



(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(45) 공고일자 2013년02월05일
(11) 등록번호 10-1229857
(24) 등록일자 2013년01월30일

(51) 국제특허분류(Int. Cl.)

H01L 21/683 (2006.01)

(21) 출원번호 10-2007-7030786

(22) 출원일자(국제) 2006년06월26일

심사청구일자 2010년12월27일

(85) 번역문제출일자 2007년12월28일

(65) 공개번호 10-2008-0023319

(43) 공개일자 2008년03월13일

(86) 국제출원번호 PCT/JP2006/312686

(87) 국제공개번호 WO 2007/007532

국제공개일자 2007년01월18일

(30) 우선권주장

JP-P-2005-00198807 2005년07월07일 일본(JP)

(56) 선행기술조사문헌

JP2005136306 A*

JP06268047 A

JP2004047976 A

JP2005116928 A

*는 심사관에 의하여 인용된 문헌

(73) 특허권자

린텍 가부시키키가이샤

일본 도쿄도 이따바시구 혼조 23-23

(72) 발명자

노나카 히데아키

일본 1730001 도쿄도 이따바시구 혼조 23-23 린텍 가부시키키가이샤내

코바야시 켄지

일본 1730001 도쿄도 이따바시구 혼조 23-23 린텍 가부시키키가이샤내

(74) 대리인

송봉식, 정삼영

전체 청구항 수 : 총 2 항

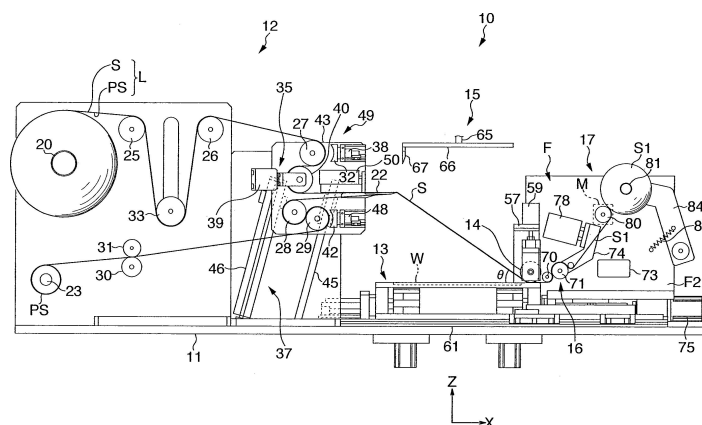
심사관 : 조병규

(54) 발명의 명칭 시트 첩부장치

(57) 요약

박리시트(PS)로부터 접착시트(S)를 박리하는 필 플레이트(22)를 포함하는 시트 풀어내기 유닛(12)과, 테이블(13)에 지지된 웨이퍼(W)에 상기 접착시트(S)를 가압하여 첩부하는 가압 롤러(14)를 구비하고, 상기 필 플레이트(22)는 실린더(50)를 통하여 진퇴 가능하게 지지되어 있다. 이 필 플레이트(22)는 웨이퍼(W)의 크기 혹은 이것을 지지하는 테이블(13)의 크기에 따라 선단의 초기 위치가 전후로 조정되게 되어 있다.

대표도



특허청구의 범위

청구항 1

박리시트로부터 시트를 박리하는 필 플레이트를 포함하는 시트 풀어내기 유닛과, 테이블에 지지된 판상 부재에 상기 시트를 가압하여 첩부하는 가압 롤러를 구비한 시트 첩부장치에 있어서,

상기 필 플레이트는 진퇴 가능하게 지지되어 있으며,

상기 필 플레이트는 시트 첩부각도를 일정하게 유지하는 상태에서 이동하는 것을 특징으로 하는 시트 첩부장치.

청구항 2

제 1 항에 있어서, 상기 필 플레이트는 상기 가압 롤러가 판상 부재의 일단으로부터 타단을 향하여 이동할 때에 상기 테이블측으로 이동하는 것을 특징으로 하는 시트 첩부장치.

청구항 3

삭제

명세서

기술 분야

[0001] 본 발명은 시트 첩부장치에 관한 것으로, 더욱 상세하게는, 반도체 웨이퍼 등의 판상 부재에 시트를 첩부할 때에, 시트의 낭비를 방지하여 시트의 첩부를 행할 수 있는 시트 첩부장치에 관한 것이다.

배경 기술

[0002] 종래부터, 반도체 웨이퍼(이하, 간단히 「웨이퍼」라고 칭함)에는, 그 회로면을 보호하기 위한 보호시트를 첩부하거나, 이면에 다이본딩용의 접착시트를 첩부하거나 하는 것이 행해지고 있다.

