

このファイルは縮小表示版です。

縮小なしの高画質版を閲覧いただくには、お客様専用サイト「DISCO eラーニングキャンパス」へのアクセスが必要です。

高画質版の閲覧をご希望のお客様で「DISCO eラーニングキャンパス」のご利用登録がお済みでない方は、下記メールアドレスよりお問い合わせください。

[trainingteam@disco.co.jp](mailto:trainingteam@disco.co.jp)

# ディスコ用語辞典

## <精密加工ツール編>

Rev. 2.10

株式会社ディスコ  
グローバル研修部  
研修センター

© DISCO Corporation

# 索引

<b>あ</b>	<b>か</b>
合いマーク.....79	カーフ.....40
アスベクト比.....33	カーフずれ.....50
粗研削ホイール.....54	外部ノズル.....94
アルミ基板.....24	加工くず.....21
アンモニューラ.....31	噛み込み.....83
<b>い</b>	<b>き</b>
E/K比.....41	気孔.....8
一般砥粒.....16	基台.....24
インフィード.....61	切りくず.....21
<b>う</b>	<b>く</b>
内外研削.....89	グライディングホイール.....53
内刃.....91	グリフフード.....62
うねり.....80	<b>け</b>
<b>え</b>	クッタリングサイト.....58
エアーカット.....85	クッタリング層.....58
エスケープカット.....75	クッタリング DP ホイール.....59
エッジラッピング.....96	

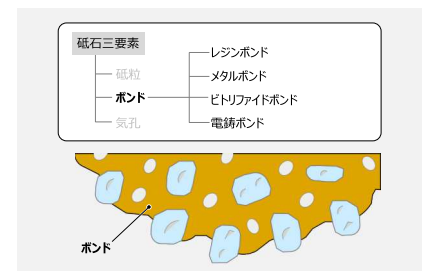
<b>め</b>	<b>よ</b>
自立て.....35	溶解.....81
メタルボンド.....10	<b>り</b>
メッシュサイズ.....23	粒度.....23
面粗さ.....72	<b>れ</b>
面焼け.....73	レジノイドボンド.....9
<b>ゆ</b>	レジンボンド.....9
有効刃先出し量.....42	

## ボンド

ほんど

カテゴリ： タイヤ全般

砥石三要素の一つ。  
ブレードやホイールなどを製造する際に、**砥粒**を固着するために用いる材料のこと。  
**レジンボンド**、**メタルボンド**、**ビトリアイドボンド**、および**電鍍ボンド**に大別される。  
ボンドの特性により、加工効率や加工品質が大きく影響を受ける。



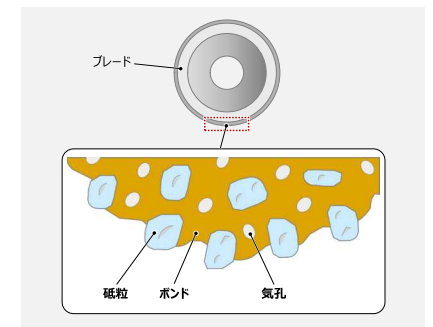
<b>こ</b>	<b>せ</b>
コンセントレーション.....22	セグメント.....64
コンタミネーション.....21	セグメント間隔.....87
コンティニューアス配列.....66	セグメント高さ.....68
<b>し</b>	セグメント配列.....67
仕上げ研削ホイール.....55	セグメント幅.....69
GC.....18	セグメントラインド.....70
cBN.....17	セルフシャープニング.....20
自生発刃.....20	<b>そ</b>
シャープエッジ.....88	ソーマーク.....71
集中度.....22	外刃研削.....90
使用可能刃出し量.....42	外刃.....92
多環.....71	<b>た</b>
除去厚み.....60	ダイシングブレード.....25
除去体積.....60	走行.....49
除去量.....60	WA.....19
真円出し.....39	<b>ち</b>
真円振れ.....47	チップ飛び.....48
<b>す</b>	チャックテーブル傾き.....63
スクラッチ.....65	超砥粒.....15
ストレスリリフ.....57	<b>つ</b>
スパークアウト.....74	突込み.....84
スピンドル軸.....43	
すべり.....86	
スラントカット.....52	

## 砥石三要素

といしさんようそ

カテゴリ： タイヤ全般

砥石を構成する要素のことで、**砥粒**、**ボンド**（結合材）、および**気孔**の三つを指す。

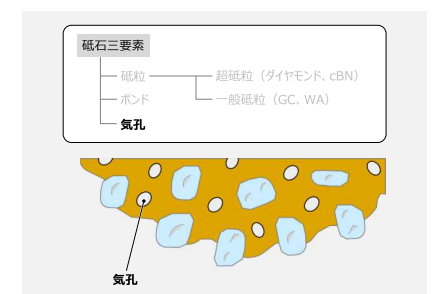


## 気孔

きこう

カテゴリ： タイヤ全般

砥石三要素の一つ。  
ダイヤモンド、cBN などの**砥粒**を固着（結合）する**ボンド**内に存在する気泡、穴のことをいう。



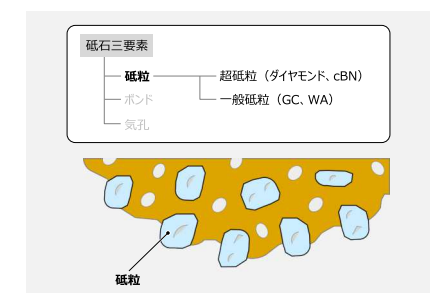
<b>て</b>	<b>ふ</b>
電鍍ボンド.....12	フラー.....14
<b>と</b>	腐食.....81
砥石三要素.....5	不釣り合い量.....82
濁け.....81	プライムグレイド.....30
ドライポリッシングホイール.....56	フタクトレス.....46
砥粒.....6	フタジ.....29
ドレス.....35	フタカド.....37
ドレッサピン.....76	ブローキー.....32
ドレッサボンド.....36	<b>へ</b>
ドレッシング.....35	ペレルブレード.....38
<b>な</b>	偏心.....47
内部ノズル.....93	偏芯.....47
中凹.....45	<b>ほ</b>
ナット側.....44	ホイール研削水.....95
斜め切れ.....52	ホイールラフ.....77
<b>は</b>	ボンド.....7
刃種.....69	ボンドゲル.....13
ハブブレード.....26	<b>ま</b>
ハブアウト.....28	摩耗量.....78
ハブレスブレード.....27	
<b>ひ</b>	
ビトリアイドボンド.....11	

