 0 4 a は下ばね 6 0 6 の下端位置を下ケーシングプレート 6 0 4 と同軸に規制するものである。また、上ケーシングプレート 6 0 3 の中央の第 1 の開口と下ケーシングプレート 6 0 4 の中央の第 2 の開

40

50

口は、その内側に吸引シャフト607を当接させることで、吸引シャフト607の傾きを制限するものである。

【0227】

次に吸着部について説明する。吸引シャフト607は、吸着パッド608を保持した状態で真空吸着ヘッド600が吸着対象物に当接したとき、吸着パッド608内の空気を排気したり、吸着パッド608内の負圧を開放したりするための吸気孔が形成された中空のシャフトである。また吸引シャフト607の上側端面には図22に示すような円形の潤滑シート609とストッパプレート610とが取り付けられている。

【0228】

接手部611はエルボ型及びストレート型のいずれでも良いが、ここではエルボ型のもを図示した。この接手部611は、図20に示すように、接手611aとニップル611bを有し、ニップル611bを吸引シャフト607の吸気孔607bの上部に設けた雌ねじと、接手611aの雄ねじとに螺合させることにより、接手611aを吸引シャフト607に接続する。

【0229】

弾性支持部について説明する。弾性支持部である上ばね605と下ばね606は、同一の外径D2及び内径寸法を有するコイルスプリングである。上ばね605と下ばね606を図20又は図21に示す状態に保持するには、吸引シャフト607を単体にし、巻き戻し力を加えることにより下ばね606を変形させて内径を拡大し、その状態で吸引シャフト607の上部から挿入する。下ばね606が段差部607aを通り抜けてから巻き戻し力を解放すれば、下ばね606を正規の位置に保持できる。この状態で図22に示すように半割り状態の下ケーシングプレート604をケーシング602のフランジ部602aにねじ締めする。上ばね605はそのまま吸引シャフト607の上部から挿入するだけで、正規の位置に保持できる。次に上ばね605と下ばね606に圧縮力（与圧）を加えた状態にし、上ケーシングプレート603をケーシング602の上端面にねじ締めして固定する。こうすると上ばね605と下ばね606を与圧のかかった状態に保持することができる。

【0230】

なお、潤滑シート609及びストッパプレート610を固定するには、吸引シャフト607の吸気孔607bにニップル611bを螺合すればよい。このような状態に各部品をセットすると、上ばね605の与圧が下ばね606の与圧より大きくなる。このため上ばね605の与圧に抗した復元力が働き、吸引シャフト607を+z軸方向に寄せておくことができる。しかし吸引シャフト607の+z軸方向への更なる移動は、ストッパプレート610が上ケーシングプレート603の上面に当接することにより規制される。吸着パッド608が吸着対象物に当たったとき、吸引シャフト607が-z軸方向に移動する。

【0231】

上述のように、吸引シャフト607が軸方向及び軸方向の斜め方向に微動かつ弾性的に支持され倣い自在とされる。したがって、吸着パッド608は基板90の主面に倣い、基板90にうねりや撓みなどが存在しても確実に基板90を保持することができる。

【0232】

さらに、吸着パッド608は、基板90を吸着する以前、および基板90を吸着解除したとき、バネの復元力により吸着パッド608の吸着面がほぼ真下を向いた状態に復帰せられる。したがって、吸着パッド608が基板90を吸着する際に基板90を傷付けたり、吸着不良をおこすおそれがない。

【0233】

なお、上ケーシングプレート603とケーシング602と下ケーシングプレート604とは、別部品として構成したが、ケーシング部としての構造は、弾性支持部の変形自由度を保持できる限り、この構成に限定されるものではない。また上ばね605と下ばね606との組み込み方法は前述の方法に限るものではない。さらに上ばね605と下ばね606の内径及び外径寸法は同じ寸法に限らない。また、上バネ605と下バネ606の長さ

10

20

30

40

50

やバネ定数は諸条件に応じて適宜変更される。吸引シャフト 607 における吸着パッドの取り付け部の外径が小さい場合、段差部 607a を境界にして上ばね 605 を吸引シャフト 607 の上部から挿入し、下ばね 606 を吸引シャフト 7 の下部から挿入することができる。また吸引シャフト 607 の形状も、図 20 及び図 21 に示したものに限定する必要はない。例えば段差部 607a をもつ吸引シャフト 607 本体を同時加工する代わりに、吸引シャフト 607 の筒状部に E リングや O リングを挿入し、これらのリングに上ばね 605 の下端や下ばね 606 の上端を保持してもよい。また吸引シャフト 607 の +z 軸方向の移動を規制するために、薄板のストッパプレート 610 を設けたが、この部分にも E リングや O リングを挿入してもよい。また接手部 611 として、汎用の接手 611a とニップル 611b とを用いたが、他の構造を有する接続部品を用いてもよい。

10

【0234】

なお吸着パッドの構造はその用途に応じて種々のものがある。一般的な基板、プレス加工品等を吸着する場合は、図 31 に示したような吸着パッド 651 を用いることができる。また 2 枚のガラス基板を貼り合わせた表示パネル基板を吸着する場合は、2 枚のガラス基板間のスペーサの偏在が発生しないように図 32 に示すような吸着パッド 661 を用いる。更に大型の貼り合わせガラス基板を複数の箇所では、この吸着パッド 661 を複数用いる。このような場合は、各吸着パッドの取付公差及び吸着パッドを複数取り付けた吸着ヘッドの吸着対象物に対する傾きから、従来では、各吸着パッドと吸着対象物との間に間隙が生じるため、吸着パッドの吸着面が全て吸着対象物に接して吸着しようとする、吸着対象物を強く押しつける部分が発生する場合がある。このとき吸着対象物が例えば脆性材料基板であれば破損させたり、液晶表示パネルの 2 枚のガラス基板間のギャップが変化してしまうおそれがあった。このような意味で従来の真空吸着ヘッドにおける吸着対象物を吸着するときの吸着パッドと吸着対象物との間隙は、例えば 0.0mm ~ 0.3mm であることが望ましいが、本発明の真空吸着ヘッドは吸着対象物に接してから吸着を行う。本発明の真空吸着ヘッド 600 が吸着対象物に柔らかく接して、上下方向にスムーズに移動するため、吸着パッドの高さがそろっていなくてもよい。また強い力で押しつけても破損させることなく、確実に吸着を行うことができる。

20

【0235】

この発明の他の実施の形態である吸着パッド 608 の構造について図 23 を用いて説明する。この吸着パッド 608 は真空吸着パッド 631 とスカートパッド 632 とを含んで構成される。真空吸着パッド 631 は吸着盤 633 と補強層 634 とが両面接着シート 635a で接合された多層構造のものである。吸着盤 633 は、周縁のフラットな面の気密部 633a と、多数の凹凸部が形成された吸着部 633b とを有している。

30

【0236】

吸着盤 633 は感光性樹脂材からなる円盤状のものであり、その中央部に上下方向に貫通した吸引口 636 の一部として開口 633d が設けられる。気密部 633a は感光性樹脂材がエッチングされない領域である。また気密部 633a の内周側には環状の溝 633c が新たな凹部として形成されている。また吸着盤 633 の中心に開口 633d が設けられる。これらの溝は開口 633d と連通し、凹部に存在する空気を排気する際の通路となる。補強層 634 は吸着盤 633 を構成する感光性樹脂材が外部応力により変形しないように貼り合わされた層である。

40

【0237】

スカートパッド 632 は、プレート部 632a と環状部 632b とスカート部 632c とが一体に成形されたゴム成形品である。プレート部 632a は両面接着シート 635b を介して真空吸着パッド 631 を保持する円盤状の保持部材であり、その径は真空吸着パッド 631 の外径より充分大きい。このプレート部 632a の中心にも開口が設けられ、真空吸着パッド 631 の開口と連通して吸引口 636 となっている。環状部 632b は所定の間隙を隔てて真空吸着パッド 631 を取り囲むように、プレート部 632a の外縁部分に厚肉環状に形成され、かつ真空吸着パッド 631 が環状部 632b より下に突き出るように形成される。環状部 632b の下面は、真空吸着パッド 631 の下面より高く形成

50

されたものである。スカート部 6 3 2 c は環状部 6 3 2 b を付け根とし、脆性材料基板と対面する方向に円錐状に広がった薄肉環状のゴム部材である。

【 0 2 3 8 】

スカートパッド 6 3 2 は、吸着対象物を吸着するときに、吸着部周辺での排気空間を拡大し、真空吸着パッド 6 3 1 と吸着対象物との吸着可能な間隔を大きくする働きをする。スカート部 6 3 2 c はその肉厚が薄いので、吸着パッド 6 0 8 が吸着対象物に近接したとき外周部が当接して弾性変形する。このようにスカートパッド 6 3 2 のスカート部 6 3 2 c は、吸着対象物との接触により、外界からの空気の流入を遮断するというシール機能を発揮する。

【 0 2 3 9 】

スリット 6 3 2 d は環状部 6 3 2 b に設けた切り込みであり、スカート外部とスカート内部との間で空気がリークするようにしたものである。このスリット 6 3 2 d は、例えば成形後のスカートパッド 6 3 2 に対して側方の一部分に切り込みを入れることで実現できる。スリット 6 3 2 d は、スカート部 6 3 2 c が吸着対象物と接触し、真空吸着パッド 6 3 1 が吸着対象物に接するまでの間に内部の空間を負圧状態に維持でき、真空吸着パッド 6 3 1 が吸着対象物を吸着するのを妨げない大きさの貫通孔であればよい。

【 0 2 4 0 】

図 3 2 に示す従来例 2 の吸着パッドに比べ、図 2 3 に示す吸着パッド 6 0 8 ではスカート部が付加されたことにより、接触面積が広がり、吸着対象物の脆性材料基板の表面の傾きやうねりに倣いやすくする効果がある。これにより本願の真空吸着ヘッドが更に容易に脆性材料基板の表面の傾きやうねりに倣って傾くので、脆性材料基板を吸着する直前に吸着盤 6 3 3 の周辺を早期にそして安定して負圧にすることが出来る。

【 0 2 4 1 】

なお、図 2 0 ~ 図 2 2 では、吸着パッドとして図 2 3 に示す吸着パッド 6 0 8 を取り付けた例を示したが、吸着対象物の素材、構造、形状によっては、図 3 1 又は図 3 2 に示した吸着パッドを取り付けてもよい。例えば一般的な基板、プレス加工品の場合は図 3 1 の吸着パッド 6 5 1 を用いてもよい。また液晶表示パネルのような貼り合わせガラス基板や貼り合わせプラスチック基板の場合、2 枚の基板間の間隙が変化することを避けるために図 3 2 の吸着パッド 6 6 1 が用いることが好ましい。

【 0 2 4 2 】

以上のように構成された真空吸着ヘッド 6 0 0 を用い、大型の吸着対象物を吸着して搬送する場合の動作について説明する。図 2 4 は複数の真空吸着ヘッド 6 0 0 が取り付けられた搬送ロボット 6 4 0 の一例を示す概観図である。チャッキングテーブル 6 4 1 に対して吸着対象物の大きさに応じて複数のアングル 6 4 2 a , 6 4 2 b , 6 4 2 c , 6 4 2 d を固定する。そして夫々のアングル 6 4 2 に複数の真空吸着ヘッド 6 0 0 を吸着対象物の大きさに応じて 1 列に取り付ける。なお図示しないワーキングテーブルに載置された吸着対象物の表面にうねりがある場合も、吸着パッド 6 0 8 が倣い自在に移動できるので、従来例で述べたような高さを決める機構や個別に吸着ヘッドの高さ調節は不要であり、吸着ヘッドの取付調整作業が容易となる。図 2 6 は複数の真空吸着ヘッド 6 0 0 が取り付けられた搬送ロボット 6 4 0 で段差のある吸着対象物を吸着する一例を示す概略図である。図 2 6 に示すように、吸着面において小さな段差（オフセット）があるような吸着対象物の場合も、吸着対象物の表面形状に応じて吸着パッドが上下に移動して吸着対象物の表面に倣うため、確実に吸着することが出来る。なお、吸着対象物が小さい場合は、搬送ロボット 6 4 0 に真空吸着ヘッド 6 0 0 を 1 つ設けるだけでよい。

【 0 2 4 3 】

図 2 5 は複数個の吸着パッド 6 0 8 で大型の吸着対象物を吸着して持ち上げるときに大型の吸着対象物にうねりが生じた場合の、吸着パッド 6 0 8 の姿勢の変化を示す模式図である。図 2 5 A は吸着前の真空吸着ヘッド 6 0 0 の状態を示す断面図である。前述したように上ばね 6 0 5 の弾力により、吸引パッド 6 0 8 が最下端に降下した状態を示す。この状態では図 2 4 に示す全ての真空吸着ヘッド 6 0 0 における吸着パッド 6 0 8 の高さが z

10

20

30

40

50

軸方向に揃っており、吸着パッド608の傾きも真空吸着装置内のバネによりほぼ揃った状態となっている。

【0244】

次に、図示しないワーキングテーブルに載置された吸着対象物に対して、全ての真空吸着ヘッド600が近づき、各吸着パッド608が吸着対象物に密着する。真空吸着ヘッド600の降下量が大きい場合、図25Bに示すように各吸着パッド608が-z軸方向に大きく移動する。吸着対象物に大きなうねりがあった場合、又は吸着対象物の表面が多少傾いていても、吸引シャフト607が倣い自在に移動することで対応でき、各吸着パッドは所望の吸着力が保持される。

【0245】

次にワーキングテーブルから吸着対象物を引き上げ、別の場所に搬送する場合を考える。大型の吸着対象物を吸着して搬送すると、その途中で吸着対象物が自重で撓むことがある。特に大型の吸着対象物が吸着パッドによって主に中央部で保持されたとき、吸着対象物の外周部は下方に撓み易くなる。この場合、外周部分における吸着対象物の表面の法線が真空吸着ヘッド600のz軸方向から外れてしまう。

【0246】

図32に示すような首振り機能のない吸着パッド661を用いた場合には、吸着盤662が吸着対象物の表面に密着した後、吸着対象物の一部の表面が傾くと、吸着盤662と吸着対象物の表面の平行度が崩れ、吸着盤662における真空が保持されなくなる。しかし、本実施の形態における真空吸着ヘッド600を用いた場合には、吸着盤662が倣い自在であるので、外側に配置された吸着盤662は吸着対象物の表面の傾きに対して自由自在に倣うことが出来るので吸着盤662の吸着力が保持される。

【0247】

また、本実施の形態の真空吸着ヘッドは吸着対象物を吸着する前、および吸着を終了し吸着対象物を解放した後は、従来例の吸着パッドのように傾いた状態のままになることがなく、吸着ヘッド内部のバネの復元力により吸着面がほぼ真下を向いた状態に吸着パッドの姿勢が復帰させられる。このため、次に吸着対象物を吸着する際に、吸着対象物を傷つけたり、吸着不良を起こすことがない。

【0248】

図23に示すような吸着パッド608を用いた場合には、吸着盤633が吸着対象物の表面に密着したとき、スカート部632cは吸着力に寄与しない状態となる。この状態で吸着対象物の一部の表面が傾くと、吸着盤633と吸着対象物の表面の平行度が崩れ、吸着盤633における真空が保持されなくなる。しかし、本実施の形態の真空吸着ヘッド600を用いた場合には、弾性支持部材で支持された吸引シャフト607、且つ吸着対象物の表面が部分的に傾いていても、容易に吸着対象物の表面の傾きに倣うことが出来るので、吸着対象物を強固に保持することができる。図25Cはこの状態を示している。つまり吸着盤633自体が吸着対象物の撓みに追従して傾斜し、また吸引シャフト607の許容傾斜角は、吸引シャフト607の外径と上ケーシングプレート603及び下ケーシングプレート604の内径により決定される。吸引シャフト607の傾斜弾力は、上ばね5及び下ばね606の曲げ応力又は偏心荷重に依存するので、軸方向の伸長又は圧縮力に比較して小さくなる。このことは吸着パッド608が吸着面の傾きに対して柔軟に対応できることを意味する。また、本実施の形態の真空吸着ヘッド600は吸着を終了し、吸着対象物を解放した後において従来例の吸着パッドのように傾いた状態のままになることがなく、吸着ヘッド内部のバネ力により吸着面がほぼ真下を向いた状態に吸着パッドの姿勢が復帰させられる。このため、次に吸着対象物を吸着する際に、吸着対象物を傷つけたり、吸着不良を起こすことがない。

【0249】

なお、本実施の形態の真空吸着ヘッド600は、その吸引シャフト607が軸方向に自在に移動でき、首振り動作も可能で且つ、吸着ヘッド内部のバネ力により首を振った状態から所定の方

10

20

30

40

50

空吸着装置で使用が適さなかった吸着パッドも、吸着対象物の性質に応じて使用できる。特に図32に示す吸着パッド661は好適に利用できる。

【0250】

次に、本発明の吸着ヘッド600を吸着盤を上に向けた状態でテーブル上に格子状に配置して、吸着対象物を支持するテーブル100について説明する。ここでは吸着対象物は、例としてマザー貼り合わせ基板120とする。図27はこのテーブル100の実施例の正面図で、図28は側面図である。

【0251】

テーブル100は、その基部となるベース板101上に、吸着盤を上に向けた真空吸着ヘッド600を複数個、格子状に所定の間隔で配置している。真空吸着ヘッドの吸着部には円盤状の吸着パッド103が取り付けられており、吸着パッド103は、その中央部に上下方向に貫通した排気孔104が設けられているが、吸着面に凹凸がない形状になっている。吸着パッド103は、樹脂材からなり、例えばエンジニアプラスチックであるピーク材が使用されている。排気孔104は図示しないポンプに接続されており、適宜、圧縮空気を噴出したり、真空引きを行えるようになっている。

【0252】

さらに、ベース板101に垂直かつベース板101のXおよびY方向の一方の端面に沿って所定間隔で複数個一列に並んだ基準ピン102と、吸着パッド103に載置されたマザー貼り合わせ基板120を位置決めする際に、マザー貼り合わせ基板120を基準ピン102に当接させるための複数のプッシャー105がそれぞれ備えられている。プッシャー105の先端部には、マザー貼り合わせ基板120にその端面と当接するローラ106がベアリングを介して取り付けられている。基準ピン102は、ローラ106と同様のものを備えても良い。

【0253】

図29は、テーブル100を用いた位置決め動作を説明する説明図である。マザー貼り合わせ基板120が搬送ロボットによりテーブル100に載置されると、各々の吸着パッド103の中央の排気孔104より圧縮空気が噴出し、噴出した圧縮空気により、基板120が浮上する。浮上したマザー貼り合わせ基板120は、プッシャー105によりXおよびY方向の基準ピン102に当接させられて位置決めされる。位置決めが完了すると圧縮空気の噴出を停止させ、マザー貼り合わせ基板120を降下させ、再度、吸着パッド103上に載置する。マザー貼り合わせ基板120は、吸着パッド103に載置されると、排気孔104より図示しない真空ポンプにより真空吸引され、吸着パッド103に吸引保持される。マザー貼り合わせ基板120が吸着パッド103に吸引保持されると、ローラ106は元の状態に復帰する。

【0254】

位置決め動作時に吸着パッド103より噴出した圧縮空気は、図29の矢印に示すようにマザー貼り合わせ基板120の表面に沿って流れる。このとき、吸着パッド103の表面が凹凸の無い平面パッドであるので、圧縮空気の流れが安定し乱流の発生を防止するため、マザー貼り合わせ基板120は振動せずに安定して浮上した状態となる。

【0255】

図30は、本実施の形態のテーブルにおいて、吸着対象物を浮上させた変則状態を示す模式図である。従来、基板の位置決め時には、圧縮空気の吹き出しによってマザー貼り合わせ基板120とテーブルとの隙間形成を行い、マザー貼り合わせ基板120を浮上させているが、噴出エアによりマザー貼り合わせ基板120を浮上させているため、マザー貼り合わせ基板120には撓みやうねりが発生し、マザー貼り合わせ基板120の下面側の基板が部分的にテーブルと接触し、こすれて、下面側の基板表面に傷が付くことがあった。また、マザー貼り合わせ基板120が位置決め動作中に、テーブルが接触することにより、若干のずれが発生してしまうため、精度の高い位置決め（アライメント）が出来ないという問題もあった。

【0256】

本発明の真空吸着ヘッド600は吸引シャフトが軸方向及び該軸方向と斜めの方向に微動可能かつ弾性的に支持されているため、真空吸着ヘッド600を用いたテーブル100において、真空吸着ヘッド600は、吸引シャフト607の外径と上ケーシングプレート603及び下ケーシングプレート604の内径により決定された吸引シャフト607の傾斜許容範囲内で、図30に示すように、圧縮空気の噴き出しによるベルヌーイ効果により、真空吸着ヘッド600の吸着パッド103がマザー貼り合わせ基板120の撓みやうねりに完全に追従する。このため、マザー貼り合わせ基板120と吸着パッド103の間の間隔を一定に保つように移動する。排気孔104から吹き出される圧縮空気は、吸着パッド103の外周への層状の流れとなり、マザー貼り合わせ基板120と吸着パッド103との隙間を一定に維持することができる。このため、マザー貼り合わせ基板120の裏面へダメージを与えることを防止でき、安定して浮上した状態を維持することが出来る。

10

【0257】

このように安定した状態で位置決めが行われるので、マザー貼り合わせ基板120は、ずれることなく高い精度で安定して位置決めされる。位置決めが完了したマザー貼り合わせ基板120が吸着パッド103に載置されると、真空吸着ヘッド600は倣い自在であるので、前記したベルヌーイ効果によって生じた圧力差に応じてマザー貼り合わせ基板120の表面の傾きに対して自由自在に倣い、載置されたマザー貼り合わせ基板120に不要な応力を加えること無くなる。その後の真空ポンプによる真空引きにおいても、吸着パッド103にマザー貼り合わせ基板120を確実に吸引保持することができる。

【0258】

20

また、本実施の形態の真空吸着ヘッドを用いたテーブル100は、マザー貼り合わせ基板120を位置決めする前に載置したとき、位置決めした後再び載置したとき、マザー貼り合わせ基板120を吸着する前、および吸着を終了しマザー貼り合わせ基板120を解放した後において、従来例の吸着パッドのように傾いた状態のままになることがなく、吸着ヘッド内部のバネ力により吸着面がほぼ真上を向いた状態に復帰させられる。このため、次にマザー貼り合わせ基板120を載置する際に、マザー貼り合わせ基板120を傷つけたり、吸着不良を起こしたりすることがない。

【0259】

テーブル100は基板のサイズに応じて少なくとも1つの真空吸着ヘッド600を備えていればよい。真空吸着ヘッドを複数個備える場合は、図27に示すように、格子状に配置することが好ましい。また前述したようなテーブルに更に位置決め手段を設けた位置決め装置は、フラットパネルディスプレイの製造工程、及び半導体素子の製造工程において、基板を搬入する前のプリアライメント装置として極めて有効に適用される。

30

【0260】

以上、真空吸着ヘッドの詳細を説明した。

【0261】

(基板付着物除去装置の詳細)

以下、図を参照して、本発明の実施の形態の基板付着物除去装置700(エアナイフ700)を説明する。

【0262】

40

本発明において「流体」とは、乾いた空気、乾いた圧縮空気、窒素、ヘリウム、アルゴン等の気体、水、洗浄液、エッチング液等の処理液、研削水、切削水等の加工液、水と圧縮空気の混合流体、洗浄液と圧縮空気の混合流体、溶剤等が含まれる。

【0263】

図33は、本発明の基板付着物除去装置700の一例を示す概略斜視図である。この基板付着物除去装置700は上部基板分断装置60、下部基板分断装置70(図1参照)でスクライプラインが形成された基板にスチームユニット部160で蒸気を基板の両主面に吹き付けた後の工程として基板の表裏面に付着した液体を乾燥させるものである。

【0264】

本発明において「基板」とは、鋼板等の金属基板、木板、プラスチック基板、プリント

50

基板およびセラミック基板、半導体基板、ガラス基板等の脆性材料基板の単板が含まれる。さらに、このような単板の基板に限らず、フラットパネルディスプレイ装置に用いられる脆性材料基板同士を貼り合わせた液晶表示パネル基板およびそのマザー基板等が含まれる。

【0265】

基板付着物除去装置700は、一対のエアーナイフユニット710Aおよび710Bと、エアーナイフユニット710Aおよび710Bのそれぞれを保持する一対のユニット保持部712、712と、ユニット保持部712、712を取り付ける上部取り付けベース708とから主に構成される。さらに、基板付着物除去装置700は、一対のエアーナイフユニット710Cおよび710Dと、エアーナイフユニット710Cおよび710Dのそれぞれを保持する一対のユニット保持部712、712と、ユニット保持部712、712を取り付ける下部取り付けベース709とから構成される。

10

【0266】

一対のユニット保持部712、712は、エアーナイフ本体715と基板とが互いに相対移動される基板搬送路において、エアーナイフ本体715と基板の主面との間に、相対移動方向に直交する方向に略均一な形状を有する流体導入路が形成されるようにエアーナイフ本体715を支持する。

