

이 파일은 축소용입니다. 축소되지 않은 고화질용을 보시려면
고객전용 사이트 「디스코 e러닝 캠퍼스」에 접속이 필요합니다.
고화질용을 보시길 희망하는 고객중에 「디스코 e러닝 캠퍼스」
이용 등록을 하지 않으신 분은 아래 메일 주소로 문의해 주시기
바랍니다.

trainingteam@disco.co.jp

디스코 용어사전

<정밀가공 툴 편>

Rev. 1.00

Training Center
Global Training Department
DISCO Corporation

© DISCO Corporation

목차

A	E
Air Cut..... 84	E/K 비..... 40
Angular..... 30	Edge..... 33
Aspect Ratio..... 32	Edge Chipping..... 95
	Escape Cut..... 74
B	F
Blocky..... 31	Filler..... 13
Bond..... 6	Flange..... 28
Bond Tail..... 12	Flat Dress..... 45
Burning..... 72	
C	G
cBN..... 16	GC..... 17
Concentration..... 21	Grinding Wheel..... 52
Contamination..... 20	Grit..... 5
Continuous 배합..... 65	Grit Size..... 22
Creep-Feed..... 61	Guide Mark..... 78
D	H
Dicing Blade..... 24	Hub..... 23
Die Flying..... 47	Hub Blade..... 25
Dress..... 34	Hub Mount..... 27
Dress Board..... 35	Hubless Blade..... 26
Dresser Chip..... 75	
Dressing..... 34	I
Dry Polishing Wheel..... 55	In-Feed..... 60
	K
	Kerf..... 39

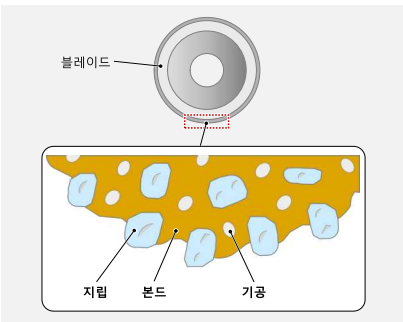
M	
Mesh Size..... 22	가공제거기..... 20
Metal Bond..... 9	제타링 DP 필..... 58
	P
	Pre-Cut..... 36
	Prime Grade..... 29
	R
	Resin-Bond..... 8
	Resinoid-Bond..... 8
	Roughness..... 71
	S
	Saw Mark..... 70
	Scratch..... 64
	Segment..... 63
	Self-Sharpening..... 19
	Sharp Edge..... 87
	Slant Cut..... 51
	Spark Out..... 73
	Spindle 축..... 42
	Stress Relief..... 56
	U
	Undulation..... 79
	V
	Vitrified Bond..... 10
	W
	WA..... 18
	Wavy Cut..... 48
	Wheel Life..... 76
	부식..... 80

불균형..... 81	정사 원..... 54
블록기..... 31	제타링..... 59
비트리파이드 본드..... 10	제타링..... 59
사선 컷..... 51	제타링..... 59
사용가능 물결량..... 41	조도..... 71
사브 셋..... 87	조준..... 70
세프본드..... 63	중합배..... 32
세프본드 간격..... 86	직접..... 5
세프본드 높이..... 67	직접 상요소..... 4
세프본드 배열..... 66	진원 형성..... 38
세프본드 폭..... 68	진원물어림..... 46
셀프샤르닝..... 19	집중도..... 21
스크래치..... 64	척 테이블 거울기..... 12
스크래치 필리프..... 56	초미립..... 64
스파크 아웃..... 73	칩 반사..... 47
스핀들 축..... 42	칩 커브..... 39
아이마크..... 78	칩 부어짐..... 20
알루미늄기타체브..... 23	컨테이너레이션..... 49
앵글러..... 30	컨타이너스 베열..... 65
에이 셋..... 84	본셀트레이션..... 21
셋지..... 33	크립 리드..... 61
셋지 절형..... 95	컬..... 46
오목마..... 44	프라임 그레이트..... 29
외면연삭..... 89	플랫..... 36
외부 노즐..... 93	플래너..... 28
외부 세그먼트..... 91	플랫 드레스..... 45
용해..... 80	필러..... 13
유도 물결량..... 41	허브 사용..... 27
이스케이프 컷..... 74	허브 블레이드..... 25
인 리드..... 60	허브 블레이드..... 26
일반지..... 15	황사 원..... 53
차경반원..... 19	휠 라이프..... 76
절삭제거기..... 20	휠 라이프..... 94
전주 본드..... 11	

지석 삼요소

카테고리 : 다이아 전반

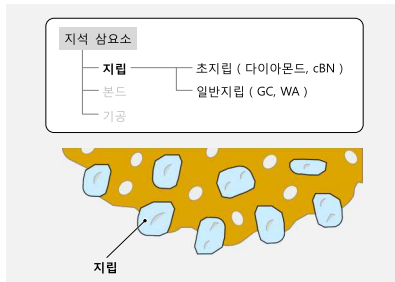
지석은 **지립(Grit)**, **본드**(결합재), **기공** 세가지로 구성되어 있습니다.



지립 / Grit

카테고리 : 다이아 전반

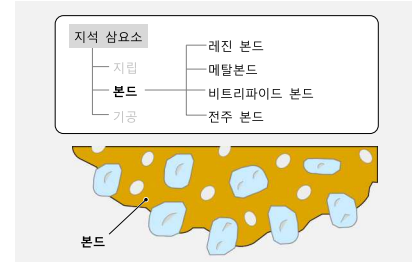
지석 삼요소의 하나, 블레이드를 구성하는 재료 중 피가공물을 직접 연삭·연마하는 기능을 가진 다이아몬드나 cBN을 **초지립**, 그 이외의 GC나 WA 등을 **일반지립**이라고 부른다.



