



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



Electroformed Bond Blades with HUB **NBC-ZH SERIES**

切断への挑戦が生んだ高性能ハブタイプブレード



優れた研削性とロングライフで 高い生産性と優れた加工結果を提供する **NBC-ZHシリーズ**

ディスコ独自の技術が生んだハブタイプブレード「NBC-ZH」シリーズ。高性能な超極薄ダイヤモンドブレードとアルミ基台の一体化により作業性の向上と安定した加工結果を提供します。ディスコがもつ豊富なアプリケーション技術との組み合わせにより、シリコンウェーハやGaAsに代表される化合物半導体ウェーハのダイシング加工に優れた加工結果を提供します。

- ベベルカットやステップカットなどの高度なダイシング加工を実現
- さまざまな要求に応える豊富な粒径とボンド品種
- 極薄ブレードのハンドリングが容易
- 作業性の向上により交換作業やメンテナンスの時間を大幅に短縮
- 環境に配慮したPP(ポリプロピレン)製パッケージを採用



ベベルカット加工例



ステップカット加工例

加工対象

シリコンウェーハ、化合物半導体ウェーハ (GaAsなど)、酸化物ウェーハ (LiTaO₃など)、他

仕様

カーブ幅表示品

ポンド ^{※2}	基台形状	内外径寸法
J 標準タイプ	SE シャープエッジ基台	27H 外径 φ55.56 内径 φ19.05
O ソフトタイプ		35H 外径 φ76.20 内径 φ31.75
F 裏面チップング対策タイプ		

※1 特殊仕様を含む製品は、ZH-****と表示する場合があります。

※1 NBC - ZH 2 05 0 - SE 27H E D D

集中度 ^{※2}	粒径 ^{※2}	粒径記号	刃先出し量	カーブ幅
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			

Electroformed Bond Blades with HUB
NBC-ZH SERIES



標準対応範囲 (サイズ)^{※3}

カーブ幅	刃先出し量 mm	標準対応範囲					
		A	B	C	D	E	F
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 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。

※2 標準対応範囲 (集中度)

表示	粒径	集中度		ポンド		
		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	●	●	●	●	●

実厚表示品

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

55.56 × 0.1 × 19.05 × 45°

刃先出し量	スリット ^{※4}	先端形状 ^{※5}
A 0.38~0.51	S1 割数 4	T1
B 0.51~0.64	S2 割数 8	T2
C 0.64~0.76	S3 割数 16	T3
D 0.76~0.89	SS 特殊仕様	T3A
E 0.89~1.02		T3B
F 1.02~1.15	※4 スリット幅は全て0.5 mmです (SSは除く)。スリット深さは刃先出し量の80~100%です (SSは除く)。プレード厚さ0.06 mm以上より対応可能です。	T4
G 1.15~1.28		T4A
H 1.28~1.41		T4B
I 1.41~1.54		
J 1.54~1.67		
K 1.67~1.80		

(mm)

※5 プレード厚さ0.1 mm以上より対応可能です。

	外径	厚さ ^{※6}	内径	先端角度
2インチ	55.56	0.060~0.200	19.05	θ
3インチ	76.20		31.75	

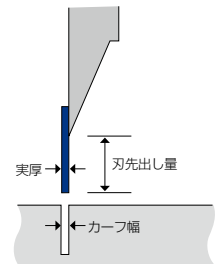
(mm)

(mm)

(mm)

※6 粒径、ポンド、集中度によって対応範囲が異なりますので、詳しくは弊社営業担当にお問い合わせください。

カーブ幅と実厚



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

プレード、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に停止してください。
- 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。
- 液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