

【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6部門第4区分

【発行日】平成26年5月1日(2014.5.1)

【公開番号】特開2014-2818(P2014-2818A)

【公開日】平成26年1月9日(2014.1.9)

【年通号数】公開・登録公報2014-001

【出願番号】特願2012-137764(P2012-137764)

【国際特許分類】

G 11 B 5/84 (2006.01)

B 24 B 37/28 (2012.01)

B 24 B 37/08 (2012.01)

【F I】

G 11 B 5/84 A

B 24 B 37/04 U

B 24 B 37/04 F

【手続補正書】

【提出日】平成26年3月14日(2014.3.14)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

円盤状基板の上下両面を研磨または研削する両面加工装置に備えられるキャリアプレートであり、

前記キャリアプレートは平面視円形状のものであり、前記円盤状基板を保持する基板保持孔と、少なくとも一方の面に突出して形成された帯状ブレードとを備え、前記帯状ブレードが、平面視で円周方向と交差する方向に延在するものであることを特徴とするキャリアプレート。

【請求項2】

前記帯状ブレードが、上下両面に形成されていることを特徴とする請求項1に記載のキャリアプレート。

【請求項3】

前記帯状ブレードが、平面視同形で円周方向に等間隔で並べられた複数の帯状部からなることを特徴とする請求項1または請求項2に記載のキャリアプレート。

【請求項4】

円盤状基板の上下両面を研磨または研削する工程を備える円盤状基板の製造方法であり、

前記研磨または研削する工程は、キャリアプレートに備えられた基板保持孔に前記円盤状基板を保持させる工程と、

前記キャリアプレートに保持された前記円盤状基板を上下一対の定盤間に配置する工程と、

前記円盤状基板に研磨液または研削液を供給しながら、前記キャリアプレートと前記上下一対の定盤とを相対的に移動させることにより、前記円盤状基板の上下両面を研磨または研削するとともに、前記キャリアプレートの少なくとも一方の面に突出して形成された帯状ブレードにより、前記上下一対の定盤の前記帯状ブレードに対向する表面上の研磨屑または研削屑と前記研磨液または研削液とを移動させる表面加工工程とを備えることを特

徴とする円盤状基板の製造方法。

【請求項 5】

前記キャリアプレートとして、前記帯状ブレードが、上下両面に形成されているもの要用いることを特徴とする請求項4に記載の円盤状基板の製造方法。

【請求項 6】

前記上下一対の定盤として、研削定盤を用い、

前記表面加工工程において、研削液としてクーラントを供給しながら、前記円盤状基板の上下両面を研削することを特徴とする請求項4または請求項5に記載の円盤状基板の製造方法。

【請求項 7】

前記上下一対の定盤として、研磨定盤を用い、

前記表面加工工程において、研磨液として研磨剤を含むスラリーを供給しながら、前記円盤状基板の上下両面を研磨することを特徴とする請求項4または請求項5に記載の円盤状基板の製造方法。

【請求項 8】

円盤状基板の上下両面を研磨または研削する円盤状基板の両面加工装置であり、

円盤状基板を保持する基板保持孔と、少なくとも一方の面に突出して形成された帯状ブレードとを備えるキャリアプレートと、

前記キャリアプレートを介して対向配置される上下一対の定盤と、

前記円盤状基板に研磨液または研削液を供給する供給手段と、

前記キャリアプレートと前記上下一対の定盤とを相対的に移動させる駆動手段とを備えることを特徴とする円盤状基板の両面加工装置。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0013

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0013】

(1) 円盤状基板の上下両面を研磨または研削する両面加工装置に備えられるキャリアプレートであり、前記円盤状基板を保持する基板保持孔と、少なくとも一方の面に突出して形成された帯状ブレードとを備えるものであることを特徴とするキャリアプレート。

【手続補正 3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0014

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0014】

(2) 前記帯状ブレードが、上下両面に形成されていることを特徴とする(1)に記載のキャリアプレート。

(3) 平面視円形状のものであり、前記帯状ブレードが、平面視で円周方向と交差する方向に延在するものであることを特徴とする(1)または(2)に記載のキャリアプレート。

