

累積加工時間(sec)				
Batch	PT30			3M
	no dress	20Batch dress	10Batch dress	TZ9
1	25	25	25	60
2	53	53	53	120
3	84	84	84	180
4	118	118	118	240
5	155	155	155	300
6	195	195	195	360
7	238	238	238	420
8	284	284	284	480
9	333	333	333	540
10	385	385	385	600
11	440	440	560	660
12	498	498	588	720
13	559	559	619	780
14	623	623	653	840
15	690	690	690	900
16	760	760	730	960
17	833	833	773	1020
18	909	909	819	1080
19	987	987	868	1140
20	1067	1067	920	1200
21	1149	1242	1095	1260
22	1233	1270	1123	1320
23	1319	1301	1154	1380
24	1407	1335	1188	1440
25	1497	1372	1225	1500
26	1589	1412	1265	1560
27	1683	1455	1308	1620
28	1779	1501	1354	1680
29	1877	1550	1403	1740
30	1977	1602	1455	1800
31	2079	1657	1630	1860
32	2183	1715	1658	1920
33	2289	1776	1689	1980
34	2397	1840	1723	2040
35	2507	1907	1760	2100
36	2619	1977	1800	2160
37	2733	2050	1843	2220
38	2849	2126	1889	2280
39	2967	2204	1938	2340
40	3087	2284	1990	2400

PT30を使用した研磨試験

使用ワーク コーニング社 ゴリラガラス 135.55mm×64.41mm 1Batch 18枚

研磨前 0.90mm 研磨後 0.87mm 研磨量 0.030mm

研磨条件 研磨機 13.6B 回転数 45rpm

研磨荷重 350kg 単位荷重 (面圧) 222.7g/cm<sup>2</sup>

no dress : PT30 使用 40Batch ドレスなしで連続研磨 (実績)

20Batch : 上記 PT30 no dress に基づき、20Batch 終了後にドレスした場合のシュミレーション

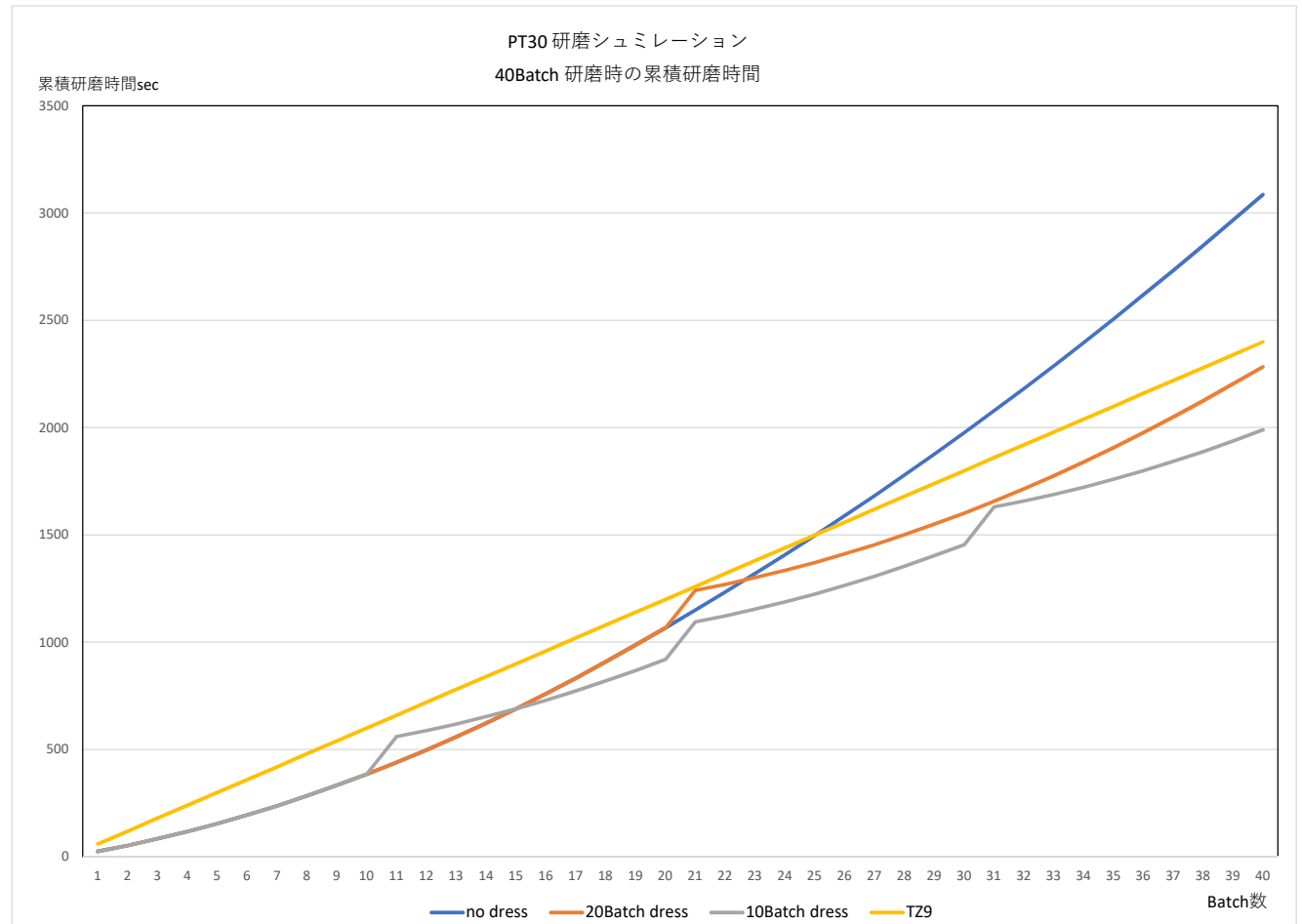
10Batch : 上記 PT30 no dress に基づき、10Batch 終了毎にドレスした場合のシュミレーション

