

KW-4T 匀胶机使用说明书

一、 概述

KW 型匀胶机适用于半导体工艺，制版及表面涂覆等工艺。

匀胶机稳定的转速和快速的启动，可以保证胶厚度的一致性和均匀性。

KW4T 型匀胶机有六个转速，转速及相应的时间分别可调。在甩 2 英寸以上样片时，启动后先以低速运转，使胶摊开，然后自动变到高速运转。在甩小样片时，启动后可直接用高速。

在安装结构上，采取了减震措施，在运转时噪音很低。

适用于 4T 型Φ5 至Φ100mm；5 型Φ100 至Φ200mm 硅片及其它材料等匀胶。

请先阅读本说明书第三部分—注意事项

二、 使用方法

具体步骤如下：

1、选择合适的片托，（略小于样片尺寸）将缺口对准螺钉。片托安装时一定要到底。

2、确保外围连接无误后，插上设备后部的交流 220V 电源线，按下前面板的“POWER”键，设备开关上的指示灯亮；液晶屏幕出现以下开机界面，1-2 秒后，自动切换进入设置界面，如图 2。

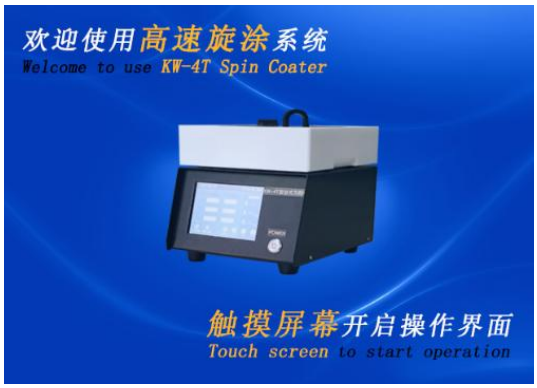


图 1 开机界面



图 2 设置界面

3、根据实际需求，选用不同的阶段，进行设置。轻触“速度”与“时间”对应的文本栏，会弹出图 3，键盘界面。



图 3 键盘

当大于三阶段时，请轻触界面上“更多工艺”按钮，弹出图 4 界面，进行设置。设置步骤参考图 2



图 4 4-5 阶段界面

4、设置完成后，轻触界面上“吸片”键，会听到设备内清脆的电磁阀吸合声音，此时“开始”键由灰色变成绿色，等待 2 秒后再轻触“开始”键，设备开始运行。在界面右侧的“当前状态”会实时显示对应的阶段、速度以及剩余时间。



图 5 运行状态

在运行过程中，如果需要停止/暂停，可以分别轻触“停止”/“暂停”键。区别：“停止”键按下后，电磁阀切断气路，样片可以取下，更换样片后，重新按照“吸片”→“开始”步骤，设备开始旋转工作；“暂停”键按下后，设备停止旋转，真空泵依旧吸附样片，重新“开始”后，会从第一阶段重新开始。

5、工作完成后，轻触“停止”键，会听到电磁阀清脆的断开声音。关闭前面板的“POWER”。

三、 注意事项

1、设备运行前，一定要保证泵的正确连接并开启；

2、在“吸片”按钮按下以后，确保样片已经被牢牢吸附后，再轻触“开始”键，设备开始运行。“吸片”键按下，程序也会设定 2-3 秒后，点击“开始”，才有效，否则设备不工作，需重新点击“吸片”键。

3、**不同尺寸的片子选用不同尺寸的片托，**厚度在 2mm 以下的片子选用带吸气槽的片托，厚度大于 2mm 的片子，选用特殊设计的片托。

4、**所甩样片的尺寸要大于片托有效尺寸 2－3mm 左右。**尤其要注意：

如果用大片托甩小的样片就容易产生漏气，同时造成胶被吸入抽气室的情况，时间久了片托就会被胶粘住而不易取下，造成不必要的维修。

5、如果不慎胶被吸入了抽气室，要立即进行清洗，否则片托、光电盘、电机轴会粘在一起，造成电机转不动，拆卸亦很困难。

四、 清洗

1、属下列情况之一时，需要对抽气室进行清洗：

2、正常使用三个月的；

3、胶被吸入抽气室的；

4、电机转速不稳定或被卡住转不动的。

5、清洗的办法是依次取下片托，松开光电盘上的紧固顶丝，（参看抽气室结构图）取下光电盘、上密封环、抽气室、下密封环、弹簧，用脱脂棉蘸酒精或丙酮擦洗干净，再依次装上弹簧、下密封环、抽气室、上密封环、光电盘，旋紧紧固顶丝。在安装过程中要注意几点：

