

Eagle60 學習報告

學習時間:2006.06.19---6.22

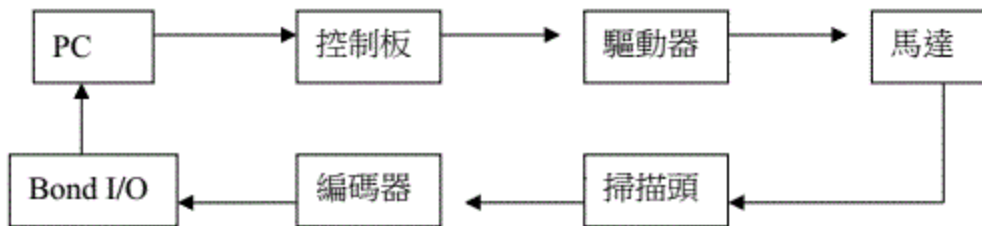
學習地點:3F FOL 無塵室

學習目的:提高專業技能,機器稼動率和穩定性

講 師: ASM 林偉濱

學習內容:

1.WB 設備各部名稱和動作簡介.



氣壓值: 高壓氣在 0.5MPa(大的壓力表) 真空氣在 0.3MPa(小的壓力表)之間

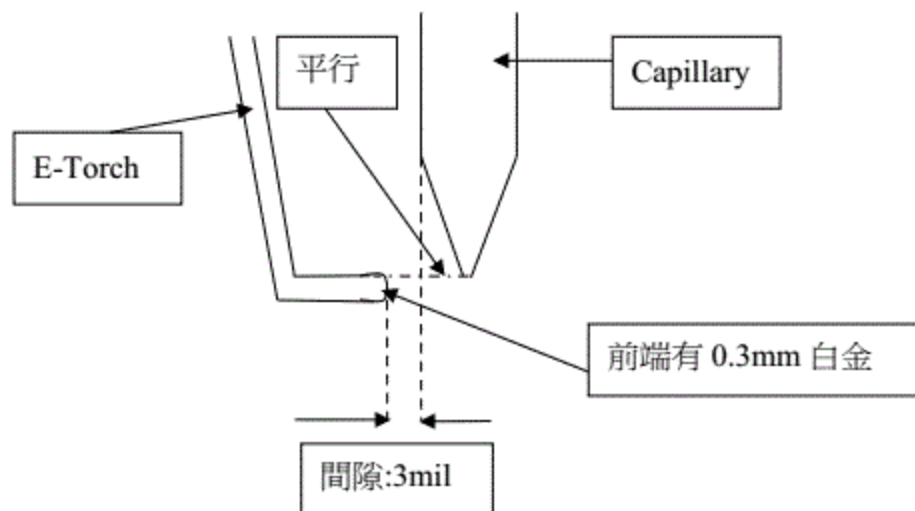
分辨率:硬件可以達到的 X:0.2um Y:0.2um Z:0.4um

現在軟件可以達到的是:X: 0.8um Y:0.8um Z:10um

X Y 的 Home 位置是 6000 0 ±10

鏡筒放大倍數是:大倍率是 8 倍,小倍率是 5.5 倍

打火棒位置:



2.部分程式的說明:

BQM: C-mode:const-I/Lo 的含義是電流控制金球,發出的功率是低功率.

此項可選擇的命令有 Normol Const-I Const -V Const-P

它們的關係為 $P=VI$ $Z=V/I$ $P=I^2Z$ $P=V^2/Z$

(Z 為 阻抗值)

Q-mode:有 modeA 和 modeB 分別是 modeA 輸出功率 138Khz modeB 輸出功率 100Khz

LOOP:線弧種類有 Auto Loop 是線弧有一個折點

Square Loop 是線弧有兩個折點

Penta Loop 是線弧有三個折點

Step & Repeat: 中有 Matrix HybFod HybFod Ahead 這幾個命令可選,它們的意思是:

