

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載
【部門区分】第7部門第2区分
【発行日】平成19年5月17日(2007.5.17)

【公開番号】特開2003-229382(P2003-229382A)

【公開日】平成15年8月15日(2003.8.15)

【出願番号】特願2002-28100(P2002-28100)

【国際特許分類】

H 01 L 21/301 (2006.01)

【F I】

H 01 L 21/78

F

【手続補正書】

【提出日】平成19年3月23日(2007.3.23)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0003

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0003】

近年、切削加工を効率的に行うために互いに対向して配設された第1の切削ブレードおよび第2の切削ブレードを備えた第1の切削手段および第2の切削手段を具備する切削装置が実用化されており、下記特許文献に開示されている。

【特許文献1】特開平11-26402号公報

【特許文献2】特開平11-74228号公報

【特許文献3】特許第3294254号公報

二

のような第1の切削手段および第2の切削手段を具備する切削装置によって被加工物を切削する場合の割り出し制御および切り込み制御について、図10を参照して説明する。図10には被加工物Wを第1の切削ブレードB1と第2の切削ブレードB2によって、被加工物WのY座標値に被加工物Wの中心を対象に外側から内側へ向けて割り出し送りする例が示されている。なお、被加工物Wの各Y座標値に記載したZ方向の線(切削溝)の長さは、第1の切削ブレードB1および第2の切削ブレードB2による切り込み位置(Z座標値)を示している。また、図10においてnは、第1の切削ブレードB1が切削する順番である。このように切削する順番に対応したY座標値およびZ座標値を設定した切削条件テーブルが制御手段のメモリに格納されており、制御手段は第1の切削ブレードB1による切削については設定された順番(図示の例においてはn0から)に従ってY座標値およびZ座標値を読み込んで割り出し制御および切り込み制御を実行する。一方、第2の切削ブレードB2による切削については、制御手段は設定された順番を反転(図示の例においてはn35から)してY座標値およびZ座標値を読み込んで割り出し制御および切り込み制御を実行する。