본드 / Bond

카테고리 : 다이아 전반

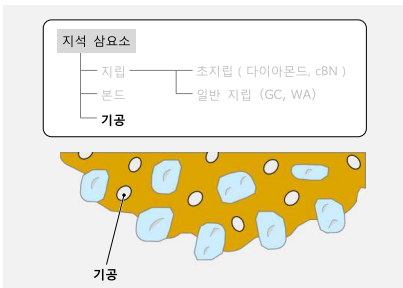
지석 삼요소의 하나, 블레이드나 휠(Wheel) 등을 제조할 때, **지립**을 고정하기 위해 이용되는 재료. **레진 본드**, **메탈본드**, **비트리파이드 본드** 및 **전주 본드**로 크게 나뉜. 본드의 특성에 의해, 가공 효율이나 가공 품질에 큰 영향을 끼침.



기공

카테고리 : 다이아 전반

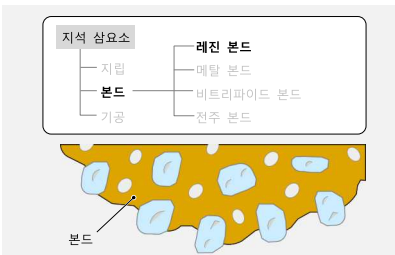
지석 삼요소의 하나, 다이아몬드, cBN 등의 **지립**을 고정(결합)하는 **본드**내에 존재하는 기공, 구멍을 말함.



레진 본드 / Resin-Bond 레지노이드 본드 Resinoid-Bond

카테고리 : 다이아 전반

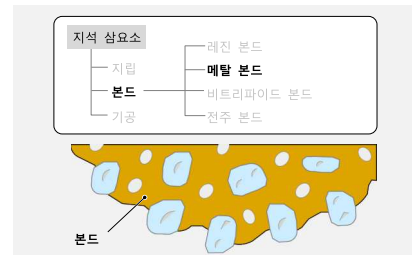
본드의 일종, 수지를 주 성분으로 **필러**와 혼합하여 소성할 수 있다. 본드 재료 중 내마모성이 가장 낮은 재료. 탄성이 높아 연삭 시 피가공물의 손상을 줄일 수 있다.



메탈 본드 / Metal Bond

카테고리 : 다이아 전반

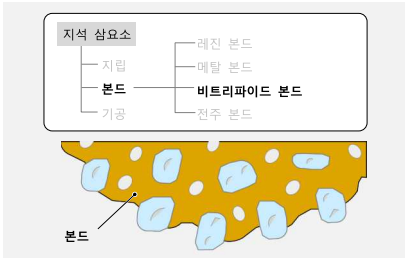
본드의 일종, 다이아몬드, cBN 등과 여러 금속분말을 분말아금속으로 성형, 소결한다. **레진 본드**에 비해 내마모성이 높다.



비트리파이드 본드 Vitrified Bond

카테고리 : 다이아 전반

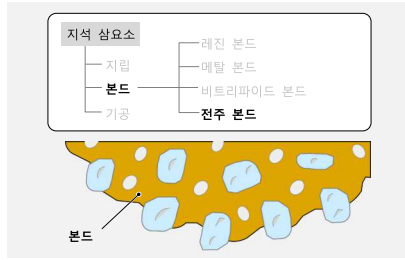
본드의 일종. 유리 또는 세라믹으로 구성된 본드.
레진 본드에 비해 내마모성이 높다.
강성이 높고 부하가공에 있어서도 안정된 가공이 가능하다.



전주 본드

카테고리 : 다이아 전반

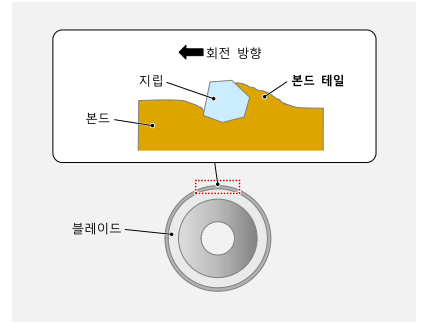
본드의 일종. 전기주조법에 의한 도금으로 만들어진다.
높은 절삭능력을 가지고 있다.



본드 테일 / Bond Tail

카테고리 : 다이싱 블레이드

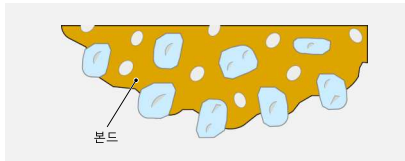
회전 방향에 대해서 지립의 반대 측 본드가 올라가는 상태.
특히 날이 날카로운 수록 이 상태가 많음.



필러 / Filler

카테고리 : 다이아 전반

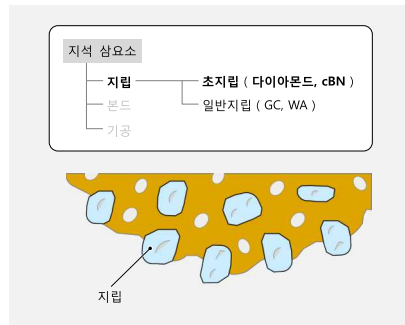
본드에 첨가하는 충전제.
첨가하는 필러에 의해 본드 특성을 변화시키고, 잔상반입의 촉진이나
전도성을 가능하게 한다.



초지립

카테고리 : 다이아 전반

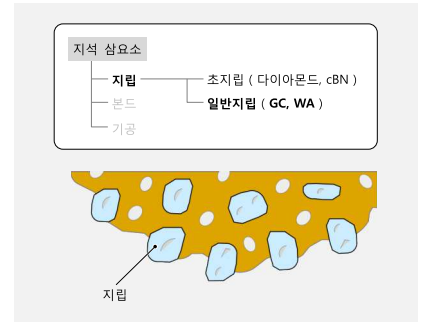
GC나 WA등을 일반지립이라고 부르는 것에 비해, 다이아몬드나 cBN을
가리킨다.