【0267】

エアーナイフユニット710Aおよび710Bはそれぞれ一対のユニット保持部712、712を介して上部取り付けベース708にエアーナイフユニット710Aおよび710Bの長手方向がそれぞれX方向に沿うように上部取り付けベース708に設置される。基本的にエアーナイフユニット710Bはエアーナイフユニット710Aと同様のものである。

20

【0268】

エアーナイフユニット710Cおよび710Dはそれぞれ一対のユニット保持部712、712を介して下部取り付けベース709にエアーナイフユニット710Cおよび710Dの長手方向がそれぞれX方向に沿うように下部取り付けベース709に設置される。基本的にエアーナイフユニット710Cおよび710Dはエアーナイフユニット710Aと同様のものである。

【0269】

図34はエアーナイフユニット710Aとそのエアーナイフユニット710Aを保持するユニット保持部712を示す概略斜視図である。エアーナイフユニット710Aは少なくとも1個のエアーナイフ本体715から構成される。図34においては、3個のエアーナイフ本体715を例えばボルト718により一列に連結させてエアーナイフユニット710Aとしている。

30

【0270】

エアーナイフユニット710Aから例えば、圧縮空気が吹き出す面715aには715aの傾斜面に沿って圧縮空気が噴出するようにカバー716が取り付けられ、加圧された乾燥気体を吐出可能な流体噴出用スリット717が形成される。エアーナイフユニット710Aの両側面715b及び715cには、それぞれ継ぎ手719及び720が取り付けられ、それぞれの継ぎ手719及び720にチューブ721が接続されている。さらに図示しない圧縮空気供給源を介してチューブ721内から圧縮空気がエアーナイフユニット710Aの内部へ供給される。

40

【0271】

エアーナイフユニット710Aを保持する一対のユニット保持部712、712は、一例として、ケーシング722の内部を摺動する摺動部723aを有するロッド723を備え、ロッド723の摺動部723aとロッド723の先端部723b側のケーシング面との間に圧縮バネ724がロッド723に挿通される構成とされ、ロッド723の先端部に取り付けられた取り付け部材725が、ボルト等を用いてエアーナイフ本体715の天面に取り付けられる。また、ユニット保持部712のロッド723の先端部723b側と反

50

対側のケーシング 7 2 2 の天面は、エアーナイフユニット 7 1 0 A が X 方向に沿うように上部取り付けベース 7 0 8 に取り付けられる。

【 0 2 7 2 】

図 3 5 はエアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D を構成するエアーナイフの構造を説明する断面図である。エアーナイフ本体 7 1 5 はその長手方向に貫通する貫通孔 7 1 5 d が設けられ、その貫通孔 7 1 5 d とつながる長孔 7 1 5 e がエアーナイフ本体 7 1 5 の面 7 1 5 a に設けられる。また、エアーナイフ 7 1 5 の面 7 1 5 a には L 字型のカバー 7 1 6 が設けられている。カバー 7 1 6 はエアーナイフ本体 7 1 5 との間に流体噴出用スリット 7 1 7 を形成する。エアーナイフユニット 7 1 0 A に設けられた継ぎ手 7 1 9 及び 7 2 0 (図 2) からエアーナイフの貫通孔 7 1 5 d に供給された圧縮流体が 7 1 5 e を通り、エアーナイフ 7 1 5 の面 7 1 5 a に沿って流れ、流体噴出用スリット 7 1 7 から吹き出す。なお、図 3 4 において、エアーナイフユニット 7 1 0 A の流体の噴出方向が + Y 方向であるのに対して、エアーナイフユニット 7 1 0 B の流体の噴出方向は - Y 方向であり、エアーナイフユニット 7 1 0 C の流体の噴出方向が + Y 方向であるのに対してエアーナイフユニット 7 1 0 D の流体の噴出方向は - Y 方向である。

【 0 2 7 3 】

エアーナイフユニット 7 1 0 A は、エアーナイフ本体 7 1 5 と基板 9 3 の主面との間のクリアランスを調整するクリアランス自動調整手段を有する。クリアランス自動調整手段は、図 3 5 に示すように、エアーナイフ本体 7 1 5 の下部 (底面) に形成され、基板の主面との間で流体を層流状態で通過させる層流形成面 7 1 5 f と、エアーナイフ本体 7 1 5 を揺動可能に保持する、前記のユニット保持部 7 1 2、7 1 2 とからなるクリアランス自動調整手段を有する。

【 0 2 7 4 】

ユニット保持部 7 1 2、7 1 2 から構成されるクリアランス自動調整手段を説明する。クリアランス自動調整手段は、流体導入路を乾燥気体が通過する際に生じるベンチュリー効果を用いて、エアーナイフ本体 7 1 5 と基板 9 0 の主面との間のクリアランスを調整する。

【 0 2 7 5 】

流体噴出用スリット 7 1 7 から吐出された加圧された流体は層流形成面 7 1 5 f (エアーナイフ本体 7 1 5 の底面) と基板 9 3 の表面とによって形成される流体導入路を圧縮された層流として通過するため、基板 9 3 の表面に負圧が発生する (ベンチュリー効果) 。ユニット保持部 7 1 2、7 1 2 の圧縮バネがエアーナイフユニット 7 1 0 A を保持する上方へ向かう保持力と、前記負圧がエアーナイフユニット 7 1 0 A のエアーナイフ本体 7 1 5 の層流形成面 7 1 5 f を引き寄せる吸引力とが釣り合うことにより、エアーナイフユニット 7 1 0 A と基板 9 3 との間にエアーナイフユニット 7 1 0 A の長手方向に均一なクリアランスが生じる。

【 0 2 7 6 】

上記クリアランスは流体噴出用スリット 7 1 7 から吐出される流体の流量、流体を圧縮させる加圧力、流体が層流形成面 7 1 5 f を通過するときの流速の少なくとも一つを変化させることにより、前記クリアランスの間隔を調整することができる。したがって、基板の撓みなどを吸収して前記クリアランスを安定保持することができる。

【 0 2 7 7 】

さらに、層流形成面 7 1 5 f と基板主面 (表面および / または裏面) とによって形成される流体導入路に層流を通過させることによって、基板主面付近に負圧を発生させ (ベンチュリー効果) 、エアーナイフ本体 7 1 5 を保持するユニット保持部 7 1 2 の上方へ向かう保持力と負圧がエアーナイフ本体 7 1 5 を引き寄せる吸引力とが釣り合う。その結果、エアーナイフ本体 7 1 5 と基板主面との間に基板 9 0 の移動方向に直交する方向に略均一な形状を有する流体導入路を容易に形成することができる。

【 0 2 7 8 】

このような構成の基板付着物除去装置 7 0 0 の動作および作用について説明する。

【 0 2 7 9 】

図 3 3 に示すように、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 から排出された基板 9 3 は上流コンベアに載置され、基板付着物除去装置 7 0 0 へ送られる。図 3 6 は基板 9 3 が基板付着物除去装置 7 0 0 に搬送される前のエアークナイフユニットの状態を説明する図である。基板が搬送されてくる前、各エアークナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D は基板 9 3 の搬送面（基板 9 3 の下面）より数 mm 間隔をおいて待機する状態とされる。

【 0 2 8 0 】

図 3 7 は基板 9 3 の表裏面に付着している液体を除去しているときのエアークナイフユニットの状態を説明する図である。まず基板 9 3 が上流コンベアにより図中矢印方向に基板付着物除去装置 7 0 0 に搬送されてくると、エアークナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D に乾いた圧縮空気が供給される。そして、基板 9 3 がエアークナイフユニット 7 1 0 A とエアークナイフユニット 7 1 0 C のエアークナイフ本体 7 1 5 の層流形成面 7 1 5 f を通過した時点で、基板 9 3 とエアークナイフユニット 7 1 0 A および 7 1 0 C の層流形成面 7 1 5 f との間の流体導入路に乾いた圧縮空気が流れ、ベンチュリー効果によって基板 9 3 の表裏面付近に負圧が発生し、エアークナイフユニット 7 1 0 A と 7 1 0 C が、それぞれ基板 9 3 の表裏面から約 $20\text{ }\mu\text{m} \sim 100\text{ }\mu\text{m}$ のクリアランスを保つ位置まで接近または離反する。エアーユニット 7 1 0 A と 7 1 0 B との間およびエアークナイフユニット 7 1 0 C と 7 1 0 D との間にはそれぞれのエアークナイフユニットの流体噴出用スリット 7 1 7 から吐出された空気によって壁面が形成される（空気の壁）。エアークナイフユニット 7 1 0 A および 7 1 0 B から吐出された乾いた圧縮空気はその壁面に遮られることで、エアークナイフユニット 7 1 0 A および 7 1 0 C とそれらの空気の壁面との間に形成される流体導出路に沿って基板 9 3 の表裏面から遠ざかるように流れる。さらに、エアークナイフユニット 7 1 0 A 及び 7 1 0 C から吐出する乾いた圧縮空気は、エアークナイフユニット 7 1 0 A 及び 7 1 0 C のエアークナイフ本体 7 1 5 の層流形成面 7 1 5 f との間の経路の断面積が極めて小さい流体導入路を通過し、経路の断面積が小さい流体導入路から一気に経路の断面積が大きい流体導出路へと吹き出し、拡散することにより、基板 9 0 の表裏面に付着した液体 L を霧状（ミスト化）し、基板 9 3 の表裏面に付着した液体 L を混合して、流体導出路に沿ってそれぞれ基板 9 3 の表裏面から遠ざかるように上昇および下降する。さらに、乾いた圧縮空気は経路狭い流体導入路から一気に経路の広い流体導出路へ吹き出すことにより、ミストを含んだ圧縮空気の流速が一気上がり、基板 9 0 の表裏面から遠ざかるように流れるので、ミストが基板 9 3 の表裏面に再付着することを防止することができる。

【 0 2 8 1 】

さらに基板 9 3 の近傍に空気吸引孔部（図示せず）を設けた場合には、基板 9 3 からミストを含んだ圧縮空気は前記吸引孔部へ流れ、舞い上がったミストが再度、基板 9 3 へ付着することがない。

【 0 2 8 2 】

また、本発明の基板付着物除去装置 7 0 0 を用いて基板 9 3 を乾燥させることが従来の装置のようにエアークナイフを用いて液体を基板の後方へ掃き集めるものではなく、基板 9 3 の表面を乾燥させるために、少なくとも一対のエアークナイフユニットを基板の進行方向に並べ、その一対のエアークナイフユニット内、基板 9 3 の進行方向に対して後方の一方のエアークナイフユニットから吐出される乾いた圧縮空気は基板 9 3 の進行方向の前方へ基板に付着した液体 L を押し出し、その液体 L を霧状にする役割を担っている。さらに、上記一対のエアークナイフ内、進行方向に対して前方の他方エアークナイフユニットから吐出される乾燥した空気は前記一方のエアークナイフユニットから吐出された乾いた圧縮空気を取り残した基板上の空気（水分）を霧状化（ミスト化）し、基板 9 3 を完全に乾燥させるとともに、前記一方のエアークナイフユニットから吐出された乾いた圧縮空気と流体導出路で合流し、流体が基板 9 3 の表面から遠ざかるように勢いよく流体導出路に沿って上昇することを助ける役割を担っている。

【 0 2 8 3 】

この実施の形態では、基板 9 3 とエアークナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D の層流形成

面 7 1 5 f との間に形成される導入流体路に乾いた圧縮流体が流れ、流路の狭い流体導入路で流体の圧縮が行われ、次いで流体導出路で流体の拡散が行われるので、基板 9 3 の表裏面の付着物は凝集することなく、流体に混合されて微細化されるので、基板 9 3 の表裏から容易に除去することができる。

【 0 2 8 4 】

また、エアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D のいずれか一つおよび / または流体で形成される壁面が、その壁面とエアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D のいずれか一つとの間に形成される流体導出路の流路断面積が流体導入路の流路断面積よりも大きくなるようにエアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D に対向した位置に配置されるので、加圧された流体は経路狭い流体導入路から一気に経路の広い流体導出路へと吹き出すこととなり、流体の流速が一気上がり、より一層、基板 9 3 の表裏面から付着物を除去する能力が増加する効果が得られる。

10

少なくとも一对のエアーナイフユニットが、エアーナイフユニットの流体噴出用スリット 7 1 7 が形成された側を対向して配置されるので、流体が確実に流体導出路に沿って、基板 9 3 の表裏面から遠ざかるように流れ、基板 9 3 の表裏面の付着物の除去が促進されるという効果が得られる。

【 0 2 8 5 】

基板 9 3 の表裏面に少なくとも 1 つのエアーナイフがそれぞれ配置されるので、基板 9 3 の表裏面の基板付着物の除去が可能となる効果が得られる。

【 0 2 8 6 】

20

エアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D を保持するユニット保持部 7 1 2 が、流体導入路を流体が通過する際に生じるベンチュリー効果を用いて、エアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D と基板 9 3 の表裏面との間のクリアランスを調整するクリアランス自動調整手段を有するので、基板 9 3 の表裏面に付着した除去対象物に合わせて前記クリアランスを調整できるという効果が得られる。

【 0 2 8 7 】

クリアランス自動調整手段が、エアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D を基板 9 3 の表裏面との間で揺動可能に支持するユニット保持部（弾性体）7 1 2 と、基板 9 3 の表裏面に対向しかつ流体導入路の一部を形成するエアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D のエアーナイフ本体 7 1 5 の一側面に形成され、基板 9 3 表裏面との間で流体を層流状態で通過させる層流形成面 7 1 5 f とを具備してなるので、層流形成面 7 1 5 f と基板の表裏面とによって形成される流体導入路を層流が通過するため、基板 9 3 の表裏面付近に負圧が発生する。エアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D を保持するユニット保持部（弾性体）7 1 2 の上方へ向かう保持力と前記負圧がエアーナイフ本体を引き寄せる吸引力とが釣り合うことによりエアーナイフユニット 7 1 0 A ~ 7 1 0 D と基板 9 3 表裏面との間の前記流体導入路の間隔が狭くなり、流体導入路を通過した層流は、狭い経路から一気に経路の広い場所へと吹き出すこととなり、流体の流速が一気に上がり、より一層、基板 9 0 の表裏面から付着物を除去する能力を増加させる効果が得られる。

30

【 0 2 8 8 】

上述したように、流体導入路では基板の移動方向と直交する方向に均一で圧縮された乾燥気体の流れが形成される。流体導入路において基板 9 0 の表裏面の流体付着物は乾燥気体と混合して流体導入路よりも断面積の大きい流体導出路に導かれる。流体導出路で拡散された乾燥気体はミストとなった流体付着物を同伴する流れを形成し、壁面に沿って基板の表裏面から遠ざかるため、流体導入路で乾燥気体の圧縮が行われ、次いで流体導出路で乾燥気体の拡散が行われる。したがって、基板 9 0 の表裏面に付着した付着物は凝縮することなく、乾燥気体に混合されて微細化（ミスト化）され除去される。その結果、基板 9 0 の表裏面を完全に乾燥させることができる。

40

また、流体噴出用スリット 7 1 7 が形成された側を対向して、一对のエアーナイフ本体 7 1 5 が配置されるので、乾燥気体が確実に流体導出路に沿って基板 9 0 の主面から遠ざかるようにながれ、基板の乾燥が促進される。

50

以下、クリアランス調節手段の他の形態を示す。

【0289】

図38は本発明の実施の形態の基板付着物除去装置1000を示した概略斜視図である。この基板付着物除去装置1000は、基板付着除去装置700のユニット保持部712が別のユニット保持部730に置き替わった以外は、構造的な違いはないので、それぞれの部材についての説明は、基板付着物除去装置700と同一の符号を用いることで省略する。

【0290】

図39は、ユニット保持部730の構成を示す概略断面図である。図39によりユニット保持部730について説明する。ケーシング732は下部にフランジ732aが一体に形成された円筒状の部材であり、上バネ735及び下バネ736がケーシング732の内部で自在に変形するためのクリアランスを持っている。フランジ部732aはケーシング732を下ケーシングプレート734に固定するものであり、固定用のネジ穴を設けられる程度の厚みを有している。上ケーシングプレート733は、その中央に第1の開口を有し、上バネ735及び下バネ736を介してシャフト737を上下動自在に保持するとき、上バネ735の上部を固定するものであり、上ケーシングプレート733はネジによりケーシング732の上端面に固定される。上ケーシングプレート733の内側に環状の突起733aが設けられる。下ケーシングプレート734は円形のプレートから構成され、その中央に第2の開口を有し、内側に環状の突起734aが設けられている。突起733aは上バネ735の上端位置を上ケーシングプレート733と同軸に規制し、突起734aは下バネ736の下端位置を下ケーシングプレート734と同軸に規制するものである。また、上ケーシングプレート733の中央の第1の開口と下ケーシングプレート734の中央の第2の開口は、その内側にシャフト737を当接させることで、シャフト737の傾きを制限するものである。

【0291】

シャフト737の中央部のフランジは、上バネ735および下バネ736をそれぞれ押さえる役割をしている。

【0292】

シャフト737の下バネ736側の先端には取り付け金具738が取り付けられ、エアナイフユニット710A~710Dのいずれかとボルト等を用いて接合される。また、上ケーシングプレート733は上部取り付けベース708または下部取り付けベース709とボルト等を用いて結合される。

【0293】

図39のようなユニット保持部730を本発明の基板付着物除去装置1000に採用することで、上流コンベア、下流コンベアの設置状況により基板付着物除去装置1000で基板93を処理する際、基板93にほぼX方向に沿った上下方向(Z方向)の傾きが生じる場合でも、エアナイフユニット710A~710Dの層流形成面715fと基板表裏面との間隔を約20 μ m~100 μ mに維持することができる。

【0294】

以下、エアナイフユニットの他の形態を示す。

【0295】

図40は本発明の実施の形態の基板付着物除去装置1500の概略模式断面図である。図41は本発明の実施の形態の基板付着物除去装置1500に設けられる連結エアナイフユニット1600を示す外観斜視図である。この連結エアナイフユニット1600は前述の一对のユニット保持部712、712または一对のユニット保持部730、730で保持され、連結エアナイフユニット1600が基板93の進行方向(+Y方向)と直交するX方向に沿うように、上部取り付けベース708または下部取り付けベース709とボルト等を用いて結合される。

【0296】

図41に示すように、連結エアナイフユニット1600は、複数の流体開放用の孔部

１６０８（図４０の破線部を有し）エアーナイフ部１６００a及び１６００bを流体噴出用スリット１６０７が対向するように一体的に形成されたものである。エアーナイフ部１６００a及び１６００bは、エアーナイフ本体７１５（図３５参照）と同様のものであり、図３５及び図４１を参照にすると、エアーナイフ部１６００a及び１６００bの長手方向に貫通する貫通孔７１５dが設けられ、その貫通孔７１５dとつながる長孔７１５eがエアーナイフ部１６００a及び１６００bの面１６００c及び１６００dに設けられる。また、連結エアーナイフユニット１６００のエアーナイフ部１６００aおよび１６００bのそれぞれの面１６００cおよび１６００dにはＬ字型のカバー１６０６が設けられている。連結エアーナイフユニット１６００に設けられた継ぎ手（不図示）からエアーナイフ部１６００aおよび１６００bの貫通孔７１５dに供給された圧縮流体が長孔７１５eを通り、連結エアーナイフユニット１６００のエアーナイフ部１６００aおよび１６００bのそれぞれの面１６００cおよび１６００dに沿って流れ、流体噴出用スリット１６０７から吹き出す。

10

【０２９７】

このように、連結エアーナイフユニット１６００を用いて図４０に示される本発明の基板付着除去装置１５００は基板処理部を構成する部品点数が減ることで、基板付着物除去装置１５００の組立工数を減らすことができる。

【０２９８】

以下、基板の主面から導出された流体導出路の流体を補足する補足手段を取り付けた例を示す。図４２は本発明の実施の形態の基板付着物除去装置２０００の概略構成模式図である。この基板付着物除去装置２０００は、図３３、図３８および図４０を参照して説明した基板付着物除去装置７００、基板付着物除去装置１０００および基板付着物除去装置１５００において、上部取り付けベース７０８および下部取り付けベース７０９にそれぞれ長孔の排気口７０８aおよび７０９aを設け、それらの排気口７０８aおよび７０９aを覆うように吸引力カバー２００１をそれぞれ設置し、それらの吸引力カバー２００１に吸引モータ（不図示）により吸引される排気ダクト（吸引手段）につながる配管をつなぐためのフランジ２００２がそれぞれ設けられる。

20

【０２９９】

基板付着物除去装置２０００では、エアーナイフユニット（エアーナイフ部）間形成される流体導出路に沿って基板表裏面から勢いよく上方または下方へ流れてくるミストを含んだ圧縮空気を効率良く基板付着物除去装置２０００の機外へ排出することができる。

30

【０３００】

また、吸引モータ等で吸引する排気ダクト（不図示）が流体導入路につながれることにより、基板９３の表裏面から導出された流体導出路の流体を強制的に捕捉するので、基板９３の表裏面から除去した付着物の再付着を防止できる。

【０３０１】

なお、エアーナイフの形状は、圧縮流体がこのエアーナイフの形状に沿って上昇または下降しやすいように便宜的に六角形の形状としたが、圧縮流体が上昇あるいは下降し易く、また、基板と平行な面７１５fを有すれば六角形の形状に限らず他の形状であってもよい。

40

【０３０２】

また、複数のエアーナイフユニットを、エアーナイフ本体７１５の流体噴出用スリット７１７が形成される側の反対側を壁面として基板９３の搬送経路に配置することによって、複数回、基板の表面の付着物の除去が行われるため、ほぼ完全に基板の表面の付着物を取り除くことができる。

【０３０３】

さらに、前記複数エアーナイフユニットの少なくとも１つのエアーナイフユニットの流体噴出用スリットから吐出される流体を洗浄液とし、前記複数エアーナイフユニットの少なくとも１つのエアーナイフユニットの流体噴出用スリットから吐出される流体を乾いた圧縮気体とすることで、基板洗浄用の液体で基板の表面を洗浄したのち、洗浄した基板の

50

表面を乾燥させることができる。

【0304】

また、脆性材料基板同士を貼り合わせた基板である、FPD（フラットパネルディスプレイ）に用いられるPDP（プラズマディスプレイパネル）、液晶表示パネル、反射型プロジェクターパネル、透過型プロジェクターパネル、有機EL素子パネル、FED（フィールドエミッションディスプレイ）等のパネル基板およびそのマザー基板に本発明の基板処理装置および基板処理方法を有効に適用させることができる。

【0305】

尚、上述の実施の形態では、主面が水平方向に延びた基板に対して、その主面の上方および／または下方にエアナイフユニットを配置する構成を示したが、このような形態に限定されることなく、例えば、主面が鉛直方向に延びた基板に対してその主面の一方および／または他方（すなわち、左方および／または右方）にエアナイフユニットを配置する構成としてもよい。

10

【0306】

本発明の基板付着物除去装置によれば、基板とエアナイフユニットの層流形成面との間に形成される導入流体路に流体が流れ、流路の狭い流体導入路で流体の圧縮が行われ、次いで流体導出路で流体の拡散が行われるので、基板主面の付着物は凝集することなく、流体に混合されて微細化されるので、基板主面から容易に除去することができる。

【0307】

以上、基板付着物除去装置の詳細を説明した。

20

【0308】

以上、図1～図42を参照して、本発明の実施の形態1の基板分断システム1を説明した。

【0309】

実施の形態2

以下、図43～図55を参照して、本発明の実施の形態2の基板分断システム200を説明する。

【0310】

図43は、本発明の実施の形態2の基板分断システム200を示す全体概略斜視図、図44はその基板分断システム200の平面図、図45はその基板分断システム200の側面図である。なお、本発明において、「基板」には、複数の基板に分断されるマザー基板を含み、また、鋼板等の金属基板、木板、プラスチック基板およびセラミックス基板、半導体基板、ガラス基板等の脆性材料基板等の単板が含まれる。さらに、このような単板に限らず、一对の基板同士を貼り合わせた貼り合わせ基板、一对の基板同士を積層させた積層基板も含まれる。

30

【0311】

本発明の基板分断システムは、例えば、一对のガラス基板が、相互に貼り合わせられた液晶表示装置のパネル基板（表示パネル用貼り合わせ基板）を製造する際、この基板分断システムによって、一对のマザーガラス基板が相互に貼り合わされた貼り合わせマザー基板90が、複数枚のパネル基板93（表示パネル用貼り合わせ基板）に分断される。

40

【0312】

本実施の形態2の基板分断システム200は位置決めユニット部220、スクライプユニット部240、リフトコンベア部260、スチームブレイクユニット部280、基板搬送ユニット部300、パネル反転ユニット部320、パネル端子分離部340を備えている。

【0313】

本実施の形態2の基板分断システム200において、位置決めユニット部220が配置されている側を基板搬入側、パネル端子分離部340が配置されている側を基板搬出側として以下の説明を行う。また、本発明の基板分断システム200において、基板が搬送されていく方向（基板の流れ方向）は基板搬入側から基板搬出側に向かう＋Y方向である。

