㈜에이치알테크

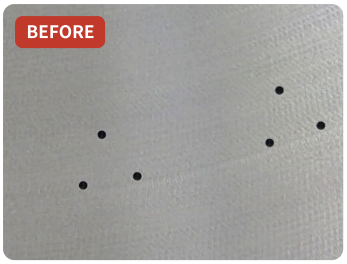
반도체 장비 부품 표면처리 위탁

Shower Head 비드 블라스팅(오토샌딩) · 정밀 세정 원스톱

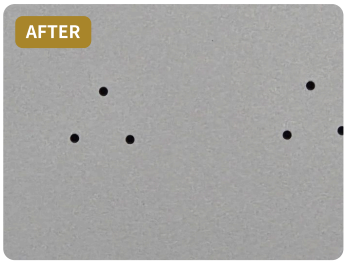
Spec Sheet · 2026.10

Ra 0.4~1.0	2	5	1,000
구현 가능 조도 (㎛) 글라스 비드 계열	오토샌딩(로봇) 설비 (대)	매뉴얼 Bead 설비 (대)	정밀 세정 Clean Room (급)

처리 전 · 후



입고 (가공 결)



출고 (비드 블라스팅 후)



입고 — 가장자리



출고 — 가장자리

※ 고객사 설계 보호를 위해 부품 일부만 확대해 공개합니다.

Shower Head 표면이 공정 품질을 좌우하는 이유

미세홀 막힘
블라스팅 후 홀 속 잔류 미디어를 남기지 않아야 가스 분포가 유지됩니다.

파티클·금속 오염
소재에 맞는 미디어 선택과 처리 직후 세정을 함께 관리합니다.

균일한 표면 조도
부위마다 조도가 다르면 증착막 부착이 달라지고 박리 파티클이 생깁니다.

형상 유지
플랜지 단차·가장자리까지 고르게 처리하면서 형상에 영향을 주지 않습니다.

처리 흐름

1	2	3	4	5	6
입고 검사	조건 설정	오토샌딩	정밀 세정	측정·검사	포장·출고
	모델별 조건표	Bead Blasting		Ra 측정	

에이치알테크에 맡기시면

✓ 오토샌딩 2대로 재현성
노즐 거리·압력·이송속도를 프로그램으로 고정해 같은 Ra를 재현

✓ 소재별 미디어 라인 분리
라인 세척 절차 문서화로 교차오염 차단

✓ 설비 투자 없이 필요한 만큼
사용하신 물량만큼만 비용 발생

✓ 샌딩 직후 정밀 세정
같은 공간에서 잔류 미디어·분진 제거, 이송 중 재오염 없음

✓ 모델별 조건표·성적서
로트별 측정값을 성적서로 함께 제공

✓ 환경·안전 관리 부담 감소
분진 공정 분리로 국소배기·집진·작업환경측정 부담 감소

처리 가능 부품

Shower Head · Focus Ring · Electrode · Heater Block · Susceptor

문의 031-332-3808 · kmkim@hrtech.kr www.hrtech.kr/surface-treatment.html

영업일 기준 1일 이내 회신드립니다. 도면·부품 사진은 메일로 보내 주세요.