[0003] 이러한 시트의 첩부장치로서는, 띠 모양의 박리시트에 띠 모양의 접착시트가 임시 접착된 원재료 시트를 사용하고, 상기 박리시트로부터 접착시트를 박리하여 웨이퍼에 첩부한 후에, 웨이퍼 외주를 따라 자르는 시트 첩부장치가 알려져 있다(예를 들면 특허문헌 1 참조).

[0004] 특허문헌 1: 일본 특개 2004-47976호 공보

발명의 상세한 설명

[0005] (발명의 개시)

[0006] (발명이 해결하고자 하는 과제)

[0007] 그렇지만, 특허문헌 1에 개시된 시트 첩부장치에서는, 웨이퍼의 상면에 시트를 풀어내기 위한 가이드 롤러(28)군이 풀어내기 동작을 정지하고 있는 동안 즉, 첩부동작으로부터, 절단동작, 박리동작의 동안, 항상 시트의 접착제층을 끼우고 있기 때문에, 줄무늬 모양의 오목부를 시트 폭 방향에 형성해버리는 구성으로 되어 있다. 그 때문에 웨이퍼와 같이 수십 미크론까지 극히 얇게 연삭되는 판상 부재에서는, 오목부 자국이 남는 시트를 사용하면 두께가 불균일하게 되거나, 연삭시에 웨이퍼가 깨지거나 하기 때문에, 오목부 영역은 웨이퍼로의 첩부영역에 사용할 수는 없다. 그래서, 그 오목부 영역이 포함되지 않도록 시트 이송을 행하면 되지만, 그러면 시트를 불필요하게 소비해버린다고 하는 문제가 발생한다.

[0008] 이러한 문제는 가이드 롤러(28)군을 웨이퍼의 외측 가장자리에 대단히 접근한 위치에 설정함으로써 대응하는 것이 가능하게 되지만, 웨이퍼의 크기에 따라 테이블의 크기를 변경한 경우에 대응할 수 없어, 시트의 불필요한 소비는 회피할 수 없는 것으로 된다.

[0009] 또한, 줄무늬 모양의 오목부 자국에 의한 전술의 문제는 필 플레이트를 사용한 경우에도 생기게 된다. 즉, 필 플레이트의 선단 위치에서 박리시트로부터 박리된 시트는 풀어내기 동작이 정지하고 있는 동안에, 필 플레이트의 선단 가장자리에 접하는 시트 부분에 폭방향에 줄무늬 모양의 오목부 자국을 형성해버리게 되고, 이 오목부

자국이 형성된 부분도 제외하고 웨이퍼에 첨부할 필요가 있기 때문이다.

[발명의 목적]

본 발명은 전술한 문제에 착안하여 안출된 것으로, 그 목적은 간헐적인 풀어내기 동작에 의해 형성되는 시트의 오목부 자국을 첨부영역에 포함되지 않도록 제외해도, 시트의 낭비를 최대한 없애고 판상 부재에 첨부할 수 있는 시트 첨부장치를 제공하는 것에 있다.

(과제를 해결하기 위한 수단)

상기 목적을 달성하기 위하여, 본 발명은 박리시트로부터 시트를 박리하는 필 플레이트를 포함하는 시트 풀어내기 유닛과, 테이블에 지지된 판상 부재에 상기 시트를 가압하여 첨부하는 가압 롤러를 구비한 시트 첨부장치에 있어서,

상기 필 플레이트는 진퇴 가능하게 지지된다고 하는 구성을 채용하고 있다.

본 발명에서, 상기 필 플레이트는 상기 가압 롤러가 판상 부재의 일단으로부터 타단을 향하여 이동할 때에 상기 테이블측으로 이동한다고 하는 구성을 채용하고 있다.

또, 상기 필 플레이트는 시트 첨부각도를 일정하게 유지하는 상태에서 이동한다고 하는 구성을 채용하면 된다.

(발명의 효과)

본 발명에 의하면, 필 플레이트가 진퇴 가능하게 지지되어 있으므로, 판상 부재의 크기 혹은 테이블의 크기에 따라 필 플레이트의 선단 위치를 전진 혹은 후퇴시킴으로써 오목부 자국이 남는 부분의 위치조정을 행할 수 있다. 따라서, 각 판상 부재에 첨부할 시트 영역 간의 마진을 짧게 설정함과 아울러, 당해 마진 내에 오목부 자국을 위치시켜고 시트의 풀어내기 동작을 실현하여 시트의 불필요한 소비를 방지할 수 있다.

또, 시트가 첨부됨에 따라 필 플레이트가 테이블측으로 이동하는 구성으로 되기 때문에, 시트의 첨부완료 상태에서 필 플레이트의 선단이 테이블의 외측 가장자리에 대략 일치하는 정도로 위치 설정해 두면, 가장 낭비가 적은 시트 풀어내기가 가능하게 된다.