50

また、この基板が搬送されていく方向はスクライプユニット部 2 4 0 のスクライプ装置ガイド体 2 4 2 に対して水平状態で直交する方向であり、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 は X 方向に沿って設けられる。

【 0 3 1 4 】

基板として貼り合わせマザー基板 9 0 を分断する場合を例に挙げて以下の説明を行う。まず、前工程の搬送装置（不図示）によって貼り合わせマザー基板 9 0 が位置決めユニット部 2 2 0 へ搬入される。その後、位置決めユニット部 2 2 0 は貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプユニット部 2 4 0 の第 1 基板支持部 2 4 1 A に載置して、第 1 基板支持部 2 4 1 A 上で貼り合わせマザー基板 9 0 を位置決めする。基板分断システム 2 0 0 は、位置決めユニット部 2 2 0 を備えることによって、基板の表裏面のスクライプ予定ラインに沿って正確にスクライプラインを形成することができる。

10

【 0 3 1 5 】

位置決めユニット部 2 2 0 は図 4 6 に示すように、架台 2 3 0 の上方に支柱 2 2 8 を介して Y 方向に沿って架台 2 3 0 の一方の側縁に沿って延在するガイドバー 2 2 6 とガイドバー 2 2 6 と平行に架台 2 3 0 の他方の側縁に沿って延在するガイドバー 2 2 7 を備える。また、ガイドバー 2 2 6 とガイドバー 2 2 7 の間の架台 2 3 0 の基板搬入側には、架台 2 3 0 の上方に支柱 2 2 8 を介して X 方向に沿って延在するガイドバー 2 2 5 を備えている。

【 0 3 1 6 】

ガイドバー 2 2 5 とガイドバー 2 2 6 には貼り合わせマザー基板 9 0 を位置決めする際に基準となる複数の基準ローラ 2 2 3 がそれぞれ設けられており、ガイドバー 2 2 7 には、貼り合わせマザー基板 9 0 を位置決めする際にガイドバー 2 2 6 に備えられた基準ローラ 2 2 3 に向けて貼り合わせマザー基板 9 0 を押し込む複数のプッシャー 2 2 4 が備えられる。

20

架台 2 3 0 の上方にはガイドバー 2 2 6 とガイドバー 2 2 7 の間に所定の間隔で複数の吸引パットベース 2 2 1 が設けられ、それらの吸引パットベース 2 2 1 は、架台 2 3 0 のガイドバー 2 2 6 側の上面に設けられた昇降装置 2 2 2 と架台 2 3 0 のガイドバー 2 2 7 側の上面に設けられた昇降装置 2 2 2 に保持される。

【 0 3 1 7 】

吸引パットベース 2 2 1 には複数の吸引パット 2 2 1 a が備えられ、前工程の搬送装置（不図示）からこれらの複数の吸引パット 2 2 1 a が貼り合わせマザー基板 9 0 を受け取り、不図示の吸引装置により貼り合わせマザー基板 9 0 を吸引させて吸着させる。

30

【 0 3 1 8 】

なお、位置決めユニット部 2 2 0 の複数の吸引パットベース 2 2 1 には、例えば、図 2 0 ~ 図 3 2 を参照して説明したような複数の真空吸着ヘッド 6 0 0 に複数の吸引パット 2 2 1 a を取り付けてもよい。この場合には、複数の真空吸着ヘッド 6 0 0 は、前工程から基板 9 0 を確実に受け取り、基板 9 0 を安定して浮上させて位置決めすることができる。

【 0 3 1 9 】

例えば、真空吸着ヘッドは、基板 9 0 を吸引保持し、または圧縮空気を吹き出し浮上させる吸着パッドを含む。真空吸着ヘッドは、複数の吸着パットのそれぞれと基板 9 0 との間に、層流が形成された状態で、基板を位置決めする。この場合には、真空吸着ヘッドの吸着パッドから圧縮空気が吹き出され、ベンチュリー効果により吸着パッドが基板のうねりや撓みに追従する。そして、圧縮空気は基板と吸着パッド間の間隔を一定に保つように移動する。したがって、基板と吸着パッド間の空気の流れは層流となり、基板と吸着パッドとの隙間は一定に維持される。その結果、基板が傷つくことなく、基板を精度よく位置決めすることができる。

40

【 0 3 2 0 】

スクライプユニット部 2 4 0 の第 1 基板支持部 2 4 1 A は基板搬入側へ移動して、位置決めユニット部 2 2 0 の位置で待機状態となって、その待機状態の第 1 基板支持部 2 4 1 A の中に昇降装置 2 2 2 によって、貼り合わせマザー基板 9 0 を保持した複数の吸引パッ

50

トベース 2 2 1 が沈みこみ第 1 基板支持部 2 4 1 A 上に貼り合わせマザー基板 9 0 が載置される。

スクライプユニット部 2 4 0 は実施の形態 1 の基板分断システム 1 から基板搬出装置 8 0 とスチームユニット部 1 6 0 を取り除いた構成であり、その他の機械構成については実施の形態 1 と同様の構成となっている。

スクライプユニット部 2 4 0 のスクライプ装置ガイド体 2 4 2 は第 1 基板支持部 2 4 1 A および第 2 基板支持部 2 4 1 B と結合されておりスクライプ装置ガイド体 2 4 2 の Y 方向の移動に伴って、同時に、第 1 基板支持部 2 4 1 A と第 2 基板支持部 2 4 1 B がスクライプ装置ガイド体 2 4 2 と同方向に移動する。

【 0 3 2 1 】

10

第 1 基板支持部 2 4 1 A および第 2 基板支持部 2 4 1 B には、それぞれがスクライプ装置ガイド体 2 4 2 の移動方向と同方向に移動可能になった複数の第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A および複数の第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B をそれぞれ備えている。各第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A および各第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B は、それぞれ、フレーム 2 4 3 A および 2 4 3 B に対して平行な方向 (Y 方向) に沿って X 方向に並列に配置されている。

【 0 3 2 2 】

第 1 基板支持部 2 4 1 A に設けられた 1 つの第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A は実施の形態 1 の図 6 に示す第 1 基板支持ユニット 2 1 A と同様であり、第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A に備えられたタイミングベルトは第 1 基板支持部 2 4 1 A に備えられるクラッチが駆動軸と連結したときに周回移動させられる。

20

【 0 3 2 3 】

第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A は所定の間隔を設けて複数配置され、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 とともにフレーム 2 4 3 A および 2 4 3 B に沿って Y 方向へ移動する。

【 0 3 2 4 】

このように構成される第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A のタイミングベルトを周回移動させる機構は、実施の形態 1 の図 7 乃至図 9 と同様であり、図 7 においてフレーム 1 1 A および 1 1 B がそれぞれ本実施の形態 2 におけるフレーム 2 4 3 A および 2 4 3 B となっている。

【 0 3 2 5 】

30

図 7 に示すように、第 1 基板支持部 2 4 1 A に設けられた複数の第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A の駆動用タイミングプーリを回転させてタイミングベルトを周回移動させるクラッチを備えるクランプユニットは、フレーム 2 4 3 A および 2 4 3 B 側に備えられる。

【 0 3 2 6 】

図 4 5 に示すように、第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A を支持するフレーム 2 4 3 A 側の支柱 2 4 5 とフレーム 2 4 3 B 側の支柱 2 4 5 がガイドベース 2 4 7 に保持され、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 の両端を支持する支柱 2 4 6 を保持するガイドベース 2 4 7 にリニアモータの可動子 (図示せず) が取り付けられているため、リニアモータの駆動により、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 が基板搬入側へ移動するとともに、第 1 基板支持部 2 4 1 A の複数の第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A が基板搬入側へ移動する。

40

【 0 3 2 7 】

スクライプ装置ガイド体 2 4 2 が移動する時、フレーム 2 4 3 A および 2 4 3 B に沿って、図 8 と同様に取り付けられたそれぞれのラックとかみ合っているフレーム 2 4 3 A 側のクラッチユニットのピニオンとフレーム 2 4 3 B 側のピニオンが回転させられる。

【 0 3 2 8 】

第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A の駆動用タイミングプーリを回転させてタイミングベルトを周回移動させるには、フレーム 2 4 3 A およびフレーム 2 4 3 B の両方のクラッチをピニオンの回転が伝達される駆動軸と連結させてもよいし、フレーム 2 4 3 A 側またはフレーム 2 4 3 B 側のいずれかのクラッチをピニオンの回転が伝達される駆動軸と連結させてもよい。

50

【0329】

第2基板支持部241Bは、スクライプ装置ガイド体242の移動方向と同方向に移動可能になった複数の第2基板支持ユニット244Bを備えている。この第2基板支持ユニット244Bは第1基板支持ユニット244Aの構造と同様であり、スクライプ装置ガイド体242に対して対称となるように、Y方向の取付け方向が逆になるように、フレーム243A側の支柱245とフレーム243B側の支柱245に支持され、それぞれの支柱がガイドベース247に保持されている。

【0330】

スクライプ装置ガイド体242の両端を支持する支柱246を保持するガイドベース247にリニアモータの可動子（図示せず）が取り付けられているため、リニアモータの駆動により、スクライプ装置ガイド体242が基板搬入側へ移動するとともに、第2基板支持部241Bの複数の第2基板支持ユニット244Bが基板搬入側へ移動する。

10

【0331】

第2基板支持部241Bのフレーム243A側とフレーム243B側には第1基板支持部241Aと同様のクラッチユニット備えられており、スクライプ装置ガイド体242が移動する時、フレーム243Aおよび243Bに沿って取り付けられたそれぞれのラックとかみ合っているフレーム243A側のクラッチユニットのピニオンとフレーム243B側のクラッチユニットのピニオンが回転させられる。

【0332】

第2基板支持ユニット244Bの駆動用タイミングブリーを回転させてタイミングベルトを周回移動させるには、フレーム243A側およびフレーム243B側の両方のクラッチをピニオンの回転が伝達される駆動軸と連結させてもよいし、フレーム243A側またはフレーム243B側のいずれか一方のクラッチをピニオンの回転が伝達される駆動軸と連結させてもよい。

20

【0333】

さらに、架台250の上方には、第1基板支持部241Aに支持された貼り合わせマザー基板90をクランプするクランプ装置251が設けられている。たとえば、クランプ装置251は、図43に示すように、貼り合わせマザー基板90におけるフレーム243Bに沿った側縁部をクランプするように、フレーム243Bに一定の間隔をあけて取り付けられた複数のクランプ装置251と、貼り合わせマザー基板90における基板搬入側の側縁部をクランプするために、フレーム243Bとは直交する方向に沿って一定の間隔をあけて配置された複数のクランプ装置251とを備えている。

30

【0334】

それぞれのクランプ装置251の動作は実施の形態1の図12および図13で説明した動作と同様であるため、ここではその動作の説明を省略する。

【0335】

また、クランプ装置251の配置は、貼り合わせマザー基板90を保持するクランプ装置251をフレーム243Bとフレーム243Bと直交する方向の基板搬入側に備える場合に限らず、フレーム243Bにのみクランプ装置251を備える場合であっても、貼り合わせマザー基板90は損傷を受けることなく保持される。

40

【0336】

上記のクランプ装置251は本発明の基板分断システムに用いられる一例を示したものであり、これに限定されるものではない。すなわち、貼り合わせマザー基板90における側縁部を把持または保持する構成のものであればよい。また、例えば基板サイズが小さい場合には、基板の側縁部の1箇所をクランプすることにより基板が保持され、基板に不具合を生じさせることなく基板を分断することができる。

【0337】

スクライプ装置ガイド体242における上側ガイドレール252には、実施の形態1の図3に示す上部基板分断装置60が取り付けられており、また、下側ガイドレール253には、実施の形態1の図4に示す上部基板分断装置60と同様の構成であって、上下を反

50

転した状態の下部基板分断装置 70 が取り付けられている。上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 は、それぞれ、リニアモータによって、上側ガイドレール 252 および下側ガイドレール 253 に沿ってスライドするようになっている。

【0338】

例えば、上部基板分断装置 60 及び下部基板分断装置 70 には、実施の形態 1 の図 3 および図 4 で示されるものと同様の貼り合わせマザー基板 90 をスクライプするカッターホイール 62a がチップホルダ 62b に回転自在に取り付けられており、さらに、チップホルダ 62b はクランプ装置 251 によって保持された貼り合わせマザー基板 90 の表裏面に対して垂直方向を軸として回転自在にカッターヘッド 62c に取り付けられている。そして、カッターヘッド 62c は図示しない駆動手段により貼り合わせマザー基板 90 の表裏面に対して垂直方向に沿って移動自在になっており、カッターホイール 62a には、図示しない付勢手段により適宜、荷重がかけられるようになっている。

10

【0339】

チップホルダ 62b に保持されたカッターホイール 62a としては、例えば、特開平 9-188534 号公報に開示されているように、幅方向の中央部が鈍角の V 字状になるように突出した刃先を有しており、その刃先に、所定の高さの突起が刃先稜線に所定のピッチで形成されているものが用いられる。

【0340】

下側ガイドレール 253 に設けられた下部基板分断装置 70 は、上部基板分断装置 60 と同様の構成になっており、上部基板分断装置 60 とは上下を反転した状態で、そのカッターホイール 62a (図 4 参照) が、上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62a と対向するように配置されている。

20

【0341】

上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62a は、上述した付勢手段とカッターヘッド 62c の移動手段とにより、貼り合わせマザー基板 90 の表面に圧接され、下部基板分断装置 70 のカッターホイール 62a も、上述の付勢手段とカッターヘッド 62c の移動手段とにより、貼り合わせマザー基板 90 の裏面に圧接される。そして、上部基板分断装置 60 と下部基板分断装置 70 とを同時に同一の方向へ移動させることにより、貼り合わせマザー基板 90 は分断されていく。

このように、第 1 基板支持部 241A は、スクライプ装置ガイド体 242 の移動方向に沿って、平行移動する複数の第 1 基板支持ユニット 244A を備える。そして、複数の第 1 基板支持ユニット 244A は、スクライプ装置ガイド体 242 の移動に伴って、スクライプ装置ガイド体 242 と共に移動する。したがって、スクライプ装置ガイド体 242 と第 1 基板支持ユニット 244A との間に空間を設けて、この空間を Y 軸方向へ移動させ、基板 90 をクランプ装置 251 で固定する構成とすることで、空間が移動するときおよび両主面にスクライプする時、基板 90 と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。その結果、カッターホイール 62a により基板 90 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 62a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

30

さらに、第 1 基板支持ユニット 244A は、基板 90 を支持するタイミングベルトを具備する。したがって、タイミングベルトが Y 軸方向へ移動する際、基板 90 と摺接かつ基板に力が及ぶことがない。したがって、カッターホイール 62a は基板 90 の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール 62a から不必要なクラックが派生するおそれはない。

40

なお、第 1 基板支持ユニット 244A は、複数のコ口を有していてもよい。この場合には、さらに確実に基板 90 を支持することができる。(以上、請求項 4)。例えば、複数のコ口は、クラッチ 116 によって回転される。クラッチは、スクライプ装置ガイド体 242 の移動に応じて、複数のコ口を回転させる。クラッチ 116 は、空間の移動に応じて複数のコ口の回転方向または、回転の停止を選択することができてよい。この場合には、クランプ装置 251 による基板 90 の固定を解除することで、基板支持装置(第 1 基板支持部 241A および第 2 基板支持部 241B)を基板 90 の搬送にも利用することがで

50

きる。(以上、請求項5の作用)

また、クラッチユニット110は、複数のコロをスクライプ装置ガイド体242の移動に応じて回転させる。例えば、複数のコロの外周の周速をY軸方向へのスクライプ装置ガイド体の移動速度と一致させるように回転させる制御を実施することで、複数のコロがY軸方向へ移動する際、基板90と摺接かつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール62aは基板90の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール62aから不必要なクラックが派生するおそれはない。

【0342】

なお、第1基板支持ユニット244Aがタイミングベルトである場合には、コロと比較すると基板面を面として支持することができる。したがって、安定して基板を支持することができる。(以上、請求項6の作用)。

【0343】

また、上述のように、第1基板支持ユニット244Aがタイミングベルトである場合でも、クラッチ116は、複数のベルトをスクライプ装置ガイド体244の移動に応じて周回移動させることができる。この場合には、ベルト21eはクラッチ116により、空間の移動に応じてベルトの周回移動方向または、周回移動の停止を選択することができる。したがって、クランプ装置251による基板90の固定を解除することで、基板支持装置(第1基板支持部241Aおよび第2基板支持部241B)を基板の搬送にも利用することができる。(以上、請求項7の作用)。クラッチユニット110は、複数のベルトをモータによりスクライプ装置ガイド体244の移動に応じて周回移動させる。このように、複数のベルトの周回移動速度をY軸方向へのスクライプ装置ガイド体242の移動速度と一致させるように周回移動の制御を実施することで、複数のベルトがY軸方向へ移動する際、基板90と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール62aにより基板の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール62aから不必要なクラックが派生するおそれはない。

【0344】

以上、第1基板支持部241Aの構成と機能とを説明した。なお、第2基板支持部241Bは、第1基板支持部241Aと同様の構成および機能を有してもよい。

【0345】

このカッターホイール62aはWO 03/011777に開示されているサーボモータを用いたカッターヘッド65に回転自在に支持されることが望ましい。

【0346】

サーボモータを用いたカッターヘッド65の一例として、図14は、カッターヘッド65の側面図を示し、図15にその主要部の正面図を示す。一对の側壁65a間にサーボモータ65bが倒立状態で保持され、その側壁65aの下部には、側方から見てL字状のホルダー保持具65cが支軸65dを通じて回転自在に設けられている。そのホルダー保持具65cの前(図15中、右方向)には、軸65eを介してカッターホイール62aを回転自在に支持するチップホルダ62bが取り付けられている。サーボモータ65bの回転軸と支軸65dとは、平傘歯車65fが互いにかみ合うように装着されている。これにより、サーボモータ65bに正逆回転により、ホルダー保持具65cは支軸65dを支点として俯仰動作を行ない、カッターホイール62aが上下動する。このカッターヘッド65自体は、上部基板分断装置60と下部基板分断装置70に備えられる。

【0347】

図16はサーボモータを用いたカッターヘッドの別の一例を示す正面図であり、サーボモータ65bの回転軸をホルダー保持具65cに直結したものである。

【0348】

図14及び図16のカッターヘッドはサーボモータを位置制御により回転させることで、カッターホイール62aを昇降させて位置決めする。これらのカッターヘッドはカッターヘッドを水平方向へ移動させて貼り合わせマザー基板90にスクライプラインを形成するスクライプ動作中に、予めサーボモータ65b設定されたカッターホイール62aの位

置がズレたときに、その設定位置へ戻すように働く回転トルクを制限して脆性材料基板に対するスクライプ圧をカッターホイール 6 2 a 伝達するようになっている。すなわち、サーボモータ 6 5 b はカッターホイール 6 2 a の鉛直方向の位置を制御するとともに、カッターホイール 6 2 a に対する付勢手段となる。

【 0 3 4 9 】

上述したサーボモータを用いたカッターヘッドを用いることで、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプする時に、カッターホイールが受ける抵抗力の変動によるスクライプ圧の変化に瞬時に対応してサーボモータの回転トルクが修正されるため、安定したスクライプが実施でき、品質のよいスクライプラインを形成することができる。

【 0 3 5 0 】

尚、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプするダイヤモンドポイントカッターやカッターホイールなどのスクライプカッターを振動させて、スクライプカッターによる貼り合わせマザー基板 9 0 への押圧力を周期的に変化させる機構を備えるカッターヘッドも本発明の基板分断システムのマザー基板の分断に有効に適用される。

【 0 3 5 1 】

尚上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 は上記の構成に限るものではない。すなわち、基板の表裏面を加工して基板を分断させる構成の装置であればよい。

【 0 3 5 2 】

例えば、上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 がレーザ光、ダイシングソー、カッティングソー、切断刃 ダイヤモンドカッター等を用いてマザー基板を分断させる装置であってもよい。

【 0 3 5 3 】

マザー基板が、鋼板等の金属基板、木板、プラスチック基板、およびセラミックス基板、ガラス基板、半導体基板等の脆性材料基板である場合には、例えばレーザ光、ダイシングソー、カッティングソー、切断刃ダイヤモンドカッター等を用いてマザー基板を分断する基板分断装置が用いられる。

【 0 3 5 4 】

さらに、一対のマザー基板を貼り合わせた貼り合わせマザー基板、異なるマザー基板を組み合わせる貼り合わせた貼り合わせマザー基板、複数のマザー基板同士を組み合わせる積層させた基板を分断する場合にも上述のマザー基板を分断するものと同様の基板分断装置が用いられる。

【 0 3 5 5 】

また、上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 には基板の分断を補助する分断補助手段を備えていてもよい。分断補助手段としては、例えば、ローラなどを基板に押圧させたり、圧縮空気を基板に向けて噴射させたり、レーザを基板に照射するか、熱風などを基板に吹きかけて基板を温める（熱する）ものが一例として挙げられる。

【 0 3 5 6 】

さらに、上述の説明においては、上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 が同一の構成である場合を説明したが、基板の分断パターンや基板の分断条件により異なる構成の装置であってもよい。

リフトコンベア部 2 6 0 はスクライプユニット部 2 4 0 のスクライプ装置ガイド体 2 4 2 の上部基板分断装置 6 0 及び下部基板分断装置 7 0 によって貼り合わせマザー基板 9 0 がスクライプされた後、クランプ装置 2 5 1 による貼り合わせマザー基板 9 0 のクランプ（保持）が解除されて、第 2 基板支持部 2 4 1 B の複数の第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B に載置されたスクライプ加工済みの貼り合わせガラス基板 9 0 をスチームブレイクユニット部 2 8 0 へ搬送する装置である。

【 0 3 5 7 】

図 4 7 はリフトコンベア部 2 6 0 の平面図であり、図 4 8 はリフトコンベア部 2 6 0 を構成する第 3 基板支持ユニット 2 6 1 の側面図である。

【 0 3 5 8 】

第3基板支持ユニット261は、フレーム243Aおよびフレーム243Bと平行な方向(Y方向)に沿って直線状に延びる支持本体部261aを有しており、支持本体部261aの各端部に、例えば、タイミングベルト261eを案内するタイミングプーリ261cおよび261dがそれぞれ取り付けられている。駆動用タイミングプーリ261bは回転モータ267の回転がベルト268により伝達される回転軸と連結しており、タイミングベルト261eを周回移動させるものである。

【0359】

複数の第3基板支持ユニット261が所定の間隔をおいてリフトコンベア部260に配置され、その間隔にスクライプユニット部240の第2基板支持部241Bの複数の第2基板支持ユニット244Bが挿入されるように複数の第3基板支持ユニット261は保持フレーム262に支柱265を介して保持される。

10

【0360】

フレーム243A側およびフレーム243B側の保持フレーム262のそれぞれのフレーム262aの中央部には、シリンダー266が備えられ、それらのシリンダー266の本体は架台270の上面にそれぞれ接合され、それらのシリンダー266のロッドは保持フレーム262のそれぞれのフレーム262aに接合される。また、保持フレーム262のそれぞれのフレーム262aの両端側にはガイドシャフト264がそれぞれ備えられ、架台270の上面に備えられるリニアガイド263にそれぞれ挿入される。

【0361】

スクライプユニット部240のスクライプ装置ガイド体242の上部基板分断装置60及び下部基板分断装置70によって貼り合わせマザー基板90がスクライプされた後、クランプ装置251による貼り合わせマザー基板90のクランプ(保持)が解除されて、第2基板支持部241Bの複数の第2基板支持ユニット244Bに載置されたスクライプ加工済みの貼り合わせガラス基板90は、シリンダー266の駆動により、複数の第3基板支持ユニット261に載せられて鉛直方向に沿って上方(+Z方向)の所定の位置へ移動させられた後、回転モータ267が回転して複数のタイミングベルト261eが移動することにより、スチームブレイクユニット部280へ搬送させられる。

20

【0362】

スチームブレイクユニット部280はY方向に沿って移動せず、固定であること以外は、実施の形態1の図10に示すスチームユニット部160と同様の構成である。

30

スチームブレイクユニット部280は貼り合わせマザー基板90の上側のマザー基板91に蒸気を吹き付ける複数のスチームユニット284を取り付ける上側スチームユニット取付けバー281と貼り合わせマザー基板90の下側のマザー基板92に蒸気を吹き付ける複数のスチームユニット284を取り付ける下側スチームユニット取付けバー282がスクライプ装置ガイド体242と平行にX方向に沿って支柱283に取り付けられている。

スチームブレイクユニット部280のフレーム243Aおよび243B側のそれぞれの支柱283は、それぞれ架台270の上面に接合されている。また、スチームブレイクユニット部280の基板搬出側には、スチームユニット284から貼り合わせマザー基板90の表裏面に蒸気を噴射させた後、完全分断された貼り合わせマザー基板90を支持して搬送する例えばシート状のベルトが周回移動するベルトコンベア285が備えられる。