일반지립

카테고리 : 다이아 전반

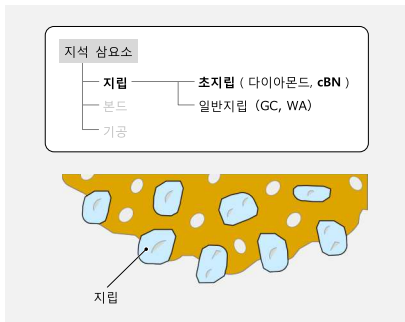
다이아몬드나 cBN을 초지립이라고 부르는 것에 비해, GC나 WA등을
가리킨다. 초지립과 비교해서 잔입자체의 파쇄성이 높아
지립으로서의 수명은 상대적으로 짧다.



cBN

카테고리 : 다이아 전반

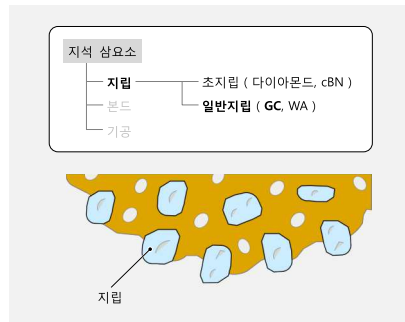
입방정질화붕소(cubic boron nitride)를 가리킨다. 다이아몬드에
비교하는 경도를 가지고 있으며 다이아몬드보다 열에 강하기 때문에
금속계 재료의 가공에 사용된다.



GC

카테고리 : 다이아 전반

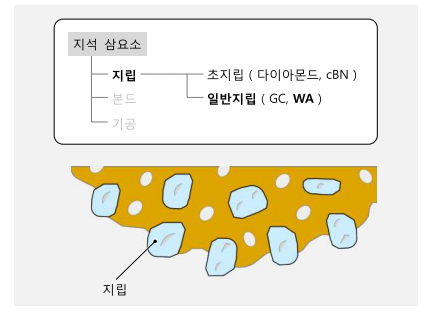
녹색 탄화 규소(green silicon carbide)를 가리킨다. 디스크에서는
주로 드레스 보드(Dress Board)의 연마제로 블레이드와 휠의 진원
형성 및 날 돌출에 사용된다.



WA

카테고리 : 다이아 전반

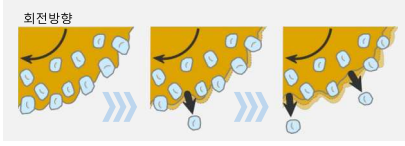
백색 알루미늄 산화물 보습 연마제(white fused alumina)를 가리킨다.
디스크에서는 주로 드레스 보드(Dress Board)의 연마제로 블레이드와
휠의 진원 형성 및 날 돌출에 사용된다.



자생발인 / 셀프샤프닝 Self-Sharpening

카테고리: 다이아 전반

가공 시에 배출되는 **가공찌꺼기**가 **본드** 표면을 긁으면서 작용면의 본드가 과여, 마멸이 진행된 **지립**이 떨어져 나간다. 이후 지립 층 내부부터 새로운 지립이 표층에 나타나 **엣지(Edge)**로서 작용하는 사이클.



가공찌꺼기 / 절삭찌꺼기 컨타미네이션 Contamination

카테고리: 다이아 전반

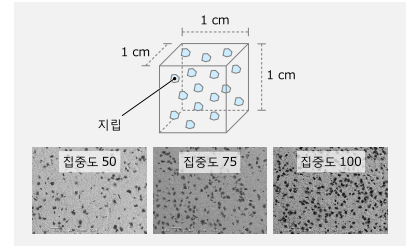
절단·연삭·연마 시에 제거된 **피가공물**을 주성분으로 하는 파쇄 조각이나 혼입물을 가리킨다. 이들 찌꺼기와 혼입물을 포함한 절삭수·연삭수를 가리키기도 한다.



집중도 / 콘센트레이션 Concentration

카테고리: 다이아 전반

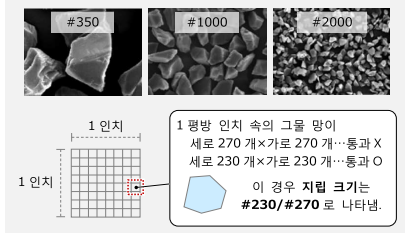
지립의 체적 1 cm³에서 차지하는 지립의 함유량을 가리킨다. 수치가 클수록, 지립 층에 지립이 많이 포함되어 있다. 지립의 함유량이 25%일 때, 집중도는 100이다.



그릿 사이즈 / Grit Size 메쉬 사이즈 / Mesh Size

카테고리: 다이아 전반

지립의 크기를 가리키는 단위. 일반적으로 「#(Mesh)」라고 숫자로 기되며, 수치가 클수록 지립 크기가 작은 것을 나타낸다. 정해진 망(Mesh)의 통과 하는가를 지립의 크기를 분류할 때의 지표로 여겨졌던 데서 비롯된다.



기대 / 알루미늄기대 허브 / Hub

카테고리: 다이아 전반

허브 블레이드나 **그라인딩 휠**의 **지립** 층을 유지하는 금속판.



다이싱 블레이드 Dicing Blade

카테고리: 다이싱 블레이드

다이싱소에 장착하여 **피가공물**의 절단 및 홈 형성 등 「**Kiru(절단)**」 가공을 하는 정밀가공도구이다. **다이아몬드 지립** 및 **지립**을 유지해주는 **본드**재료로 구성된다. 다이싱 블레이드에는 **허브 블레이드**와 **허브리스 블레이드**가 있다.



허브 블레이드 Hub Blade

카테고리: 다이싱 블레이드

다이싱 블레이드 중, **알루미늄기대**와 일체형 블레이드. 얇은 블레이드지만 취급이 용이하며 주로 실리콘 웨이퍼나 화합물 반도체 웨이퍼의 절단에 사용된다.



허브리스 블레이드 Hubless Blade

카테고리: 다이싱 블레이드

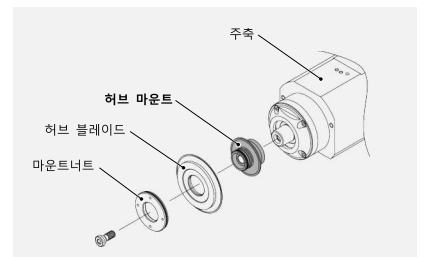
다이싱 블레이드 중 블레이드의 중앙부에 **알루미늄기대**가 없는 와스타입의 블레이드. **플랜지(Flange)**에 장착하여 사용한다. 주로 전자재료 및 전자부품(유리, 세라믹, 각종 반도체패키지)의 개편화절단에 사용된다.



