



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



Grinding Wheels

IF SERIES

安定した仕上がり面を提供する高性能研削ホイール



優れた研削力により高い信頼性を誇るIFシリーズ

IFシリーズはインフィード方式のグラインダー向けに開発されたホイールです。シリコンウェーハだけでなく、電子部品向け結晶材料の研削加工にも対応します。ワークの素材や大きさ、仕上げ精度などさまざまな要求にお応えする豊富な製品とアプリケーションを用意しています。

- 優れた仕上がり精度と安定した研削力
- 耐摩耗性に優れたロングライフ仕様
- 化合物半導体ウェーハや電子部品向け結晶材料にも対応する豊富な製品ラインアップ
- 環境に配慮したPP(ポリプロピレン)製またはABS樹脂製パッケージを採用



製品ラインアップ

■粗研削用

剛性の高いビトリファイドボンドと大きな砥粒の組み合わせが、酸化膜、窒化膜などの影響を受けにくい、安定した加工を実現します。

VS : 標準タイプ

■仕上げ研削用

ワークへの加工ダメージの少ないレジンボンドの採用により、安定した研削が可能です。厚さ精度(TTV)・面粗さを向上させ、品質の向上とロングライフを両立させます。

- B-K01: 研削性を重視したタイプ
- B-K02: 耐摩耗性を重視したタイプ
- B-K04: 標準タイプ
- B-K09: 重研削に適したタイプ

■エッチドウェーハ研削用(ウェーハメーカー向け)

エッチドウェーハのダイレクト研削で高精度な加工結果が得られます。

B-M01: 標準タイプ

■セルフグランド用ホイール

メンテナンス用として、チャックテーブルの上面を整えます。

IF-01-1-20/30-VS: 標準タイプのセルフグランド用ホイール

加工対象

シリコンウェーハ、化合物半導体ウェーハ、電子部品向け結晶材料、他



チップ配列	(mm) ホイール径
1 標準	200
9 真円	300
	400

IF^{※1}-01-1-4/6-B-K04 200×5.0T×2.0W

粒径	ボンド	チップ高さ	チップ幅
320 #320	粗研削用 (Z1軸用) VS	4.0	4.0
40/60 #360	B-K01	5.0	4.0
30/40 #400	仕上げ研削用 (Z2軸用) B-K02	5.0	4.0
20/30 #600	B-K04	5.0	2.0
10/20 #800	B-K09	5.0	3.0
8/20 #1000	エッチドウェーハ研削用 B-M01	5.0	2.0
8/16 #1200			
5/12 #1400			
5/10 #1500			
4/8 #1700			
4/6 #2000			
2/6 #3000			
2/4 #4000			

ボンド別チップ寸法 (mm)
上記は標準寸法です。アプリケーションや組み合わせにより適用が異なる場合があります。

※1 特殊仕様を含む製品は、BGT-****と表示する場合があります。

標準対応範囲^{※2}

用途	ボンド	粒径								
		320	40/60	8/16	5/12	5/10	4/8	4/6	2/6	2/4
粗研削用 (Z1軸用)	VS									
仕上げ研削用 (Z2軸用)	B-K01									
	B-K02									
	B-K04									
	B-K09									
エッチドウェーハ研削用	B-M01									

※2 標準対応範囲はタイプにより異なりますので、詳しくは弊社営業担当にお問い合わせください。

ホイールの選定にあたって

加工結果は、粗研削用ホイールと仕上げ研削用ホイールの組み合わせにより大きく異なります。

このため、ご使用頂くホイールの組み合わせについては、お客様のワークや要求精度などに合わせてご提案させていただきます。

弊社製品は全て製造物賠償責任保険がついております。

ご注文に際して

タイプ名・ホイール径及び数量をお知らせください。また、新規ご注文の場合は弊社営業担当が選定のお手伝いをさせていただきます。研削材料・寸法・形状・使用機械 (装置) その他諸条件を詳しくお知らせください。

•仕様は改良のため、お断りなく変更させていただくことがありますのでご確認の上、ご発注くださいますようお願い申し上げます。



安全にご使用いただくために

ブレード、ホイール (以下、精密加工ツール) の破損による事故やケガを未然に防止するために以下の事項を必ずお守りください。

- 安全カバー (ノズルケース、カバー) を使用してください。
- 制限回転数表示のある精密加工ツールは指定の回転数を超えて使用しないでください。
- 精密加工ツールを装着する際は機械 (装置) の取扱説明書に従って正しく装着してください。
- 精密加工ツールを落としたり、ぶついたりしないでください。
- 使用する際には必ず毎回精密加工ツールを確認して、欠けやその他破損がある場合は使用を中止してください。
- ご使用の機械 (装置) の取扱説明書をよく読んでからご使用ください。
- 改造された機械 (装置) は使用しないでください。
- 機械 (装置) 指定サイズに合わない精密加工ツールは使用しないでください。
- 切断・研削以外の目的には使用しないでください。
- 湿式切断の精密加工ツールは冷却液をご使用ください。



株式会社 ディスコ

143-8580 東京都大田区大森北 2-13-11

Phone:03-4590-1000 (営業代表) Fax:03-4590-1001 www.disco.co.jp