40

【0363】

尚、スチームブレイクユニット部280の基板搬出側に備えられたベルトコンベア285の周回移動速度はリフトコンベア部260の複数の第3基板支持ユニット261のタイミングベルト261e周回移動速度とほぼ同一に設定され同期して移動する。

【0364】

スチームブレイクユニット部280は実施の形態1の図10に示すスチームユニット部160と同様の構成をしており、複数のスチームユニット284が上側スチームユニット取付けバー281に取り付けられ、複数のスチームユニット284が上側の複数のスチームユニット284に対して間隙GAを開けて下側スチームユニット取付けバー282に

50

取り付けられる。尚、間隙 G A は貼り合わせマザー基板 9 0 がその間隙 G A を通過するように調整される。

【 0 3 6 5 】

スチームユニット 2 8 4 の構造は実施の形態 1 の図 1 1 に示すスチームユニット部 1 6 1 と同様の構造であり、スチームユニット 2 8 4 はそのほぼ全体がアルミ材質で構成されており、鉛直方向に複数本のヒーター 1 6 1 a が埋め込まれている。自動操作で開閉する開閉弁（不図示）が開くと水が水供給口 1 6 1 b からスチームユニット 2 8 4 内に流入し、ヒーター 1 6 1 a で熱せられて、供給された水が気化して蒸気となる。その蒸気が導通孔 1 6 1 c を通って噴出口 1 6 1 d からマザー基板の表面へ向けて吹き付けられる。

【 0 3 6 6 】

また、上側スチームユニット取付けバー 2 8 1 の基板搬出側には、マザー基板 9 0 の上面に蒸気が吹き付けられた後、マザー基板 9 0 の表面に残った水分を除去するためのエアナイフ（基板付着物除去装置 7 0 0、1 0 0 0、1 5 0 0、2 0 0 0 のいずれか 1 つ）が備えられている。

尚、下側スチームユニット取付けバー 2 8 2 にも上側スチームユニット取付けバー 2 8 1 に取り付けられるものと同様のスチームユニット 2 8 4 と基板付着物除去装置 7 0 0、1 0 0 0、1 5 0 0、2 0 0 0 のいずれか 1 つが備えられる。

【 0 3 6 7 】

第 2 基板支持ユニットに載せられたスクライプ済みの貼り合わせマザー基板 9 0 は第 3 基板支持ユニット 2 6 1 に載せられて鉛直方向に沿って上方（+ Z 方向）の所定の位置へ移動させられた後、複数の第 3 基板支持ユニット 2 6 1 のタイミングベルト 2 6 1 e 周回移動速度とはほぼ同じ周回移動速度でスチームブレイクユニット部 2 8 0 の基板搬出側に備えられたベルトコンベア 2 8 5 を移動させることにより、スクライプ済みの貼り合わせマザー基板 9 0 はスチームブレイクユニット部 2 8 0 を通過することでパネル基板 9 0 a に分断され、ベルトコンベア 2 8 5 に支持される状態となる。

【 0 3 6 8 】

基板搬送ユニット部 3 0 0 は、スチームブレイクユニット部 2 8 0 を通過することで貼り合わせマザー基板 9 0 が分断され、ベルトコンベア 2 8 5 に支持される状態となった移動中および停止中のパネル基板 9 0 a を取り上げてパネル反転ユニット部 3 2 0 の反転搬送ロボット 3 2 1 のパネル保持部 3 2 2 に載置する装置である。

架台 2 7 0 および基板搬送ユニット部の架台 3 3 0 の上方には、貼り合わせマザー基板 9 0 から分断されたパネル基板を搬出する搬出口ロボット 3 1 0 を基板の流れ方向である Y 方向と直交するスチームブレイクユニット部 2 8 0 とスクライプ装置ガイド体 2 4 2 と平行な X 方向に移動可能とするための基板搬出装置用ガイド 3 0 1 が架設されている。基板搬出ユニット部 3 0 0 は、架台 2 7 0 および 3 3 0 の上面に支柱 3 0 2 を介してフレーム 2 4 3 A 側およびフレーム 2 4 3 B 側にそれぞれ設けられたガイド 3 0 3 に沿って、基板搬出装置用ガイド 3 0 1 の両端部が支持部材 3 0 4 を介して、リニアモータによってスライドするようになっている。この場合のリニアモータは、それぞれのガイド 3 0 3 にそれぞれ設けられたリニアモータの固定子内に、支持部材 3 0 4 にそれぞれ取り付けられたリニアモータの可動子（図示せず）がそれぞれ挿入されて構成されている。

【 0 3 6 9 】

搬出口ロボット 3 1 0 には、貼り合わせマザー基板 9 0 から分断された各パネル基板 9 0 a を吸引吸着させる吸着部（図示せず）が設けられており、吸着部によってパネル基板 9 0 a が吸着された状態で、搬出口ロボット 3 1 0 が、基板搬出側にスライドされることにより、パネル反転ユニット部 3 2 0 の反転搬送ロボット 3 2 1 のパネル保持部 3 2 2 に載置する。

【 0 3 7 0 】

基板搬送ユニット部 3 0 0 の搬出口ロボット 3 1 0 の構成は実施の形態 1 の図 5 A から図 5 E に示す搬出口ロボット 1 4 0 または搬出口ロボット 5 0 0 と同様であるので、ここでの詳細な説明は省略する。尚、搬出口ロボット 3 1 0 は基板搬出装置用ガイド 3 0 1 に取り付け

10

20

30

40

50

られ、リニアモータまたはサーボモータの駆動手段と直線ガイドとを組み合わせた移動機構により基板搬出装置用ガイド301に沿う方向(X方向)に移動自在となっている。また、搬出口ボット310による貼り合わせマザー基板90から分断されたパネル基板90aの搬送において、分断されたパネル基板90aは不図示の吸引機構による吸引により搬出口ボット310の吸着パットで保持し、搬出口ボット310全体が昇降機構(不図示)により、一旦上昇した後、次工程のパネル反転ユニット部320の反転搬送口ボット321へ搬送され、再び、昇降機構(不図示)により搬送口ボット310が下降し、次工程のパネル反転ユニット部320の反転搬送口ボット321のパネル保持部322の所定の位置へ予め決められた状態で載置される。

【0371】

10

パネル反転ユニット部320には反転搬送口ボット321が備えられ、基板搬送ユニット部300の搬出口ボット310からパネル基板90aを受け取りパネル基板90aの表裏を反転してパネル端子分離部340の分離テーブル341上に載置する。したがって、次工程の装置へ基板を反転する(単位基板の表裏を裏返す)必要が有る場合、容易に対応することができる。

【0372】

反転搬送口ボット321のパネル保持部322は例えば複数の吸着パットを備えており、反転搬送口ボット321の口ボット本体部323に対して回転自在に保持される。

【0373】

反転搬送口ボット321によりパネル端子分離部340の分離テーブル341上に載置されたパネル基板90aは例えば挿入口ボット(不図示)により図49に示すような分離テーブル341の各側縁部付近に設けられた不要部分除去機構342によりパネル基板90aの不要部99をパネル基板90aから分離する。

20

【0374】

不要部分除去機構342は、図49に示すように、相対した一对のローラ342bをそれぞれ有する複数の除去ローラ部342aが、分離テーブル341の各側縁に沿って所定のピッチで配置されて構成されている。各除去ローラ部342aに設けられた相対する各ローラ342bは、相互に接近する方向に付勢されており、両ローラ342bの間に、挿入口ボット(不図示)によりパネル基板90aの上側の基板の不要部分99とパネル基板90aの下側の側縁部が挿入される。各ローラ342bは、パネル基板90aの各ローラ342b間への挿入方向の1方向にのみ回転し、相対する一对のローラ342bはそれぞれ、回転方向が逆向きの回転するように設定されている。このように、不要部分除去機構342によれば、基板を分断した単位基板に残存する不要部を容易に取り除くことができる。

30

【0375】

このような構成の実施の形態2の基板分断システムの動作について、大判のガラス板を貼り合わせた貼り合わせ基板を分断する場合の一例を主に説明する。

【0376】

大判のガラス基板が相互に貼り合わせられた貼り合わせマザー基板90を、複数のパネル基板90a(図18参照)に分断する際には、前工程の搬送装置(不図示)から実施の形態2の位置決めユニット部220の複数の吸引パッドベース221に備えられた複数の吸引パッド221aが貼り合わせマザー基板90を受け取り吸着する。

40

【0377】

また、スクライブユニット部240の第1基板支持部241Aおよび第2基板支持部241Bの4つのクラッチは、各第1基板支持ユニット244Aおよび各第2基板支持ユニット244Bのタイミングベルトを周回移動させるタイミングプーリが回転しないように駆動軸との結合を解除させる(以下の説明においてはこの状態にすることをクラッチをOFFさせると呼ぶ)。

【0378】

クラッチがOFFされた状態で図50のように第1基板支持部241Aは基板搬入側へ

50

スクライプ装置ガイド体 2 4 2 および第 2 基板支持部 2 4 1 B と伴に移動し、位置決めユニット部 2 2 0 で待機する。

その後、図 5 1 に示すように待機状態の第 1 基板支持部 2 4 1 A の中に昇降装置 2 2 2 によって、貼り合わせマザー基板 9 0 を保持した複数の吸引パットベース 2 2 1 が沈みこみ、複数の吸引パットによる貼り合わせマザー基板の吸着状態を解除して、第 1 基板支持部 2 4 1 A 上に貼り合わせマザー基板 9 0 が載置される。

【 0 3 7 9 】

このように、貼り合わせマザー基板 9 0 が、第 1 基板支持部 2 4 1 A 上に載置された状態、第 1 基板支持部 2 4 1 A および第 2 基板支持部 2 4 1 B の 4 つのクラッチを OFF させた状態で、第 1 基板支持部 2 4 1 A が基板搬入側へスクライプ装置ガイド体 2 4 2 および第 2 基板支持部 2 4 1 B と伴に僅かに移動し、貼り合わせマザー基板 9 0 の基板搬入側の側縁を位置決めユニット部 2 2 0 のガイドバー 2 2 5 に備えられている複数の基準ローラ 2 2 3 と当接させる。

貼り合わせマザー基板 9 0 の基板搬入側の側縁を位置決めユニット部 2 2 0 のガイドバー 2 2 5 に備えられている複数の基準ローラ 2 2 3 と当接させた後、位置決めユニット部 2 2 0 のガイドバー 2 2 7 のプッシャー 2 2 4 がガイドバー 2 2 6 の基準ローラ 2 2 3 に向けて貼り合わせマザー基板 9 0 を押し込み、貼り合わせマザー基板 9 0 のガイドバー 2 2 6 側の側縁とガイドバー 2 2 6 に備えられた基準ローラ 2 2 3 と当接させることにより、スクライプユニット部 2 4 0 の第 1 基板支持部 2 4 1 A 内に貼り合わせマザー基板 9 0 を位置決めする。

【 0 3 8 0 】

その後、位置決めユニット部 2 2 0 のガイドバー 2 2 7 のプッシャー 2 2 4 によるガイドバー 2 2 6 の基準ローラ 2 2 3 に向けての貼り合わせマザー基板 9 0 の押し込み状態が解除され、第 1 基板支持部 2 4 1 A および第 2 基板支持部 2 4 1 B の 4 つのクラッチを OFF させた状態で、第 1 基板支持部 2 4 1 A はスクライプ装置ガイド体 2 4 2 および第 2 基板支持部 2 4 1 B と共に移動し、貼り合わせマザー基板 9 0 がクランプ装置 2 5 1 で保持される位置へ移動した後、貼り合わせマザー基板 9 0 の側縁部がクランプ装置 2 5 1 によりクランプされる。

【 0 3 8 1 】

貼り合わせマザー基板 9 0 の相互に直交する各側縁部がそれぞれクランプ装置 2 5 1 によってクランプされると、貼り合わせマザー基板 9 0 の側縁部をクランプしている各クランプ具が貼り合わせマザー基板の自重によりほぼ同時に沈み込むため、貼り合わせマザー基板 9 0 が全ての第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A のタイミングベルトによって補助的に支持された状態とされる。

【 0 3 8 2 】

図 5 2 に示すように、貼り合わせマザー基板 9 0 の相互に直交する各側縁部がそれぞれクランプ装置 2 5 1 によってクランプされ第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A に支持された状態となると、スクライプユニット部 2 4 0 の第 1 基板支持部 2 4 1 A および第 2 基板支持部 2 4 1 B の 4 つのクラッチは、各第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A および各第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B の各タイミングベルトを周回移動させるタイミングブリーが回転するように駆動軸と結合される（以下の説明においてはこの状態にすることをクラッチを ON させると呼ぶ）。

第 1 基板支持部 2 4 1 A と第 2 基板支持部 2 4 1 B の 4 つのクラッチユニットのクラッチが ON された後、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 が、クランプ装置 2 5 1 によって水平状態にクランプされた貼り合わせマザー基板 9 0 における基板搬出側の側縁部上の所定位置になるように、基板搬入側にスライドされる。そして、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 に設けられた第 1 光学装置 3 8 および第 2 光学装置 3 9 がそれぞれの待機位置からスクライプ装置ガイド体 2 4 2 に沿って移動することにより、それぞれ貼り合わせマザー基板 9 0 に設けられた第 1 アライメントマークと第 2 アライメントマークを撮像する。

【 0 3 8 3 】

スクライプ装置ガイド体 2 4 2 がスライドすることにより、第 1 基板支持部 2 4 1 A が、基板搬入側にスライドされ、第 2 基板支持部 2 4 1 B が基板搬入側へスライドされるとともに、第 1 基板支持部 2 4 1 A の第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A のタイミングベルトと第 2 基板支持部 2 4 1 B の第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B のタイミングベルトが、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプ装置ガイド体 2 4 2 の移動速度と同一の速度でスクライプ装置ガイド体 2 4 2 の移動方向とは逆方向に貼り合わせガラス基板 9 0 を移動させようとするため、貼り合わせマザー基板 9 0 は移動せず、クランプ装置 2 5 1 に保持されたまま、貼り合わせマザー基板 9 0 は第 1 基板支持部 2 4 1 A の第 1 基板支持ユニット 2 4 4 A のタイミングベルトと第 2 基板支持部 2 4 1 B の第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B のタイミングベルトに摺接することなく支持される状態になる。

10

【 0 3 8 4 】

次に、第 1 アライメントマークと第 2 アライメントマークの撮像結果に基づいて、図示しない演算処理装置によりクランプ装置 2 5 1 によって水平状態で支持された貼り合わせマザー基板 9 0 のスクライプ装置ガイド体 2 4 2 に沿った方向に対する傾き、分断開始位置と分断終了位置を演算によって求め、その演算結果に基づいて、貼り合わせマザー基板 9 0 の前記傾きに対応し、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を X 方向へ移動させつつ、スクライプ装置ガイド体 2 4 2 を移動させて貼り合わせマザー基板 9 0 を分断する。（これを直線補間によるスクライプあるいは分断と呼ぶ）

この場合、貼り合わせマザー基板 9 0 の表面および裏面にそれぞれ対向したカッターホイール 6 2 a を、各表面および裏面にそれぞれ圧接して転動させることにより、貼り合わせマザー基板 9 0 の表面および裏面にスクライプライン 9 5 が形成される。

20

図 5 3 は上部基板分断装置 6 0 のカッターホイール 6 2 a および下部基板分断装置 7 0 のカッターホイール 6 2 a をそれぞれ圧接させて転動させて貼り合わせマザー基板 9 0 から 4 枚のパネル基板を分断させるために、4 枚のパネル基板 9 0 a の側縁部にスクライプライン 9 5 の形成を完了した時、第 2 基板支持部 2 4 1 B が貼り合わせマザー基板を支持している状態を示す図である。

【 0 3 8 5 】

貼り合わせマザー基板 9 0 は、例えば、図 5 3 に示すように上側ガイドレール 2 5 2 および下側ガイドレール 2 5 3 に沿った列方向に 2 つのパネル基板 9 0 a を、2 列にわたって分断するようになっており、貼り合わせマザー基板 9 0 から 4 個のパネル基板 9 0 a を分断するために、パネル基板 9 0 a の側縁に沿って、上部基板分断装置 6 0 のカッターホイール 6 2 a および下部基板分断装置 7 0 のカッターホイール 6 2 a をそれぞれ圧接させて転動させる。

30

【 0 3 8 6 】

この場合、上部基板分断装置 6 0 のカッターホイール 6 2 a と、下部基板分断装置 7 0 のカッターホイール 6 2 a により、各ガラス基板における各カッターホイール 6 2 a の転接部分にそれぞれ垂直クラックが生成されてスクライプライン 9 5 が形成される。しかも、各カッターホイール 6 2 a の刃先には、周方向に所定のピッチで突起部がそれぞれ形成されているために、各ガラス基板には、厚さ方向にガラス基板の厚さの約 9 0 % の長さの垂直クラックが形成される。

40

【 0 3 8 7 】

また、貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプするダイヤモンドポイントカッターやカッターホイールなどのスクライプカッターを振動させて、スクライプカッターによる貼り合わせマザー基板 9 0 への押圧力を周期的に変化させる機構を備えるカッターヘッドを用いてスクライプ方法も本発明の基板分断システムの貼り合わせマザー基板の分断に有効に適用される。

貼り合わせマザー基板 9 0 の表裏面のスクライプ加工が完了し、図 5 3 に示す状態になると、クランプ装置 2 5 1 による貼り合わせマザー基板 9 0 のクランプ（保持）が解除され、貼り合わせマザー基板 9 0 が第 2 基板支持部 2 4 1 B に載置されるとともに第 2 基板支持部 2 4 1 B の 4 つのクラッチユニットのクラッチが OFF される。

50

【 0 3 8 8 】

その後、図 5 4 に示すようにスクライプ済みの貼り合わせマザー基板 9 0 を載せた第 2 基板支持部 2 4 1 B は第 1 基板支持部 2 4 1 A とスクライプ装置ガイド体 2 4 2 とともに基板搬出側へ移動し、リフトコンベア部 2 6 0 に所定の間隔で配置されている複数の第 3 基板支持ユニット 2 6 1 の間隔に挿入される位置に移動する。

尚、上部基板分断装置 6 0 のカッターホイール 6 2 a および下部基板分断装置 7 0 のカッターホイール 6 2 a をそれぞれ圧接させて転動させて貼り合わせマザー基板 9 0 から 4 枚のパネル基板を分断させるために、4 枚のパネル基板 9 0 a の側縁部にスクライプラインを形成するスクライプ方法としては、図 5 3 で示すものとは別に実施の形態 1 の図 1 9 に示すスクライプ方法も本実施の形態 2 の基板分断システムに有効に適用することができる。

10

【 0 3 8 9 】

複数の第 3 基板支持ユニット 2 6 1 が所定の間隔をおいてリフトコンベア部 2 6 0 に配置され、その間隔にスクライプユニット部 2 4 0 の第 2 基板支持部 2 4 1 B の複数の第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B が挿入されるように複数の第 3 基板支持ユニット 2 6 1 は図 4 8 に示すように保持フレーム 2 6 2 に支柱 2 6 5 を介して保持され、図 5 5 に示すように、複数の第 3 基板支持ユニット 2 6 1 がスクライプ済みの貼り合わせマザー基板 9 0 を受け取るタイミングベルト 2 6 1 e の面が第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B のスクライプ済みの貼り合わせマザー基板 9 0 が載置される面よりも下方に位置するように配置される。

【 0 3 9 0 】

20

第 2 基板支持部 2 4 1 B の複数の第 2 基板支持ユニット 2 4 4 B に載置されたスクライプ加工済みの貼り合わせマザー基板 9 0 は、シリンダー 2 6 6 の駆動により、複数の第 3 基板支持ユニット 2 6 1 に載せられて鉛直方向に沿って上方 (+ Z 方向) の所定の位置へ移動させられた後、回転モータ 2 6 7 が回転して複数のタイミングベルト 2 6 1 e が移動することにより、スチームブレイクユニット部 2 8 0 へ搬送させられる。

スチームブレイクユニット部 2 8 0 には貼り合わせマザー基板 9 0 の上側のマザー基板 9 1 に蒸気を吹き付ける複数のスチームユニット 2 8 4 を取り付ける上側スチームユニット取付けバー 2 8 1 と貼り合わせマザー基板 9 0 の下側のマザー基板 9 2 に蒸気を吹き付ける複数のスチームユニット 2 8 4 を取り付ける下側スチームユニット取付けバー 2 8 2 がスクライプ装置ガイド体 2 4 2 と平行な X 方向に沿って支柱 2 8 3 に取り付けられている。

30

スチームブレイクユニット部 2 8 0 の基板搬出側に備えられたベルトコンベア 2 8 5 の周回移動速度はリフトコンベア部 2 6 0 の複数の第 3 基板支持ユニット 2 6 1 の複数のタイミングベルト 2 6 1 e 周回移動速度とほぼ同一に設定され同期して移動させられ、スクライプ済みの貼り合わせマザー基板 9 0 はスチームブレイクユニット部 2 8 0 を通過する。

【 0 3 9 1 】

また、上側スチームユニット取付けバー 2 8 1 の基板搬出側には、エアーナイフ 2 8 6 が備えられており、下側スチームユニット取付けバー 2 8 2 にも上側スチームユニット取付けバー 2 8 2 取り付けられるものと同様のスチームユニット 2 8 4 とエアーナイフ 2 8 6 が備えられ、貼り合わせマザー基板 9 0 の表裏面に蒸気が吹き付けられた後、貼り合わせマザー基板 9 0 の表裏面に残った水分が完全に除去される。

40

【 0 3 9 2 】

スクライプラインが刻まれた基板 9 0 の表裏面へ蒸気を吹きかけることにより、加熱された水分がそれぞれのスクライプラインの垂直クラックの内部に浸透し、膨張しようとする力で垂直クラックがそれぞれ伸展し、基板を分断することができる。

【 0 3 9 3 】

スクライプ済みの貼り合わせマザー基板 9 0 はスチームブレイクユニット部 2 8 0 を通過することで貼り合わせマザー基板 9 0 が分断され、ベルトコンベア 2 8 5 に支持される状態となる。

【 0 3 9 4 】

50

スチームブレイクユニット部 280 を通過することで貼り合わせマザー基板 90 は複数のパネル基板 90 a に分断され、ベルトコンベア 285 に支持される状態となった移動中および停止中のパネル基板 90 a は搬出口ボット 310 により取り上げられて、パネル反転ユニット部 320 の反転搬送口ボット 321 のパネル保持部 322 に載置される。

【0395】

パネル反転ユニット部 320 の反転搬送口ボット 321 は、基板搬送ユニット部の搬送口ボット 310 からパネル基板 90 a を受け取り、パネル基板 90 a の表裏を反転してパネル端子分離部 340 の分離テーブル 341 上に載置する。

【0396】

反転搬送口ボット 321 によりパネル端子分離部 340 の分離テーブル 341 上に載置されたパネル基板 90 a は、例えば挿入口ボット（不図示）により図 49 に示すような分離テーブル 341 の各側縁部付近に設けられた不要部分除去機構 342 によりパネル基板 90 a の不要部 99 をパネル基板 90 a から分離される。

【0397】

また、基板にはマザー基板の他に、マザー基板同士を組み合わせる貼り合わせ基板、異なるマザー基板を組み合わせる貼り合わせ基板、マザー基板を組み合わせる積層させた基板が含まれる。

【0398】

以上、図 43 ～ 図 55 を参照して、本発明の実施の形態 2 の基板分断システム 200 を説明した。

【0399】

実施の形態 3

以下、図 56 ～ 図 62 を参照して、本発明の実施の形態 3 の基板分断システム 400 を説明する。

【0400】

図 56 は、本発明の実施の形態 3 の基板分断システム 400 を示す全体概略斜視図である。なお、本発明において、「基板」には、複数の基板に分断されるマザー基板を含み、また、鋼板等の金属基板、木板、プラスチック基板およびセラミックス基板、半導体基板、ガラス基板等の脆性材料基板等の単板が含まれる。さらに、このような単板に限らず、一対の基板同士を貼り合わせた貼り合わせ基板、一対の基板同士を積層させた積層基板も含まれる。

【0401】

本発明の基板分断システムは、例えば、一対のガラス基板が、相互に貼り合わせられた液晶表示装置のパネル基板（表示パネル用貼り合わせ基板）を製造する際、この基板分断システムによって、一対のマザーガラス基板が相互に貼り合わされた貼り合わせマザー基板 90 が、複数枚のパネル基板（表示パネル用貼り合わせ基板）に分断される。

【0402】

本実施の形態 3 の基板分断システム 400 は実施の形態 1 の基板分断システム 1 における基板支持装置 20 が実施の形態 3 の基板支持装置 420 に置き換えられ、複数の支持ベルト 450 が本実施の形態 3 の基板分断システム内に張られること以外は実施の形態 1 と同様の構成であるため、図 56 において実施の形態 1 と同一の部材については同一の符号で示し、詳細な説明については省略する。

