

【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27年12月17日(2015.12.17)

【公開番号】特開2014-223692(P2014-223692A)

【公開日】平成26年12月4日(2014.12.4)

【年通号数】公開・登録公報2014-066

【出願番号】特願2013-103719(P2013-103719)

【国際特許分類】

B 24 B 37/32 (2012.01)

H 01 L 21/304 (2006.01)

【F I】

B 24 B 37/04 P

H 01 L 21/304 6 2 2 G

【手続補正書】

【提出日】平成27年10月30日(2015.10.30)

【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】

ワークを研磨するため研磨布と、研磨剤を供給するための研磨剤供給機構と、ワークを保持するための研磨ヘッドを具備し、該研磨ヘッドは前記ワークの裏面をパッキングパッドによって保持し、前記ワークのエッジ部を環状のテンプレートによって保持し、前記研磨布に前記ワークと前記テンプレートを押圧することで、前記ワークを前記研磨布に摺接させ、前記ワークを研磨するワークの研磨装置であって、

前記テンプレートは、フィラーが添加された樹脂又は織布が含まれた樹脂から成り、前記研磨布を押圧する面に前記フィラー又は前記織布が露出していることにより、該押圧する面に微細な凹部を有するものであり、前記テンプレートの前記研磨布を押圧する面における前記露出しているフィラーの表面占有率、または織布の表面占有率が5%以上85%以下であることを特徴とするワークの研磨装置。

【請求項2】

前記凹部の深さが0.05mm以上であることを特徴とする請求項1に記載のワークの研磨装置。

【請求項3】

前記凹部の開口幅が5mm以下で、凹部間のピッチが10mm以下であることを特徴とする請求項1又は請求項2に記載のワークの研磨装置。

【請求項4】

前記凹部と前記研磨布との接触角が90°以下であることを特徴とする請求項1乃至請求項3のいずれか1項に記載のワークの研磨装置。