## 砥粒

とりゅう

カテゴリ： タイヤ全般

砥石三要素の一つ。  
砥石を構成する材料のうち、被加工物を直接研削・研磨する機能を有するもの。  
ダイヤモンドやcBNを**超砥粒**、それ以外のGCやWAなどを**一般砥粒**と呼ぶ。



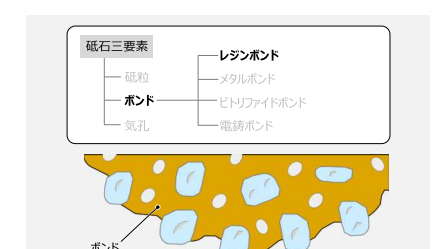
## レジンボンド

### レジノイドボンド

れじんほんど/れじのいどほんど

カテゴリ： タイヤ全般

ボンドの一種。樹脂を主成分とし、**フラー**と混合して焼成することもある。  
ボンド材の中では最も耐摩耗性が低い。  
弾性が高く、研削時の被加工物へのダメージを低減することができる。

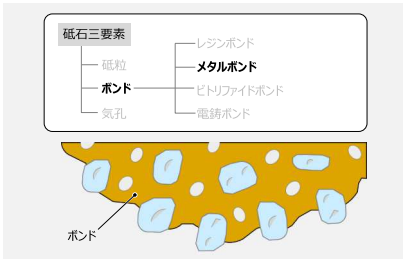


# メタルボンド

めたるぼんど

カテゴリ: ダイヤ全般

ボンドの一種。  
ダイヤモンドや cBN など複数の金属粉末を粉末冶金で成形・焼結する。  
レジンボンドに比べて耐摩耗性が高い。

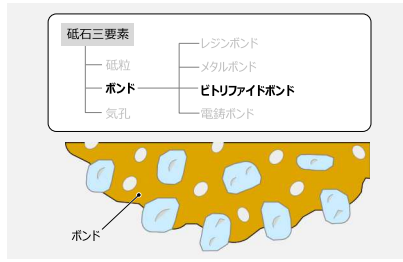


# ビトリファイドボンド

ひとりふあいどぼんど

カテゴリ: ダイヤ全般

ボンドの一種。ガラス質またはセラミックス質の材料から構成されるボンド。  
レジンボンドよりも耐摩耗性が高い。  
剛性が高く、高負荷加工においても安定した加工が可能。

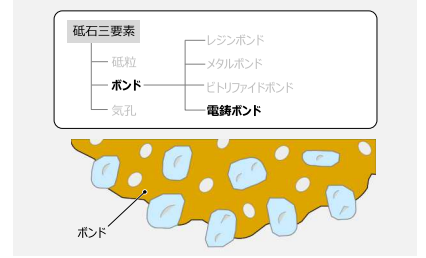


# 電鍍ボンド

でんちゆうぼんど

カテゴリ: ダイヤ全般

ボンドの一種。電鍍法によるめっき成長で作られる。高い切削能力を持つ。

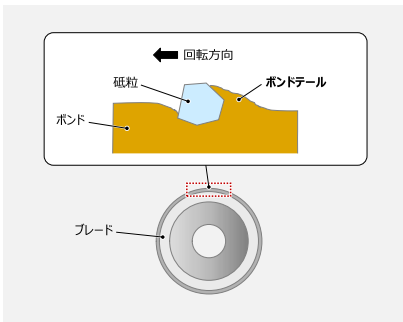


# ボンドテール

ぼんどてーる

カテゴリ: ダイヤグラブレード

回転方向に対して砥粒の反対側のボンドが盛り上がっている状態のこと。  
特に切れ味が良い場合に、この状態になることが多い。

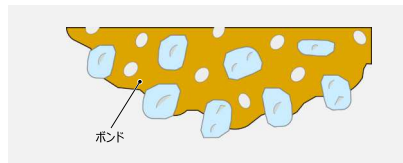


# フィラー

ふいらー

カテゴリ: ダイヤ全般

ボンドに添加する充填剤のこと。添加するフィラーによってボンド特性を変化させ、  
自生発刃の促進や導電性の確保を可能にする。

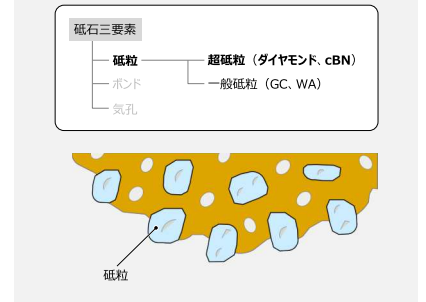


# 超砥粒

ちようどりゅう

カテゴリ: ダイヤ全般

GC や WA など一般砥粒と呼ぶのに対して、ダイヤモンドや cBN を指す。

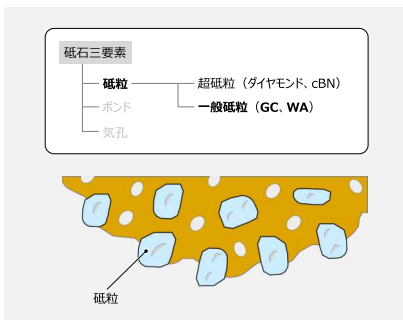


# 一般砥粒

いっぽんどりゅう

カテゴリ: ダイヤ全般

ダイヤモンドや cBN を超砥粒と呼ぶのに対して、GC や WA など指す。  
超砥粒に比べて砥粒自体の破砕性が高く、砥粒としての寿命は相対的に短い。

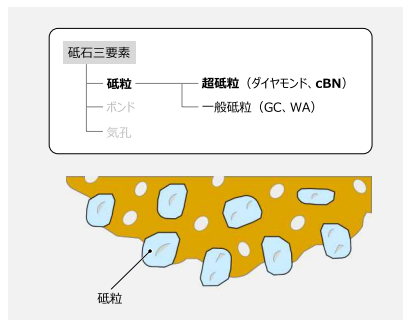


# cBN

しーびーえぬ

カテゴリ: ダイヤ全般

立方晶窒化ホウ素 (cubic boron nitride) のこと。ダイヤモンドに次ぐ硬さを持ち、  
ダイヤモンドよりも熱に強いため、金属系材料の加工に用いられる。

