



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



研削磨輪

GF01系列

BT100/BT300

Grinding Wheels

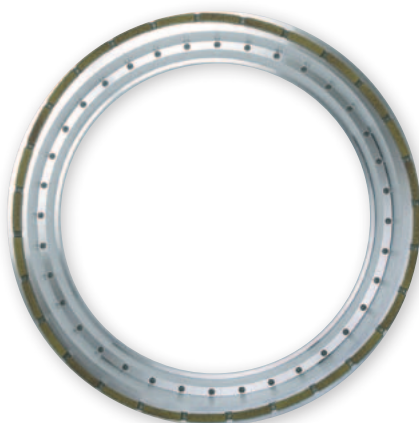
追求高品質加工的Z1主軸用研削磨輪



通過採用最新開發的樹脂結合劑，BT100/BT300系列產品可在Z1主軸上進行高品質的研磨加工

採用新開發的樹脂結合劑，可以減少薄型晶片研削中的邊緣崩邊和研削損傷問題。備有品質優先的BT100結合劑和磨輪壽命優先的BT300結合劑，請根據需要選擇。

- 通過採用新開發的樹脂結合劑，可進行高品質的研磨加工
- 通過採用新型金屬磨輪圈（GF01），能夠提高研削水供給效率
- 擁有重視品質的BT100、重視磨輪使用壽命的BT300兩種類型。



■ 結合劑的比較



加工對象 硅(矽)晶圓、其他材料

技術規格

磨粒種類	研削磨輪直徑 (mm)	研削齒表示符號	研削齒形狀	研削齒排列	特殊規格
SD 人造金剛石(鑽石)	200	ST	齒狀	標準	
SDC 塗層金剛石(鑽石)	300	SR	齒狀	正圓形	
		WS	特殊	特殊	

顆粒大小	結合劑	集中度	研削齒寬度 (mm)	研削齒高度 (mm)
320 #320	BT100	50	4.0	5.0
	BT300	50	4.0	5.0

GF01 - SD 320 - BT100 - 50 - A** 200 × 4W × 5T - ST**

研削磨輪

GF01 SERIES BT100/BT300

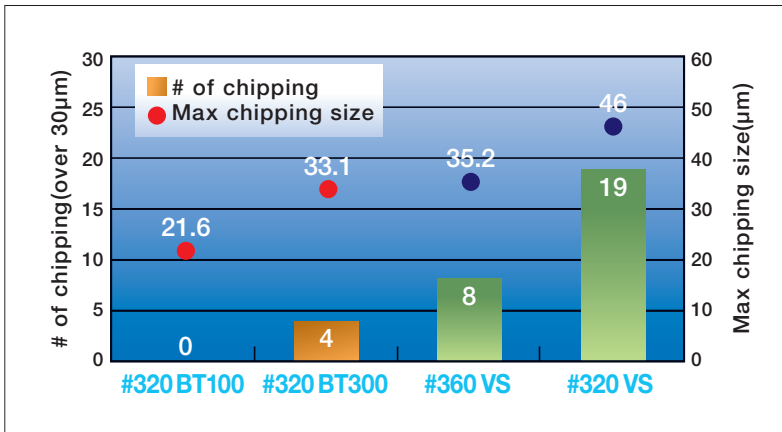
Grinding Wheels



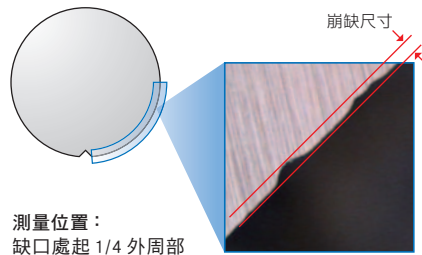
實驗結果

與現有的陶瓷結合劑相比，BT100/BT300結合劑可以減少邊緣崩缺。

晶圓邊緣崩缺的比較



工作物 : φ 8" 鏡面硅(砂)晶圓
 最終成品厚度 : 100 µm
 Z2軸研削去除量 : 35 µm
 Z2軸使用的磨輪 : IF-01-1-4/6-B-K09



本公司的所有產品都已加入產品賠償責任保險。

下訂單時

在下訂單時，請用戶將產品的類型名稱、外徑、研削磨輪直徑及數量通知本公司，另外在初次訂購時，本公司銷售窗口會根據不同加工要求，協助用戶選擇最適合的產品，屆時請一併提供研削材料、尺寸、形狀、所用設備(裝置)及其他相關加工條件等資料。

為了改進產品，本公司可能在未通知用戶的情況下，就對產品規格進行變更，因此請仔細核對規格後再下訂單。



為了安全使用本公司的各種產品

為了預防發生因研削磨輪、切割刀片(以下通稱精密加工工具)的破損而造成的各種事故和人身傷害，請嚴格遵守下列各注意事項。

- 請使用安全擋板(包括噴嘴外殼或外蓋)。
- 在使用注有限制旋轉數的精密加工工具時，請不要超出其規定的旋轉數範圍。
- 在安裝精密加工工具時，請遵照設備(裝置)使用說明書的規定，正確地進行安裝。
- 請不要使精密加工工具掉落在地上，或發生碰撞。
- 在每次使用精密加工工具前必須先進行檢查，如果有缺口或其他破損，請停止使用。
- 在開始使用前，請先仔細閱讀相關設備(裝置)的使用說明書。
- 請不要使用經過改裝的設備(裝置)。
- 請不要使用不符合設備(裝置)指定尺寸的精密加工工具。
- 除了研削、切割及切削作業以外，請不要使用在其他用途。
- 在使用濕式研削、切割用精密加工工具時，請使用冷卻液。



DISCO CORPORATION

東京都大田區大森北2-13-11 〒143-8580

Phone: 03-4590-1100 Fax: 03-4590-1075 www.disco.co.jp