

【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2部門第3区分

【発行日】平成26年7月24日(2014.7.24)

【公開番号】特開2013-99828(P2013-99828A)

【公開日】平成25年5月23日(2013.5.23)

【年通号数】公開・登録公報2013-026

【出願番号】特願2011-245482(P2011-245482)

【国際特許分類】

B 2 4 B 37/015 (2012.01)

B 2 4 B 37/10 (2012.01)

H 0 1 L 21/304 (2006.01)

B 2 4 B 37/00 (2012.01)

【F I】

B 2 4 B 37/00 J

B 2 4 B 37/04 G

H 0 1 L 21/304 6 2 2 R

H 0 1 L 21/304 6 2 1 B

H 0 1 L 21/304 6 2 2 E

B 2 4 B 37/00 K

【手続補正書】

【提出日】平成26年6月9日(2014.6.9)

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 7 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 7 3】

一方、研磨テーブル1の回転方向において下流側にある気体噴射ノズル24と気体方向調整板36とは、研磨テーブル1の回転方向にエアを噴射してエアの流れを制御するようになっている。気体方向調整板36の気体案内角度(3)を調整することにより、エアの流れの方向を研磨テーブル1の内側に向け、研磨パッド2の外周側に向かって流れるスラリーを研磨パッド2の中心側に向かって流れるように制御し、これにより、スラリーが研磨パッド2上に残るようになる。その結果、図1_8に示す領域Aから排出されるスラリーをなくすか又はできるだけ少なくすることができます。このように、気体噴射ノズル24から噴射される冷却エアの風向きを調整して古いスラリーを速やかに排出するとともに供給側の新しいスラリーが研磨パッド2から流れ落ちないようにすることで、スラリーの消費量を飛躍的に削減できる。