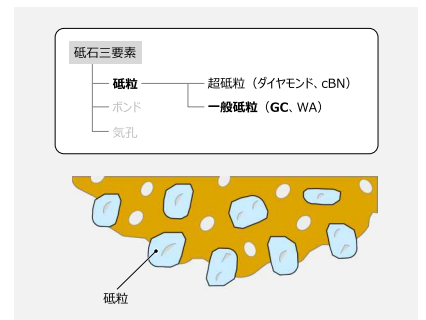


# GC

じーしー

カテゴリ: ダイヤ全般

緑色炭化ケイ素 (green silicon carbide) のこと。ディスコでは主にドレッサ  
ボンドの砥材として、フレードやホイールの真円出しおよびドレッシングに用いられる。

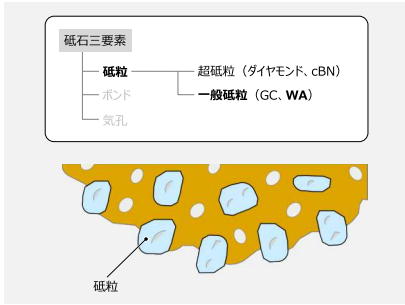


# WA

だぶりゅーえー

カテゴリ: ダイヤ全般

白色アルミナ質研磨材 (white fused alumina) のこと。ディスクでは主に、ドレッサボードの砥材として、ブレードやホイールの裏面出しおよびドレッシングに用いられる。



# 自生発刃 セルフシャープニング

じせいはつじん／せるふしゃーぷにんぐ

カテゴリ: ダイヤ全般

加工の際に排出される加工くずがボンド表面を擦過することにより、作用面のボンドが掘り起こされ、摩滅が進行した砥粒が脱落し、砥粒層の内側から新しい砥粒が表面に現れ、切れ刃として作用するサイクルのこと。

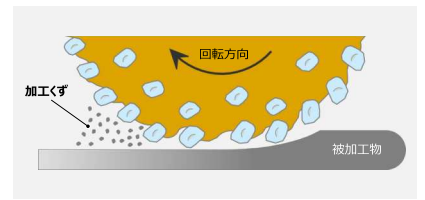


# 加工くず／切りくず コンタミネーション

かこうくず／きりくず／こんたみねーしょん

カテゴリ: ダイヤ全般

切断・研削・研磨時に取り除かれた被加工物を主成分とする破砕片や、混入物を指す。それらのゴミや混入物を含む切削水・研削水を指すこともある。省略して「コンタミ」と呼ばれることがある。

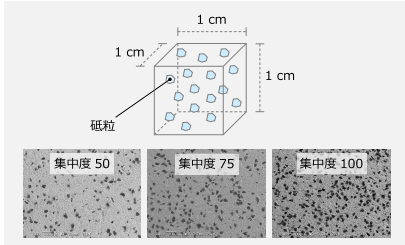


# 集中度 コンセントレーション

しゅうちゅうど／こんせんとれーしょん

カテゴリ: ダイヤ全般

砥粒層部の体積 1cm<sup>3</sup> あたりに占める砥粒の含有量を指す。数値が大きいくほど、砥粒層部に砥粒が多く含まれていることを示す。たとえば、砥粒の含有量が 25% の場合、集中度は 100 で示される。

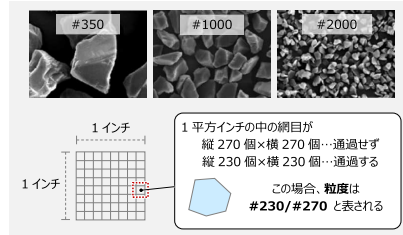


# 粒度／メッシュサイズ

りゅうど／めっしゅさいず

カテゴリ: ダイヤ全般

砥粒の大きさを指す単位。一般的に「# (メッシュ)」と数字で表記され、数値が大きいくほど粒度が小さいことを示す。ある決められた網目 (メッシュ) を通過するかどうか、砥粒の大きさを分類する際の指標とされていたことに由来する。

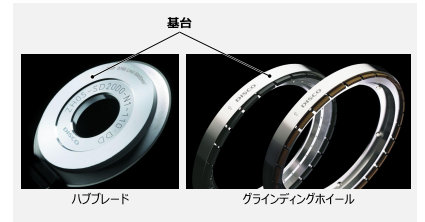


# 基台／アルミ基台

きだい／あるみきだい

カテゴリ: ダイヤ全般

ハブブレードやグラインディングホイールの砥粒層を保持する金属基板。

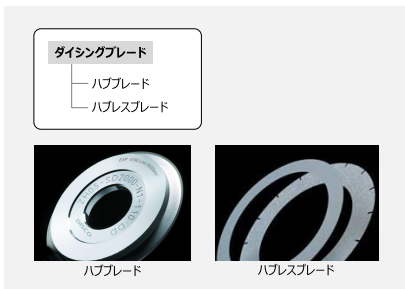


# ダイシングブレード

だいしんぐぶれーど

カテゴリ: ダイシングブレード

ダイシングソーに装着し、被加工物の切断・溝入れなど「Kiru (切る)」加工を行う精密加工ツール。ダイヤモンド砥粒およびそれを保持するボンド材からなる。ダイシングブレードには、ハブブレードとハブレスブレードがある。



