

8000/800 シリーズ：エアーカット量に関するご注意

ご注意ください

エアーカット量を推奨値より少なく設定することで砥石とウェーハが高速で当たり、トラブルを起こすケースが確認されています。エアーカット量が少ないと、砥石の異常摩耗、ウェーハや砥石の破損、および機械の故障の原因になります。

本書はエアーカットの役割を周知し、エアーカット量の変更によるトラブルを防いでいただくためのお知らせです。

エアーカットの役割

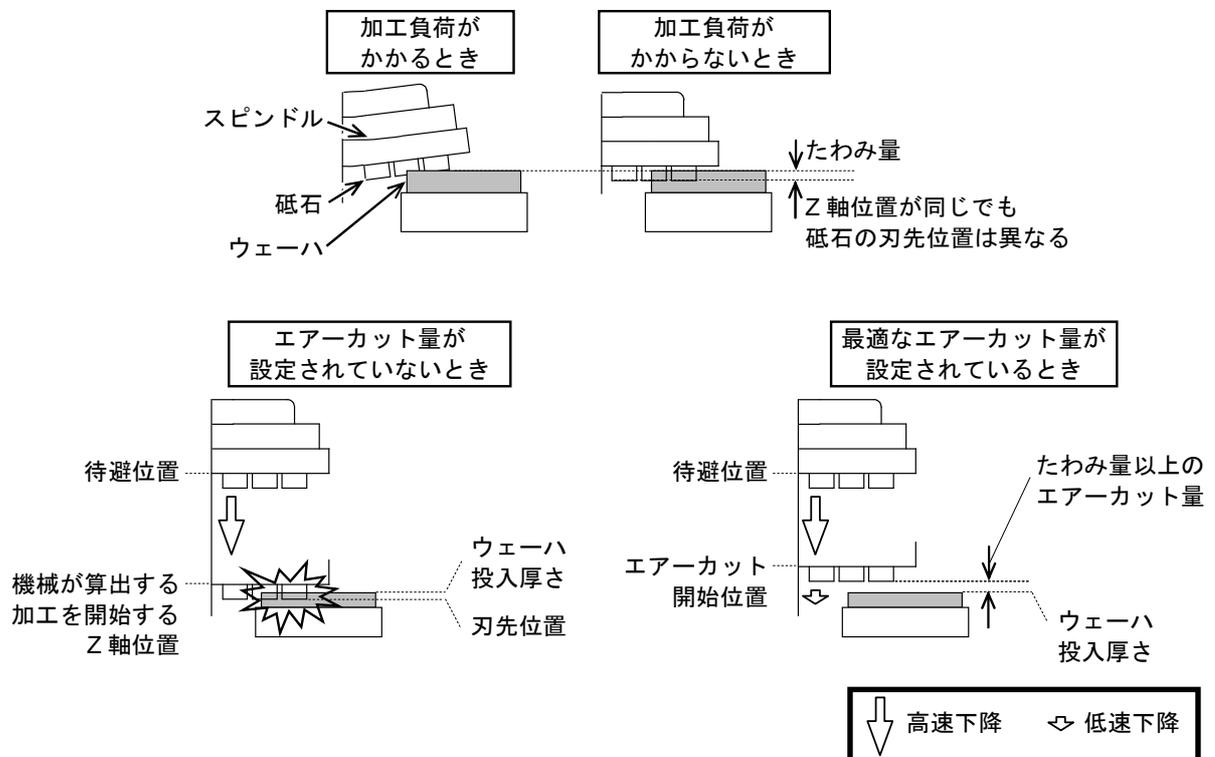
「ウェーハ投入厚さ」＋「エアーカット量」の位置から、Z 軸の下降速度を低速（加工時の送り速度）にすることで、砥石とウェーハが高速で当たることを防ぎます。

エアーカット量は下記のウェーハの投入厚さばらつきだけではなく、加工負荷による機械のたわみ量も加味して設定する必要があります。

・加工負荷による機械のたわみ量

砥石の摩耗量を把握するために加工時の Z 軸位置を記録し、次のウェーハの加工を開始する Z 軸位置を算出します。しかし、加工負荷によって機械がたわむため、負荷がかからないとき（加工開始前など）は同じ Z 軸位置でも砥石の刃先位置が低くなります。

そのため、機械が算出した加工開始位置まで高速で下降すると、砥石とウェーハが高速で当たります。これを回避するために、機械のたわみ量以上にエアーカット量を設定する必要があります。



・ウェーハの投入厚さばらつき

実際に投入されるウェーハの厚さが設定されている投入厚さよりも厚いとき、砥石とウェーハが高速で当たります。

Technical Newsletter

#tnl2013-0021j
2 / 2



最適なエアーカット量

アプリケーションごとに加工負荷が異なるため、機械のたわみ量は異なります。
不明な場合はテストカットを行っていただき、最適なエアーカット量をご確認ください。

お問い合わせ

本件についてのお問い合わせは、弊社営業担当またはサービス拠点までお願い致します。