또한, 필 플레이트의 이동이 시트의 첨부각도를 일정하게 유지하는 상태에서 행해지므로, 시트의 장력을 일정하게 유지할 수 있게 되어, 시트의 첨부를 정밀도 좋게 행할 수 있다.

실시예

(발명을 실시하기 위한 최선의 형태)

이하, 본 발명의 실시형태에 대해서 도면을 참조하면서 설명한다.

도 1에는, 본 실시형태에 따른 시트 첨부장치의 개략 정면도가 도시되고, 도 2에는, 그 개략 사시도가 도시되어 있다. 이들 도면에서, 시트 첨부장치(10)는 베이스(11)의 상부에 배치된 시트 풀어내기 유닛(12)과, 판상 부재로서의 웨이퍼(W)를 지지하는 테이블(13)과, 웨이퍼(W)의 상면측에 풀려나온 접착시트(S)에 압력을 부여하여 웨이퍼(W)에 첨부하는 가압 롤러(14)와, 웨이퍼(W)에 접착시트(S)를 첨부한 후에 당해 웨이퍼(W)의 외측 가장자리를 따라 접착시트(S)를 절단하는 커터(15)와, 웨이퍼(W)의 외측의 불필요 접착시트(S1)를 테이블(13)의 상면으로부터 박리하는 박리장치(16)와, 불필요 접착시트(S1)를 권취하는 권취장치(17)를 구비하여 구성되어 있다.

상기 시트 풀어내기 유닛(12)은 띠 모양의 박리시트(PS)의 일방의 면에 띠 모양의 접착시트(S)가 임시 접착된 띠 모양의 원재료 시트(L)를 지지하는 지지 롤러(20)와, 이 지지 롤러(20)로부터 풀려나온 원재료 시트(L)를 급격하게 반전하여 접착시트(S)를 박리시트(PS)로부터 박리하는 필 플레이트(22)와, 박리시트(PS)를 권취하여 회수하는 회수 롤러(23)와, 지지 롤러(20)와 회수 롤러(23) 사이에 배치된 복수의 가이드 롤러(25~31)와, 가이드 롤러(25, 26) 사이에 배치된 버퍼 롤러(33)와, 가이드 롤러(27, 28) 사이에 배치된 장력 측정 수단(35)과, 필 플레이트(22), 가이드 롤러(27, 28, 29) 및 장력 측정 수단(35)을 일체로 지지하는 첨부각도 유지 수단(37)과를 구비하여 구성되어 있다. 또한, 상기 가이드 롤러(27, 29)에는, 브레이크 슈(32, 42)가 병설되어 있고, 이들 브레이크 슈(32, 42)는 접착시트(S)를 웨이퍼(W)에 첨부할 때에, 실린더(38, 48)에 의해 대응하는 가이드 롤러(27, 29)에 대하여 진퇴함으로써 접착시트(S)를 사이에 끼우고 그 풀어내기를 억제하게 되어 있다.

상기 장력 측정 수단(35)은 로드 셀(39)과, 당해 로드 셀에 지지되고 상기 필 플레이트(22)의 기부측에 위치하

는 장력 측정 롤러(40)로 구성되어 있다. 장력 측정 롤러(40)는 가이드 롤러(27)와 브레이크 슈(32)로 끼워져서 상기 가압 롤러(14)와의 사이에 풀려나온 접착시트(S)의 장력에 의해 잡아 당겨짐으로써, 로드 셀(39)에 그 장력을 전하도록 구성되어 있다. 그리고, 상기 로드 셀(39)은 상기 풀려나온 접착시트(S)의 장력을 측정하면서 첩부각도 유지 수단(37)을 통하여, 후술하는 풀어내기 헤드(49)가 도 1 중 비스듬히 하방으로 변위함으로써 접착시트(S)의 장력을 일정하게 유지하도록 되어 있다.

[0038] 상기 첩부각도 유지 수단(37)은 상기 가압 롤러(14)와 서로 작용하여 웨이퍼(W)에 대한 접착시트(S)의 첩부각도(θ)를 일정하게 유지하도록 구성되어 있다. 이 첩부각도 유지 수단(37)은 가이드 롤러(27, 28, 29), 로드 셀(39), 장력 측정 롤러(40), 브레이크 슈(32, 42), 실린더(38, 48), 필 플레이트(22) 및 이것들을 유지하는 1쌍의 슬라이드판(43, 43)에 의해 구성된 풀어내기 헤드(49)와, 당해 풀어내기 헤드(49)를 상하로 안내하는 1쌍의 가이드 레일(45, 45)과, 풀어내기 헤드(49)에 승강력을 부여하는 1쌍의 단축 로봇(46, 46)을 구비하여 구성되어 있다. 가이드 레일(45) 및 단축 로봇(46)은 경사 자세로 배치되어 있고, 이 경사각도를 따라 풀어내기 헤드(49)가 승강 가능하게 되어 있다. 또한, 필 플레이트(22)는, 슬라이드 판(43)의 내측에 배치된 실린더(50)에 지지되어 있고, 도 1 중 X방향으로 진퇴 가능하게 설치되고, 이것에 의해, 웨이퍼(W)의 직경에 따라 필 플레이트(22)의 선단 위치 조정을 행할 수 있게 되어 있다.