【0403】

本実施の形態 3 の基板分断システム 400 において、第 1 基板支持部 420 A が配置される側を基板搬入側、基板搬出装置 80 が配置されている側を基板搬出側として以下の説明を行う。また、本発明の基板分断システム 400 において、基板が搬送されていく方向（基板の流れ方向）は基板搬入側から基板搬出側に向かう + Y 方向である。

また、この基板が搬送されていく方向はスクライプ装置ガイド体 30 に対して水平状態で直交する方向であり、スクライプ装置ガイド体 30 は X 方向に沿って設けられる。

基板支持装置 420 の第 1 基板支持部 420 A および第 2 基板支持部 420 B は、例えば

10

20

30

40

50

、それぞれがスクライプ装置ガイド体 30 の移動方向と同方向に移動可能になった 5 つの第 1 基板支持ユニット 421A および第 2 基板支持ユニット 421B をそれぞれ備えている。各第 1 基板支持ユニット 421A および各第 2 基板支持ユニット 421B は、それぞれ、メインフレーム 11 の長手方向のフレーム 11A および 11B に対して平行な方向（Y 方向）に沿って X 方向に並列に配置されている。

【0404】

図 58 は、第 1 基板支持部 420A に設けられた 1 つの第 1 基板支持ユニット 421A の斜視図である。第 1 基板支持ユニット 421A は、メインフレーム 11 と平行な方向（Y 方向）に沿って直線状に延びる支持本体部 421a を有しており、支持本体部 421a の上部に、支持ベルト 450 を案内するベルト受け 421b が備えられ、支持本体部 421a の基板搬出側の端部にはプーリ 421c および 421d がそれぞれ取り付けられている。また、支持本体部 421a の下部中央部にはシリンダー 421h が備えられ、シリンダー 421h のシリンダーロッドは吸引板 421e と接合されている。さらに、支持本体部 421a の下部両端部にはリニアガイド 421f が備えられ、それぞれのリニアガイド 421f に挿入されるシャフト 421g の一方端がそれぞれ吸引板 421e と接合される。

10

【0405】

吸引板 421e は、シリンダー 421h の駆動により支持ベルト 450 よりも上方の位置へ移動し、前工程から不図示の搬送装置により第 1 基板支持部 420 に搬送される貼り合わせマザー基板 90 を受け取り、不図示の吸引機構により貼り合わせマザー基板 90 を吸引して吸着し、第 1 基板支持ユニット 421A の支持ベルト 450 上に載置する。

20

【0406】

尚、シリンダー 421h は 2 段シリンダーの構成をしており、シリンダー内へ圧縮空気の投入のパターンを不図示の電磁弁で制御することにより、吸引板 421e は、選択的に図 57 に示す支持ベルト 450 より下方の最下段の位置、貼り合わせマザー基板 90 を受け取る最上段の位置および支持ベルト 450 に貼り合わせマザー基板 90 を載置する中段の位置とされる。

【0407】

支柱 45 が架台 10 の上面に設けられた一対のガイドレール 13 のそれぞれの移動ユニットに保持されたガイドベース 15 の上面に設けられ、その支柱 45 の上方に、メインフレーム 11 のフレーム 11A および 11B に沿う Y 方向と平行に支持部材 43 が設けられる。支持本体部 21a はそれぞれの支持部材 43 にメインフレーム 11 のフレーム 11A と 11B と直交する X 方向に架設される 2 本のユニット取付部材 41 および 42 に、支持本体部 21a は接合部材 46 および 47 を介して取り付けられる。

30

【0408】

図 57A および図 57B は第 1 基板支持ユニット 421A がスクライプ装置ガイド体 30 および第 2 基板支持ユニット 421B とともに基板搬入側へ移動して様子を説明する図である。図 57A のように基板搬入側のメインフレーム 11 に接続された支持ベルト 450 は第 1 基板支持ユニット 421A のベルト受け 421b に支持され、第 1 基板支持ユニット 421A のプーリ 421c および 421d に掛けられた後、第 1 基板支持ユニット 421A の下方のプーリ 451、第 2 基板支持ユニット 421B の下方のプーリ 452 に掛けられた後、第 2 基板支持ユニット 421B のプーリ 421d および 421c に掛けられ、第 2 基板支持ユニット 421B のベルト受け 421b に支持された後、基板搬出側のメインフレーム 11 に接続されて張られる。

40

【0409】

第 1 基板支持ユニット 421A を支持するフレーム 11A 側の支柱 45 とフレーム 11B 側の支柱 45 がガイドベース 15 に保持され、スクライプ装置ガイド体 30 の両端を支持する支柱 28 を保持するガイドベース 15 にリニアモータの可動子（図示せず）が取り付けられているため、リニアモータの駆動により、スクライプ装置ガイド体 30 が基板搬入側へ移動するとともに、第 1 基板支持部 420A の 5 台の第 1 基板支持ユニット 421

50

Aは基板搬入側へ移動する。

【0410】

第1基板支持ユニット421Aは複数台（本実施例の説明においては5台）、所定の間隔を設けて配置され、スクライプ装置ガイド体30とともにメインフレーム11のフレーム11Aおよび11Bに沿うY方向へ移動する。

【0411】

基板支持装置420の第2基板支持部420Bは、例えば、それぞれがスクライプ装置ガイド体30の移動方向と同方向に移動可能になった5つの第2基板支持ユニット421Bを備えている。この第2基板支持ユニット421Bは第1基板支持ユニット421Aから、吸着板421eと吸着板421eを昇降させるシリンダー421h、リニアガイド421f、シャフト421gを取り除いた構成であり、スクライプ装置ガイド体30に対して対称となるように、Y方向の取付け方向が逆になるように、フレーム11A側の支柱45とフレーム11B側の支柱45に支持され、それぞれの支柱がガイドベース15に保持されている。

【0412】

スクライプ装置ガイド体30の両端を支持する支柱28を保持するガイドベース15にリニアモータの可動子（図示せず）が取り付けられているため、リニアモータの駆動により、スクライプ装置ガイド体30が基板搬入側へ移動するとともに、第2基板支持部420Bの5台の第2基板支持ユニット421Bが基板搬入側へ移動する。

【0413】

図57Bに示すように第1基板支持ユニット421Aがスクライプ装置ガイド体30および第2基板支持ユニット421Bとともに基板搬入側へ移動すると、第1基板支持ユニット421Aの支持ベルト450はスクライプ装置ガイド体の下方に沈みこみ、第2基板支持ユニット421Bの支持ベルト450はスクライプ装置ガイド体30の下方から第2基板支持ユニット421Bのベルト受け421b上に現れてくる状態となる。このように、第1基板支持ユニット421Aが基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール62aは基板の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール62aにより不必要なクラックが派生するおそれはない。（以上、請求項8の作用）。

【0414】

また、第2基板支持ユニット421Bがスクライプ装置ガイド体30および第1基板支持ユニット421Aとともに基板搬出側へ移動すると、第2基板支持ユニット421Bの支持ベルト450はスクライプ装置ガイド体30の下方へ沈みこみ、第1基板支持ユニット421Aの支持ベルト450はスクライプ装置ガイド体30の下方から第1基板支持ユニット421Aのベルト受け421b上に現れてくる状態となる。このように、第2基板支持ユニット421Bが基板と摺接することなくかつ基板に力を及ぼすことがない。したがって、カッターホイール62aは基板の内部に垂直クラックを生成するとき、カッターホイール62aにより不必要なクラックが派生するおそれはない。

【0415】

このような構成の実施の形態3の基板分断システムの動作について、大判のガラス板を貼り合わせた貼り合わせ基板を分断する場合の一例を主に説明する。

【0416】

大判のガラス基板が相互に貼り合わせられた貼り合わせマザー基板90を、複数のパネル基板90a（図60参照）に分断する際には、まず、図59に示すように、基板搬入側の端部から、搬送ロボット等によって本基板分断システムに搬入されて、第1基板支持部420Aの全ての第1基板支持ユニット421Aの支持ベルト450に貼り合わせマザー基板90を水平状態で載置する。

【0417】

このような状態になると、貼り合わせマザー基板90は、実施の形態1と同様に、メインフレーム11のフレーム11Bに沿って配置された図示しない位置決めピンに当接する

10

20

30

40

50

ように、図示しないブッシャーによって押圧されるとともに、そのフレーム 11B とは直交する方向に沿って配置された図示しない位置決めピンに当接するように、図示しないブッシャーによって押圧される。これにより、貼り合わせマザー基板 90 は、基板分断システムにおける架台 10 内の所定の位置に位置決めされる。

【0418】

その後、図 59 に示すように貼り合わせマザー基板 90 は、クランプ装置 50 の各クランプ具 51 によって、メインフレーム 11 のフレーム 11B に沿った側縁部がそれぞれクランプされるとともに、基板搬入側にフレーム 11B とは直交するように配置されたクランプ装置 50 の各クランプ具 51 によって、基板搬入側に位置する貼り合わせマザー基板 90 の側縁部がクランプされる。

10

【0419】

貼り合わせマザー基板 90 の相互に直交する各側縁部がそれぞれクランプ装置 50 によってクランプされると、貼り合わせマザー基板 90 の側縁部をクランプしている各クランプ具 51 が貼り合わせマザー基板の自重によりほぼ同時に沈み込むため、貼り合わせマザー基板 90 が全ての第 1 基板支持ユニット 421A の支持ベルト 450 によって補助的に支持された状態とされる。

【0420】

このような状態になると、スクライプ装置ガイド体 30 が、クランプ装置 50 によって水平状態にクランプされた貼り合わせマザー基板 90 における基板搬出側の側縁部上の所定位置になるように、基板搬入側にスライドされる。そして、スクライプ装置ガイド体 30 に設けられた第 1 光学装置 38 および第 2 光学装置 39 がそれぞれの待機位置からスクライプ装置ガイド体 30 に沿って移動することにより、それぞれ貼り合わせマザー基板 90 に設けられた第 1 アライメントマークと第 2 アライメントマークを撮像する。

20

【0421】

スクライプ装置ガイド体 30 がスライドすることにより、第 1 基板支持部 420A が、基板搬入側端部にスライドされ、第 2 基板支持部 420B が基板搬入側へスライドされる。このとき、第 1 基板支持ユニット 421A のスクライプ装置ガイド体 30 側の支持ベルト 450 はスクライプ装置ガイド体 30 の下方へ沈みこみ、第 2 基板支持ユニット 421B の支持ベルト 450 はスクライプ装置ガイド体 30 の下方から第 2 基板支持ユニット 421B のベルト受け 421b 上に現れてくるため、支持ベルト 450 は貼り合わせマザー基板 90 の下面と摺接しない。

30

【0422】

次に、第 1 アライメントマークと第 2 アライメントマークの撮像結果に基づいて、図示しない演算処理装置によりクランプ装置 50 によって水平状態で支持された貼り合わせマザー基板 90 のスクライプ装置ガイド体 30 に沿った方向に対する傾き、分断開始位置と分断終了位置を演算によって求め、その演算結果に基づいて、貼り合わせマザー基板 90 の傾きに対応し上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 を X 方向へ移動させつつ、スクライプ装置ガイド体 30 を Y 方向へ移動させて貼り合わせマザー基板 90 を分断する。（これを直線補間によるスクライプあるいは分断と呼ぶ）

この場合、図 60 に示すように、貼り合わせマザー基板 90 の表面および裏面にそれぞれ対向したカッターホイール 62a を、各表面および裏面にそれぞれ圧接して転動させることにより、貼り合わせマザー基板 90 の表面および裏面にスクライプライン 95 が形成される。

40

【0423】

貼り合わせマザー基板 90 は、例えば、上側ガイドレール 31 および下側ガイドレール 32 に沿った列方向に 2 つのパネル基板 90a を、2 列にわたって分断するようになっており、貼り合わせマザー基板 90 から 4 個のパネル基板 90a を分断するために、パネル基板 90a の側縁に沿って、上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62a および下部基板分断装置 70 のカッターホイール 62a をそれぞれ圧接させて転動させる。

【0424】

50

この場合、上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62 a と、下部基板分断装置 70 のカッターホイール 62 a により、各ガラス基板における各カッターホイール 62 a の転接部分にそれぞれ垂直クラックが生成されてスクライブライン 95 が形成される。しかも、各カッターホイール 62 a の刃先には、刃先の外周稜線に所定のピッチで突起部がそれぞれ形成されているために、各ガラス基板には、厚さ方向にガラス基板の厚さの約 90% の長さの垂直クラックが形成される。

【0425】

また、貼り合わせマザー基板 90 をスクライプするダイヤモンドポイントカッターやカッターホイールなどのスクライプカッターを振動させて、スクライプカッターによる貼り合わせマザー基板 90 への押圧力を周期的に変化させる機構を備えるカッターヘッドを用いてスクライプ方法も本発明の基板分断システムの貼り合わせマザー基板の分断に有効に適用される。

10

【0426】

さらに、上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62 a および下部基板分断装置 70 のカッターホイール 62 a をそれぞれ圧接させて転動させて貼り合わせマザー基板 90 から 4 枚のパネル基板 90 a を分断させるために、4 枚のパネル基板 90 a の側縁部にスクライブラインを形成するスクライプ方法としては、図 44 で示すものとは別に実施の形態 1 の図 19 に示すスクライプ方法も本実施の形態 2 の基板分断システムに有効に適用することができる。

尚、上部基板分断装置 60 のカッターホイール 62 a および下部基板分断装置 70 によるスクライプ中、第 1 基板支持部 420 A の全ての第 1 基板支持ユニット 421 A と第 2 基板支持部 420 B の全ての第 2 基板支持ユニット 421 B は基板搬入側および基板搬出側へ移動するが、基板搬入側へ移動するとき、第 1 基板支持ユニット 421 A のスクライプ装置ガイド体 30 側の支持ベルト 450 はスクライプ装置ガイド体 30 の下方へ沈みこみ、第 2 基板支持ユニット 421 B の支持ベルト 450 はスクライプ装置ガイド体 30 の下方から第 2 基板支持ユニット 421 B のベルト受け 421 b 上に現れてくる状態となり、基板搬出側へ移動するとき、第 2 基板支持ユニット 421 B の支持ベルト 450 はスクライプ装置ガイド体 30 の下方へ沈みこみ、第 1 基板支持ユニット 421 A の支持ベルト 450 はスクライプ装置ガイド体 30 の下方より第 1 基板支持ユニット 421 A のベルト受け 421 b 上に現れてくる状態となるため、支持ベルト 450 が貼り合わせマザー基板 90 の下面を摺接するおそれはない。

20

上述のスクライプ方法で貼り合わせマザー基板にスクライブラインを形成した後、図 61 に示すように、第 2 基板支持ユニット 421 B の支持ベルト 450 によって、スクライブライン 95 が形成されたマザー貼り合わせ基板 90 が支持された状態で、スチームユニット部 160 が基板搬入側へ移動して、スクライブラインが刻まれた貼り合わせマザー基板 90 の表裏面全体に蒸気を吹きかけて、貼り合わせマザー基板 90 を完全に分断させるとともに、蒸気を吹きかけた後に貼り合わせマザー基板 90 の表裏面に残存する水分を基板付着物除去装置 700 で除去する。

30

スクライブラインが刻まれた貼り合わせマザー基板 90 の表裏面全体に蒸気を吹きかけることにより、カッターホイール 62 a によって形成されたスクライブラインは、マザーガラス基板 1 の表面部分が加熱されて体積膨張することによって、垂直クラックは、マザー基板の厚み方向に伸展し、貼り合わせマザー基板 90 が完全に分断される。

40

【0427】

その後、図 61 に示すように、第 2 基板支持部 420 B の全ての第 2 基板支持ユニット 421 B の支持ベルト 450 上の貼り合わせ基板 90 から分断された全てのパネル基板 90 a が、基板搬出装置 80 の搬出口ボット 140 によって搬出されることにより、分断された基板 93 (端材) が支持される。

【0428】

そして、基板搬出装置 80 およびスチームユニット部 160 が基板搬出側の端部に移動する。

50

その後、図 6 2 に示すように、スクライプ装置ガイド体 3 0、第 2 基板支持部 4 2 0 B および第 1 基板支持部 4 2 0 A が基板搬出側にスライドされる。このとき、第 2 基板支持ユニット 4 2 1 B のスクライプ装置ガイド体 3 0 側の支持ベルト 4 5 0 はスクライプ装置ガイド体 3 0 の下方へ沈みこみ、第 1 基板支持ユニット 4 2 1 A の支持ベルト 4 5 0 はスクライプ装置ガイド体 3 0 の下方より第 1 基板支持ユニット 4 2 1 A のベルト受け 4 2 1 b 上に現れてくるため分断された基板 9 3 (端材)の下面が支持ベルト 4 5 0 と摺接するおそれはない。

【 0 4 2 9 】

このため、第 1 基板支持ユニット 4 2 1 A の支持ベルト 4 5 0 と第 2 基板支持部 4 2 0 B の第 2 基板支持ユニット 4 2 1 B の支持ベルトは分断された基板 9 3 (端材)の下面から、摺接することなく、順次、非接触状態となり、支持ベルト 4 5 0 による分断された基板 9 3 (端材)の支持が順次解除される。そして、分断された基板 9 3 (端材)は、クランプ装置 5 0 による保持が解除され、分断された基板 9 3 (端材)は、下方に落下する。この場合、下方に落下した分断されたマザー基板 9 3 (端材及びカレット)は、傾斜状態で配置されたガイド板によって案内されてカレット収容ボックス内に収容されるようになっている。

【 0 4 3 0 】

また、マザー基板が、鋼板等の金属基板、木板、プラスチック基板、およびセラミックス基板、ガラス基板、半導体基板等の脆性材料基板である場合には、例えばレーザ光、ダイシングソー、カッティングソー、切断刃ダイヤモンドカッター等を用いたマザー基板の

【 0 4 3 1 】

さらに、基板にはマザー基板の他に、マザー基板同士を組み合わせる貼り合わせた貼り合わせ基板、異なるマザー基板を組み合わせる貼り合わせた貼り合わせ基板、マザー基板を組み合わせる積層させた基板が含まれる。

【 0 4 3 2 】

以上、図 5 6 ~ 図 6 2 を参照して、本発明の実施の形態 3 の基板分断システム 4 0 0 を説明した。

【 0 4 3 3 】

実施の形態 4

以下、図 6 3 および図 6 4 を参照して、本発明の実施の形態 4 の基板製造装置を説明する。

【 0 4 3 4 】

図 6 3 は、本発明の実施の形態 4 の基板製造装置 8 0 1 を示す。

【 0 4 3 5 】

基板製造装置 8 0 1 は、分断された基板の端面部を面取りする基板面取りシステム 2 1 0 0 を本発明の基板分断システム 1、2 0 0 および 4 0 0 のいずれか 1 台の基板分断システムに接続させたものである。

【 0 4 3 6 】

分断された単位基板を次工程以降の装置に搬送する場合に、分断された単位基板の端面部のエッジが欠けたり、微小なき裂が生じたりし、その欠けやき裂からクラックが単位基板全体に派生し、基板を破損する。しかし、基板製造装置 8 0 1 によれば、面取りシステムを本発明の基板分断システムに接続して単位基板の端面部のエッジを面取りすることで、基板の破損を防止することができる。

【 0 4 3 7 】

図 6 4 は、本発明の実施の形態 4 の基板製造装置 8 0 2 および基板製造装置 8 0 3 を示す。

【 0 4 3 8 】

基板製造装置 8 0 2 および基板製造装置 8 0 3 は、分断された基板のサイズ及びその表裏面と端面部の状況等进行检查したり、その基板の機能进行检查する検査システム 2 2 0 0 を

上述の基板製造装置 8 0 1 に組み込んだものである。

【 0 4 3 9 】

分断された単位基板を次工程以降の装置へ搬送する場合に、分断された単位基板の端面部のエッジが欠けたり、微小なき裂が生じたりし、その欠けやき裂からクラックが単位基板全体に派生し、基板を破損する。しかし、基板製造装置 8 0 2 または基板製造装置 8 0 2 によれば、面取りシステムを基板分断システムに接続して単位基板の端面部のエッジを面取りすることで、基板の破損を防止することができる。

【 0 4 4 0 】

さらに、基板が単位基板に分断されるときに発生する粉（カレット粉）などで、基板表面に傷が付いたり、単位基板に形成されている電極が切断される。しかし、基板製造装置 8 0 2 または基板製造装置 8 0 2 によれば、検査システムを基板分断システムに接続して、キズや電極の切断などの基板の不良を早期に発見することができ、製品単位基板のコストを低減することができる。

【 0 4 4 1 】

尚、上述の実施の形態 1 乃至 3 の基板分断システムの動作の説明においては、ガラス基板を貼り合わせた貼り合わせマザー基板を分断する場合を一例として述べてきたが、これに限定されるものではない。例えば、分断される基板の種類や基板分断システムを構成する各装置の機能性を高めるためなどにより、上述の説明とは異なった動作を実施させる場合もある。

【 0 4 4 2 】

これまでの実施の形態 1 乃至 3 の説明においては、主に、ガラス基板が相互に貼り合わされた貼り合わせマザー基板を複数枚の表示パネルに分断する基板分断システムについて説明してきたが、本発明に適用できる基板はこれに限るものではない。

【 0 4 4 3 】

本発明の基板分断システムに適用される基板には、マザー基板が銅板等の金属基板、木板、プラスチック基板、セラミックス基板や半導体基板並びにガラス基板等を包含する脆性材料基板等が含まれ、さらに、マザー基板を組み合わせて貼り合わせた貼り合わせ基板、異なるマザー基板を組み合わせて貼り合わせた基板、マザー基板同士を組み合わせて積層させた基板が含まれる。

【 0 4 4 4 】

また、脆性材料基板同士を貼り合わせた貼り合わせ脆性材料基板として、F P D（フラットパネルディスプレイ）に用いられる P D P（プラズマディスプレイ）、液晶表示パネル、反射型プロジェクターパネル、透過型プロジェクターパネル、有機 E L 素子パネル、F E D（フィールドエミッションディスプレイ）等のマザー基板の分断においても、本発明の基板分断システムが適用できる。

【 0 4 4 5 】

以上、図 1 ～ 図 6 4 を参照して、本発明の基板分断システムおよび基板製造装置を説明した。

【 0 4 4 6 】

実施の形態 5

以下、図 6 5 ～ 図 6 7 を参照して、本発明の実施の形態 5 の基板分断方法を説明する。

【 0 4 4 7 】

例えば、図 1 を参照して説明した基板分断システム 1 によって、基板分断処理が実行される。

【 0 4 4 8 】

本発明の実施の形態 5 の基板分断方法によれば、貼り合わせマザー基板 9 0 の両面のそれぞれに一筆書きのスクライブラインを形成することができる。ここで、「一筆書きのスクライブライン」とは、貼り合わせマザー基板 9 0 から複数の単位基板を取り出すために形成される 1 本のみスクライブラインを意味する。この一筆書きのスクライブラインは、この一筆書きのスクライブラインの始点から終点までスクライブカッタを貼り合わせマ

10

20

30

40

50

ザー基板 90 から離すことなく、この一筆書きのスクライブラインの始点から終点まで貼り合わせマザー基板 90 への押圧状態を保持（維持）したままで、形成される。

【0449】

上部基板分断装置 60 は、貼り合わせマザー基板 90 の上面（第 1 面）に、一筆書きのスクライブラインを形成する。下部基板分断装置 70 は、貼り合わせマザー基板 90 の下面（第 2 面）に、一筆書きのスクライブラインを形成する。

【0450】

図 65 は、本発明の実施の形態による貼り合わせマザー基板 90 を分断する分断処理手順を示す。分断処理の実行は、例えば、基板分断システム 1 に含まれるコンピュータによって制御される。コンピュータは、上部基板分断装置 60、下部基板分断装置 70、スクライブライン装置ガイド体 30 および基板指示装置 20 の移動を制御する。

10

【0451】

以下、基板分断システム 1 によって貼り合わせマザー基板 90 を分断する手順をステップごとに説明する。

【0452】

基板分断システム 1 によって貼り合わせマザー基板 90 を分断する手順は、スクライブライン工程とブレイク工程とを包含する。なお、必要に応じて初期設定工程が実施される。

【0453】

ステップ 1101：初期設定工程が実施される。初期設定工程は、スクライブライン工程を始める前に基板分断システム 1 の初期状態を設定する工程である。

20

【0454】

初期設定工程が終了すると、処理はステップ 1102 に進む。

【0455】

ステップ 1102：スクライブライン工程が実施される。スクライブライン工程は、貼り合わせマザー基板 90 にスクライブラインを形成する工程である。スクライブライン工程の詳細は後述される。

