

【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 0 1 L 21/301 (2006.01)

【F I】

H 0 1 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】0 0 0 3
 【補正方法】変更
 【補正の内容】

【0 0 0 3】

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

こ
 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 B 1 と第 2 の切削ブレード B 2 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 B 1 および第 2 の切削ブレード B 2 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 B 1 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 B 1 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 n 0 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 B 2 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 n 3 5 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。