



DISCO
Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



電鑄輪轂型切割刀片
NBC-ZH 系列
SERIES
Electroformed Bond Hub Blades

向最高加工品質挑戰的高性能輪轂型切割刀片



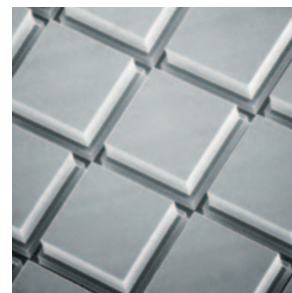
**NBC-ZH系列擁有優越的研削性能及較長的使用壽命，
可有效提高生產效率及加工品質**

迪思科公司以其獨特的技術開發出了輪轂型切割刀片「NBC-ZH」系列。通過採用高性能超薄金剛石（鑽石）刃與鋁合金法蘭盤的一體化結構，不但提高了加工效率而且獲得了穩定的加工品質。並借助迪思科公司豐富的應用加工技術，在切割加工硅（矽）晶圓及以GaAs為代表的化合物半導體晶圓時，能夠獲得優越的加工品質。

- 可進行高難度的倒角切割和階梯切割加工
- 多尺寸磨粒與各種結合劑的有機結合，可滿足用另不同的加工需求
- 使超薄型切割刀片的裝卸作業更方便
- 由於提高了操作便利性，可大幅度縮短切割刀片交換及設備維護所需要的時間



倒角切割加工例



階梯切割加工例

加工物件

硅（矽）晶圓、化合物半導體晶圓（GaAs等）、
氧化物晶圓（LiTaO₃等）、其他材料

NBC-ZH SERIES

Electroformed Bond Hub Blades



技術規格

表示切割槽寬度

結合劑 ^{※2}	法蘭盤形狀	內外徑寸法
O 標準結合劑	SE 銳角型法蘭	27H 外徑 φ55.56 內徑 φ19.05
J 軟式結合劑		35H 外徑 φ76.20 內徑 φ31.75
F 減少背面崩缺-chipping型		

※1 包括特殊規格在內的產品，有時會以ZH-T****表示。

※1 NBC - ZH 2 05 0 - SE 27H E D D

集中度 ^{※2}	顆粒大小 ^{※2}	顆粒大小代碼	刃露出量	切割槽寬度
1 低集中度	07 #1500	G	A 0.38~0.51	A 0.015~0.020
2 標準集中度	06 #1700	F	B 0.51~0.64	B 0.020~0.025
	29 #1800	E	C 0.64~0.76	C 0.025~0.030
	05 #2000		D 0.76~0.89	D 0.030~0.035
	04 #3000	D	E 0.89~1.02	E 0.035~0.040
	03 #3500	C	F 1.02~1.15	F 0.040~0.050
	27 #4000		G 0.050~0.060	
	02 #4500	B		
	26 #4800	A		
	22 #5000			

標準適用範圍(尺寸)^{※3}

刃露出量	A	B	C	D	E	F	
切割槽寬度	mm	0.38~0.51	0.51~0.64	0.64~0.76	0.76~0.89	0.89~1.02	1.02~1.15
A	0.015~0.020	AA					
B	0.020~0.025	AB	BB	CB			
C	0.025~0.030		BC	CC	DC		
D	0.030~0.035		BD	CD	DD	ED	
E	0.035~0.040			CE	DE	EE	FE
F	0.040~0.050			CF	DF	EF	FF
G	0.050~0.060				DG	EG	FG

※3 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。

※2 標準適用範圍(集中度)

表示	尺寸	集中度			結合劑		
		1	2		O	J	F
07	#1500	●	●		●	●	
06	#1700	●	●		●	●	●
29	#1800	●	●		●	●	●
05	#2000	●	●		●	●	●
04	#3000	●	●		●	●	●
03	#3500	●	●		●	●	●
27	#4000	●	●		●	●	●
02	#4500		●		●	●	●
26	#4800		●		●	●	●
22	#5000		●		●	●	●

表示刀片厚度

NBC-ZH 2 05 0 - D - S1 - T1 - SE

刃露出量	切口 ^{※4}	刀形 ^{※5}
A 0.38~0.51	S1 切口數量 4	T1
B 0.51~0.64	S2 切口數量 8	T2
C 0.64~0.76	S3 切口數量 16	T3 T3A T3B
D 0.76~0.89	SS 特殊規格	T4 T4A T4B
E 0.89~1.02		
F 1.02~1.15		
G 1.15~1.28		
H 1.28~1.41		
I 1.41~1.54		
J 1.54~1.67		
K 1.67~1.80		

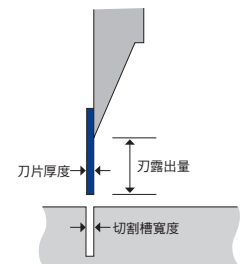
※4 所有切口的寬度均為0.5 mm(SS型除外)。切口的深度為刃露出量的80~100%(SS型除外)。厚度大於0.06 mm的切割刀片方可適用。

※5 厚度大於0.1 mm的刀片方可適用。

外徑	厚度 ^{※6}	內徑	刀角
2" 55.56	0.060~0.200	19.05	θ
3" 76.20		31.75	

※6 對應範圍隨顆粒大小、結合劑及集中度而變化。詳細情況請向本公司銷售擔當諮詢。

切割槽寬度與刀片厚度



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