TZ : 3M TZ9 使用 40Batch ドレスなしで連続研磨 (実績)

(参考) PT30を使用した研磨では、研磨RATEが初期大きい、減少傾向が強い。しかし、ドレスをすることにより研磨RATEは復帰している。

この特性を利用して、ドレス頻度を増やすことで、合計研磨時間の短縮が期待できる。

なお、研磨RATEが変化しても、研磨面の状況に変化はなく。ダメージもない。



研磨RATE (μm/min)				
Batch	PT30			3M
	no dress	20Batch dress	10Batch dress	TZ9
1	72.0	72.0	72.0	30.0
2	64.3	64.3	64.3	30.0
3	58.1	58.1	58.1	30.0
4	52.9	52.9	52.9	30.0
5	48.6	48.6	48.6	30.0
6	45.0	45.0	45.0	30.0
7	41.9	41.9	41.9	30.0
8	39.1	39.1	39.1	30.0
9	36.7	36.7	36.7	30.0
10	34.6	34.6	34.6	30.0
11	32.7	32.7	72.0	30.0
12	31.0	31.0	64.3	30.0
13	29.5	29.5	58.1	30.0
14	28.1	28.1	52.9	30.0
15	26.9	26.9	48.6	30.0
16	25.7	25.7	45.0	30.0
17	24.7	24.7	41.9	30.0
18	23.7	23.7	39.1	30.0
19	23.1	23.1	36.7	30.0
20	22.5	22.5	34.6	30.0
21	22.0	72.0	72.0	30.0
22	21.4	64.3	64.3	30.0
23	20.9	58.1	58.1	30.0
24	20.5	52.9	52.9	30.0
25	20.0	48.6	48.6	30.0
26	19.6	45.0	45.0	30.0
27	19.1	41.9	41.9	30.0
28	18.8	39.1	39.1	30.0
29	18.4	36.7	36.7	30.0
30	18.0	34.6	34.6	30.0
31	17.6	32.7	72.0	30.0
32	17.3	31.0	64.3	30.0
33	17.0	29.5	58.1	30.0
34	16.7	28.1	52.9	30.0
35	16.4	26.9	48.6	30.0
36	16.1	25.7	45.0	30.0
37	15.8	24.7	41.9	30.0
38	15.5	23.7	39.1	30.0
39	15.3	23.1	36.7	30.0
40	15.0	22.5	34.6	30.0

PT30を使用した研磨試験

使用ワーク コーニング社 ゴリラガラス 135.55mm×64.41mm 1Batch 18枚

研磨前 0.90mm 研磨後 0.87mm 研磨量 0.030mm

研磨条件 研磨機 13.6B 回転数 45rpm

研磨荷重 350kg 単位荷重(面圧) 222.7g/cm<sup>2</sup>

no dress : PT30 使用 40Batch ドレスなしで連続研磨(実績)

20Batch : 上記 PT30 no dress に基づき、20Batch 終了後にドレスした場合のシュミレーション

10Batch : 上記 PT30 no dress に基づき、10Batch 終了毎にドレスした場合のシュミレーション

TZ : 3M TZ9 使用 40Batch ドレスなしで連続研磨(実績)

(参考) PT30を使用した研磨では、研磨RATEが初期大きいのが、減少傾向が強い。しかし、ドレスをすることにより研磨RATEは復帰している。

この特性を利用して、ドレス頻度を増やすことで、合計研磨時間の短縮が期待できる。

なお、研磨RATEが変化しても、研磨面の状況に変化はなく、ダメージもない。