# ハブブレード

はぶぶれーど

カテゴリ: ダイシングブレード

ダイシングブレードのうち、アルミ基台一体型のブレード。薄い刃厚のブレードでも取り扱いが容易であり、主にシリコンウェーハや化合物半導体ウェーハの切断に用いられる。



# ハブレスブレード

はぶれすぶれーど

カテゴリ: ダイシングブレード

ダイシングブレードのうち、ブレードの中央部にアルミ基台を持たないワッシャータイプのブレード。フランジに取り付けて使用する。主に電子材料や電子部品 (ガラス、セラミックス、各種半導体パッケージ) の個片化切断に用いられる。

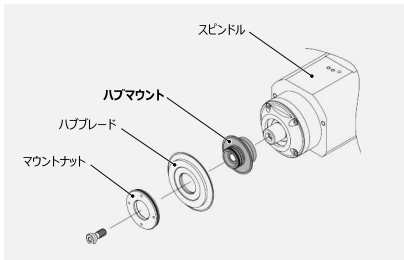


# ハブマウント

はぶまうんと

カテゴリ： ダイシングブレード

ダイシングソーのスピンドル（主軸）にハブブレードを取り付け、保持するための固定具。

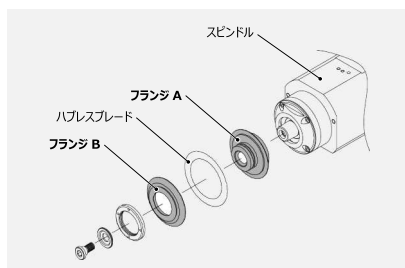


# フランジ

ふらんじ

カテゴリ： ダイシングブレード

ダイシングソーのスピンドル（主軸）にハブレスブレードを取り付け、保持するための固定具。

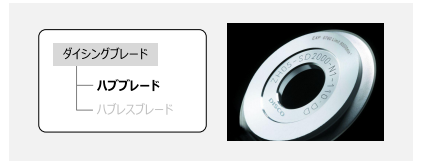


# プライムグレード

ぷらいむぐれーど

カテゴリ： ダイシングブレード

ハブブレードのうち、集中度、カーブ幅、刃先出し量などの規格を通常品よりも細かい刻み（高い精度）で選択することができるグレード。加工品質およびブレードライフのバラツキを抑えた品質管理が期待できる。



# アンギュラー

あんぎゅらー

カテゴリ： ダイヤ全般

砥粒（主にダイヤモンド）の形状の一つ、形状が細長く、アスペクト比が高いものを指す。対義語はブロックキー。



# ブロックキー

ぶろっきー

カテゴリ： ダイヤ全般

砥粒（主にダイヤモンド）の形状の一つ。対義語はアンギュラー。研削性に優れ、粒度が#320以下の粗いものが主流。

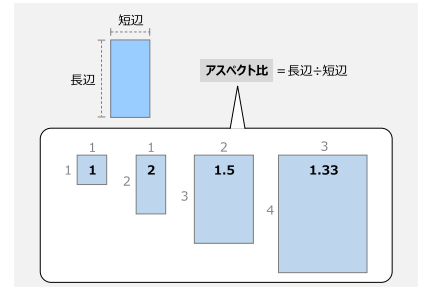


# アスペクト比

あすぺくとひ

カテゴリ： ダイヤ全般

縦（長辺）と横（短辺）の比率を表す尺度。計算式「縦（長辺）÷ 横（短辺）」で表される。値が大きいほど細長い形状になり、値が1に近いほど、正方形（砥粒の場合は丸）に近い形状になる。

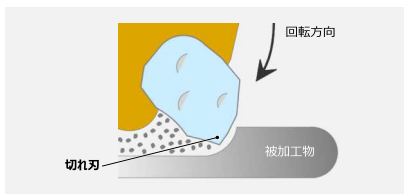


# 切れ刃

きれは

カテゴリ： ダイヤ全般

研削または切断時に被加工物を削る、砥粒の鋭利な部分を指す。加工によって切れ刃が摩滅することで、被加工物に対する研削性が悪くなる。

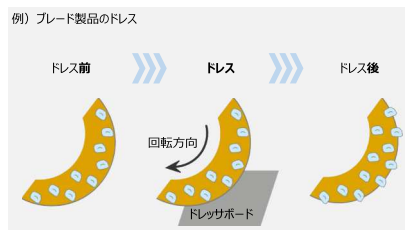


# ドレッシング ドレス／目立て

どれっしんぐ／どれす／めたて

カテゴリ： ダイヤ全般

砥粒を覆っているボンド材を除去し、砥粒を突出させる作業のこと。粒度ごとに専用のドレッシングボードを使用する。



# ドレッシングボード

どれっさぼーど

カテゴリ： ダイヤ全般

ドレッシング作業を行うために作られた被加工物。一般砥石で作られる場合が多い。

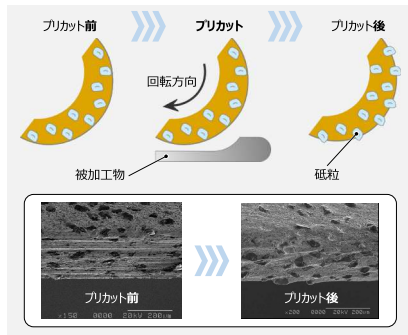


# プリカット

ぶりかっつ

カテゴリ: ダイヤ全般

実際の加工前に、砥粒の自立状態を最適にするために行う儂らし加工のこと。

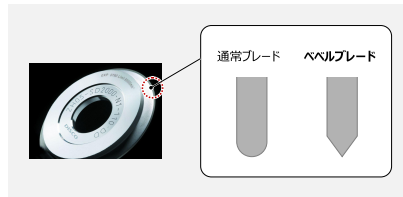


# ベベルブレード

へべるぶれーど

カテゴリ: ダイスングブレード

先端に角度形状を持ったダイスングブレード。  
ベベルブレードを用いて被加工物に溝入れ加工を行うことを、ベベルカットと呼ぶ。

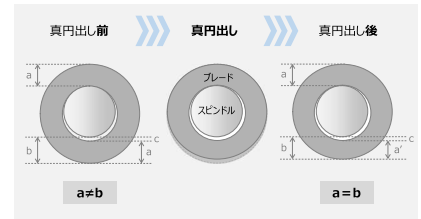


# 真円出し

しんえんだし

カテゴリ: ダイスングブレード

ダイスングブレードの研削作用面を、スピンドルの軸中心に対して同心に整形する作業のこと。偏心している状態や、真円でない状態で高速回転すると、加工品質に悪影響を与える。

