

Mask Process Machine

TL - 0605S

自動模式



Techno-Lead Japan Co., Ltd.

【Auto Mode Operate】

1. Utility

請檢查空氣/ N2 /排氣



2. Power On

打開電子箱中的 ELCB1。

觸摸面板側按下電源入。



檢查每個熱板的溫度。



3. Mode Select

觸摸《標題螢幕》上的螢幕以移至《MENU》 ↓

《Opening畫面》

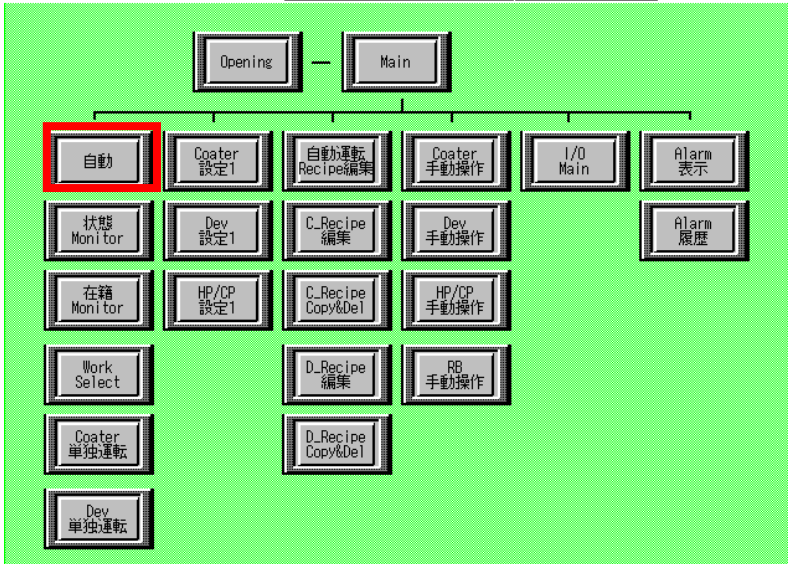
20/06/22 14:21



按《自動》按鈕。

《Main Select 畫面》

20/06/22 14:21



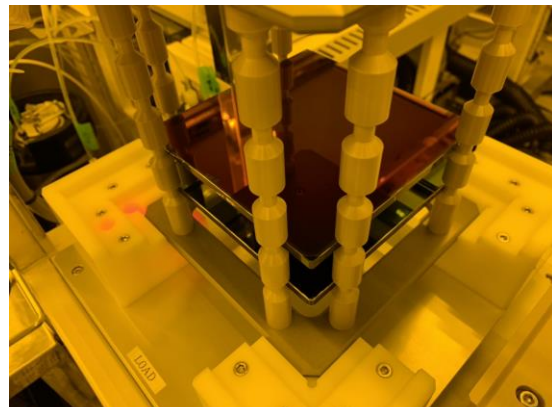
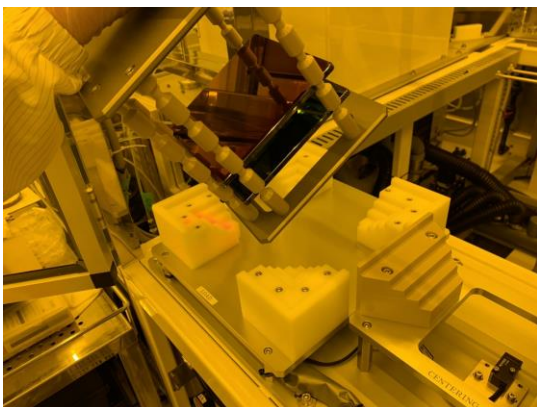
4. 放置 cassette 。

根據光罩尺寸。

①手動將面罩尺寸更換為所需的設置。

※放置 cassette 時，請確保將 cassette 的底部和

支架頂部直到它們固定。





cassette 完成設置後，請按 LD / ULD START 按鈕

5. 檢查配方編號設置要運行的配方編號。

分別設置枚數和 recipe 配方。在操作之前，請再次檢查配方編號。

※ 請確認光罩尺寸。



6. 設置為原點復歸。

※ 機器手臂原點需手動設置。 機器手臂原點設置需用手動模式進行。

Main 下選擇 RB 手動操作執行 Robot 原點復歸

《自動 Operation畫面》 20/06/22 14:21

Work 5inch-t1.0 處理枚數 23 取出段 23 投入段 23

Process No. 56 ABCDEFGHI JKLMNOP

動作選擇

自動 Mode	手動 Mode
自動 Start	自動 Cancel
運轉準備	一時停止

Process 実行時間 1234567 sec

Process 処理張數 56	HP1 実行Mask No. 56
Coater 実行Mask No. 56	HP1 処理時間 1234 / 1234 sec
Coater部実行時間 12345 sec	HP2 実行Mask No. 56
実行Step No. 3456	HP2 処理時間 1234 / 1234 sec
実行Recipe No. 3456	CP 実行Mask No. 56
Dev 実行Mask No. 56	CP 処理時間 1234 / 1234 sec
Dev 部実行時間 12345 sec	積算処理回数 123456
実行Step No. 3456	Clear
実行Recipe No. 3456	

Alarm Message 非常停止

Main 自動 狀態 Monitor 在籍 Monitor Alarm 履歷 Alarm Buzzer Stop

《Main Select 画面》 20/06/22 14:21 《RB Operation画面》 20/06/22 14:21

Opening Main

自動 Coater 設定1 自動運轉 Recipe編輯 Coater 手動操作 I/O Main Alarm 表示

扶轉 Monitor Dev 設定1 C.Recipe 編集 Dev 手動操作 Alarm 履歴

在籍 Monitor HP/CP 設定1 C.Recipe Copy[Del] HP/CP 手動操作

Work Select D.Recipe 編集 RB 手動操作

Coater 手動運轉 D.Recipe Copy[Del]

Dev 手動運轉

Robot 原点復歸 Robot Start Robot 異常Reset 原点位置記憶 X軸原点位置 Y軸原点位置 Clamp前進 Clamp保持 Clamp後退

CP取出 HP2取出 HP1取出 CP投入 HP2投入 HP1投入

Dev 取出 Robot 去向選擇 Coater 取出 Dev 投入 Clamp UN Clamp Coater 投入

LD 取出 Centering 取出 ULD 投入

Cassette段數 56 Centering 投入 Cassette段數 56

Main 自動 Alarm Buzzer Stop

之後切回自動按下運轉準備開關，機器會開始進行每個單元的原點。

完成設置到原點位置時，開始按鈕開始閃爍。



7. 模式選擇

按《自動操作畫面》上的自動模式按鈕更改自動模式。



8. 啟動自動模式

檢查是否可以啟動自動操作，然後按

觸控螢幕以完成自動啟動準備。



9. 自動操作開始

全部準備就緒時，“開始”按鈕閃爍。

按自動 START 按鈕會顯示最終檢查螢幕。

如果完成了最終檢查，則可以開始運行。