Matrix: 做完一個 PR 打一個 Unit

HybFod: 做完所有 PR 再開始打線 (PR 順序 1—2,打線順序 1—2)

HybFod: 做完所有 PR 再開始打線 (PR 順序 1—2,打線順序 2—1)

Ahead: 邊做 PR 邊打線(只適用於做二極管和三極管)

軟件的更新:總共有 7 張軟碟,第 1—3 張是系統碟,第 4 張是菜單,5—7 張是 PR 和 WH

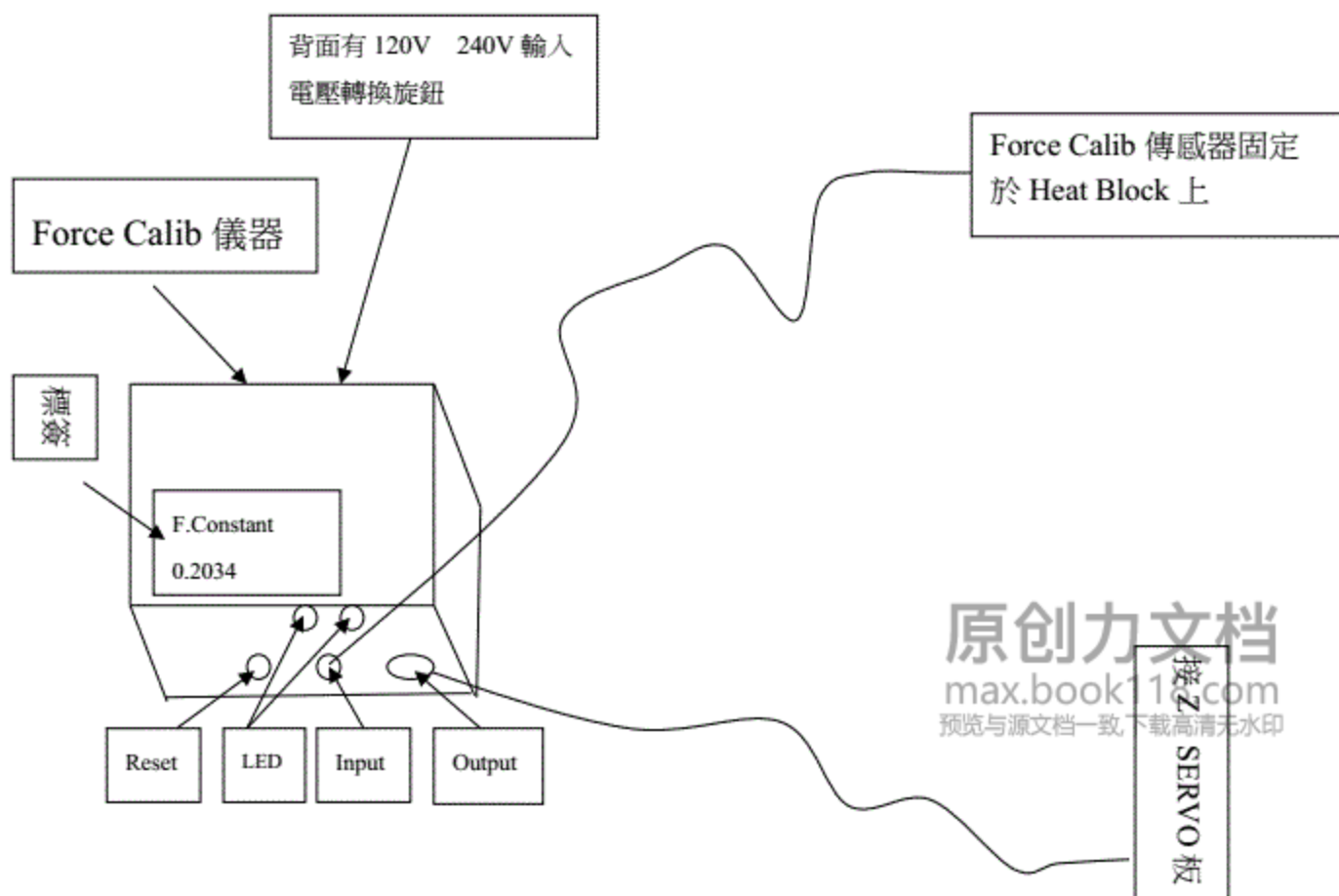
方法:先關機插入第一張軟碟,開機後會自動開始軟件更新,按提示依次插入 1—7 張
再次重啟後軟件更新完畢。