허브 마운트 Hub Mount

카테고리: 다이싱 블레이드

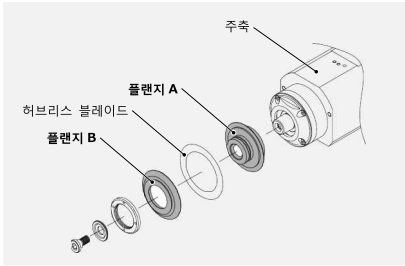
다이싱소 스핀들(주축)에 **허브 블레이드**를 설치하고 유지하기 위한 고정장치.



플랜지 / Flange

카테고리 : 다이싱 블레이드

다이싱소 스킨들(주축)에 허브리스 블레이드를 설치하고 유지하기 위한 고정장치.



프라임 그레이트 Prime Grade

카테고리 : 다이싱 블레이드

허브 블레이드 중, 집중도, 킥프 폭, 돌출량(exposure) 등의 규격을 일반 제품보다 상세하게(높은 정밀도) 선택할 수 있는 블레이드. 가공품질과 블레이드라이프의 편차를 억제한 품질관리가 기대된다.



앵글러 / Angular

카테고리 : 다이아 전반

진원(주로 다이아몬드)의 형태의 하나로 형상이 가늘고 길며, 중횡비가 높은것으로 나타낸다. 반대어는 블로키(Blocky)이다.



블로키 / Blocky

카테고리 : 다이아 전반

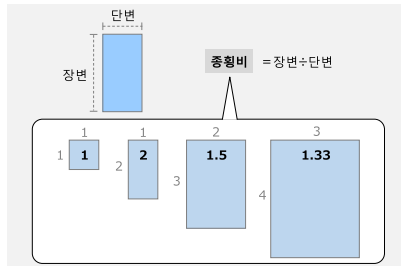
진원(주로 다이아몬드)의 형태의 하나로, 반대어는 앵글러(Angular)이다. 연삭성이 뛰어나며, 그릿 사이즈(Grit Size)가 #320 이하의 거친 것이 주류이다.



중횡비 Aspect Ratio

카테고리 : 다이아 전반

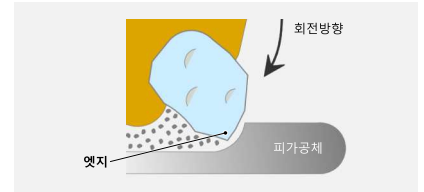
세로(장변)와 가로(단변)의 비율을 나타내는 척도. 계산식 「세로(장변)÷가로(단변)」으로 나타낸다. 값이 클 수록 좁다. 형태의 값이 1에 가까울수록 정사각형(진원의 경우는 원모양)에 가까운 모양이다.



엣지 / Edge

카테고리 : 다이아 전반

연삭 또는 전삭시에 피가공품을 깎는 진원의 날카로운 부분을 말한다. 가공에 의해서 엣지(Edge)가 마멸하여 피가공물에 대한 연삭성이 나빠진다.



날 돌출 Dressing / Dress

카테고리 : 다이아 전반

진원(Grit)을 덮고 있는 본드를 제거해서 지립을 돌출시키는 작업. 그릿 사이즈(Grit Size)마다 전용 드레스 보드(Dress Board)를 사용한다.



드레스 보드 Dress Board

카테고리 : 다이아 전반

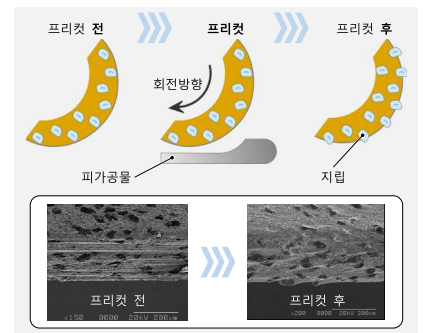
날 돌출 작업을 하기 위해 만들어진 피가공물. 일반입자에서 만들어진 경우가 많다.



프리컷 / Pre-Cut

카테고리 : 다이아 전반

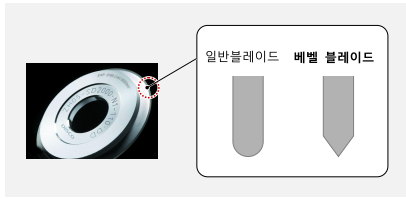
실제 가공 전에 진원의 날 돌출상태를 최적화하기 위해 길들이는 가공.



베벨 블레이드

카테고리 : 다이싱 블레이드

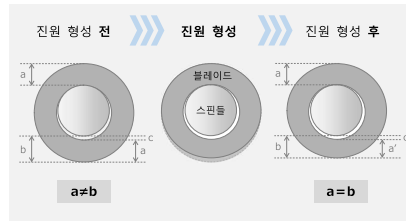
블레이드의 끝부분이 각진 **다이싱 블레이드**, 베벨 블레이드를 이용하여 피가공물에 홈가공을 하는 것을 베벨 커팅이라고 부른다.



진원 형성

카테고리 : 다이싱 블레이드

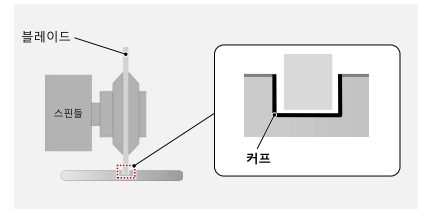
다이싱 블레이드의 절삭작용면과 스피ndl의 축의 중심을 기준으로 진원을 형성하는 작업을 가리킨다. **권심** 상태나 진원이 아닌 상태에서 고속회전을 하면 가공품질이 떨어뜨릴수 있다.