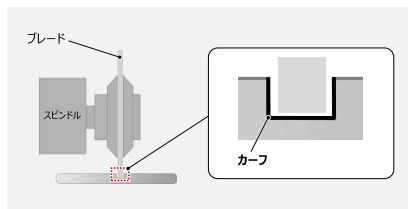


# カーフ

かーふ

カテゴリ: ダイスングブレード

ダイスングブレードを用いて加工を行った際に、被加工物にできる切り溝のこと。

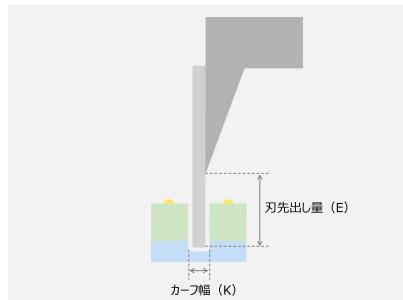


# E/K 比

いーけーひ

カテゴリ: ダイスングブレード

出荷時のハフブレードにおける、カーフ幅 (kerf width) に対する刃先出し量 (exposure) の比率。  
計算式「刃先出し量 (E) ÷ カーフ幅 (K)」で表される。

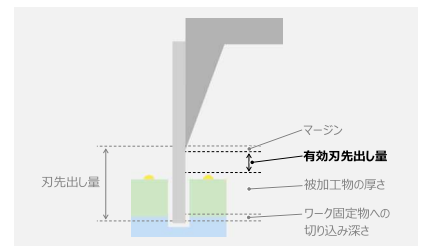


# 有効刃先出し量 使用可能刃出し量

ゆうこうはさきだしりょう / しようかのうはだしりょう

カテゴリ: ダイスングブレード

ブレードを使い始めてから使い終わるまでの、最大厚耗量。  
ブレードの刃先出し量から、マージン、被加工物の厚さ (リブなどの突起を含む)、およびワーク固定物への切り込み深さを差し引いたもの。