(4) 前記帯状ブレードが、平面視同形で円周方向に等間隔で並べられた複数の帯状部からなることを特徴とする(3)に記載のキャリアプレート。

【手続補正 4】

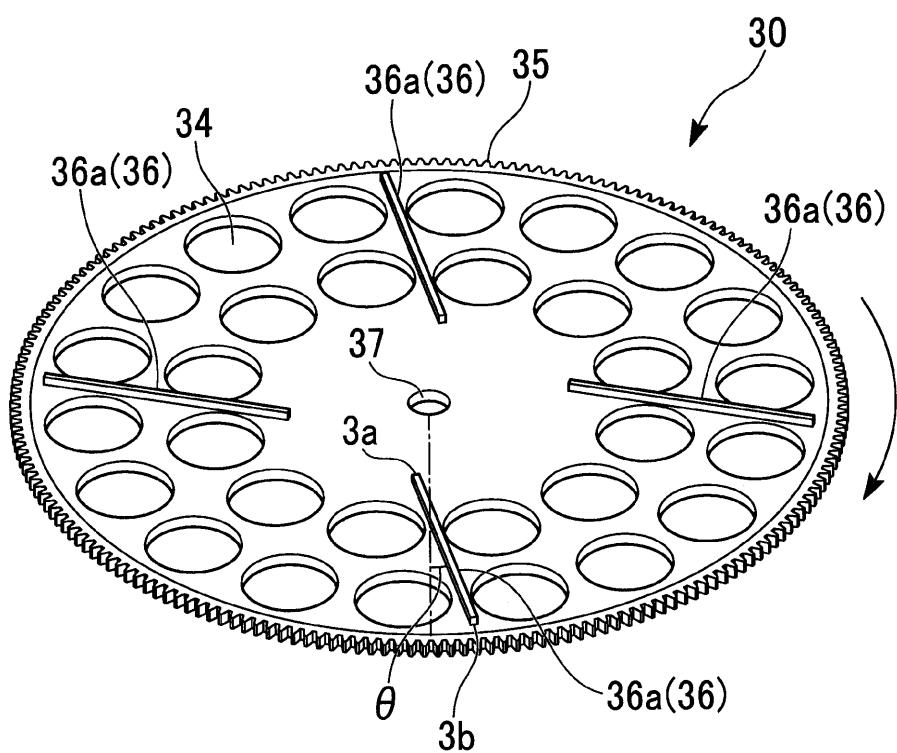
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図2

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図2】



【手続補正5】

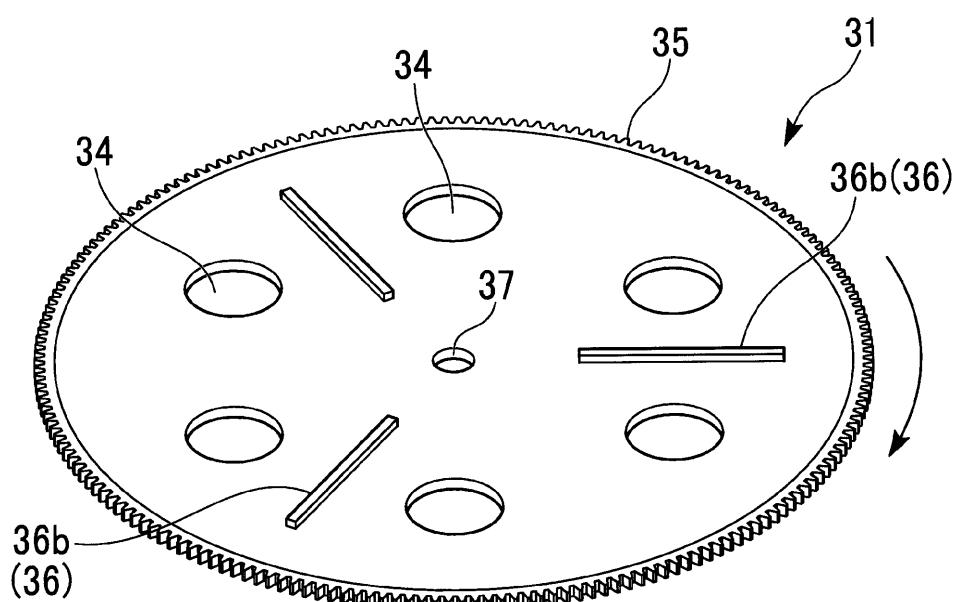
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図3】



【手続補正6】

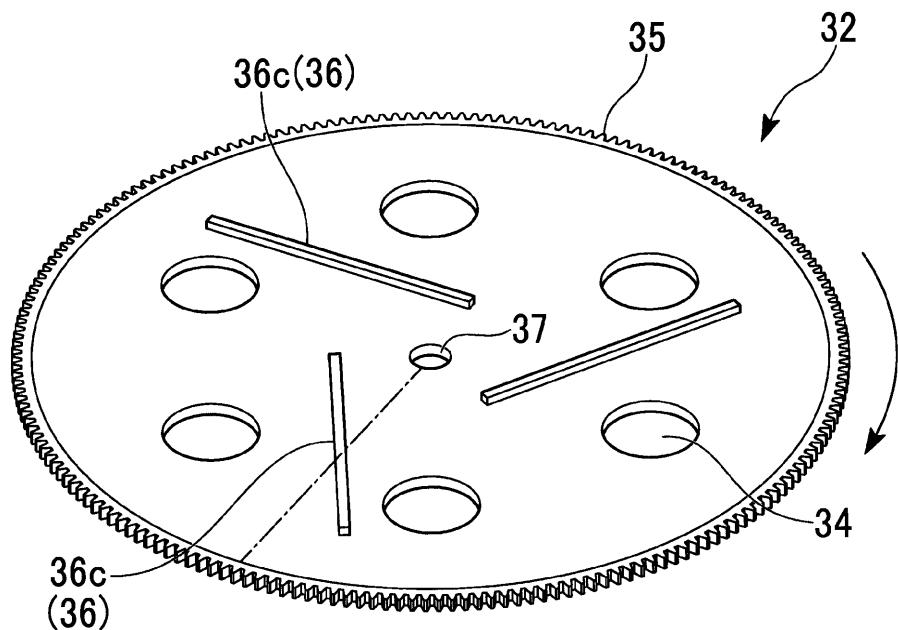
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図4

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図4】



【手続補正7】

【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】図5

【補正方法】変更

【補正の内容】

【図5】