커프 / Kerf

카테고리 : 다이싱 블레이드

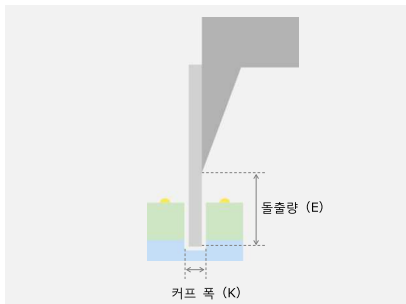
다이싱 블레이드를 이용하여 가공할 때 피가공물에 발생하는 홈을 가리킨다.



E/K 비

카테고리 : 다이싱 블레이드

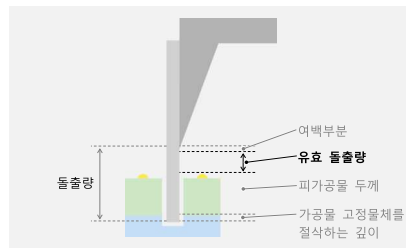
출하시의 **히브 블레이드**의 커프 폭(kerf width)과 돌출량(exposure)의 비율을 가리킨다. 계산식은 「돌출량(E) ÷ 커프 폭(K)」으로 표현된다.



유효 돌출량 사용가능 돌출량

카테고리 : 다이싱 블레이드

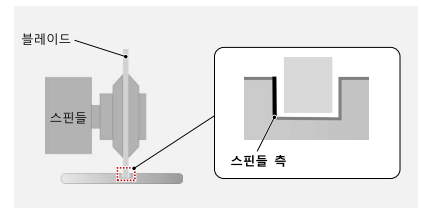
블레이드 사용 시작과 끝날 때까지의 최대 **마모량**을 가리킨다. 블레이드의 돌출량(Exposure)에서 여유부분, 피가공물의 두께 (범프 등의 돌기부분 포함) 및 가공물 고정물체를 절삭하는 깊이를 뺀 것.



스핀들 축 Spindle 축

카테고리 : 다이싱 블레이드

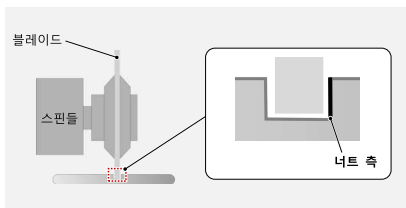
피가공물의 **커프(Kerf)**를 기준으로 블레이드 장착시에 **히브 마운트** (또는 **플랜지(Flange)** A)와 접촉하는 면에서 가공한 쪽을 가리킨다.



너트 축

카테고리 : 다이싱 블레이드

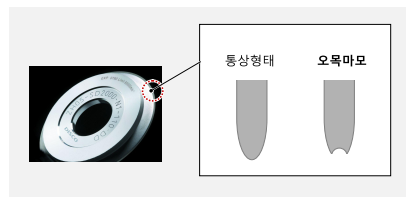
피가공물의 **커프(Kerf)**를 기준으로 마운트너트 (또는 **플랜지(Flange)** B)와 접촉하는 면에서 가공한 쪽을 가리킨다.



오목마모

카테고리 : 다이싱 블레이드

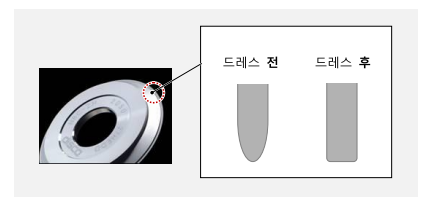
가공하는 과정에서 **다이싱 블레이드** 날 끝의 중앙부가 마모로 인해 오목하게 패인 상태를 가리킨다.



플랫 드레스 Flat Dress

카테고리 : 다이싱 블레이드

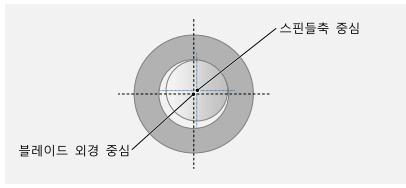
다이싱 블레이드의 날 부분을 다이싱으로 평평한 모양으로 수정하는 **날 돌출** 방법.



진원 틀어짐 / 편심

카테고리 : 다이싱 블레이드

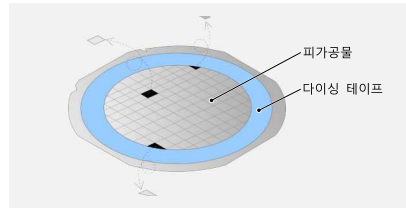
블레이드 외경의 중심과 스피들(Spindle) 축 중심이 어긋나있는 상태.



칩 비산 / Die Flying

카테고리 : 다이싱 블레이드

절삭된 피가공물이 다이싱 테이프에서 떨어져 비산하는 현상.



곡류현상 / Wavy Cut

카테고리 : 다이싱 블레이드

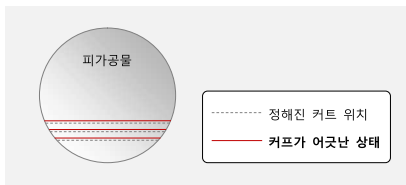
피가공물을 상부에서 관찰했을 때, 커프(Kerf)가 물결모양의 캐곡을 그린 상태.



커프 틀어짐

카테고리 : 다이싱 블레이드

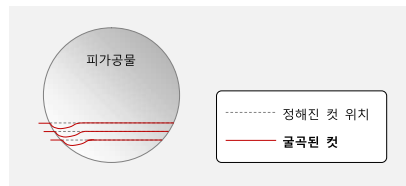
다이싱 블레이드가 피가공물의 정해진 절단위치에서 커빙을 진행 못하고 커프의 중심이 어긋나있는 상태.



굴곡현상

카테고리 : 다이싱 블레이드

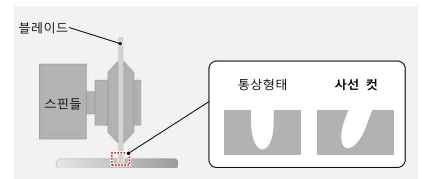
절삭라인의 시작점과 끝점이 어긋나거나 휘어있는 상태.