[0039] 상기 테이블(13)은, 도 3에 도시되는 바와 같이, 평면으로 보아 대략 사각형의 외측 테이블(51)과, 평면으로 보아 대략 원형의 내측 테이블(52)로 구성되어 있다. 외측 테이블(51)은 내측 테이블(52)을 수용할 수 있는 오목형상으로 설치되어 있음과 아울러, 단축 로봇(54)을 통하여 베이스(11)에 대하여 승강시킬 수 있도록 설치되어 있다. 이 한편, 내측 테이블(52)은 단축 로봇(56)을 통하여 외측 테이블(51)에 대하여 승강시킬 수 있도록 설치되어 있다. 따라서, 외측 테이블(51)과 내측 테이블(52)은 일체로 승강할 수 있음과 아울러, 서로 독립하여 승강할 수 있게 되고, 이것에 의해, 접착시트(S)의 두께, 웨이퍼(W)의 두께에 따라 소정의 높이 위치로 조정할 수 있게 되어 있다.

[0040] 상기 가압 롤러(14)는 문형(門型) 프레임(57)을 통하여 지지되어 있다. 문형 프레임(57)의 상면측에는, 실린더(59, 59)가 설치되어 있고, 이들 실린더(59)의 작동에 의해 가압 롤러(14)가 상하로 승강 가능하게 설치되어 있다. 또한, 문형 프레임(57)은, 도 2에 도시되는 바와 같이, 단축 로봇(60) 및 가이드 레일(61)을 통하여 도 1 중 X방향으로 이동 가능하게 설치되어 있다.

[0041] 상기 커터(15)는 테이블(13)의 상방 위치에서 도시하지 않은 승강장치를 통하여 승강 가능하게 설치되어 있다. 이 커터(15)는 회전 중심축(65)에 고정된 회전 암(66)과, 이 회전 암(66)에 지지된 커터 날(67)로 구성되며, 당해 커터 날(67)을 회전 중심축(65) 주위로 회전시킴으로써 웨이퍼(W)의 외측 가장자리를 따라 접착시트(S)를 절단할 수 있게 되어 있다.

[0042] 상기 박리장치(16)는, 도 1 및 도 4, 도 5에 도시되는 바와 같이, 소직경 롤러(70)와, 대직경 롤러(71)로 구성되어 있다. 이들 소직경 롤러(70) 및 대직경 롤러(71)는 이동 프레임(F)에 지지되어 있다. 이 이동 프레임(F)은, 도 2 중 Y방향을 따라 상대배치된 전방부 프레임(F1)과, 이 전방부 프레임(F1)에 연결 부재(73)를 통하여 연결된 후방부 프레임(F2)으로 이루어지고, 후방부 프레임(F2)은, 단축 로봇(75)에 지지되어 있는 한편, 전방부 프레임(F1)은 상기 가이드 레일(61)에 지지되고, 이것에 의해, 이동 프레임(F)은 도 2 중 X방향으로 이동 가능하게 되어 있다. 대직경 롤러(71)는, 도 1에 도시되는 바와 같이, 아암 부재(74)에 지지되어 있음과 아울러, 당해 아암 부재(74)는 실린더(78)에 의해 대직경 롤러(71)가 소직경 롤러(70)에 대하여 이간, 접근하는 방향으로 변위 가능하게 되어 있다.

[0043] 상기 권취장치(17)는 이동 프레임(F)에 지지된 구동 롤러(80)와, 회전 아암(84)의 자유단측에 지지되며, 스프링(85)을 통하여 구동 롤러(80)의 외주면에 접하여 불필요 접착시트(S1)를 니핑하는 권취 롤러(81)로 구성되어 있다. 구동 롤러(80)의 축단에는, 구동 모터(M)가 배치되어 있고, 당해 모터(M)의 구동에 의해, 구동 롤러(80)가 회전하고, 권취 롤러(81)가 이것에 추종 회전함으로써 불필요 접착시트(S1)가 권취되도록 되어 있다. 또한, 권취 롤러(81)는, 권취량이 증대함에 따라, 스프링(85)의 힘에 저항하여 도 1 중 우측 방향으로 회전하게 된다.

[0044] 다음에, 본 실시형태에서의 접착시트(S)의 첩부방법에 대하여, 도 4 및 도 5도 참조하면서 설명한다.