3. Force 校正 Wire Clamp Force 校正 BH Position Calibration(爬樓梯)

3.1 Force 校正

3.1.1 將 Force Calib 儀器的輸入電壓確定,再安裝好(如下圖) 通電半個小時. 按 Reset .
先進入程式 1072 項, Force Calibration(srn)再按 Force Calibration 開始校正,此時會出一個
對話框,要求輸入 Force Calib 儀器的標籤上的一組數字,取小數點後 4 位數.按 Enter 繼續.
將焊針移到 Force Calib 傳感器中心位置按下 Enter 進行 Force 校正.

3.1.2 做完後可以在菜單 107201 項 Verification 測試校正效果.做法是進入後會要求輸入
Force Calib 儀器的標籤上的小數點後 4 位數按 Enter 後輸入 Force 力度,按 Enter. 鉗針
會壓到 Force Calib 傳感器上,稍候可以看出輸入 Force 與實際輸出 Force 值. 輸入
Force 在 1—150 之間,實際輸出 Force 值允許誤差為 ± 3 輸入 Force 在 150—400 之間
實際輸出 Force 值允許誤差為 ± 5



3.2 Wire Clamp Force 校正

將 Force Calib 儀器安裝好(如下圖) 再進入 10750 項將 Calibration Mode 改為 Auto 再進入第一項 Start Calib 開始校正.按 pgup 和 pgdn 鍵可以調整 BH 上下,將線夾測試點移到 Force Calib 傳感器 1mm 處.按 Enter 這時會出現一個對話框