【0456】

スクライブライン工程が終了すると、処理はステップ 1103 に進む。

【0457】

ステップ 1103：ブレイク工程が実施される。ブレイク工程は、貼り合わせマザー基板 90 をスクライブラインに沿ってブレイクする工程である。

30

【0458】

ブレイク工程が終了すると、処理は終了する。

【0459】

以下、ステップ 1102（図 65 参照）で実施されるスクライブライン工程の詳細を説明する。

【0460】

図 66 は、ステップ 1102（図 65 参照）で実施されるスクライブライン工程で用いられる貼り合わせマザー基板 90 の上面を示す。貼り合わせマザー基板 90 の上面には、スクライブライン予定ラインが形成されている。上部基板分断装置 60 および下部基板分断装置 70 をスクライブライン予定ラインに沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 90 上にスクライブラインが形成される。なお、貼り合わせマザー基板 90 の下面にも、貼り合わせマザー基板 90 の上面に形成されたスクライブライン予定ラインに対応するスクライブライン予定ラインが形成されている。

40

【0461】

貼り合わせマザー基板 90 の上面に形成されたスクライブライン予定ラインは、複数の直線（直線 P1P2 と、直線 P2P3 と、直線 P4P5 と、直線 P6P7 と、直線 P8P9 と、直線 P10P11 と、直線 P12P13 と、直線 P13P2 と、直線 P14P15 と、直線 P16P17 と、直線 P18P19 と、直線 P20P21 と、直線 P3P12 と、直線 P12P22）と、複数の曲線（曲線 R1～曲線 R11）とを有する。

50

【 0 4 6 2 】

基板分断システム 1 は、スクライプ予定ラインに沿ってスクライプラインを形成し、かつ貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプラインに沿ってブレイクすることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 から単位基板 1 A、1 B、1 C、1 D を分断する。

【 0 4 6 3 】

単位基板 1 A は、貼り合わせマザー基板 9 0 のうち、直線 P 2 P 3 と直線 P 6 P 7 と直線 P 1 3 P 2 と直線 P 1 6 P 1 7 とで囲まれた部分である。単位基板 1 B は、貼り合わせマザー基板 9 0 のうち、直線 P 8 P 9 と直線 P 1 2 P 1 3 と直線 P 1 3 P 2 と直線 P 1 6 P 1 7 とで囲まれた部分である。単位基板 1 C は、貼り合わせマザー基板 9 0 のうち、直線 P 2 P 3 と直線 P 6 P 7 と直線 P 1 8 P 1 9 と直線 P 3 P 1 2 とで囲まれた部分である。単位基板 1 D は、貼り合わせマザー基板 9 0 のうち、直線 P 8 P 9 と直線 P 1 2 P 1 3 と直線 P 1 8 P 1 9 と直線 P 3 P 1 2 とで囲まれた部分である。単位基板 1 A、1 B、1 C、1 D は、互いに適当な間隔をあけて配置されている。

10

【 0 4 6 4 】

図 6 7 は、ステップ 1 1 0 2 (図 6 5 参照) で実施されるスクライプ工程で実施されるスクライプ手順を示す。

【 0 4 6 5 】

以下、図 6 6 と図 6 7 とを参照して、スクライプ手順をステップごとに説明する。

【 0 4 6 6 】

ステップ 1 0 0 1 : コンピュータは、所定の待機位置にある上部基板分断装置 6 0 が降下するように、また、下部基板分断装置 7 0 が上昇するように、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を制御する。上部基板分断装置 6 0 が、貼り合わせマザー基板 9 0 の上面から 0 . 1 mm ~ 0 . 2 mm の位置にまで、下降し、下部基板分断装置 7 0 が貼り合わせマザー基板 9 0 の下面から 0 . 1 mm ~ 0 . 2 mm の位置まで上昇すると、カッターホイール 6 2 a は、それぞれ貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面の凹凸に十分に対応できるように貼り合わせマザー基板 9 0 を押圧する。上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 が、上側ガイドレール 3 1 および下側ガイドレール 3 2 に沿って移動される。

20

【 0 4 6 7 】

ステップ 1 0 0 2 : スクライプラインの形成は、貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部 (領域 A B C D と領域 P 2 P 3 P 1 2 P 1 3 とで囲まれた領域) から始まる。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、各カッターホイール 6 2 a を点 P 1 (マザー基板の外周縁部内の点) からスクライプ予定ラインに沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライプラインを形成する。

30

【 0 4 6 8 】

ステップ 1 0 0 3 : 単位基板の外側辺部に沿ってスクライプラインが形成される。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を直線 P 1 P 2 と直線 P 2 P 3 とに沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライプラインを形成する。

40

【 0 4 6 9 】

ステップ 1 0 0 4 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライプラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線 R 1 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライプラインを形成する。各カッターホイール 6 2 a の軌跡が中心角 9 0 度の円弧 (曲線 R 1) を描くように上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を移動させる。

【 0 4 7 0 】

ステップ 1 0 0 5 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライプラインを形成す

50

る。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を直線 P 4 P 5 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。

【 0 4 7 1 】

ステップ 1 0 0 6 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線 R 2 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。各カッターホイール 6 2 a の軌跡が中心角 9 0 度の円弧 (曲線 R 2) を描くように上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を移動させる。

10

【 0 4 7 2 】

ステップ 1 0 0 7 : 各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を単位基板間の領域内に移動させ、単位基板の内側辺部に沿ってスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を直線 P 6 P 7 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。

【 0 4 7 3 】

ステップ 1 0 0 8 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線 R 3 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。カッターホイール 6 2 a の軌跡が中心角 1 8 0 度の円弧 (曲線 R 3) を描くように上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を移動させる。

20

【 0 4 7 4 】

ステップ 1 0 0 9 : 各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を単位基板間の領域内に移動させ、単位基板の内側辺部に沿ってスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を直線 P 8 P 9 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。

30

【 0 4 7 5 】

ステップ 1 0 1 0 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線 R 4 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。各カッターホイール 6 2 a の軌跡が中心角 9 0 度の円弧 (曲線 R 4) を描くように上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を移動させる。

【 0 4 7 6 】

ステップ 1 0 1 1 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を直線 P 1 0 P 1 1 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。

40

【 0 4 7 7 】

ステップ 1 0 1 2 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線 R 5 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。各カッターホイール 6 2 a の軌跡が中心角 9 0 度の円弧 (曲線 R 5) を描くように上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を移動させる。

50

【 0 4 7 8 】

ステップ 1 0 1 3 : 単位基板の外側辺部に沿ってスクライブラインが形成される。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を直線 P 1 2 P 1 3 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。

【 0 4 7 9 】

ステップ 1 0 1 4 : 貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部にスクライブラインを形成する。具体的には、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線 R 6 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。各カッターホイール 6 2 a の軌跡が滑らかな曲線 (曲線 R 6) を描くように上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を移動させる。

【 0 4 8 0 】

ステップ 1 0 1 5 : 制御部は、各カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を直線 P 1 3 P 2、曲線 R 7、直線 P 1 4 P 1 5、曲線 R 8、直線 P 1 6 P 1 7、曲線 R 9、直線 P 1 8 P 1 9、曲線 R 1 0、直線 P 2 0 P 2 1、曲線 R 1 1、直線 P 3 P 1 2 および直線 P 1 2 P 2 2 に沿って、これらの順番に移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。

【 0 4 8 1 】

ステップ 1 0 1 6 : 点 P 2 2 でスクライブラインの形成が終了する。

【 0 4 8 2 】

上部基板分断装置 6 0 が所定の位置まで昇降し、下部基板分断装置 7 0 を所定の位置まで下降することによって、スクライブ工程が終了する。

【 0 4 8 3 】

ステップ 1 0 0 1 ~ ステップ 1 0 1 6 で示すように、貼り合わせマザー基板 9 0 への各カッターホイール 6 2 a の押圧が途切れないようにカッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、点 P 1 から点 P 2 2 まで上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を移動させることによって、単位基板 1 A、1 B、1 C、1 D を貼り合わせマザー基板 9 0 から分断するためのスクライブラインを貼り合わせマザー基板 9 0 に形成する。したがって、貼り合わせマザー基板 9 0 への押圧の移動を停止することなく、単位基板 1 A を貼り合わせマザー基板 9 0 から分断するためのスクライブラインと単位基板 1 B を貼り合わせマザー基板 9 0 から分断するためのスクライブラインとを形成することができるため、スクライブラインを形成するためのスクライブ加工時間を短縮することができる。また、貼り合わせマザー基板 9 0 に形成されるスクライブラインは基板支持装置の移動などによる外的要因による力により貼り合わせマザー基板が分断されることを防止できる。さらに、スクライブライン形成中にマザー基板が 2 つ以上の部分に分断されにくいので、スチームユニット部で蒸気がふきかけられて分断された単位基板の分断面にカケ、ソゲ (斜めの分断面) などの不良が発生しにくくなる。

【 0 4 8 4 】

本発明のスクライブ手順によれば、第 1 方向に沿って形成されたスクライブラインと、第 1 方向とは異なる第 2 方向に沿って形成されるべきスクライブラインとが、曲線 (例えば、2 . 0 R ~ 6 . 0 R) で繋がるように、単位基板 1 A を貼り合わせマザー基板 9 0 から分断するための上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する。例えば、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 の移動方向が、直線 P 2 P 3 に沿った方向から直線 P 4 P 5 に沿った方向に変わる部分 (曲線 R 1) では、カッターホイール 6 2 a を貼り合わせマザー基板 9 0 に押圧させつつ、上部基板分断装置 6 0 および下部基板分断装置 7 0 を曲線 R 1 に沿って移動させることによって、貼り合わせマザー基板 9 0 の両主面にスクライブラインを形成する (図 6 6 参照) 。

【 0 4 8 5 】

このように、第 1 方向に沿って形成されたスクライプラインと、第 2 方向に沿って形成されるべきスクライプラインとが曲線で繋がるように、貼り合わせマザー基板 9 0 への押圧を移動することができるため、第 1 方向から第 2 方向への各カッターホイール 6 2 a の方向転換によって生じる各カッターホイール 6 2 a へのダメージを低減することができる。

【 0 4 8 6 】

さらに、図 1 4 を用いて説明したように、サーボモータを含むカッターヘッド 6 5 を用いる場合には、カッターホイール 6 2 a に伝達させる荷重の加減の応答を速くできる。したがって、カッターホイール 6 2 a の押圧が、単位基板の内側辺部または単位基板の外側辺部から貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部に移動した場合には、カッターホイール 6 2 a への荷重を低減できる。さらに、貼り合わせマザー基板 9 0 の外周縁部上を各カッターホイール 6 2 a の押圧が移動しているときは、その他の部分を移動しているときと比べて、各カッターホイール 6 2 a への荷重を低減できる。

【 0 4 8 7 】

具体的には、スクライプ予定ラインのうち、点線（直線 P 1 P 2、曲線 R 1、直線 P 4 P 5、曲線 R 2、曲線 R 3、曲線 R 4、直線 P 1 0 P 1 1、曲線 R 5、曲線 R 6、曲線 R 7、直線 P 1 4 P 1 5、曲線 R 8、曲線 9、曲線 R 1 0、直線 P 2 0 P 2 1、曲線 R 1 1、直線 P 1 2 P 2 2：図 6 6 参照）上で各カッターホイール 6 2 a を移動させる場合には、各カッターホイール 6 2 a への荷重を低減できる。

【 0 4 8 8 】

このように、サーボモータを含むカッターヘッド 6 5 を用いる場合には、各カッターホイール 6 2 a が貼り合わせマザー基板 9 0 をスクライプする時、貼り合わせマザー基板 9 0 への各カッターホイール 6 2 a の押圧を任意の場所で低減できるので、カッターホイール 6 2 a の摩耗、損傷等を抑制でき、カッターホイール 6 2 a を長期にわたって安定的に使用できる。

【 0 4 8 9 】

以上、図 1 ～ 図 6 7 を参照して、本発明の基板分断システム、基板製造装置および基板分断方法を説明したが、本発明は、この実施形態に限定して解釈されるべきものではない。本発明は、特許請求の範囲によってのみその範囲が解釈されるべきであることが理解される。当業者は、本発明の具体的な好ましい実施形態の記載から、本発明の記載および技術常識に基づいて等価な範囲を実施することができることが理解される。本明細書において引用した特許、特許出願および文献は、その内容自体が具体的に本明細書に記載されているのと同様にその内容が本明細書に対する参考として援用されるべきであることが理解される。

【 産業上の利用可能性 】

【 0 4 9 0 】

本発明の基板分断システムは、このように、基板をクランプ装置で保持し、分断ガイド体の移動に応じてスライドする基板支持装置で支持する構成としたことで、一回の基板のセッティングで基板の表裏面側から同時に直交する 2 つの方向の分断加工が可能となったため、本システム全体がコンパクトなものとなり、また、各種基板を効率よく分断することが出来る。

【 0 4 9 1 】

液晶表示装置等の表示パネルに使用されるガラス基板等のマザー基板を含む、種々の材料のマザー基板を分断するために使用される基板分断システムおよび基板分断ラインシステムの分野において、その目的は、設置面積を小さくしてコンパクトであり、また、各種マザー基板を効率よく分断することができることである。

【 図面の簡単な説明 】

【 0 4 9 2 】

【 図 1 】 本発明の実施の形態 1 の基板分断システム 1 の構成を示す概略斜視図である。

- 【図 2】基板分断システム 1 の他の方向からの概略斜視図である。
- 【図 3】基板分断システム 1 の要部を拡大した概略斜視図である。
- 【図 4】基板分断システム 1 の他の要部を拡大した概略斜視図である。
- 【図 5 A】基板搬出装置 80 の搬出口ボット 140 を説明する図である。
- 【図 5 B】基板搬出装置 80 の搬出口ボット 140 を説明する図である。
- 【図 5 C】搬出口ボット 500 を説明する図である。
- 【図 5 D】搬出口ボット 500 を説明する図である。
- 【図 5 E】搬出口ボット 500 を説明する図である。
- 【図 6】基板支持装置 80 に設けられた第 1 基板支持ユニットの側面図である。
- 【図 7】基板分断システム 1 のスクライプ装置ガイド体側から第 1 基板支持部を見たときの正面図である。 10
- 【図 8】基板分断システム 1 の基板支持部に設けられたクラッチユニットの概略構成図である。
- 【図 9】クラッチユニットの側面図である。
- 【図 10】基板分断システム 1 のスチームユニット部を基板搬入側から見たときの要部の正面図である。
- 【図 11】スチームユニット部のスチームユニットの構造を示す部分側面断面図である。
- 【図 12】基板分断システム 1 に設けられるクランプ装置の構成を示し、動作説明のための斜視図である。
- 【図 13】基板分断システム 1 に設けられるクランプ装置の構成を示し、動作説明のための斜視図である。 20
- 【図 14】基板分断システム 1 の基板分断装置に具備されるカッターヘッドの一例を示す側面図である。
- 【図 15】カッターヘッドの主要部の正面図である。
- 【図 16】基板分断装置に具備されるカッターヘッドの別の一例を示す正面図である。
- 【図 17】基板分断システム 1 の動作説明のための概略平面模式図である。
- 【図 18】基板分断システム 1 の動作説明のための概略平面模式図である。
- 【図 19】基板分断システムにおいて、基板をスクライプするときのスクライプパターンを示す図である。
- 【図 20】真空吸着ヘッド 600 の構造を示す破断断面図である。 30
- 【図 21】真空吸着ヘッド 600 の構造を示す断面図である。
- 【図 22】真空吸着ヘッド 600 の構造を示す分解斜視図である。
- 【図 23】真空吸着ヘッド 600 に用いられる吸着パッドの一例を示す断面図である。
- 【図 24】真空吸着ヘッド 600 が用いられる真空吸着装置 640 の概観図である。
- 【図 25 A】真空吸着ヘッドにおいて、吸着パッドの姿勢変化を示す模式図である。
- 【図 25 B】真空吸着ヘッドにおいて、吸着パッドの姿勢変化を示す模式図である。
- 【図 25 C】真空吸着ヘッドにおいて、吸着パッドの姿勢変化を示す模式図である。
- 【図 26】真空吸着装置 640 において、段差のある吸着対象物を吸着する状態を示す模式図である。
- 【図 27】真空吸着ヘッドが用いられるテーブルを示す上面図である。 40
- 【図 28】真空吸着ヘッドが用いられるテーブルを示す側面図である。
- 【図 29】位置決め動作を説明する説明図である。
- 【図 30】吸着対象物を浮上させた状態を示す模式図である。
- 【図 31】従来例 1 の吸着パッドの構造を示す断面図である。
- 【図 32】従来例 2 の吸着パッドの構造を示す断面図である。
- 【図 33】基板付着物除去装置 700 の一例を示す概略斜視図である。
- 【図 34】エアーナイフユニットとそのエアーナイフユニットを保持するユニット保持部を示す概略斜視図である。
- 【図 35】エアーナイフユニットを構成するエアーナイフの構造を説明する模式断面図である。 50

【図 3 6】基板が基板処理部に搬送される前のエアーナイフユニットの状態を説明する図である。

【図 3 7】基板の表裏面を処理しているときのエアーナイフユニットの状態を説明する図である。

【図 3 8】基板付着物除去装置 1 0 0 0 を示した概略斜視図である。

【図 3 9】他のユニット保持部の構成を示す概略断面図である。

【図 4 0】基板付着物除去装置 1 5 0 0 を示した概略模式断面図である。

【図 4 1】連結エアーナイフユニット 1 6 0 0 を示す外観斜視図である

【図 4 2】基板付着物除去装置 2 0 0 0 の概略構成模式図である。

【図 4 3】基板分断システム 2 0 0 を示す全体概略斜視図である。

10

【図 4 4】基板分断システム 2 0 0 を示す概略平面図である。

【図 4 5】基板分断システム 2 0 0 を示す概略側面図である。

【図 4 6】基板分断システム 2 0 0 の位置決めユニット部を示す概略斜視図である。

【図 4 7】基板分断システム 2 0 0 のリフトコンベア部の概略平面図である。

【図 4 8】リフトコンベア部の第 3 基板支持ユニットの側面図である。

【図 4 9】基板分断システム 2 0 0 のパネル端子分離部を説明する模式図である。

【図 5 0】基板分断システム 2 0 0 の動作説明のための概略部分平面模式図である。

【図 5 1】基板分断システム 2 0 0 の動作説明のための概略部分平面模式図である。

【図 5 2】基板分断システム 2 0 0 の動作説明のための概略部分平面模式図である。

【図 5 3】基板分断システム 2 0 0 の動作説明のための概略部分平面模式図である。

20

【図 5 4】基板分断システム 2 0 0 の動作説明のための概略部分平面模式図である。

【図 5 5】基板分断システム 2 0 0 の動作説明のための概略部分側面模式図である。

【図 5 6】基板分断システム 4 0 0 の一例を示す全体概略斜視図である。

【図 5 7 A】基板分断システム 4 0 0 の基板支持装置の第 1 基板支持ユニットの概略斜視図である。

【図 5 7 B】基板分断システム 4 0 0 の基板支持装置の第 1 基板支持ユニットの概略斜視図である。

【図 5 8】基板分断システム 4 0 0 の基板支持装置の動作説明のための側面図である。

【図 5 9】基板分断システム 4 0 0 の動作説明のための概略平面模式図である。

【図 6 0】基板分断システム 4 0 0 の動作説明のための概略平面模式図である。

30

【図 6 1】基板分断システム 4 0 0 の動作説明のための概略平面模式図である。

【図 6 2】基板分断システム 4 0 0 の動作説明のための概略平面模式図である。

【図 6 3】本発明の基板製造装置 8 0 1 の構成の一例を示す概略図である。

【図 6 4】本発明の基板製造装置 8 0 2 および基板製造装置 8 0 3 の構成を示す概略図である。

【図 6 5】本発明の実施の形態による貼り合わせマザー基板 9 0 を分断する手順を示すフローチャートである。

【図 6 6】ステップ 1 1 0 2 (図 6 5 参照) で実施されるスクライブ工程で用いられる貼り合わせマザー基板 9 0 を示す図である。

【図 6 7】ステップ 1 1 0 2 (図 6 5 参照) で実施されるスクライブ工程で実施されるスクライブ手順を示すフローチャートである。

40

【図 6 8】従来のスクライブ装置の構成を示す正面図である。

【符号の説明】

【 0 4 9 3 】

1 基板分断システム

1 0 架台

1 1 メインフレーム

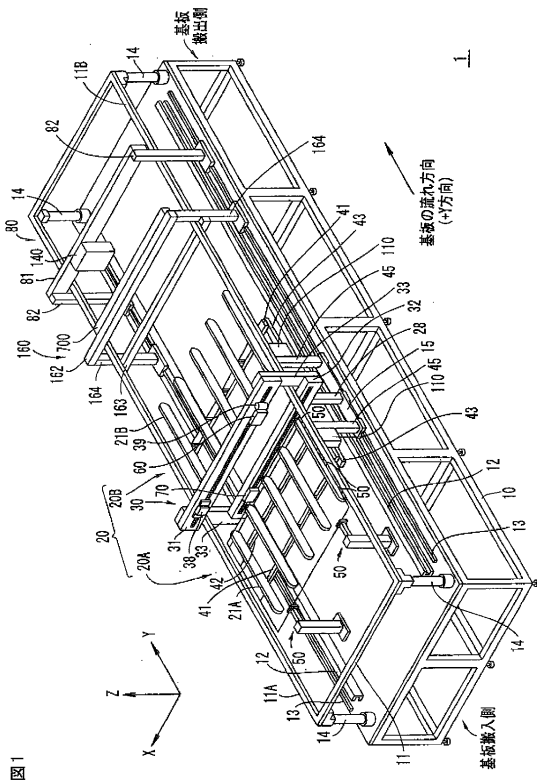
1 1 A フレーム

1 1 B フレーム

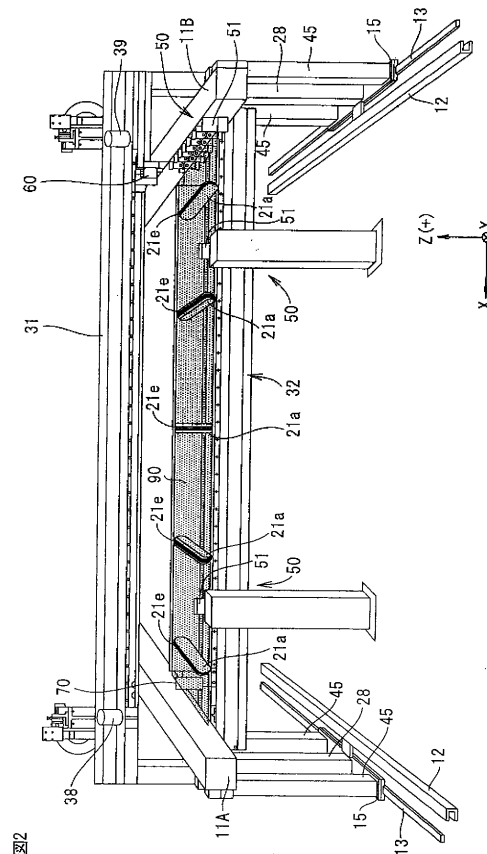
1 2 固定子

50

- 13 ガイドレール
 - 14 支柱
 - 15 ガイドベース
 - 20 基板支持装置
 - 20A 第1基板支持部
 - 20B 第2基板支持部
 - 21A 第1基板支持ユニット
 - 21B 第2基板支持ユニット
 - 28 支柱
 - 30 スクライプ装置ガイド体
 - 31 上側ガイドレール
 - 32 下側ガイドレール
 - 33 連結板
 - 38 第1光学装置
 - 39 第2光学装置
 - 50 クランプ装置
 - 60 上部基板分断装置
 - 70 下部基板分断装置
 - 80 基板搬出装置
 - 81 基板搬出装置用ガイド
 - 82 支持部材
 - 90 貼り合わせマザー基板
 - 140 搬出口ポット
 - 160 スチームユニット部
 - 700 基板付着物除去装置
- 【図1】