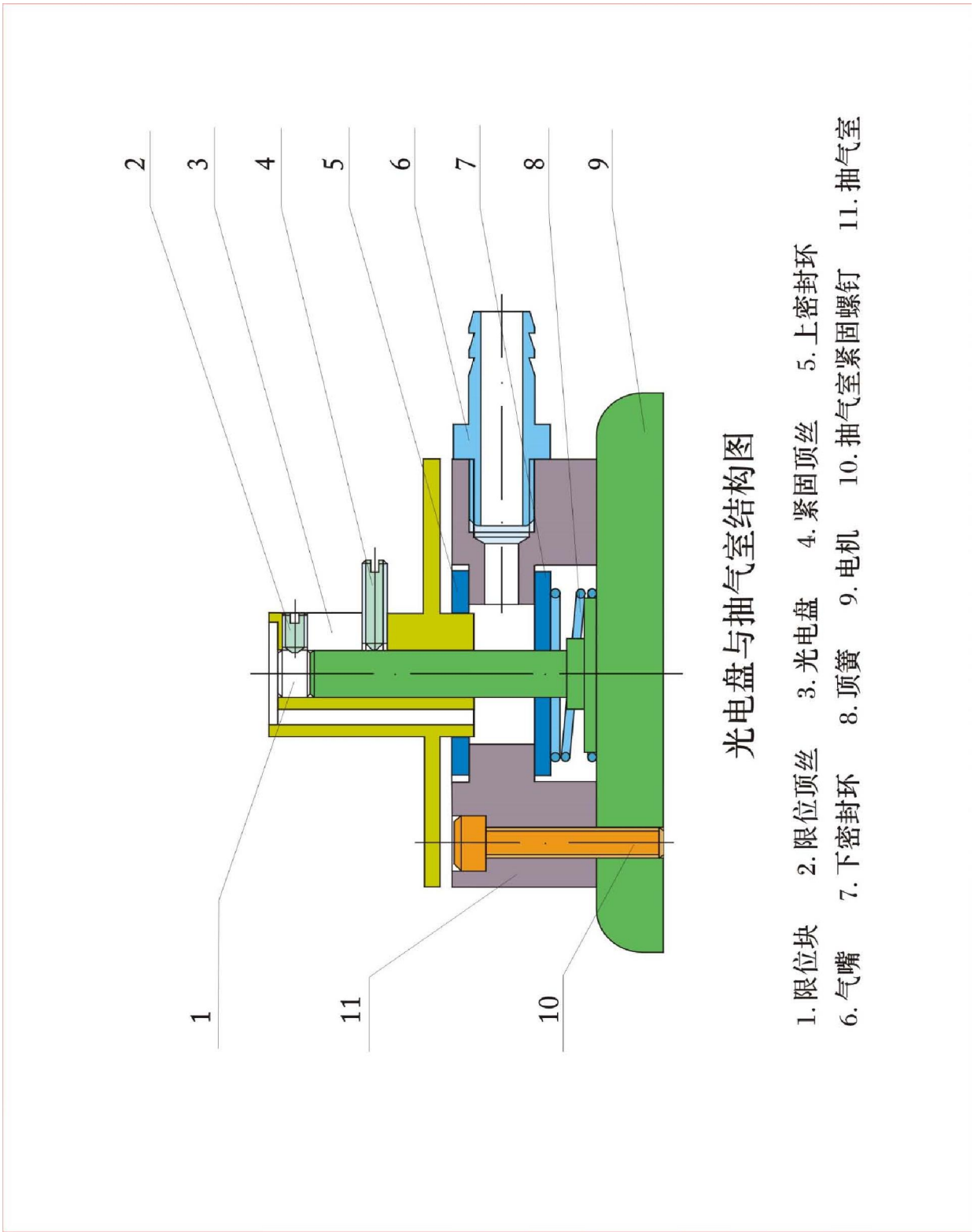
6、弹簧要放在电机轴的台阶上，否则，下密封环压不下去，抽气室放不下去，同时，电机轴亦会被卡住。

7、弹簧片的作用是将下密封环弹起，使其上表面贴紧抽气室的下表面。

8、下密封环的上表面和内表面，上密封环的下表面和内表面均涂一点真空脂或黄油，一是起润滑作用，二是起密封作用。

9、在安装上密封环可将其先套在光电盘上，套进 1mm，不要垂直往轴上安装，这样密封环会掉下去。可将匀胶机某一侧面向下使电机轴成水平方向，然后将套上密封环的光电盘插在电机轴上，这样可保证密封环的下表面紧贴抽气室的上表面。

10、 有时根据情况可只拆下光电盘和上密封环进行清洗。本产品维修一年，常期维修。



光电盘与抽气室结构图

1. 限位块　2. 限位顶丝　3. 光电盘　4. 紧固顶丝　5. 上密封环
6. 气嘴　7. 下密封环　8. 顶簧　9. 电机　10. 抽气室紧固螺钉　11. 抽气室