1key:Auto Search Init Force Pos

2key:WCL Gap Adjust Ment

Akey: Start WCL Force Calibration

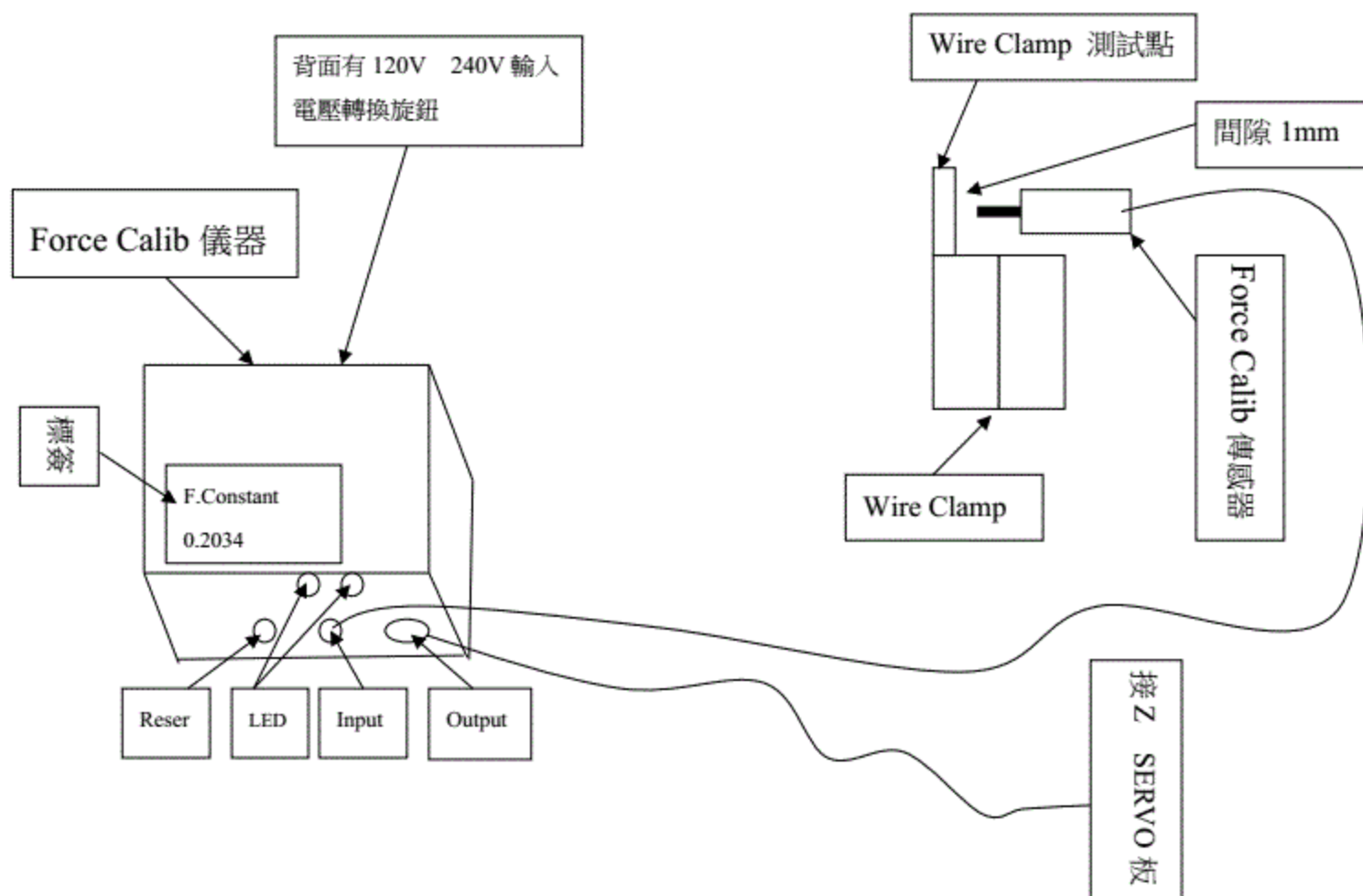
Bkey: Verify WCL Force

按 1 自動搜索線夾測試點到 Force Calib 傳感器距離

按 2 可以看出線夾間隙,此值要在 15—20 之間 (單位是 0.1Mil)