[0045] 초기 설정에서, 지지 롤러(20)로부터 풀려나오는 원재료 시트(L)는, 필 플레이트(22)의 선단 위치에서 박리시트(PS)로부터 접착시트(S)가 박리되고, 박리시트(PS)의 리드단은 가이드 롤러(28, 29)를 경유하여 회수 롤러(23)에 고정된다. 이 한편, 접착시트(S)의 리드단은 가압 롤러(14), 박리장치(16)를 경유하여 권취장치(17)의 권취

롤러(81)에 고정된다. 이 때, 풀어내기 헤드(49)의 선단을 구성하는 필 플레이트(22)는 최상승 위치(도 1, 도 4(A) 참조)에 있고, 당해 필 플레이트(22)와 가압 롤러(14) 사이의 접촉시트(S)는, 도 1에 도시되는 바와 같이, 테이블(13) 상에 배치되는 웨이퍼(W)의 면에 대하여 소정의 접부각도(θ)가 되도록 설정되어 있다. 또, 필 플레이트(22)는 당해 필 플레이트(22)와 가압 롤러(14) 사이의 접촉시트(S)의 길이가 웨이퍼(W)의 일단으로부터 타단, 즉 도 4 중 우단으로부터 좌단까지의 길이보다도 약간(간신히) 길어지도록, 실린더(50)를 통하여 선단의 위치조정이 행해진다.

[0046] 도시하지 않은 옮겨심기 아암을 통하여 테이블(13) 상에 웨이퍼(W)가 세팅된 상태로 첨부동작이 개시된다. 또한, 첨부동작에 앞서, 가이드 롤러(27, 29)에는 브레이크 슈(32, 42)가 맞닿아 접촉시트(S)의 풀어내기가 억제된다. 그리고, 테이블(13)이 정지된 상태에서, 가압 롤러(14)가 회전하면서 웨이퍼(W) 상을 도 4 중 좌측으로 이동한다. 이 가압 롤러의 이동에 따라, 접촉시트(S)에는 장력이 가해지고, 장력 측정 롤러(40)가 X방향으로 잡아 당겨지게 된다. 그래서 로드 셀(39)이 그 장력을 측정함으로써, 소정 장력을 유지하기 위해 첨부각도 유지 수단(37)을 사용하여 풀어내기 헤드(49)를 비스듬히 하방으로 내린다. 즉, 로드 셀(39)이 장력을 측정하고, 그 데이터를 기초로 소정의 장력이 되도록 1쌍의 단축 로봇(46)에 지령을 내리도록 제어된다.

[0047] 따라서, 결과적으로, 풀어내기 헤드(49)가 가이드(45) 및 단축 로봇(46)(도 1 참조)의 경사각도에 따라 점차로 하강하고, 이것에 의해, 필 플레이트(22)의 선단과 가압 롤러(14) 사이의 접촉시트(S)의 길이가 짧아져도 첨부각도(θ)가 항상 일정하게 되도록 유지되게 된다.

[0048] 본 실시형태에서는, 상기한 바와 같이 가압 롤러(14)가 첨부동작을 행하는 동안, 로드 셀(39)에 의해 접촉시트(S)의 장력을 측정하면서 풀어내기 헤드(49)를 하강시키므로, 결과적으로 첨부각도(θ)가 유지되게 되는데, 풀어내기 헤드(49)의 하강 제어는 로드 셀(39)을 생략할 수도 있다. 즉, 도 4(A)에 도시되는 바와 같이, 가압 롤러(14)의 최하점의 위치와, 필 플레이트(22)의 첨부시 초기의 선단 위치를 각각 P1, P2로 하고, 접촉시트(S)를 첨부 완료한 시점의 필 플레이트의 선단 위치를 P3로 하고, 각 P2, P1, P3의 첨부각도를 θ 로 했을 때, 가압 롤러(14)가 이동하여 단축 로봇(60)에 의해 점 P1, P3의 거리가 짧아짐에 따라, 필 플레이트(22)의 높이 즉, 점 P2, P3 간의 거리도 짧아지도록 첨부각도 유지 수단(37)을 구성하는 풀어내기 헤드(49)를 가이드 바(45)를 따라 하강시켜, 항상 첨부각도(θ)를 유지하도록 단축 로봇(46, 60)을 동기 제어할 수도 있다. 또한, 풀어내기 헤드(49)의 이동량은 삼각함수에 의해 간단하게 도출할 수 있다. 이와 같이, 가압 롤러(14)의 이동거리의 검출에 기초하여 첨부각도(θ)를 일정하게 유지함으로써 로드 셀(39)을 사용한 장력제어와 동일한 작용, 효과를 생길 수 있어, 본 발명에서는, 이것들의 제어를 선택적으로 채용할 수 있다.

