



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



Metal Bond Blades B1A SERIES

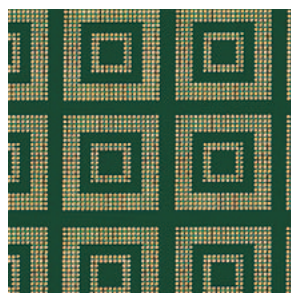
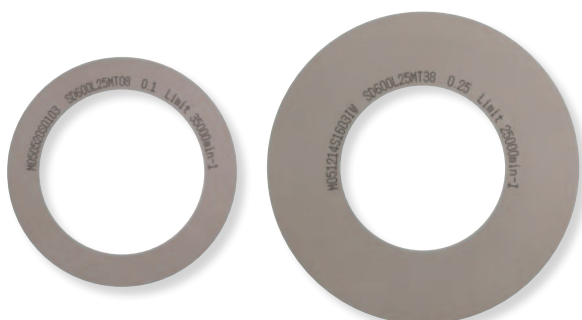
優れた耐摩耗性と剛性により、難削材への精密加工を実現



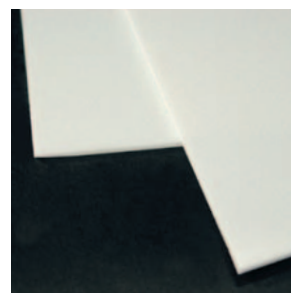
難削材への精密加工を実現するB1Aシリーズ

ボンドに金属粉末を使用した焼結タイプのブレードです。砥粒保持力が強いので耐摩耗性が高く、電子部品や光学部品材料の高精度な溝入れ・切断加工に適しています。また、優れた剛性と研削力を兼ね備えているため、ブレードの斜め切れなどを抑制し、各種セラミックスやCSPに代表される半導体パッケージの切断加工においても優れた加工結果を提供します。

- 耐摩耗性と研削力に優れ、難削材への精密加工を実現
- 高い剛性により、ブレードの斜め切れや蛇行を抑制
- 豊富なボンド品種により、ガラス素材からCSPまで幅広いワークに対応
- 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



CSP

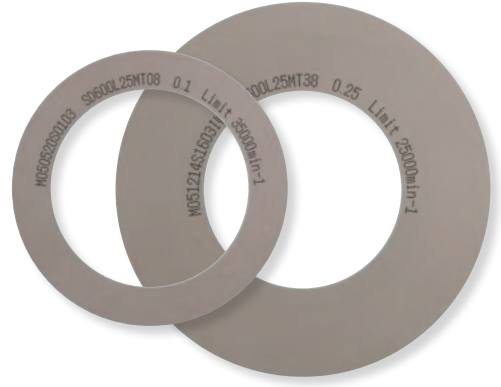


セラミックス

加工対象

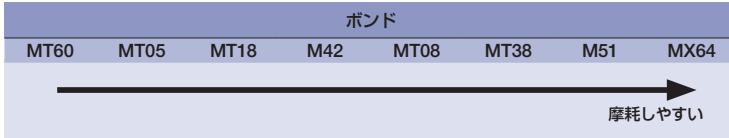
電子部品、光学部品、各種半導体パッケージ、セラミックス、単結晶フェライト、ガラス、他

B1A SERIES



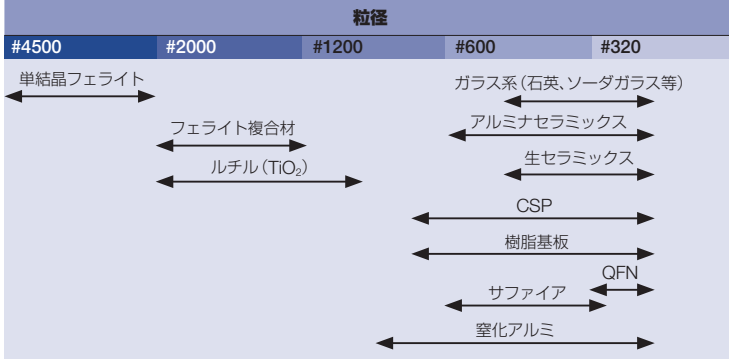
加工データ

ボンド別消耗比較



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



仕様

※1 特殊仕様を含む製品は、MBT-****と表示する場合があります。

※1 **B 1E8 6 3 S3 SD 600 L 50 MT38 54 × 0.15 × 40 × 45°**

形状 ^{※2}	製造分類 ^{※3}	厚さ精度 ^{※3,4}	スリット ^{※6}	砥粒種類	粒径	結合度 ^{※3}	集中度	ボンド ^{※3}	外径	厚さ	内径	角度
1A8		1 標準精度 ^{※5} 2 ±0.005 3 ±0.002 (mm)	S1 割数 4 深さ 1mm S2 割数 8 深さ 1mm S3 割数 16 深さ 1mm S5 割数 40 深さ 1mm SS 特殊仕様	SD 人造ダイヤモンド SDC コーティング 人造ダイヤモンド B cBN BC コーティング cBN	320 #320 360 #360 400 #400 500 #500 600 #600 800 #800 1000 #1000 1200 #1200 1500 #1500 1700 #1700 2000 #2000 3000 #3000 4000 #4000 5000 #5000 6000 #6000	25 低 50 75 100 125 高					θ	
1E8												θ
1M8												
1N8												
1V8												

※4 品種、サイズ、ボンドにより対応可能な精度が異なります。
※5 品種、サイズにより標準精度は異なります。
※6 スリット幅は全て0.5mmです(S5は除く)。

※3 組み合わせについて
製造分類、結合度、厚さ精度についてはそれぞれボンドに対応しています。

製造分類	結合度	ボンド	厚さ精度
0	N	M42	1,2,3
		M51	
6	L	MT08	
		MT38	
		MX64	2,3
		MT05	
		MT18	
		MT60	

標準対応範囲

ボンド: M42, M51 (mm)

厚さ	0.1 ~	0.15 ~	0.4~0.7	0.7 ~ 1.0
外径	#600 ~ #3000	#400 ~ #3000	#320 ~ #3000	#320 ~ #3000
50~63.4				
63.5~80				

対応可能
M42のみ対応可能

ボンド: MT60, MT05, MT18, MT08, MT38, MX64 (mm)

厚さ	0.1 ~	0.2~3.0
外径	#400 ~ #6000	#400 ~ #6000
50~63.4		
63.5~80		

MT08, MT38, MX64のみ対応可能

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員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過し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に止めてください。
- 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