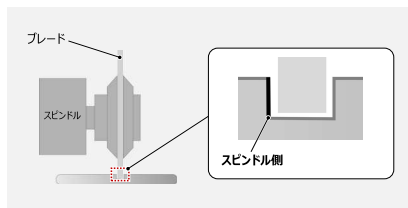


# スピンドル側

すびんどるがわ

カテゴリ: ダイスングブレード

被加工物のカーフにおいて、ブレード装着時にハブマウント (またはフランジ A) と接触する面で加工した側を指す。

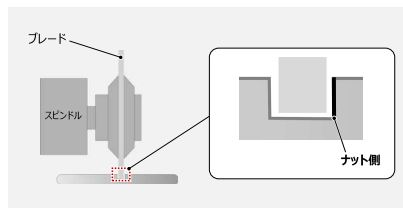


# ナット側

なつとがわ

カテゴリ: ダイスングブレード

被加工物のカーフにおいて、マウントナット (またはフランジ B) と接触する面で加工した側を指す。

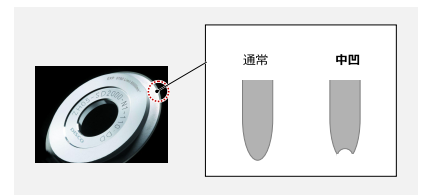


# 中凹

なかべこ

カテゴリ: ダイスングブレード

加工中に、ダイスングブレード先端の中央部が摩耗して窪んだ状態。

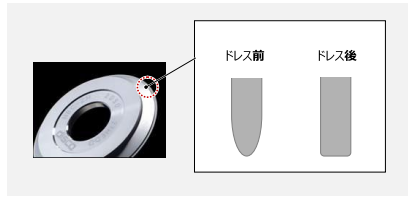


# フラットドレス

ふらっとどれす

カテゴリ： ダイシングブレード

ダイシングブレードの先端をダイシングソー上でフラット形状に修正するドレス方法。

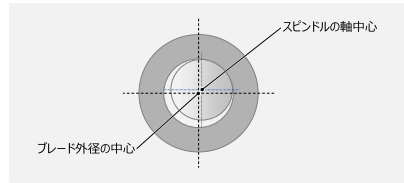


# 真円振れ／偏芯／偏心

しんえんぶれ／へんしん

カテゴリ： ダイシングブレード

ブレード外径の中心と、スピンドルの軸中心がずれている状態。

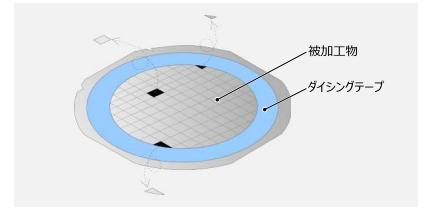


# チップ飛び

ちっぷとび

カテゴリ： ダイシングブレード

個片化された被加工物が、ダイシングテープから剥がれて飛散する現象。

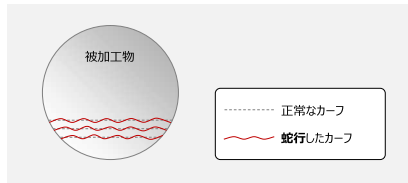


# 蛇行

だこう

カテゴリ： ダイシングブレード

被加工物を上面から観察した際に、カーブが波状の軌跡を描いている状態。

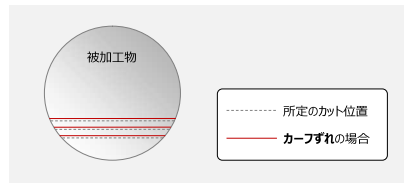


# カーブずれ

カーぶずれ

カテゴリ： ダイシングブレード

ダイシングブレードが被加工物に所定のカット位置で切り込まず、カーブの中心がずれている状態。

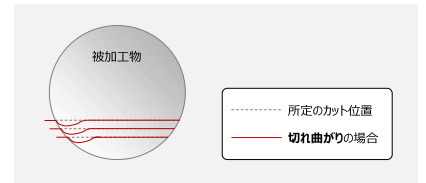


# 切れ曲がり

きれまがり

カテゴリ： ダイシングブレード

カットラインが入口と出口でずれたり、曲がったりしている状態。

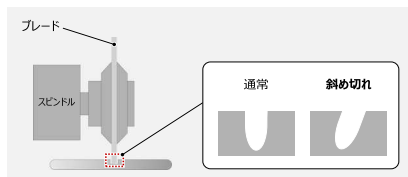


# 斜め切れ スラントカット

ななめぎれ／すらんとカット

カテゴリ： ダイシングブレード

ダイシングブレードが被加工物に対して垂直に切り込まず、カーブが斜めになっている状態。



# グラインディングホイール

ぐらいんでいんぐホイール

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインダに装着し、シリコンエーハや化合物半導体ウェーハなどの被加工物を薄く平坦にする「Kezuru（削る）」加工を行う砥石。



# 粗研削ホイール

あらけんさくホイール

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイールのうち、加工能率を重視した粗加工で使用するホイール。砥粒が大きいため、ウェーハ表面の面粗さが粗くなる。



# 仕上げ研削ホイール

しあげけんさくホイール

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイールのうち、細かい砥粒を用いて少量ずつ研削し、粗研削のダメージ層を除去（仕上げ研削）するものを指す。

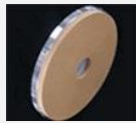


# ドライポリッシングホイール

どらいぽりしんぐホイール

カテゴリ： ドライポリッシングホイール

ポリッシュに装着し、裏面研削後の微細な研削痕を除去する「Migaku（磨く）」加工を行うホイール。水や薬液を使用せずに、ウェーハ表面上の残留応力を除去し、抗折強度を向上させるためのホイール。



# ストレスリリーフ

すとれすりりーふ

カテゴリ： ダイヤ全般

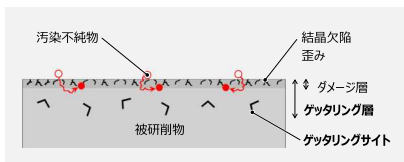
主にウェーハ表面層上のストレス層（ダメージ層）を除去し、個片化後のチップ抗折強度を向上させることをいう。

# ゲッターリングサイト ゲッターリング層

げつたりんぐさいと／げつたりんぐそう

カテゴリ： ドライポリッシングホイール

ゲッターリングサイトは、銅（Cu）などの金属不純物を捕獲・固着する働きをするもの。ゲッターリング層は、研削面や研磨面に形成される、不純物や結晶欠陥・歪みが存在する層の総称。ダメージ層はゲッターリング層の最表面層に位置する。



# ゲッターリング DP ホイール

げつたりんぐでいーぴーホイール

カテゴリ： ドライポリッシングホイール

研削面や研磨面に結晶欠陥・歪みなど（ゲッターリングサイト）を形成できるドライポリッシングホイール。



ゲッターリング DP ホイール

# 除去量／除去体積 除去厚み

じょきょりょう／じょきょたいせき／じょきょあつみ

カテゴリ： グラインディングホイール／ドライポリッシングホイール

グラインディングホイールによる加工（研削）およびドライポリッシングホイールによる加工（研磨）で、ウェーハなどの被研削物が加工される量（研削量・研磨量）のこと。

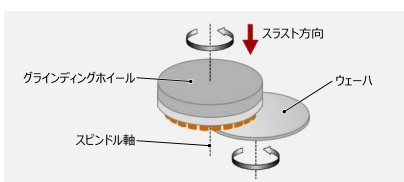


# インフィード

いんぷいーど

カテゴリ： グラインディングホイール

研削方法の一つ。自転するウェーハなどの被研削物に対し、グラインディングホイールをスピンドル軸に対してスラスト方向に送り込む研削方式。グラインディングホイールが円弧の半分だけウェーハに接触するよう、チャックテーブルを傘形状に整え、傾けた状態で研削する。クリープフィード方式と比較して、加工負荷が小さく、薄化が可能。

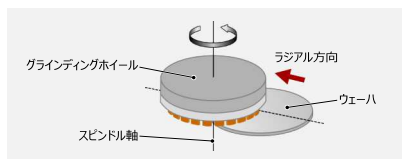


# クリープフィード

くりーぷふいーど

カテゴリ： グラインディングホイール

研削方法の一つ。グラインディングホイールの高さ方向を固定し、ウェーハなどの被研削物をスピンドル軸に対してラジアル方向から低速で送り込む研削方式。

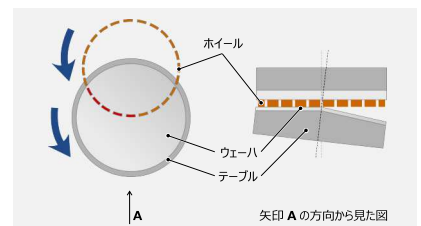


# チャックテーブル傾き

ちゃくくてーぶるかたむき

カテゴリ： グラインディングホイール

インフィード研削において、加工負荷を下げるため、ホイールの半弧で研削できるようにチャックテーブルを傘形状にして傾けること。また、その時のチャックテーブルの傾き角度のこと。





# セグメント

せぐめんと

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイールのダイヤ層（砥石部）のこと。

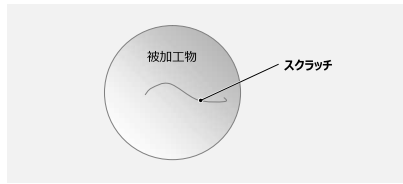


# スクラッチ

すくらっち

カテゴリ： グラインディングホイール

加工不良の一つ。ウェーハなど被加工物の研削面に発生した傷の総称。

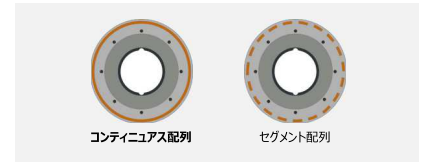


# コンティニュアス配列

こんていにゆあすはいれつ

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイール刃先の配列方法の一つ。ホイールのセグメント間隙をなくした配列。セグメントの欠けや加工品質の向上を目的とする。

