

【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 2 4 と気体方向調整板 3 6 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 3 6 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 上に残るようにする。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る。このように、気体噴射ノズル 2 4 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。