



Electroformed Bond Hub Blades

NBC-ZH SERIES

向更高加工品质挑战的高性能轮毂型切割刀片

NBC-ZH系列拥有优越的研削性能及较长的使用

寿命，可有效提高生产效率及加工质量

通过采用高性能超薄金刚石（钻石）刃与铝合金法兰盘的一体化结构，不但提高了加工效率而且获得了稳定的加工质量。并借助迪思科公司丰富的应用加工技术，在切割加工硅晶圆及以GaAs为代表的化合物半导体晶圆时，能够获得优越的加工质量。



- 可进行高难度的倒角切割和阶梯切割加工
- 多尺寸磨粒与多种结合剂的有机结合，可满足用户多种加工需求
- 使超薄型切割刀片的装卸作业更方便
- 由于提高了操作便利性，可大幅度缩短切割刀片交换及设备维护所需要的时间



倒角切割加工例



阶梯切割加工例

加工对象

硅（矽）晶圆、化合物半导体晶圆（GaAs等）、氧化物晶圆（LiTaO₃等）、其他材料

技术规格

表示切割槽宽度

| 结合剂 | 法兰盘形状 | 内外径寸法 |
|--------------------|----------|--|
| O 标准结合剂 | SE 锐角型法兰 | 27H 外径 $\phi 55.56$ 内径 $\phi 19.05$ |
| J 软式结合剂 | | 35H 外径 $\phi 76.20$ 内径 $\phi 31.75$ |
| F 减少背面崩缺 chipping型 | | (mm) |

※1 NBC - ZH 2 05 0 - SE 27H E D D

| 集中度 | 颗粒大小 | 颗粒大小代码 | 刃露出量 | 切割槽宽度 |
|---------|----------|--------|---------------|-----------------|
| 1 低集中度 | 07 #1500 | G | A 0.38 - 0.51 | A 0.015 - 0.020 |
| 2 标准集中度 | 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 | 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 | | (mm) | G 0.050 - 0.060 |
| | 02 #4500 | B | | (mm) |
| | 26 #4800 | A | | |
| | 22 #5000 | | | |

※1 包括特殊规格在内的产品, 有时会以 ZHT-****表示。

表示刀片厚度

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

55.56 × 0.1 × 19.05 × 45°

| 刃露出量 | 切口 ^{※2} | 刀刃形状 ^{※3} |
|---------------|------------------|--------------------|
| A 0.38 - 0.51 | S1 切口数量 4 | T1 |
| B 0.51 - 0.64 | S2 切口数量 8 | T2 |
| C 0.64 - 0.76 | S3 切口数量 16 | T3 |
| D 0.76 - 0.89 | SS 特殊规格 | T3A T3B |
| E 0.89 - 1.02 | | T4 |
| F 1.02 - 1.15 | | T4A T4B |
| G 1.15 - 1.28 | | |
| H 1.28 - 1.41 | | |
| I 1.41 - 1.54 | | |
| J 1.54 - 1.67 | | |
| K 1.67 - 1.80 | | |

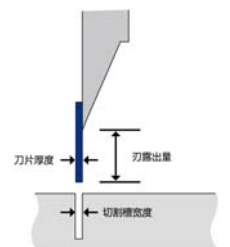
※2 所有切口的宽度均为0.5 mm (SS型除外)。切口的深度为刃露出量的80~100% (SS型除外)。厚度大于0.06 mm的切割刀片方可适用。

※3 厚度大于0.1 mm的刀片方可适用。

| 外径 | 厚度 ^{※4} | 内径 | 刀刃角度 |
|-------|------------------|-------|----------|
| 55.56 | 0.060 ~ 0.200 | 19.05 | θ |
| 76.2 | | 31.75 | |
| (mm) | (mm) | (mm) | |

※4 对应范围随颗粒大小、结合剂及集中度而变化。

切割槽宽度与刀片厚度



本公司的所有产品都已加入产品赔偿责任保险。

下订单时

在下订单时, 请用户将产品的名称、外径、研磨磨轮直径及数量通知本公司, 另外在初次订购时, 本公司销售窗口会根据不同加工要求, 协助用户选择适合的产品, 届时请一并提供材料、尺寸、形状、所用设备(装置)及其它相关加工条件等数据。

为了改进产品, 本公司可能在未通知用户的情况下, 就对产品规格进行变更, 因此请仔细核对规格后再下订单。



为了安全使用本公司的各种产品

为了预防发生因研磨磨轮、切割刀片(以下统称精密加工刀具)的破损而造成的各种事故和人身伤害, 请严格遵守下列各注意事项。

- 请使用安全挡板(包括喷嘴外壳或外盖)。
- 在使用注有限制旋转数的精密加工刀具时, 请不要超出其规定的旋转数范围。
- 在安装精密加工刀具时, 请遵照设备(装置)使用说明书的规定, 正确地进行安装。
- 请不要使精密加工刀具掉落在地上, 或发生碰撞。
- 在每次使用精密加工刀具前必须先进行检查, 如果有缺口或其他破损, 请停止使用。
- 在开始使用前, 请先仔细阅读相关设备(装置)的使用说明书。
- 请不要使用经过改装的设备(装置)。
- 请不要使用不符合设备(装置)指定尺寸的精密加工刀具。
- 除了研磨、切割及切削作业以外, 请不要使用在其他用途。
- 在使用湿式研磨、切割用精密加工刀具时, 请使用冷却液。