



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



樹脂結合劑切割刀片

# P1A系列

Resin Bond Blades

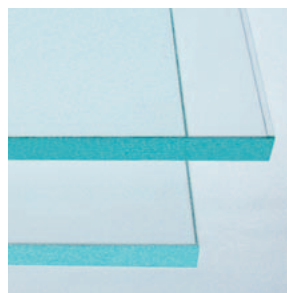
## 重視切削性能，可對難加工材料進行高品質加工



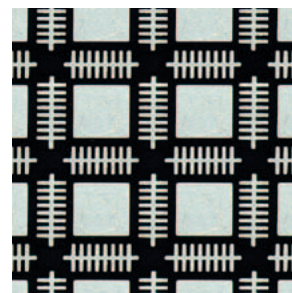
### P1A系列產品具有優越的切削能力，最適用於難加工材料的精密加工

P1A系列產品是一種燒結型切割刀片，使用熱固型樹脂作為結合劑燒結而成。可以發揮良好的彈性特性，最大限度地提高了切削能力。該產品適用於切割加工以玻璃及結晶材料為代表的難加工材料，對其他各種工作物也都能進行高品質的加工。

- 具有一流的切削能力，可對玻璃等硬脆材料進行穩定的高品質加工
- 結合劑品種豐富，可適用於加工各種工作物
- 通過多檔細致的集中度調整，可以有效控制加工品質及使用壽命。



玻璃



QFN

加工對象

玻璃、水晶、石英、鉍酸銻、各種半導體封裝元件、陶瓷、其他材料

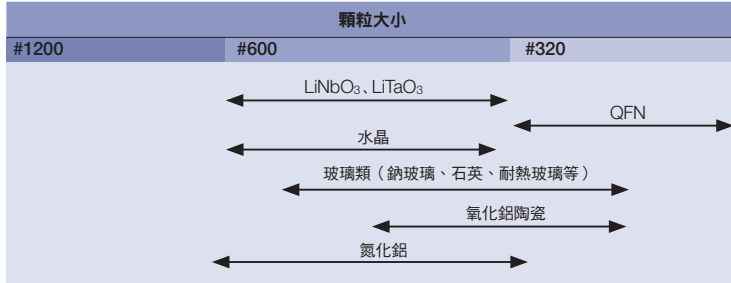
## 加工參數

### 不同結合劑的磨損量比較



上表為切割磨刀板的磨損傾向。  
僅作為參考標準，有時由於工作物及加工條件不同，可能與上表數據有所出入。

### 不同顆粒大小的應用實例



## 樹脂結合劑切割刀片

# P1A SERIES

Resin Bond Blades



## 技術規格

※1 包括特殊規格在內的产品，有時會以RBT-\*\*\*\*表示。

※1 P 1E8 6 3 SD 600 N 50 BR50 54 × 0.15 × 40 × 45°

品種 <sup>※3</sup>	形狀 <sup>※2</sup>	製造分類 <sup>※3</sup>	厚度精度 <sup>※3,4</sup>	磨粒種類	顆粒大小	結合度 <sup>※3</sup>	集中度 <sup>※3</sup>	結合劑 <sup>※3</sup>	外徑	厚度	內徑	刀片角度
G	1A8	1 標準精度 <sup>※5</sup> 2 ±0.005 3 ±0.002	(mm) ※4 可對應精度隨品種、尺寸而變化。 ※5 標準精度隨品種、尺寸而變化。	SD人造金剛石(鑽石)	280 #280	5	R	B01 MB01	54	0.15	40	45°
P	1E8			SDC鍍膜人造金剛石(鑽石)	320 #320							
	1M8			B 氮化硼(cBN)	360 #360							
	1N8	BC 鍍膜氮化硼(鍍膜cBN)	400 #400									
	1V8		500 #500									
			600 #600									
			800 #800									
			1000 #1000									
			1200 #1200									
			1500 #1500									
			1700 #1700									
			2000 #2000									
			3000 #3000									
			4000 #4000									
			5000 #5000									
			6000 #6000									

※3 關於組合方式  
製造分類及結合度分別與其各自的結合劑相對應。

品種	製造分類	結合度	集中度	結合劑	厚度精度
G	5	R	13	B01 MB01	1,2,3
			12		
			11		
			21		
P	6	N	10	BR10 BR50 BR75	1,2,3 2,3
			25		
			50		
			75		
			100		

### 標準適用範圍<sup>※6</sup>

結合劑: B01, MB01 (mm)

厚度	0.05~	0.06~	0.08~	0.1~	0.15~0.7
顆粒大小	#1000~#6000	#800~#6000	#600~#6000	#400~#6000	
外徑					
50~52.5未滿					
52.5~63.5未滿					
63.5~88.9					

結合劑: BR10, BR50, BR75 (mm)

厚度	0.1~	0.15~	0.3~1.0
顆粒大小	#400~#5000		
外徑			
50~63.5未滿			
63.5~76.2			

BR10不在標準適用範圍內

※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。  
●G1A型能夠適用於#4000以下的切割刀片。

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