사선 컷 / Slant Cut

카테고리 : 다이싱 블레이드

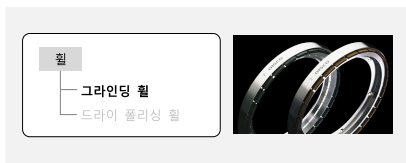
다이싱 블레이드가 피가공물에 수직으로 진입 하지 않고, 커프(Kerf)가 사선으로 되어있는 상태.



그라인딩 휠 Grinding Wheel

카테고리 : 그라인딩 휠

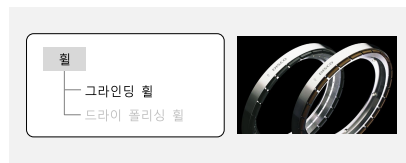
그라인딩에 장착하여, 실리콘 웨이퍼 및 화학물 반도체 웨이퍼 등의 피가공물을 얇게 평탄화하는 「Kezuru(연삭)」 가공을 행하는 제품.



황삭 휠

카테고리 : 그라인딩 휠

그라인딩 휠 중에, 가공 능률을 증시킨 황삭 시에 사용하는 휠. 직경이 크기 때문에, 웨이퍼 표면의 상태가 거칠게 된다.



정삭 휠

카테고리 : 그라인딩 휠

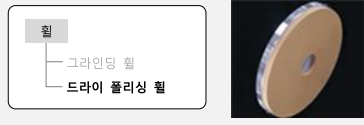
그라인딩 휠 중에 미세한 다이아몬드를 사용하여 소량 연삭하면서 황삭에서의 데미지 층을 제거(정삭)하는 것이 목적.



드라이 폴리싱 휠 Dry Polishing Wheel

카테고리 : 드라이 폴리싱 휠

폴리셔(Polisher)에 장착하여 표면 연삭 후의 미세한 연삭 흔적을 제거하는 「Migaku(연마)」 가공을 행하는 휠. 물과 약품을 사용하지 않고 웨이퍼표면의 잔류응력을 제거하여 항결강도를 향상 시키는 휠.



스트레스 릴리프 Stress Relief

카테고리 : 다이아 전반

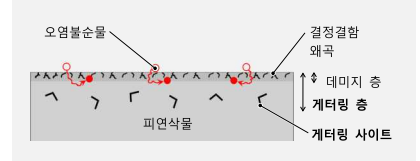
주로 웨이퍼 표면상의 스트레스 층(데미지 층)을 제거하여, 절삭 후의 칩에 대한 항결강도를 향상시키는 것을 말한다.



게터링 사이트 게터링 층

카테고리 : 드라이 폴리싱 휠

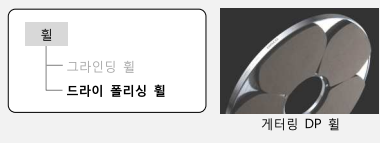
게터링 사이트(Gettering Site)란 구리(Cu) 등의 금속불순물을 포획·고착하는 역할을 하는 물질을 말한다. 게터링 층이란 연삭면 및 연마면에 형성되는 불순물 및 결정결함·왜곡이 존재하는 층의 총칭을 말한다. 데미지 층은 게터링 층의 가장 표면에 위치한다.



게터링 DP 휠

카테고리 : 드라이 폴리싱 휠

연삭면 및 연마면에 결정결함·왜곡 등(게터링 사이트)을 형성 시킬 수 있는 드라이 폴리싱 휠.



제거량 / 제거체적 제거두께

카테고리 : 그라인딩 휠 / 드라이 폴리싱 휠

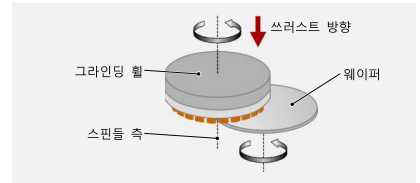
그라인딩 휠에 의한 가공(연삭) 및 드라이 폴리싱 휠에 의한 가공(연마)에서, 웨이퍼 등의 피연삭물이 가공되는 층(연삭량·연마량)을 의미.



인 피드 / In-Feed

카테고리 : 그라인딩 휠

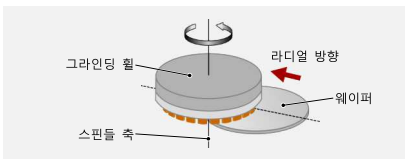
연삭방법의 하나. 자전하는 웨이퍼 등의 피연삭물에 대해, 그라인딩 휠을 스피들 축의 쓰러스트(Thrust) 방향으로 보내는 연삭방식. 그라인딩 휠이 원호의 절반만 웨이퍼에 접촉하도록 칩 테이플을 우산형으로 조정하여 기울어진 상태에서 연삭한다. 크립 피드(Creep-Feed)방식과 비교하여 가공부하가 적고, 막과가 가능하다.



크립 피드 Creep-Feed

카테고리 : 그라인딩 휠

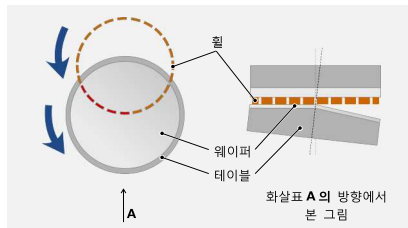
연삭방법의 하나. 그라인딩 휠의 높이와 방향을 고정하고, 웨이퍼 등의 피연삭물을 스피들 축의 라디얼(Radial) 방향으로 지속적으로 보내는 연삭방식.



척 테이블 기울기

카테고리 : 그라인딩 휠

인 피드연삭 시, 가공부하를 줄이기 위해 휠의 반호에서 연삭할 수 있도록 우산형으로 기울이는 것을 말한다. 또한, 그 때의 칩 테이플의 기울어진 각도를 말한다.



세그먼트 / Segment

카테고리 : 그라인딩 휠

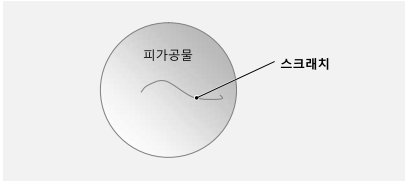
그라인딩 휠의 다이아몬드 층(저서부).