【図2】

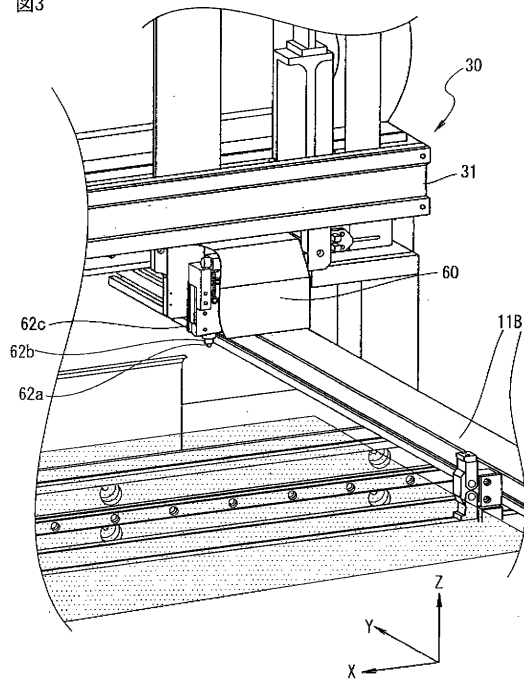


10

20

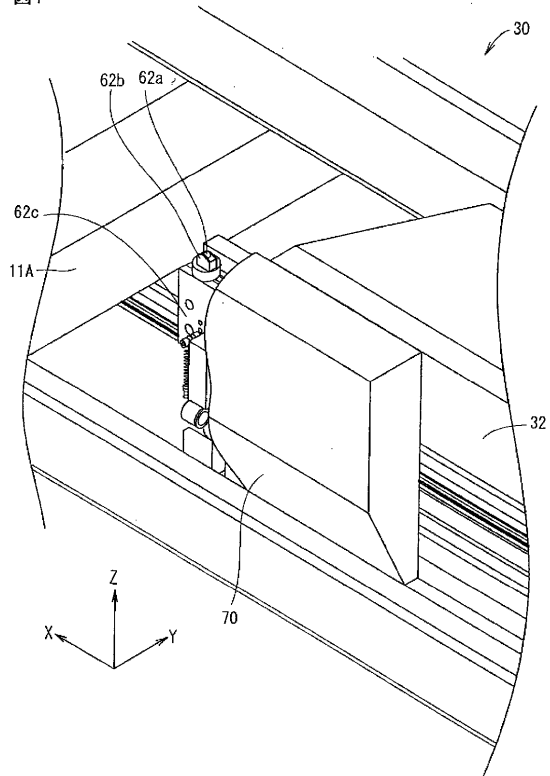
【図 3】

図3



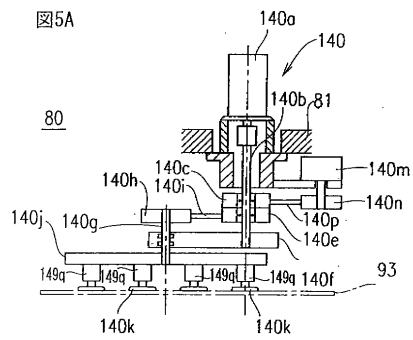
【図 4】

図4



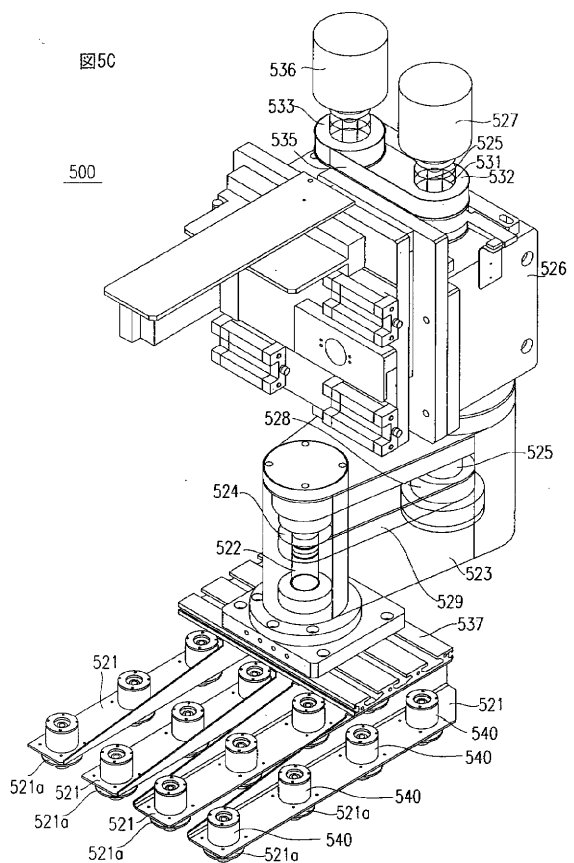
【図 5 A】

図5A



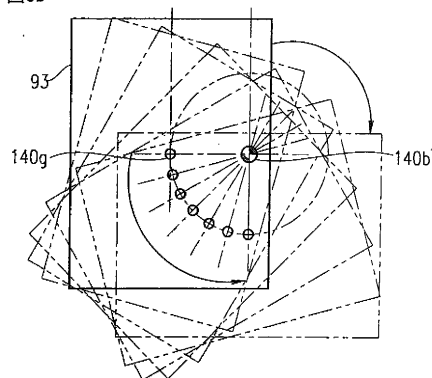
【図 5 C】

図5C

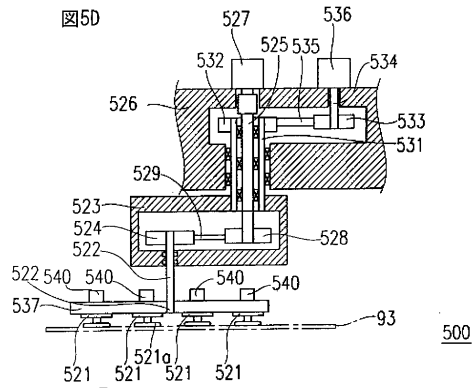


【図 5 B】

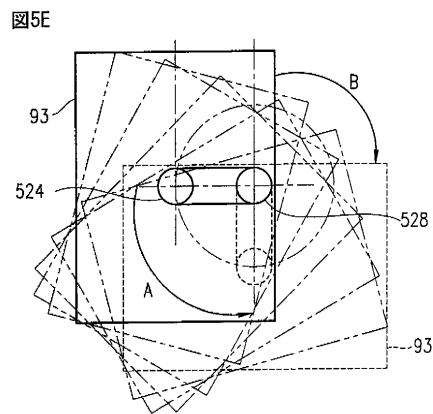
図5B



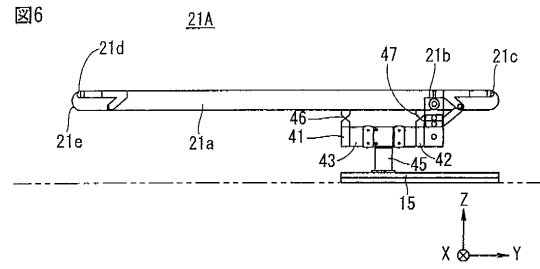
【図5D】



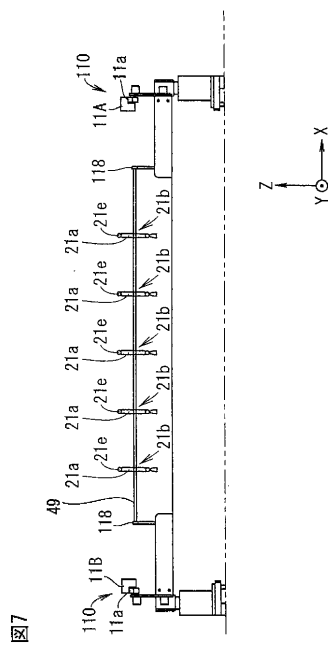
【図5E】



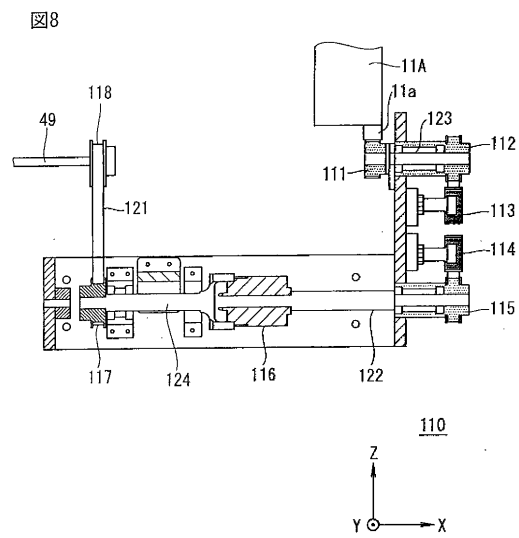
【図6】



【図7】

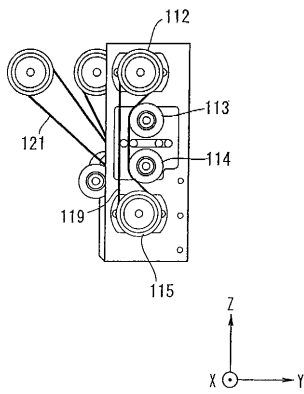


【図8】



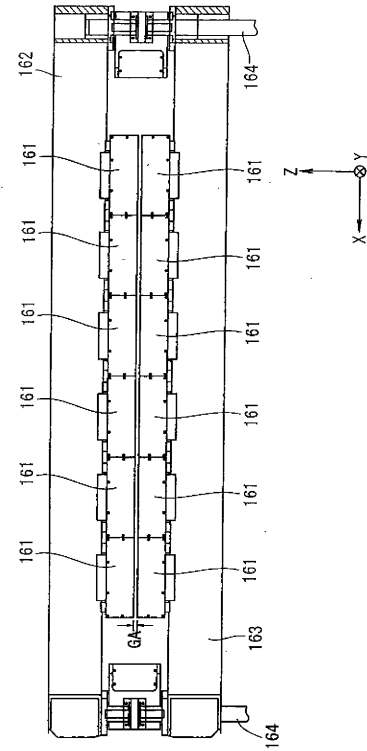
【図 9】

図9



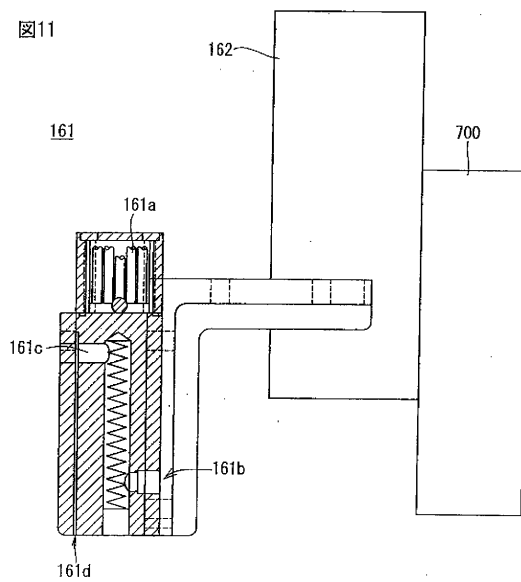
【図 10】

図10



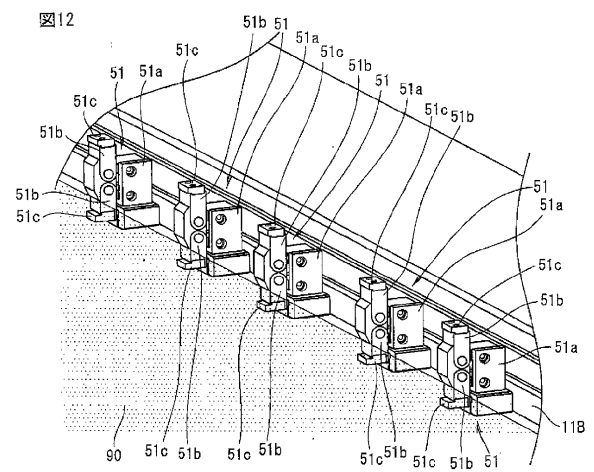
【図 11】

図11

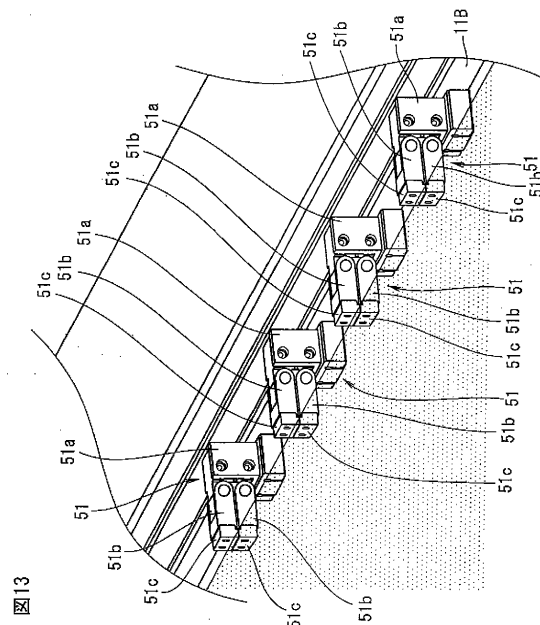


【図 12】

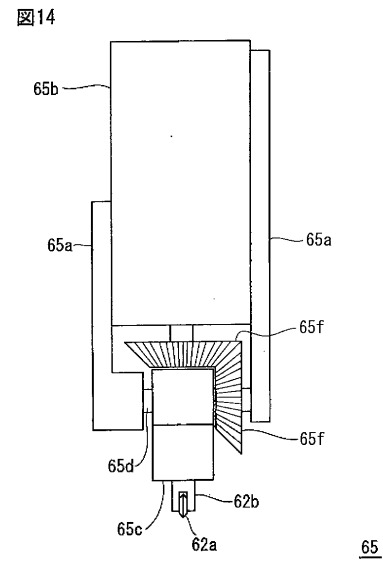
図12



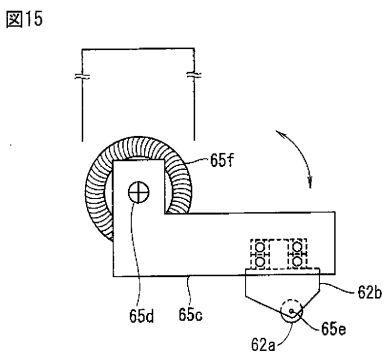
【図13】



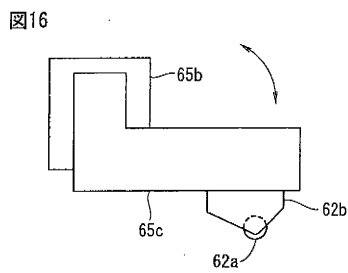
【図14】



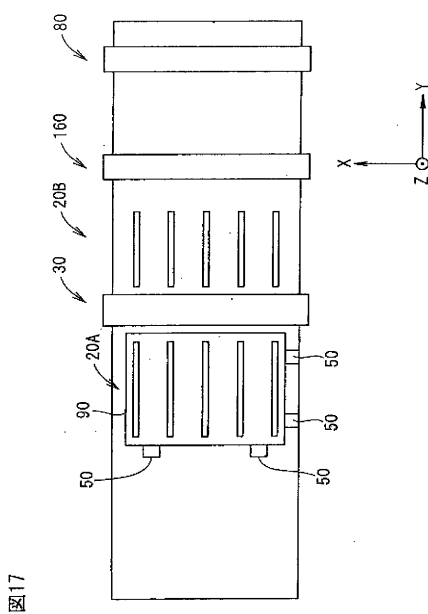
【図15】



【図16】



【図17】



【図18】

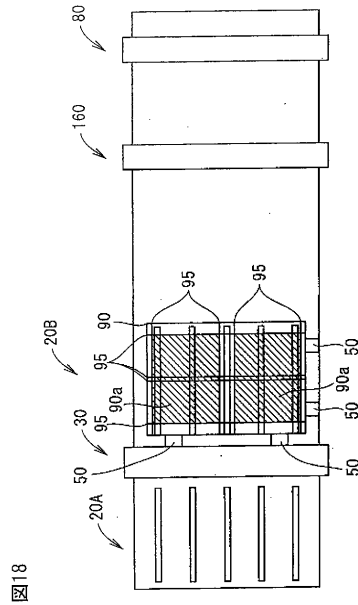
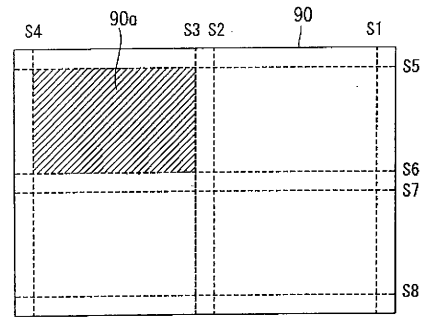