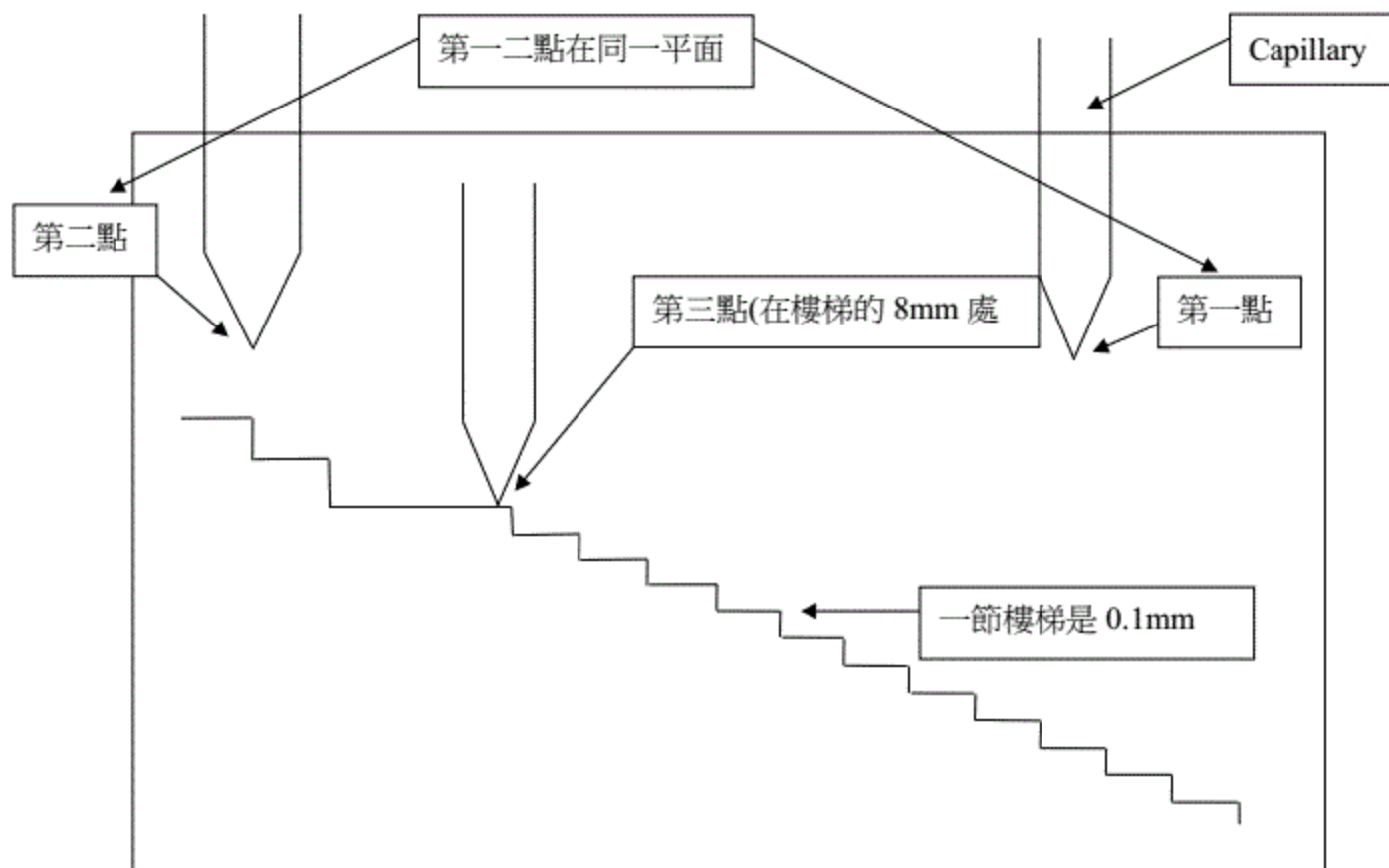
按 A 開始線夾 Force 校正

按 B 可以看校正后輸入 Force 與實際輸出 Force 值.



3.3 91Setp

先取下打火杆,將樓梯安裝於 Heat Block 上(如下圖) 再進入菜單 10700 項 GAUGE Type 選 91Setup 再進入 3 項 Setup 8(mm) Step 在熱塊同一平面選兩點,慢慢按 pgdn 鍵,直到鐸針壓到熱板上發出“滋滋”的聲音后再按 pgup 鍵一下,同樣的方法取第二點,第三點取在樓梯的 8mm 處,按下 Enter, 此時進入 6 項 Factory Setup 里改需要做的次數后,進入 4 項 Start Calibration 開始校正, 此值需在 4000 ± 20 . 完成后可以在第 5 項里看校正后的 Z 軸 Setp 數,此值每走一格的數值要在 100 ± 5



4.實習機種交換,注意先後的順序.

5.鐸點不粘偵測原理及假偵測調整方法.

總結:

通過此次培訓提高了專業技能,使自己對設備了解更加透徹,我將用學到技能更好的去改善機臺狀況,不斷提高機臺性能.希望公司經常能給我們這樣的培訓機會.謝謝

報告人:鄭明山

\\10.56.30.212\altus_tools

2006.6.27