스크래치 / Scratch

카테고리 : 그라인딩 휠

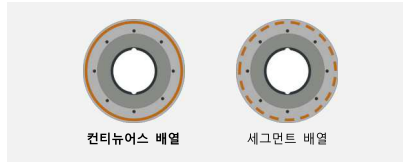
가공불량의 하나, 웨이퍼 등 피가공물의 연삭면에 발생한 흠집의 총칭.



컨티뉴어스 배열 Continuous 배열

카테고리 : 그라인딩 휠

그라인딩 휠의 세그먼트 배열 방법의 하나, 휠의 세그먼트 간격을 없앤 배열. 세그먼트의 깨짐 및 가공품질의 향상이 목적.



세그먼트 배열

카테고리 : 그라인딩 휠

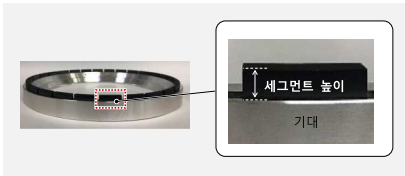
그라인딩 휠의 세그먼트 배열 방법의 하나, 일정 간격을 두고 휠의 세그먼트를 배열한 것.



세그먼트 높이

카테고리 : 그라인딩 휠

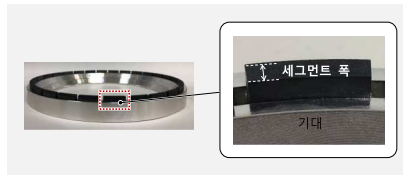
그라인딩 휠의 세그먼트가 기대에서 돌출된 양.



세그먼트 폭

카테고리 : 그라인딩 휠

그라인딩 휠 세그먼트가 웨이퍼에 접하는 면으로, 세그먼트의 휠 직경방향으로의 길이.



셀프 그라인드

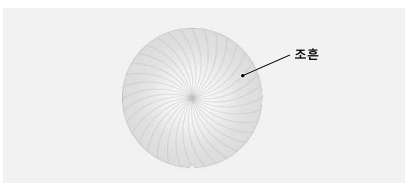
카테고리 : 그라인딩 휠

척 테이블과 스피들의 경사를 조정하여 연삭정밀도를 확보하기 위한 작업. 셀프 그라인드용 휠을 장착하여, 척 테이블 상면을 기기장에서 제거한다. 피가공물이 아닌 장비의 부품 자체를 연삭하기 때문에 위와 같이 불린다.

조흔 / Saw Mark

카테고리 : 그라인딩 휠

피연삭면에 발생하는 깊은 연삭흔을 말한다.



조도 / Roughness

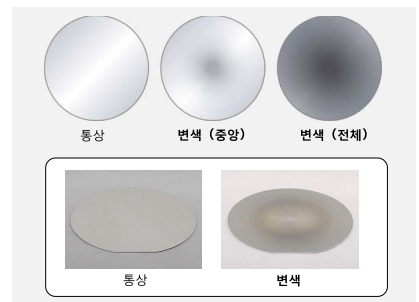
카테고리 : 휠 전반

피가공물의 연삭면·연마면의 울퉁불퉁한 정도를 측정하여 산출한 값. 평균높이 및 최대 높이로 나타낼 수 있다.

변색 / Burning

카테고리 : 그라인딩 휠

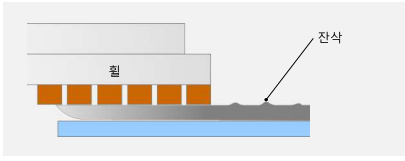
가공불량의 하나, 세그먼트부의 다이아몬드 칩이 탈락하거나, 마멸됨에 따라 가공부하가 증대하여 발생하는 미경상적인 말열에 의해 웨이퍼등의 피가공물의 연삭·연마면이 변색되는 것.



스파크 아웃 Spark Out

카테고리: 그라인딩 휠

피연삭물이 지정한 두께에 도달 했을 때 휠의 높이(Z축 위치)를 유지하여 Z축 방향으로 새로 연삭을 실행 하지 않고, 탄성을 이용하여 잔삭을 제거해서 연삭면을 정돈하는 프로세스.



이스케이프 컷 Escape Cut

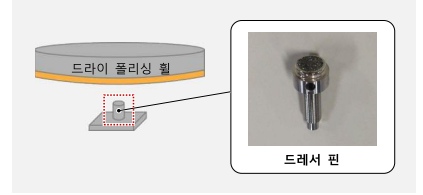
카테고리: 그라인딩 휠

스파크 아웃후에 그라인딩 휠이 천천히 뒷방향으로 물러나는 프로세스. 가공면의 상태에 영향을 준다.

드레서 핀 Dresser Pin

카테고리: 드라이 폴리싱 휠

폴리서에 장착하여 드라이 폴리싱 휠의 드레스를 진행하는 소모품.



휠 라이프 Wheel Life

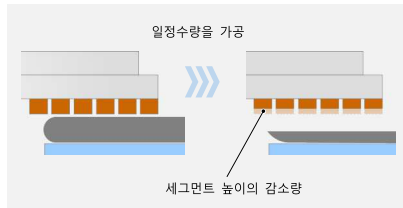
카테고리: 휠 전반

1 개의 휠로 가공이 가능한 피연삭물 처리계수를 가리킴.

마모량

카테고리: 휠 전반

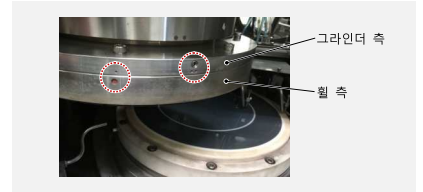
일정수량(매수 또는 제거량)당 다이아의 마모량을 나타냄. 기본적으로 세그먼트 높이의 감소량으로 표시된다.



