

【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 6 部門第 4 区分
 【発行日】平成 27 年 4 月 23 日 (2015.4.23)

【公開番号】特開 2014-179156 (P2014-179156A)
 【公開日】平成 26 年 9 月 25 日 (2014.9.25)
 【年通号数】公開・登録公報 2014-052
 【出願番号】特願 2014-47709 (P2014-47709)
 【国際特許分類】

G 1 1 B 5/31 (2006.01)

【 F I 】

G 1 1 B	5/31	D
G 1 1 B	5/31	Q

【手続補正書】

【提出日】平成 27 年 3 月 6 日 (2015.3.6)

【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】

第 1 のサイドシールドと第 2 のサイドシールドとの間に配置された磁気スタックを備え、各サイドシールドは、第 1 の既定の研磨速度を提供するように調整された研磨停止層を含む、装置。

【請求項 2】

前記研磨停止層が、非磁性金属または非磁性金属合金を備える、請求項 1 に記載の装置。

【請求項 3】

第 1 のサイドシールドと第 2 のサイドシールドとの間に磁気スタックを成形することと、
研磨停止層を有する各サイドシールドを構成することとを備え、前記研磨停止層は第 1 の既定の研磨速度を提供するように調整される、方法。

【請求項 4】

第 1 および第 2 の研磨作業は、各サイドシールドを構成した後に実施され、
前記第 1 の研磨作業は、前記第 1 の既定の研磨速度と異なる第 2 の既定の研磨速度でスライス加工停止層を除去し、前記第 2 の研磨作業は、前記研磨停止層のトポグラフィを最小限にする、請求項 3 に記載のデータリーダー。

【請求項 5】

前記研磨停止層を除去することとをさらに備える、請求項 3 または請求項 4 に記載の方法。