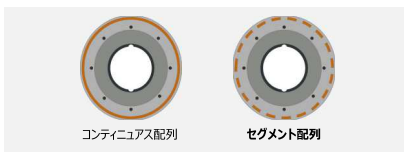


# セグメント配列

せぐめんとはいれつ

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイール刃先の配列方法の一つ。一定の間隔を空けてホイールのセグメントを配列したもの。

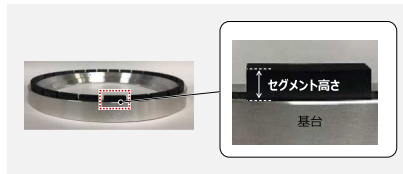


# セグメント高さ

せぐめんとたかさ

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイールのセグメントの、基台からの突き出し量を指す。

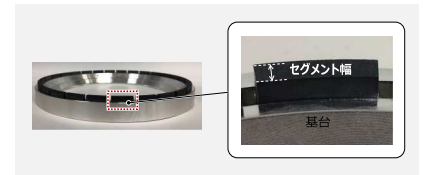


# セグメント幅／刃幅

せぐめんとはば／ははば

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイール刃先のウェーハに接する面で、セグメントのホイール直径方向の寸法のこと。



# セルフグランド

せるふぐらんど

カテゴリ： グラインディングホイール

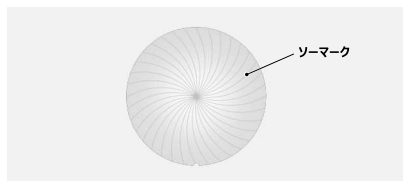
チャックテーブルとスピンドルの傾きを正常にし、研削精度を保つために行う作業。セルフグランド用のホイールを装着して、チャックテーブル上面を機上で除去する。被加工物ではなく装置部品自体を研削することから、このように呼ばれている。

# ソーマーク／条痕

そーまーく／じょうこん

カテゴリ： グラインディングホイール

被研削面に発生する、深い研削痕。



# 面粗さ

めんあらさ

カテゴリ： ホイール全般

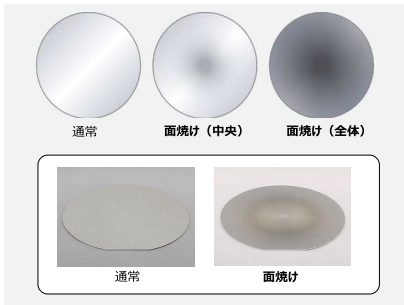
被加工物の研削面・研磨面の凹凸を測定し、算出した値。平均高さや最大高さで表すことがある。

# 面焼け

めんやけ

カテゴリ： グラインディングホイール

加工不良のひとつ。セグメント部のダイヤモンド砥粒が脱落したり摩滅したりすることにより加工負荷が増大し、異常な発熱によりウェーハなど被加工物の研削・研磨面が変色すること。

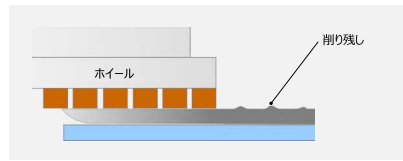


# スパークアウト

すばーくあうと

カテゴリ： グラインディングホイール

被研削物が指定の厚さに到達した時に、ホイールの高さ（Z軸位置）が保持されてZ軸方向に新たな切り込みを行わず、弾性跳みを利用して削り残しを除去することで研削面を整えるプロセスのこと。



# エスケープカット

えすけーぷかつと

カテゴリ： グラインディングホイール

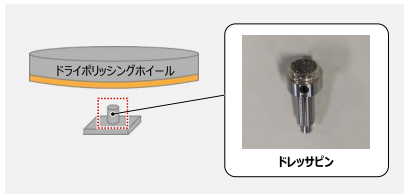
スパークアウト後に、グラインディングホイールがゆっくりに上方に退避するプロセス。加工面の状態に影響する。