아이마크 Guide Mark

카테고리: 휠 전반

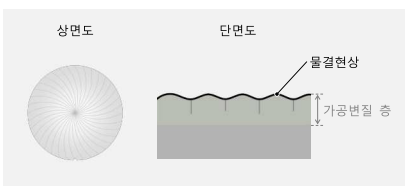
휠을 그라인더에 장착 할 때, 장착위치의 기준이 되는 표시.



물결현상 Undulation

카테고리: 그라인딩 휠

가공분량의 하나, 웨이퍼 표면상의 주기적인 기복으로, 눈으로 확인 할 수 있을 정도로 연삭면에 색상(농도)차이가 나타난 상태.



부식 / 녹 / 용해

카테고리: 다이아 전반

가공 시에 사용하는 순수(Pure Water)등의 영향으로 분해성분이 용해되는 현상으로, 세그먼트의 강도가 저하된다. 특히, 진주 분트 및 비트르파이드 분트에서 나타난다.

불균형량

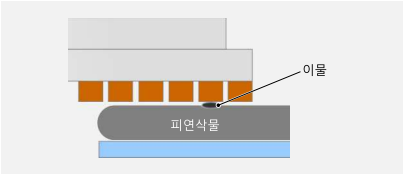
카테고리: 휠 전반

회전체의 중심과 회전중심의 어긋난 량.

물림상태

카테고리 : 그라인딩 휠

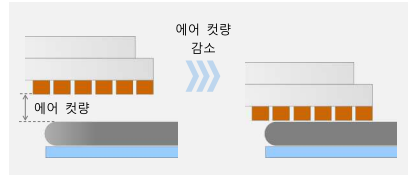
피연삭물의 이물이 그라인딩 휠에 달라붙어가게 된 상태에서 연삭되는 상태. 웨이퍼의 스크래치 및 크랙의 원인이 될 수도 있다.



돌입

카테고리 : 휠 전반

셋업 불량 혹은 웨이퍼의 두께편차에 의해 에어 컷(Air Cut)량이 적어졌을 때, 휠이 하강중일 때 고속으로 피연삭물에 접촉해 버리는 것.



에어 컷 / Air Cut

카테고리 : 그라인딩 휠

피연삭물의 두께보다 높은 위치에서, 가공과 같은 속도로 그라인딩 휠을 공전시키며 하강하는 프로세스.



미끄러짐

카테고리 : 그라인딩 휠

스핀들 축의 토크 부족으로 인하여 그라인딩 휠이 피연삭물에 파고 들어가지 못하는 상태.



세그먼트 간격

카테고리 : 그라인딩 휠

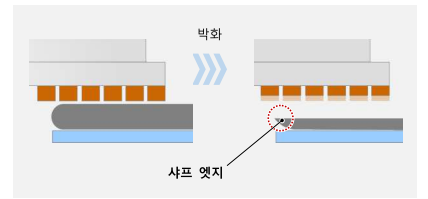
그라인딩 휠의 인접한 세그먼트 간격, 이 간격을 조정하여 세그먼트의 웨이퍼 접촉면적을 바꿀 수 있고, 휠 가공능력을 적정화 할 수 있다.



샤프 엣지 Sharp Edge

카테고리 : 그라인딩 휠

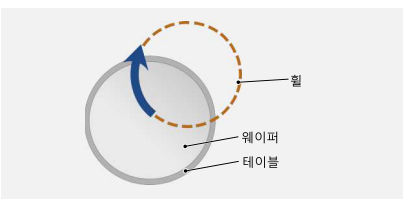
피연삭물을 박화하였을 때, 외주부 단면이 예리해진 것, 또한 예리해진 부분.



내외연삭

카테고리 : 그라인딩 휠

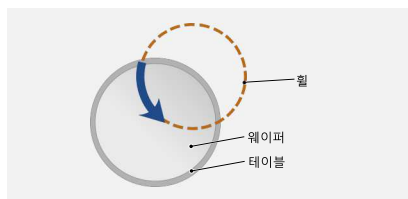
그라인딩 휠이 웨이퍼 중심에서 외주부를 향해 연삭하는 것.



외내연삭

카테고리 : 그라인딩 휠

그라인딩 휠이 웨이퍼 외주부에서 중심을 향해 연삭하는 것.



내부 세그먼트

카테고리 : 그라인딩 휠

세그먼트의 내부 측 및 내부 측이 가공점인 연삭.



외부 세그먼트

카테고리 : 그라인딩 휠

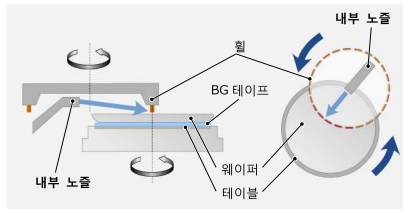
세그먼트의 외주 측 및 외주 측이 가공점인 연삭.



내부 노즐

카테고리 : 그라인딩 휠

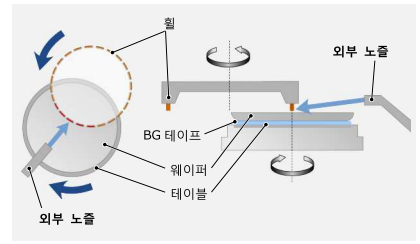
내부 세그먼트로 연삭할 때, 가공점에 연삭수를 직접 공급하기 위한 노즐.



외부 노즐

카테고리 : 그라인딩 휠

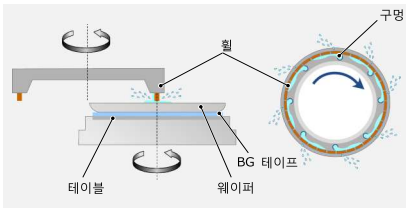
외부 세그먼트로 연삭할 때, 가공점에 연삭수를 직접 공급하기 위한 노즐.



휠 연삭수

카테고리 : 그라인딩 휠

스핀들에서 공급된 연삭수로, 휠 기내에 존재하는 구멍을 통해 가공점에 향해 공급된다.



엣지 칩핑 Edge Chipping

카테고리 : 그라인딩 휠

피가공물의 외주부가 깨지는 현상으로, 주로 왕삭 시에 발생한다.