[0049] 도 4(D), (E)에 도시되는 바와 같이, 접촉시트(S)의 첨부가 완료되면, 커터(15)가 하강하여 웨이퍼(W)의 바깥 둘레를 따라 접촉시트(S)의 절단을 행하고, 그 후에 커터(15)가 상승하여 초기 위치(도 1 참조)로 복귀한다. 이 때, 필 플레이트(22)의 선단은 웨이퍼(W)의 좌단 근방에 위치하고, 이것에 의해, 필 플레이트(22)의 선단 위치로부터 좌측에 존재하는 접촉시트 영역을 다음 웨이퍼(W)에 대한 접촉영역으로 할 수 있어, 접촉시트(S)를 불필요하게 소비하지 않도록 되어 있다.

[0050] 이어서, 웨이퍼(W)가 옮겨심기장치를 통하여 테이블(13)로부터 제거되면, 도 5에 도시되는 바와 같이, 가압 롤러(14)가 상승하고, 박리장치(16)를 구성하는 소직경 롤러(70) 및 대직경 롤러(71)가 좌측으로 이동함과 아울러, 권취장치(17)의 구동 롤러(80)가 구동하여 불필요 접촉시트(S1)를 권취함으로써 웨이퍼(W) 주위의 불필요 접촉시트(S1)를 테이블(13)의 상면으로부터 박리할 수 있다.

[0051] 그리고, 브레이크 슈(32, 42)가 가이드 롤러(27, 29)로부터 떨어져서 원재료 시트(L)의 풀어내기를 가능하게 함과 아울러, 구동 롤러(80)가 로킹된 상태에서 박리장치(16)와 권취장치(17)가 초기 위치로 복귀함으로써, 새로운 접촉시트(S)가 인출되고, 새로운 웨이퍼(W)가 다시 테이블(13) 상에 옮겨실린다.

[0052] 첨부대상이 되는 웨이퍼(W)의 크기가 변경된 경우, 예를 들면 도 6(A)로부터 도 6(B)의 크기로 변경된 경우에는, 평면적이 상대적으로 작은 테이블(13)이 채용된다. 이 경우에는, 가압 롤러(14)의 초기 위치는 좌측으로 이동되어 설정되는 한편, 필 플레이트(22)의 초기 위치는 실린더(50)에 의해 우측으로 이동되어 테이블(13)측에 접근한 위치에 설정되며, 이것에 의해, 첨부각도(θ)가 유지되도록 설정된다.

[0053] 따라서, 작은 테이블(13)이 채용된 경우에도, 필 플레이트(22)를 전진시켜 초기 위치를 설정함으로써 접촉시트(S)의 첨부가 완료되었을 때의 필 플레이트(22)의 선단을 테이블(13)의 외측 가장자리에 대략 접하는 위치에 유지할 수 있기 때문에, 당해 필 플레이트(22)의 선단 위치로부터 좌측의 시트 영역을 다음 웨이퍼로의 첨부영역으로서 이용할 수 있어, 필 플레이트(22)의 선단에서 형성되는 오목부 자국이 웨이퍼로의 첨부영역에 포함되지

않도록 한 다음, 접착시트(S)를 낭비 없이 첩부하는 것이 가능하게 된다.

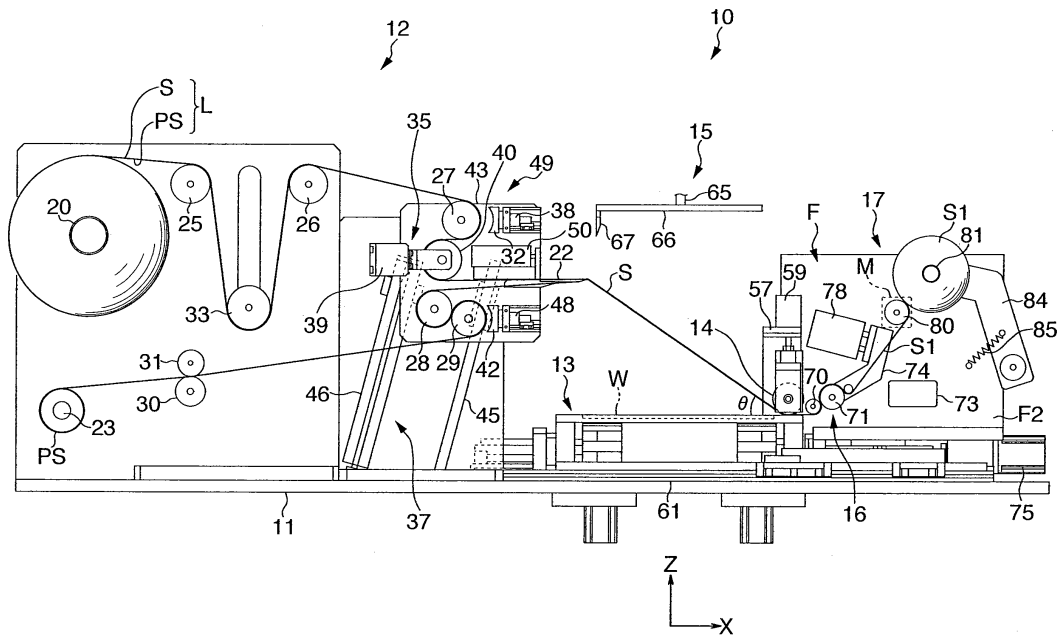
- [0054] 이상과 같이, 본 발명을 실시하기 위한 최선의 구성, 방법 등은 상기 기재에서 개시되어 있지만, 본 발명은 이것에 한정되는 것은 아니다.
- [0055] 즉, 본 발명은 주로 특정한 실시형태에 관하여 특별히 도시, 설명되어 있지만, 본 발명의 기술적 사상 및 목적의 범위로부터 이탈하는 않고, 이상에서 설명한 실시형태에 대하여, 형상, 위치 혹은 배치 등에 관하여, 필요에 따라 당업자가 여러 변경을 가할 수 있는 것이다.
- [0056] 예를 들면, 상기 실시형태에서는, 판상 부재가 웨이퍼일 경우를 나타냈지만, 웨이퍼 이외의 판상 부재에 시트, 필름을 첩부하는 구성에도 적용할 수 있다.
- [0057] 또, 본 실시형태에서는, 필 플레이트(22)의 선단 위치 조정에 실린더(50)를 사용하여, 2가지의 웨이퍼 사이즈의 전환을 나타냈지만, 이것 대신 위치제어할 수 있는 단축 로봇을 사용하면, 다종의 웨이퍼 사이즈의 전환에 대응할 수 있다.

