

【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11月27日(2014.11.27)

【公開番号】特開2012-210697(P2012-210697A)

【公開日】平成24年11月1日(2012.11.1)

【年通号数】公開・登録公報2012-045

【出願番号】特願2011-243137(P2011-243137)

【国際特許分類】

B 2 4 B 49/04 (2006.01)

B 2 4 B 7/17 (2006.01)

H 0 1 L 21/304 (2006.01)

【F I】

B 2 4 B 49/04 Z

B 2 4 B 7/17 Z

H 0 1 L 21/304 6 3 1

【手続補正書】

【提出日】平成26年10月9日(2014.10.9)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 0 3

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 0 3】

例えばマスタワークと同一厚さに研削する場合であれば、先ず測定手段によりマスタワークの厚さを測定して、このマスタワークの厚さをその研削環境下における研削基準値と決定してゼロイングする。そして、実際のワークの研削に当たっては研削中に同一の測定手段によりワークの厚さを測定し、その測定値がゼロイングされた研削基準値と一致したときのゼロ信号によりスパークアウトに移行し、そのスパークアウトを一定時間継続した後、研削砥石を後退させて研削を終了する。

【手続補正 2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0 0 3 6

【補正方法】変更

【補正の内容】

【0 0 3 6】

位置比較手段 2 4 は本研削の各研削毎にワーク W の研削精度が基準精度内に収まったとき、例えば定寸装置 1 8 が出力するゼロ信号を受信したときに、その時点の各測定ヘッド 9 , 1 0 の測定値 M 1 , M 2 に基づいて位置演算部 3 5で演算された相対位置 X を読み出して、この相対位置 X と研削基準位置 X 0 とを比較して、相対位置 X の研削基準位置 X 0 に対する差分(位置ズレ)の有無を判断するようになっている。なお、位置比較手段 2 4 は研削基準位置 X 0 に対するワーク W の相対位置 X のズレ方向及びズレ量を算出するようになっている。