図18

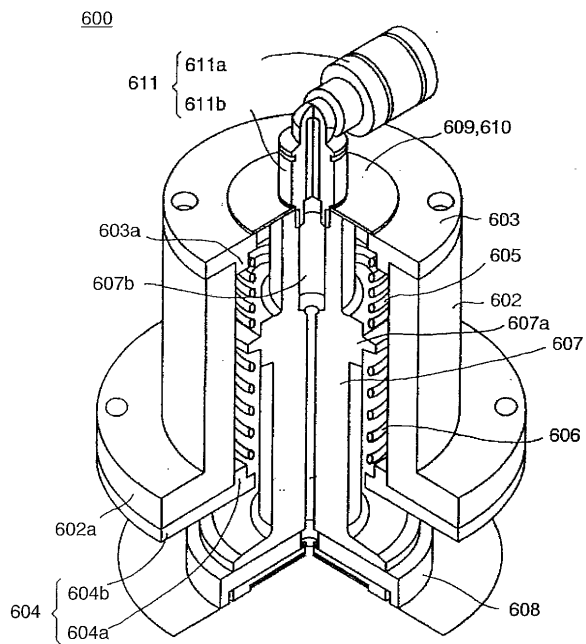
【図19】

図19



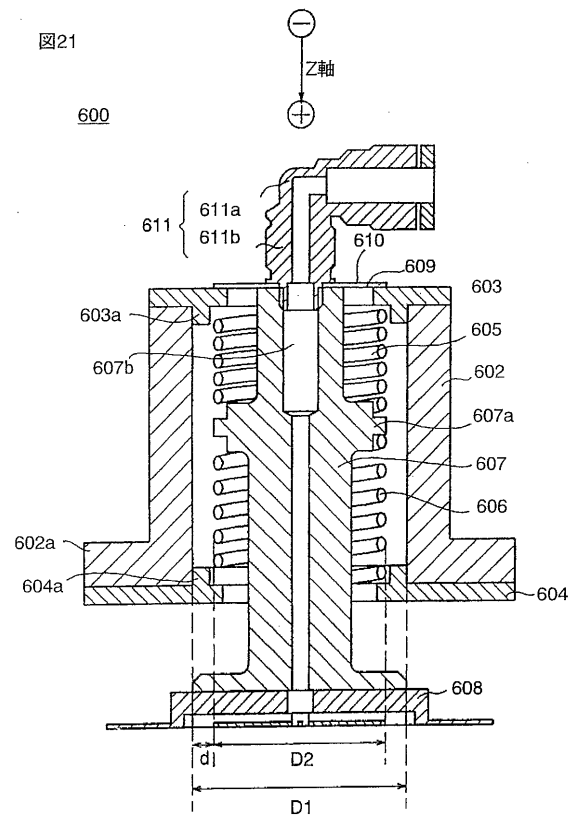
【図20】

図20

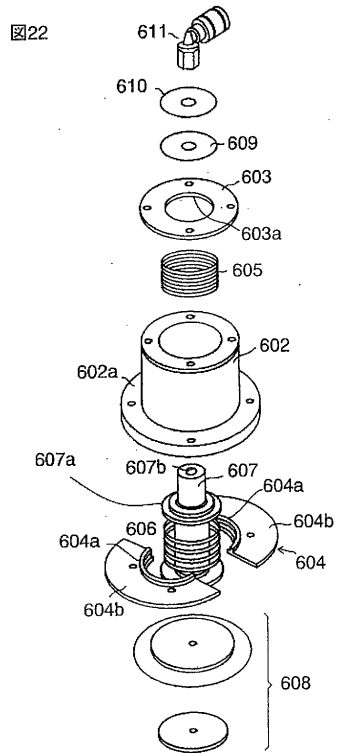


【図21】

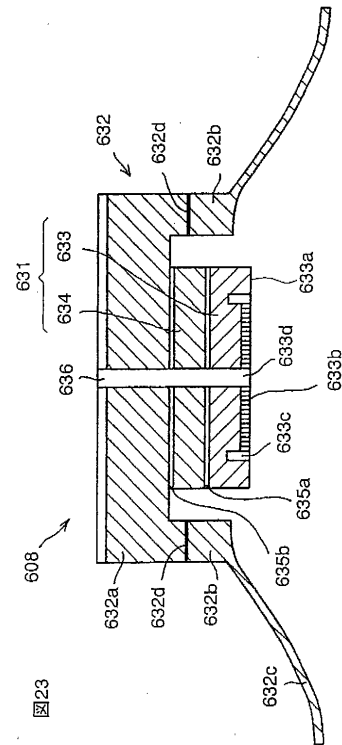
図21



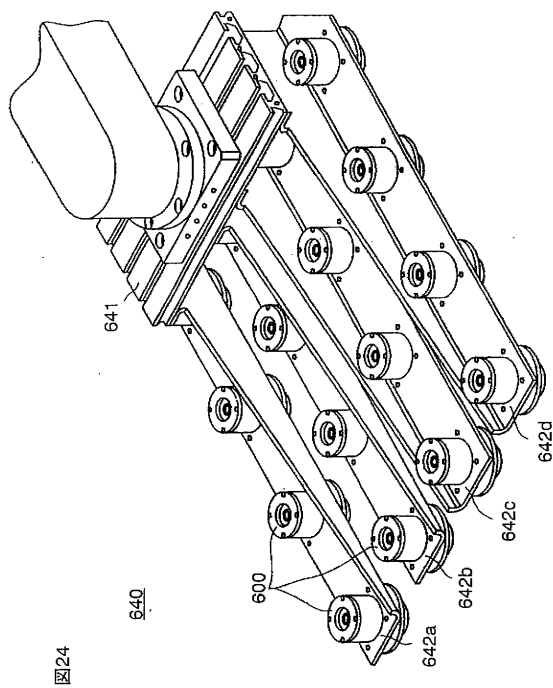
【図 22】



【図 23】

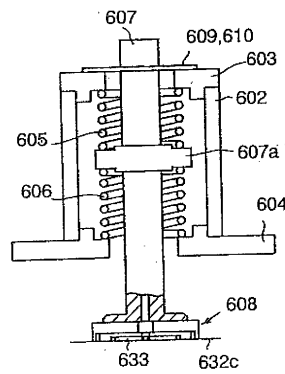


【図 24】



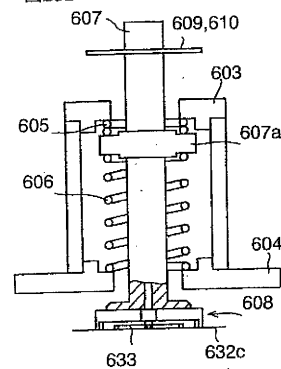
【図 25 A】

図25A

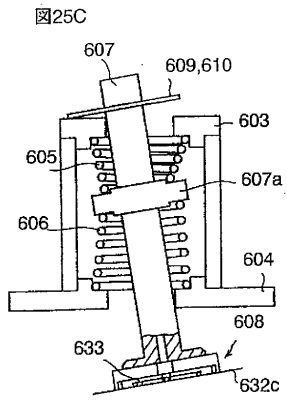


【図 25 B】

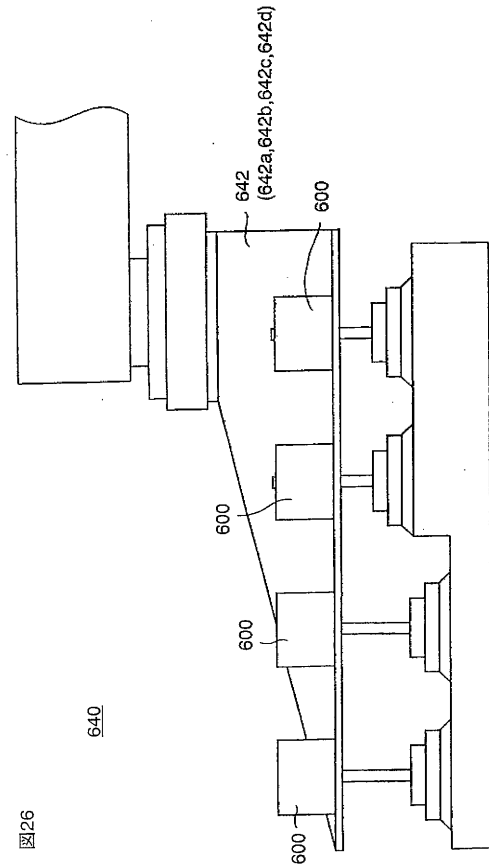
図25B



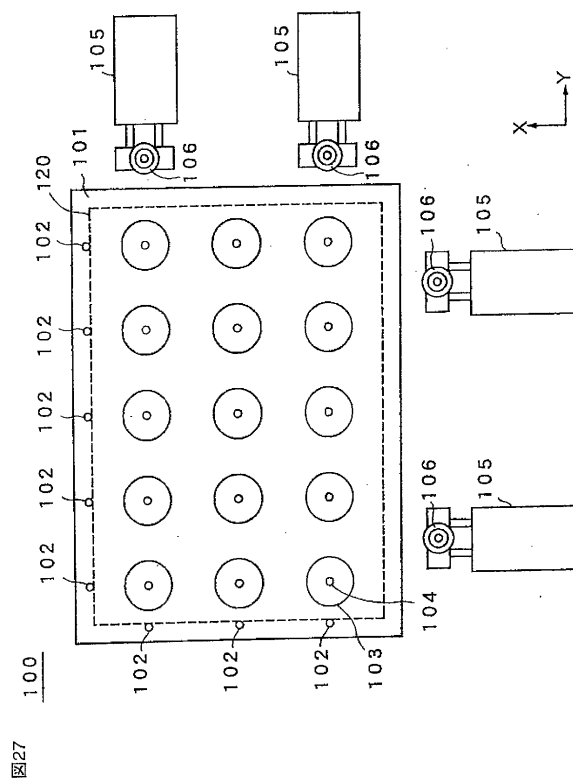
【図 25 C】



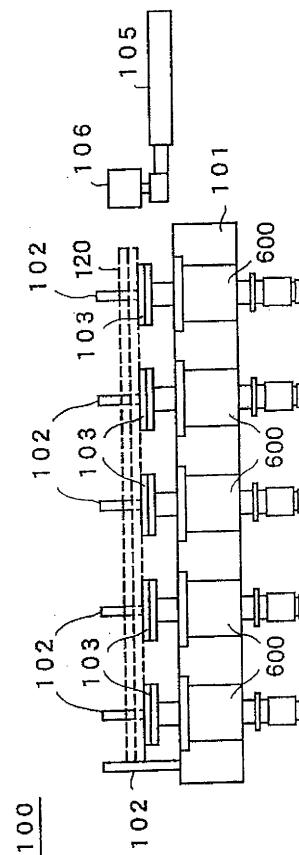
【図 26】



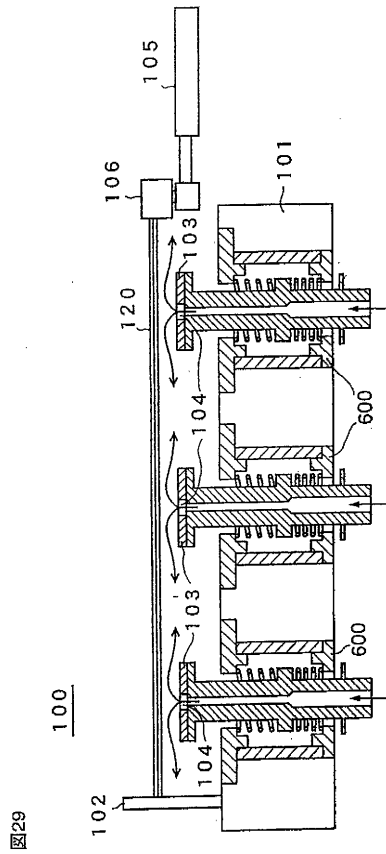
【図 27】



【図 28】

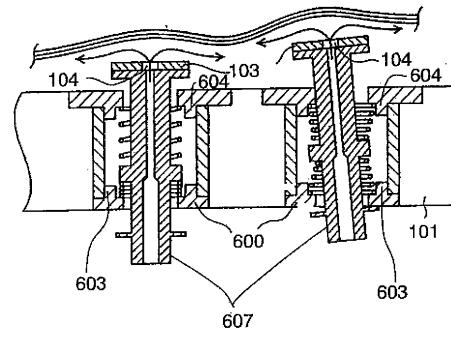


【図29】



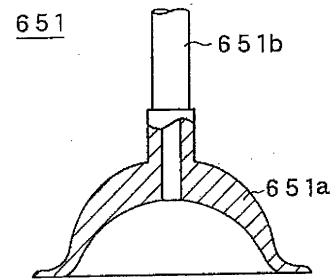
【図30】

図30



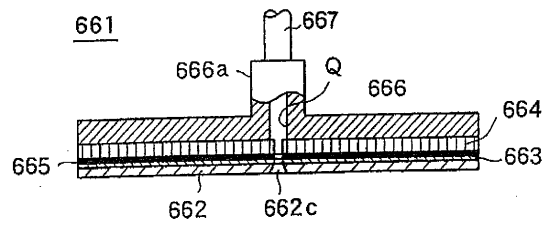
【図31】

図31



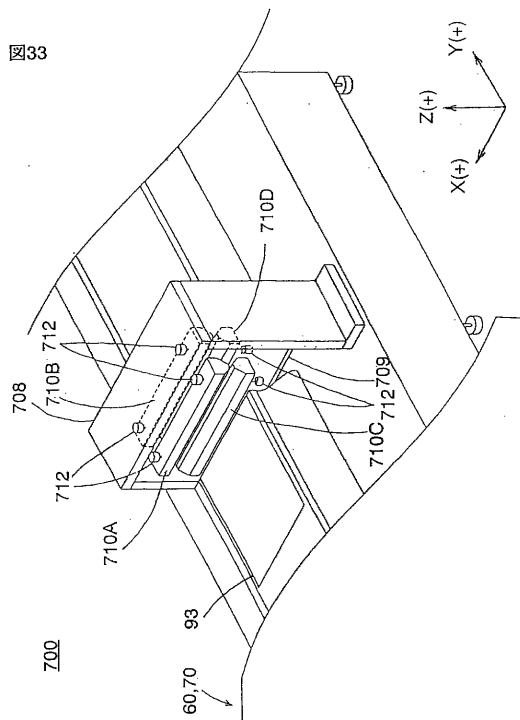
【図32】

図32

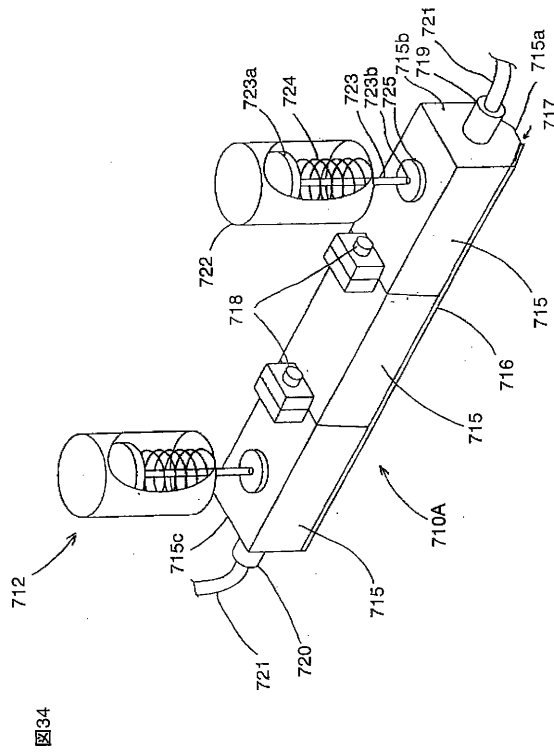


【図33】

図33

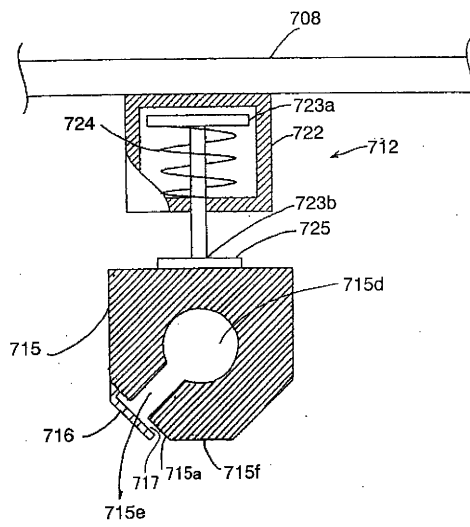


【図34】

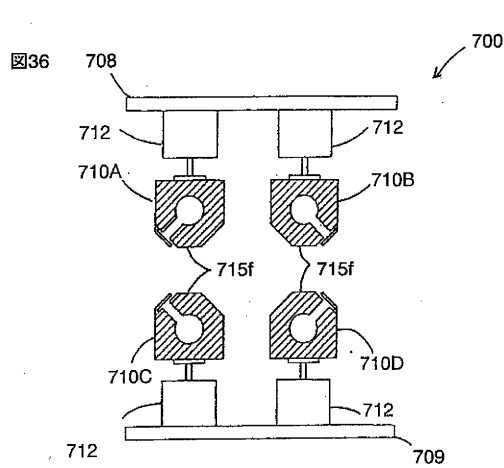


【図35】

図35

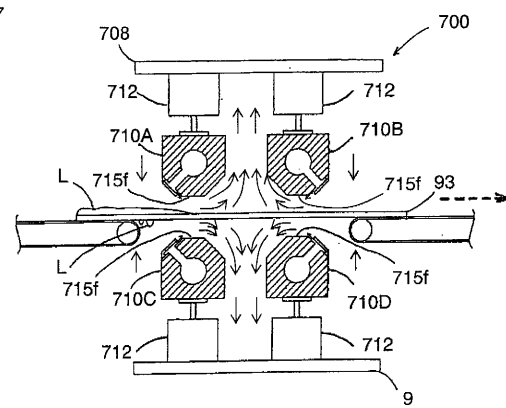


【図36】



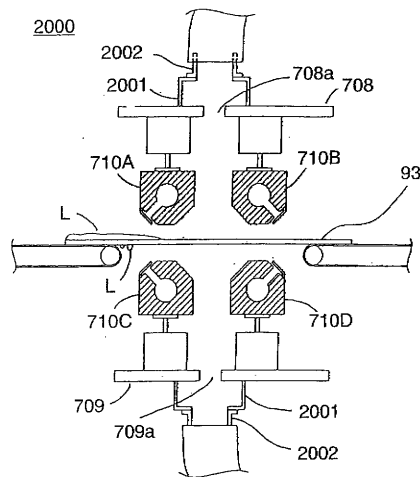
【図37】

図37



【図42】

図42



【図43】

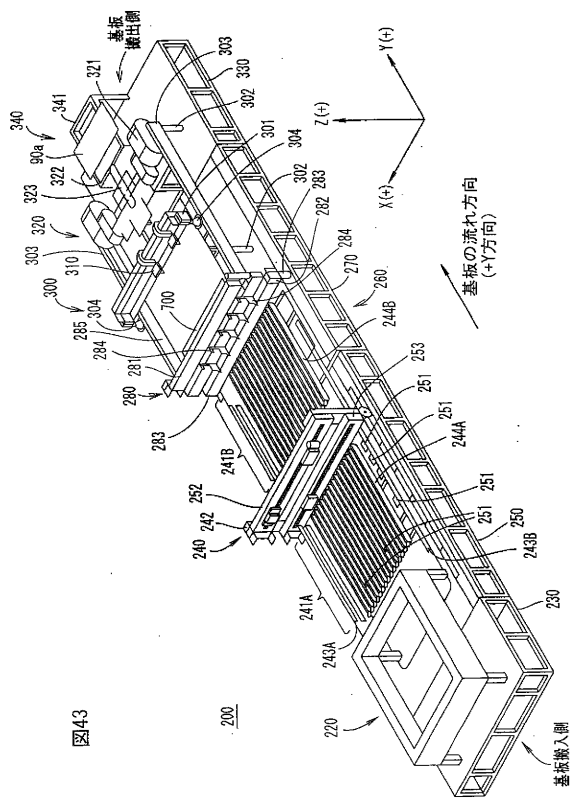


図43

【図44】

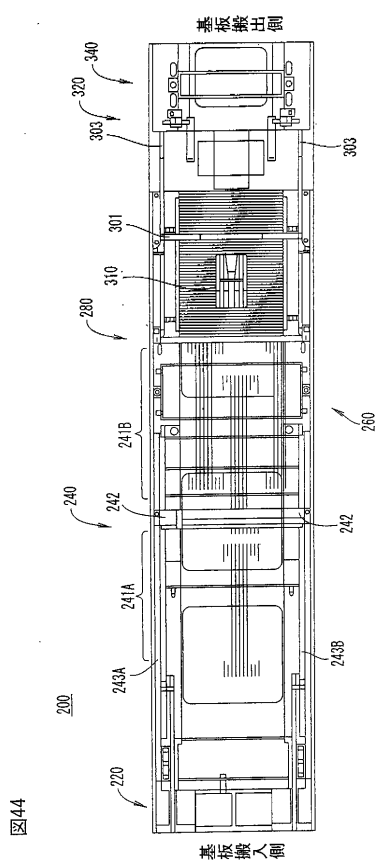


図44

【図45】

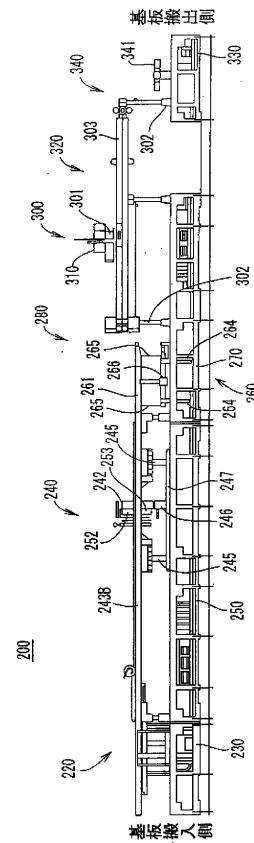


図45

【図 46】

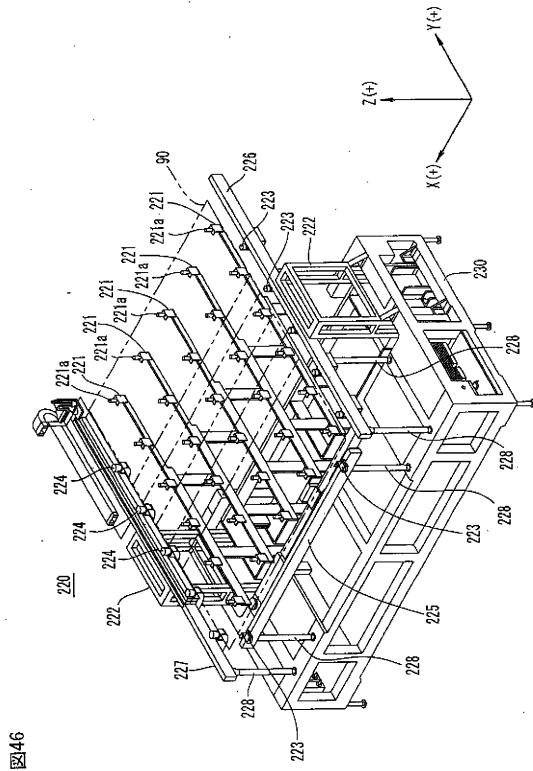
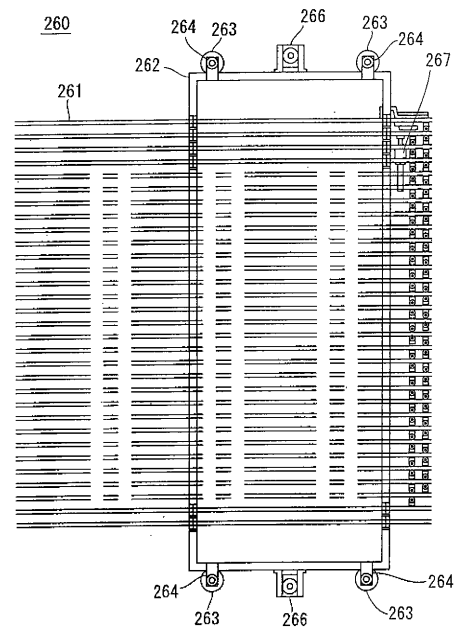


図46

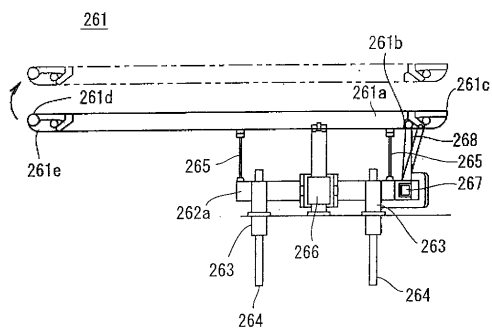
【図 47】

図47



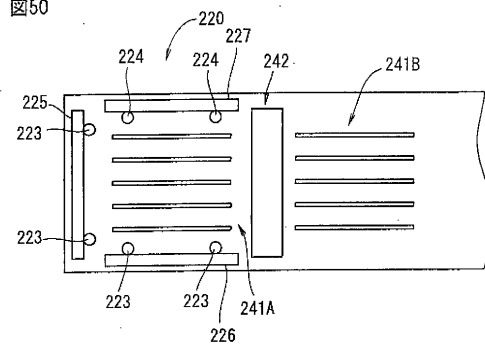
【図 48】

図48



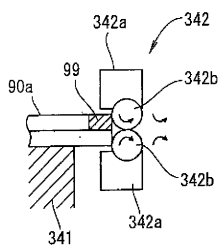
【図 50】

図50



【図 49】

図49



【図 51】

図51

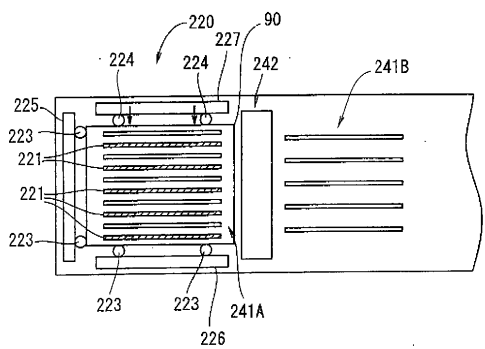
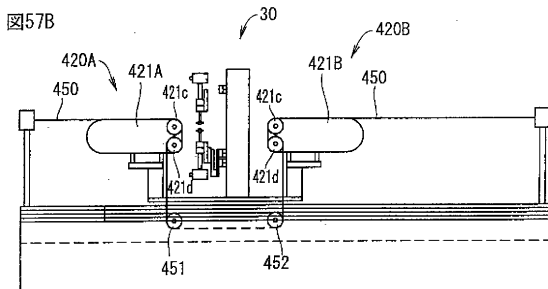
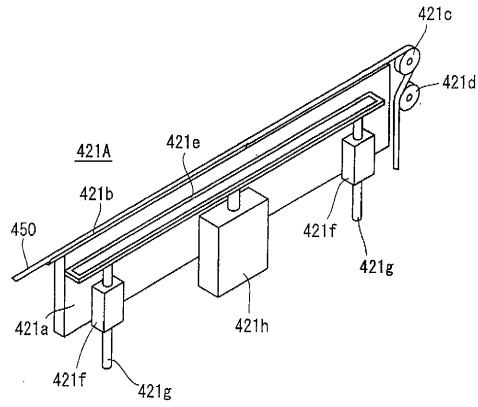


图52



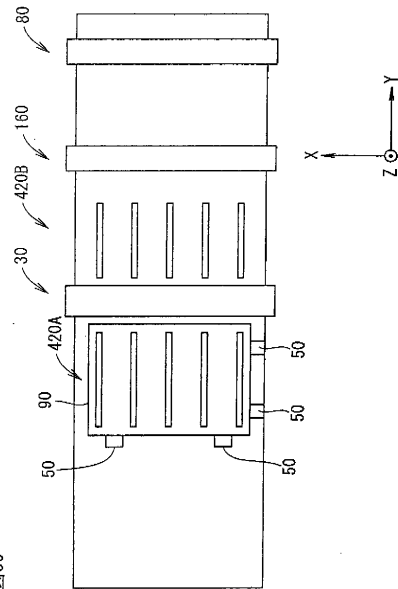
【図 58】

図58



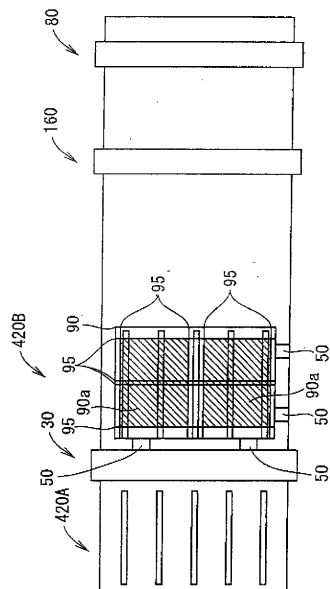
【図 59】

図59



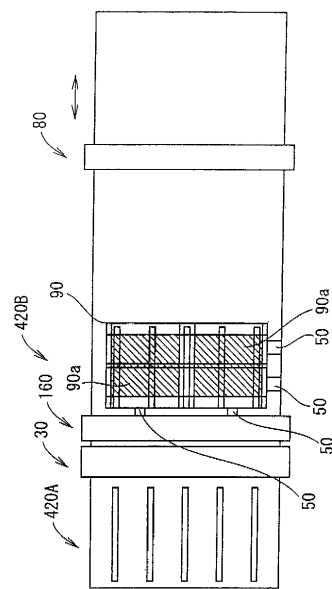
【図 60】

図60

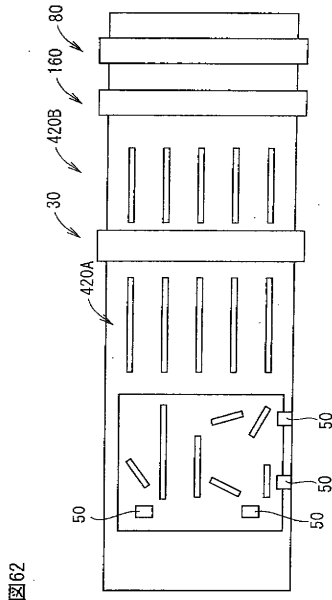


【図 61】

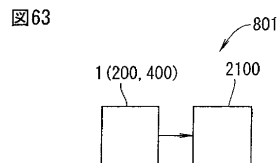
図61



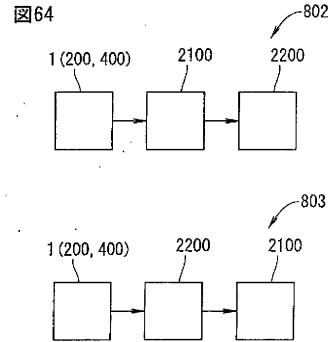
【図 6 2】



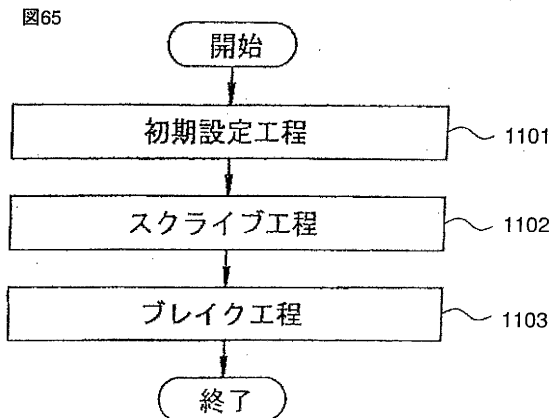
【図 6 3】



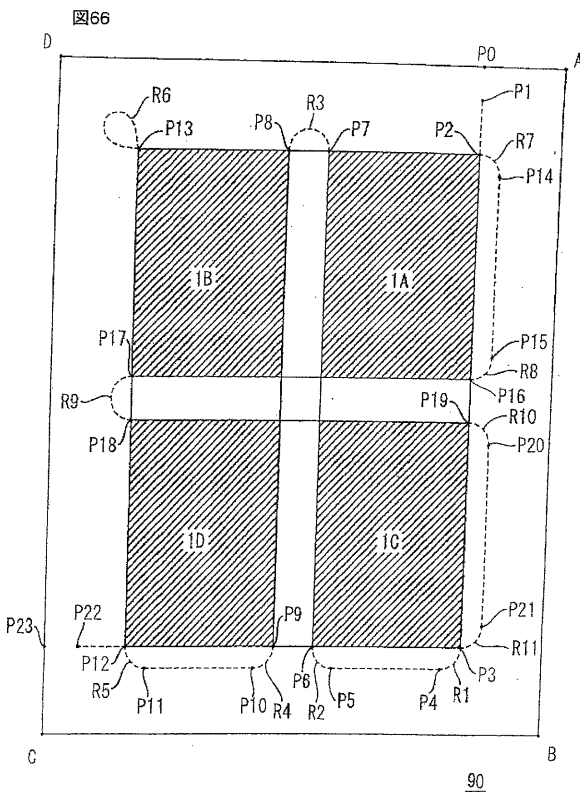
【図 6 4】



【図 6 5】



【図 6 6】

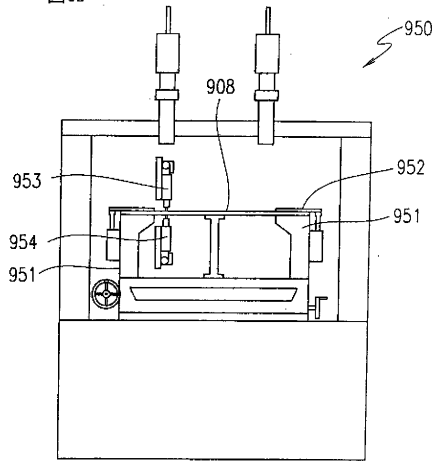


【図 6 7】



【図 68】

図68



フロントページの続き

- (72)発明者 大島 幸雄
大阪府吹田市南金田2丁目12番12号 三星ダイヤモンド工業株式会社内
- (72)発明者 大成 弘行
大阪府吹田市南金田2丁目12番12号 三星ダイヤモンド工業株式会社内
- (72)発明者 吉本 和宏
大阪府吹田市南金田2丁目12番12号 三星ダイヤモンド工業株式会社内

審査官 櫻木 伸一郎

- (56)参考文献 国際公開第02/057192(WO, A1)

- (58)調査した分野(Int.Cl., DB名)
C03B 33/023-33/037
B28D 5/00