도면의 간단한 설명

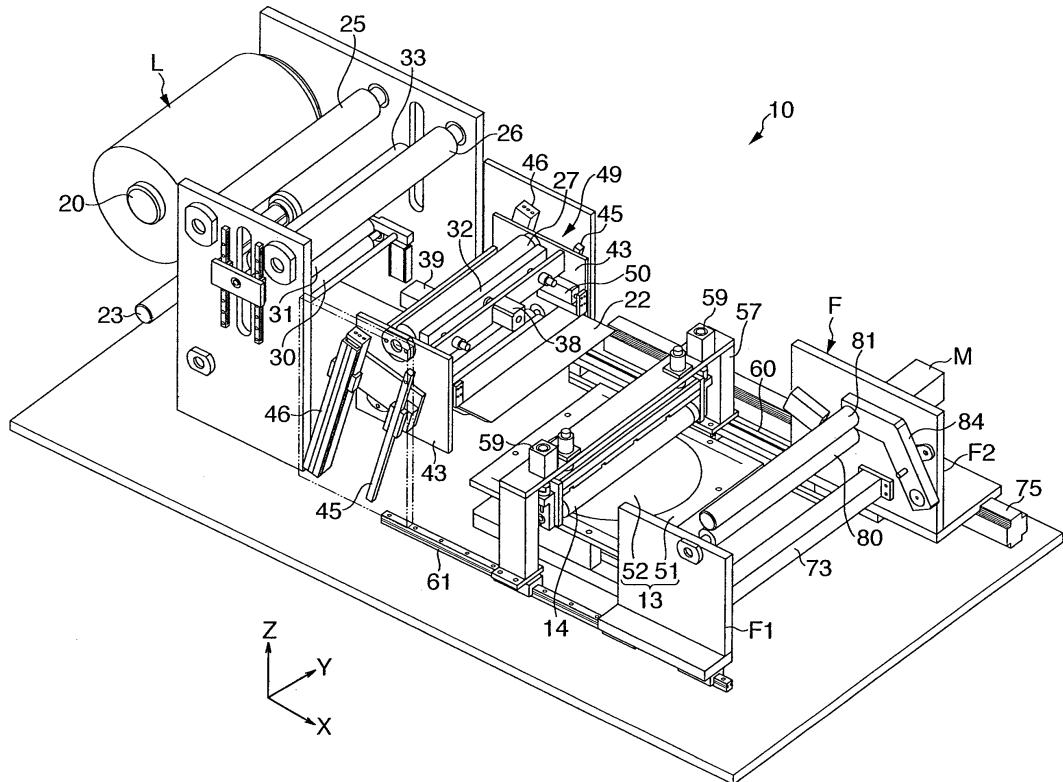
- [0021] 도 1은 본 실시형태에 따른 시트 첩부장치의 개략 정면도.
- [0022] 도 2는 상기 시트 첩부장치의 개략 사시도.
- [0023] 도 3은 테이블의 개략 단면도.
- [0024] 도 4는 접착시트의 첩부동작 설명도.
- [0025] 도 5는 박리장치에 의한 불필요 접착시트의 박리동작 설명도.
- [0026] 도 6(A) 및 (B)는 테이블을 변경한 경우의 가압 롤 및 필 플레이트의 초기 위치를 나타내는 설명도.
- [0027] (부호의 설명)
- | | |
|----------------------|---------------|
| [0028] 10 시트 첩부장치 | 12 시트 풀어내기 유닛 |
| [0029] 14 가압 롤러 | 22 필 플레이트 |
| [0030] 50 실린더 | PS 박리시트 |
| [0031] S 접착시트 | W 웨이퍼(판상 부재) |
| [0032] Θ 첩부각도 | |

