

【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28年1月7日(2016.1.7)

【公表番号】特表2008-535275(P2008-535275A)  
 【公表日】平成20年8月28日(2008.8.28)  
 【年通号数】公開・登録公報2008-034  
 【出願番号】特願2008-504617(P2008-504617)  
 【国際特許分類】

H 0 1 L 21/60 (2006.01)

【F I】

H 0 1 L 21/60 3 1 1 S

H 0 1 L 21/60 3 1 1 Q

H 0 1 L 21/60 3 1 1 T

【誤訳訂正書】  
 【提出日】平成27年11月11日(2015.11.11)  
 【誤訳訂正 1】  
 【訂正対象書類名】明細書  
 【訂正対象項目名】0 0 3 8  
 【訂正方法】変更  
 【訂正の内容】  
 【0 0 3 8】

図 5 の実施形態では、全部で 6 つの移送ツール 6 2 から 6 7 が一列配列 6 9 で組み合わされている。勿論、異なる数の移送ツールを一列配列で組み合わせることも、行列パターン 7 5 (図 6) を作り出すように、この列配列を別の列配列 7 0 から 7 4 と組み合わせることも可能である。図 5 の実施形態では、列配列 6 9 内の個々の移送ツール 6 2 から 6 7 の互いに対する相対的な位置合わせを調整するために調整機構 7 6 が設けられ、これらによって移送ツール 6 2 から 6 7 の長手方向軸を互いに対して位置合わせし、そして、移送ツール 6 2 から 6 7 の接触先端部 1 と基準表面 F との間の一貫した距離 a を作り出すように移送ツール 6 2 から 6 7 の均一な高さ調整が可能になる。