# ドレッサピン

どれっさぴん

カテゴリ： ドライポリッシングホイール

ポリシャに装着し、ドライポリッシングホイールのドレッシングを行う消耗ツール。



# ホイールライフ

ほいーらいい

カテゴリ： ホイール全般

1つのホイールで加工が可能な、被研削物の処理枚数を指す。

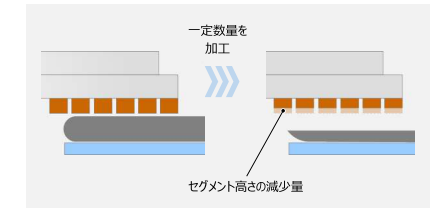


# 摩耗量

まもうりょう

カテゴリ： ホイール全般

一定数量（枚数や除去量）あたりの、砥石の摩耗量を示す。基本的には、セグメント高さの減少量によって示される。

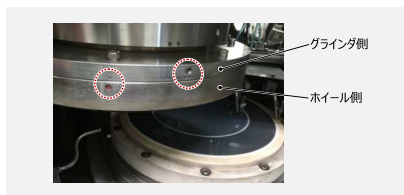


# 合いマーク

あいまーく

カテゴリ： ホイール全般

ホイールをグラインダに装着する際に、位置決め目安となる印のこと。

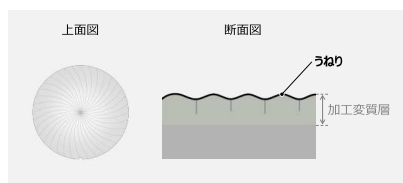


# うねり

うねり

カテゴリ： グラインディングホイール

加工不良のひとつ。ウェーハ表面上の周期的な起伏で、目視で確認できるほど研削面に色の違い（濃淡）が現れた状態。



# 腐食／溶け／溶解

ふしよく／とけ／ようかい

カテゴリ： ダイア全般

加工時に使用する純水などの影響により、ボンド成分が溶出する現象。それにより、刃先の強度が低下する。特に、電鍍ボンドやビドリフアイトボンドで見られる。

# 不釣り合い量

ふつりあいりょう

カテゴリ： ホール全般

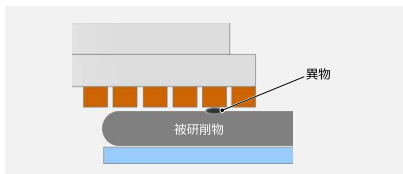
回転体の重心と回転中心のずれ量のこと。

# 噛み込み

かみこみ

カテゴリ： グラインディングホイール

被研削物上の異物をグラインディングホイールが巻き込んで研削してしまうこと。ウェーハのスクラッチや割れの原因となる場合がある。

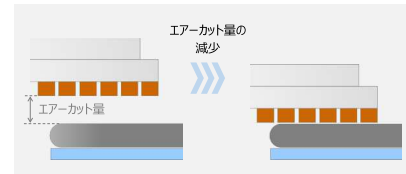


# 突っ込み

つっこみ

カテゴリ： ホール全般

セットアップ不良やウェーハ厚みばらつきにより、エアークット量が少なくなったときに、ホイールが降下中に高速で被研削物に接触してしまうこと。

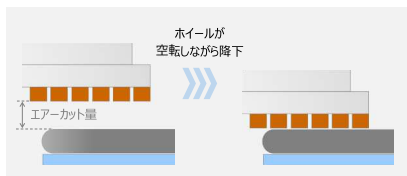


# エアークット

えあーかっと

カテゴリ： グラインディングホイール

被切削物の厚さよりも高い位置から、加工と同じ速度でグラインディングホイールを空転させながら降下させるプロセス。



# すべり

すべり

カテゴリ： グラインディングホイール

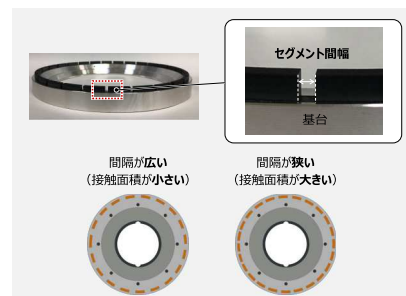
スピンドル軸のトルク不足により、グラインディングホイールが被研削物に切り込めなくなる状態。

# セグメント間隔

せぐめんとかんかく

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイールにおける、隣り合うセグメントとの間隔。この間隔を調整することで、セグメントのウェーハへの接触面積を変え、ホイールの加工能力を適正化できる。

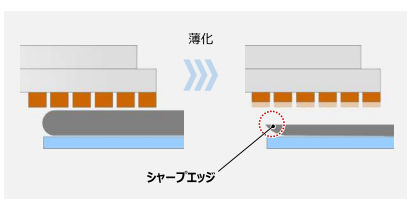


# シャープエッジ

しゃーぶえっじ

カテゴリ： グラインディングホイール

被研削物を薄化したときに、外周部の断面形状が鋭利な状態になること。また、その状態になった部位のこと。

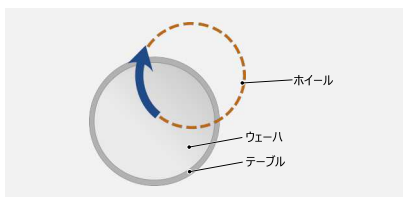


# 内外研削

うちそとけんさく

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイールが、ウェーハ中心から外周部に向けて研削すること。

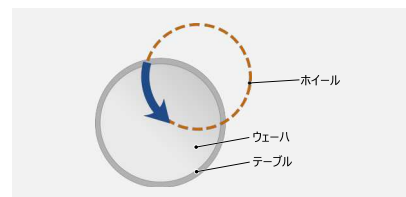


# 外内研削

そとうちけんさく

カテゴリ： グラインディングホイール

グラインディングホイールが、ウェーハ外周部から中心に向けて研削すること。



# 内刃

うちば

カテゴリ： グラインディングホイール

セグメントの内周側、およびそれが加工点となる研削のこと。

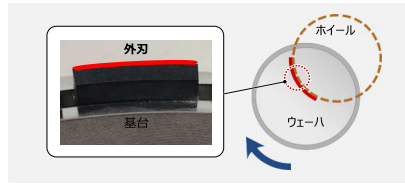


# 外刃

そとば

カテゴリ： グラインディングホイール

セグメントの外周側、およびそれが加工点となる研削のこと。

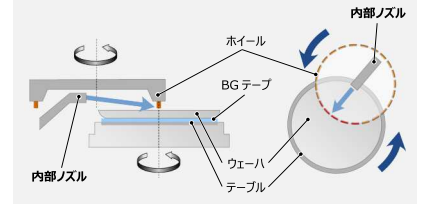


# 内部ノズル

ないぶのずる

カテゴリ： グラインディングホイール

内刃で研削するときに、加工点に研削水を直接供給するためのノズルのこと。

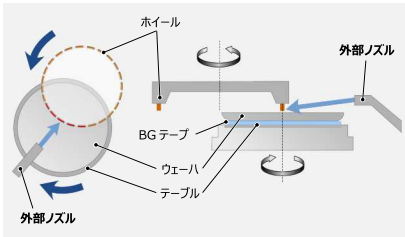


# 外部ノズル

がいぶのずる

カテゴリ： グラインディングホイール

外刃で研削するときに、加工点に研削水を直接供給するためのノズルのこと。

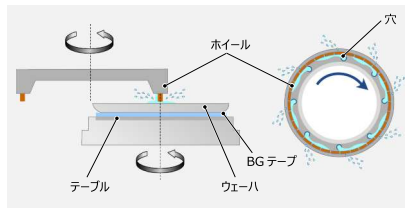


# ホイール研削水

ほいはーけんさくすい

カテゴリ： グラインディングホイール

スピンドルから供給される研削水で、ホイールの基台に開いた穴から、加工点にむけて供給されるもの。



# エッジチッピング

えじちっぴんぐ

カテゴリ： グラインディングホイール

被加工物の外周部に発生する欠けで、主に粗研削時に発生する。

