



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



電鑄切割刀片

系列

NBC-Z SERIES

Electroformed Bond Blades

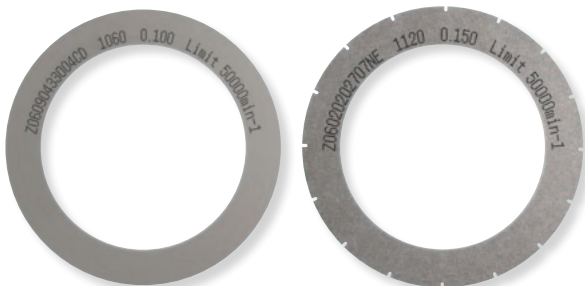
可適用於各種加工需要的高性能切割刀片



NBC-Z系列產品具有優越的切割能力，適用於從晶圓到基板的各種切割加工

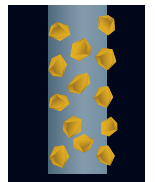
NBC-Z系列是由迪思科公司獨家設計開發出的超薄、高性能切割刀片。該系列採用電鑄(電鍍)型結合劑，其切割能力極佳且使用壽命長。另外，該產品系列種類齊全，能夠廣泛適用於切割加工半導體晶圓，陶瓷及CSP等半導體封裝材料。

- 超薄型切割刀片，可用於深切割加工及開槽加工。
- 切割刀片的厚度範圍為0.015 mm~0.3 mm。
- 通過多種顆粒大小與各種結合劑的有機結合，能夠廣泛適用於化合物半導體晶圓及陶瓷類電子元件的切割，開槽加工。
- 既適用於切割機，也適用於切片機。



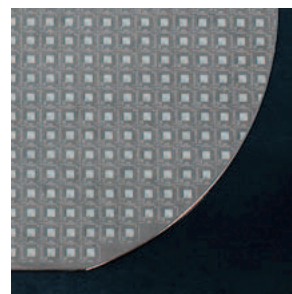
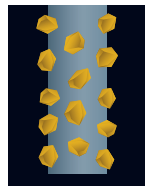
NBC-Z型

NBC-Z型是一種具有高強度的超薄型切割刀片。適用於狹窄切割道的切割加工及開槽加工。

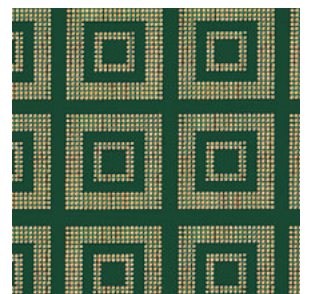


NBC-ZB型

通過改善切割刀片的側面形狀，減少了工作物表面崩缺-chipping及傾斜切割等現象，提高了加工品質。



硅(矽)晶圓



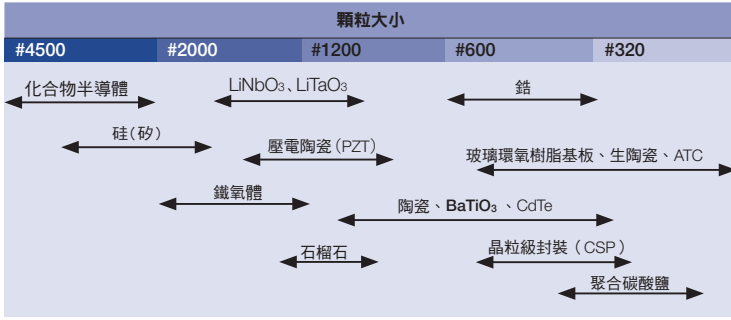
晶粒級封裝(CSP)

加工對象

硅(矽)晶圓、化合物半導體晶圓(GaAs、GaP等)、各種半導體封裝元件、其他材料

加工參數

不同顆粒大小的應用實例



電鑄切割刀片
NBC-Z 系列
Electroformed Bond Blades



技術規格

品種	結合劑	表面處理
Z	O 標準結合劑	無 單面磨粒突出型
ZB	J 軟式結合劑	L 研磨型 僅用於Z類型
		N 強度提高型
		V 雙面磨粒突出型 僅用於ZB型

※1 包括特殊規格在內的產品，有時會以ZB1-****表示。

※1 **NBC - Z 1 09 0 L G2 S3 T1**

56 × 0.15 × 40 × 45°

集中度	顆粒大小	厚度精度※2,3	切口※4	刀刃形狀※5	外徑	厚度	內徑	刀刃角度
1 低集中度	13 #240 08 #1200	G2 ±0.005	S1 切口數量 4 深度 1mm	T1	56	0.15	40	45°
2 標準集中度	14 #280 07 #1500	G3 ±0.002	S2 切口數量 8 深度 1mm	T2				
	12 #320 06 #1700	G 特殊規格 (mm)	S3 切口數量 16 深度 1mm	T3				
	28 #360 05 #2000		深切口 切口數量 60 深度 1mm	T4				
	11 #400 04 #3000		短切口 切口數量 12 深度 2mm					
	25 #500 03 #3500		S5 切口數量 40 深度 1mm					
	10 #600 27 #4000		SS 特殊規格					
	09 #700 02 #4500							
	21 #800 26 #4800							
	24 #1000							

標準適用範圍 (外徑 ϕ 63.5 mm 未滿)※6

集中度	厚度	0.015	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.065	0.075	0.080	0.100	0.150	0.160	0.180	0.200
1 2	顆粒大小	~0.020	~0.030	~0.040	~0.050	~0.060	~0.065	~0.075	~0.080	~0.100	~0.150	~0.160	~0.180	~0.200	~0.300
	13														
	14														
	12														
	28														
	11														
	25														
	10														
	09														
	21														
	24														
	08														
	07														
	06														
	05														
	04														
	03														
	27														
	02														
	26														

※6 根據類型不同，標準適用範圍有時可能與上表有出入，有關詳細情況請向本公司銷售擔當諮詢。

• 刀片厚度大於0.15 mm的Z型切割刀片要經研磨處理。

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、厚度、內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