도면

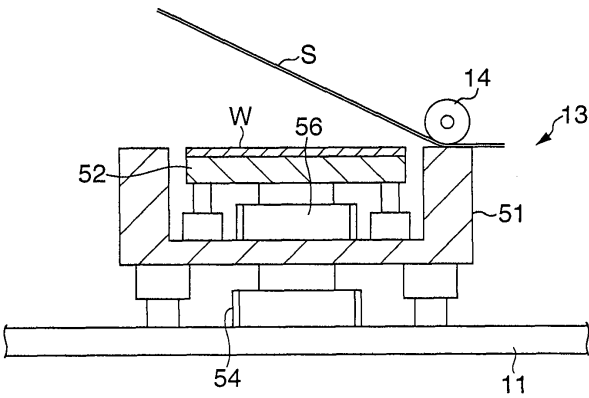
도면1



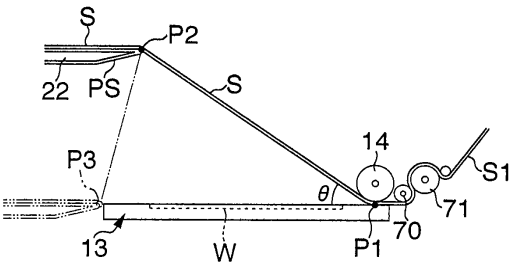
도면2



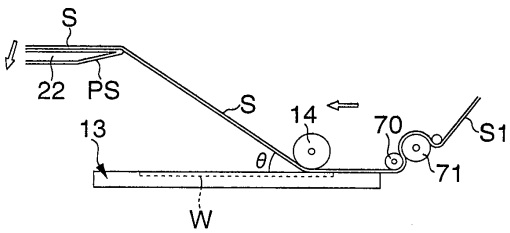
도면3



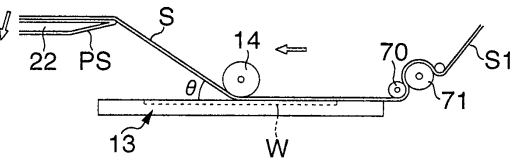
도면4A



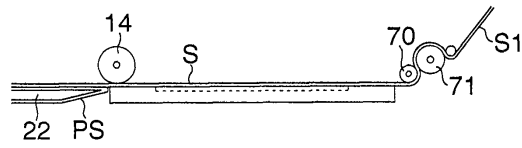
도면4B



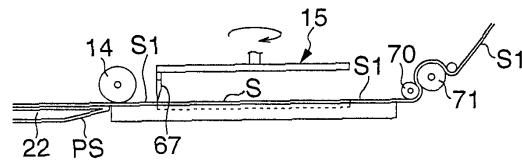
도면4C



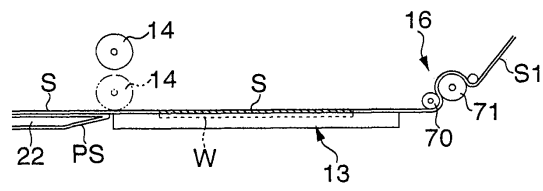
도면4D



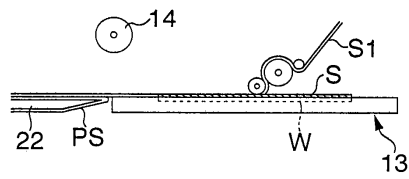
도면4E



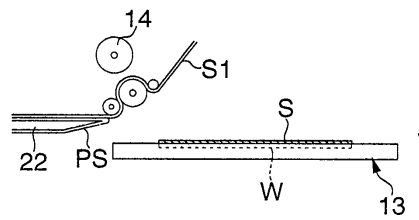
도면5A



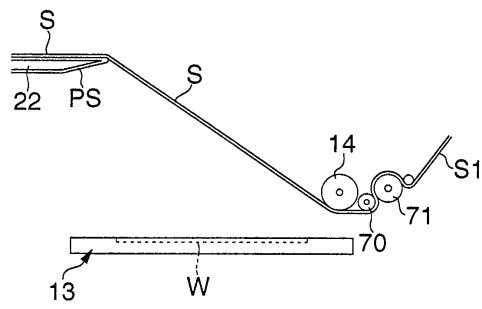
도면5B



도면5C



도면5D



도면6

