



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



Resin Bond Blades

P1A SERIES

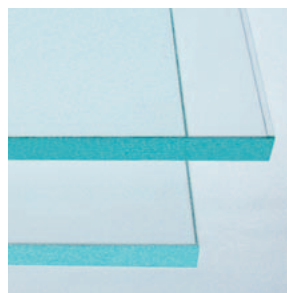
切削性を重視し、難削材にも高い加工品質を提供



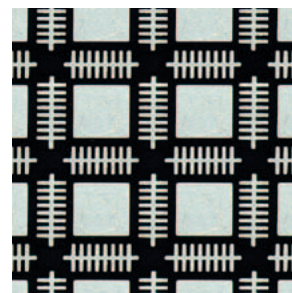
難削材に優れた研削力を発揮するP1Aシリーズ

ボンドに熱硬化性樹脂(レジン)を使用した焼成タイプのブレードです。弾力特性を活かし、研削力を最大限に追求しました。ガラスや結晶材料に代表される難削材の切断加工に適しており、さまざまなワークにおいて高品位な加工結果を提供します。

- ガラスなどの脆性の高い難削材に対しても、高品位で安定した加工を行う優れた研削力
- 幅広いワークに対応する、豊富なボンド品種
- 細かな集中度コントロールにより、加工品質やブレードライフを考慮した仕様の設定が可能



ガラス



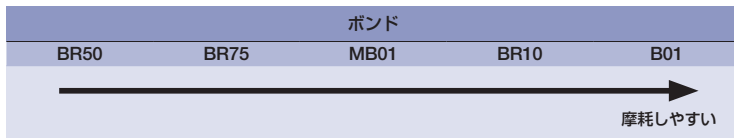
QFN

加工対象

ガラス、水晶、石英、LiTaO₃、各種半導体パッケージ、セラミックス、他

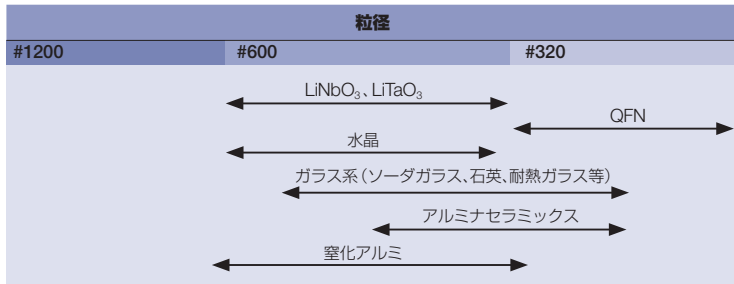
加工データ

ボンド別消費比較

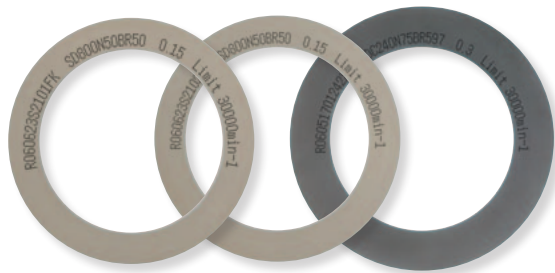


上記はドレッサーボードを切断した場合の傾向です。
あくまで目安であり、ワークや加工条件によっては傾向が異なる場合があります。

粒径別アプリケーション



Resin Bond Blades P1A SERIES



仕様

※1 特殊仕様を含む製品は、RBT-**** と表示する場合があります。 ※1 P 1E8 6 3 SD 600 N 50 BR50 54 × 0.15 × 40 × 45°

品種 ^{※3}	形状 ^{※2}	製造分類 ^{※3}	厚さ精度 ^{※3,4}	砥粒種類	粒径	結合度 ^{※3}	集中度 ^{※3}	ボンド ^{※3}	外径	厚さ	内径	角度
G	1A8	5	1 標準精度 ^{※5}	SD 人造ダイヤモンド	280 #280	R	13 12 11 21	B01 MB01	54	0.15	40	45°
P	1E8		2 ±0.005	SDC コーティング	320 #320							
	1M8		3 ±0.002	B cBN	360 #360							
	1N8			BC コーティング	400 #400							
	1V8			cBN	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 組み合わせについて
タイプ、製造分類、結合度、集中度および厚さ精度についてはそれぞれボンドに対応しています。

タイプ	製造分類	結合度	集中度	ボンド	厚さ精度					
G	5	R	13 12 11 21	B01 MB01	1,2,3					
P										
P						6	N	25 50 75 100	BR10	1,2,3

標準対応範囲^{※6}

ボンド: B01, MB01 (mm)					
厚さ	0.05~	0.06~	0.08~	0.1~	0.15~0.7
粒径	#1000~#6000	#800~#6000	#600~#6000	#400~#6000	
外径	#1000~#6000				
50 ~52.5未満					
52.5 ~63.5未満					
63.5~88.9					

ボンド: BR10, BR50, BR75 (mm)			
厚さ	0.1~	0.15~	0.3~1.0
粒径	#400~#5000		
外径	#400~#5000		
50 ~63.5未満			
63.5 ~76.2			

BR10は標準対応範囲外

※6 標準対応範囲はタイプにより異なる場合がありますので、詳しくは弊社営業担当にお問い合わせください。
*G1Aタイプは#4000まで対応可能です。

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・外径・厚さ・内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中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