



Grinding Wheels

Poligrind

向Kezuru（研磨）技术挑战的研磨轮

实现高质量晶背研磨的研磨轮Poligrind

在迪思科公司的晶背研磨用研削磨轮产品群中又新增加了Poligrind（抛旋光性研削磨轮）产品。通过在纵向切入式研机的精加工研削轴（Z2轴）上使用Poligrind（抛旋光性研削磨轮），在不需要增加新设备及改变现有生产技术的条件下，亦可改善晶圆的精加工表面粗糙度和抗折强度，获得更高的加工质量。

- 能够在现有纵向切入式研削机上安装使用。
- 能够在不改变原有加工技术的条件下，提高抗折强度等加工质量。
- 与现有的Z2轴（精加工研磨）用磨轮相比，实现了高质量的精加工表面。
- 对应高负荷研磨。



加工对象

硅（矽）晶圆、其他材料

技术规格

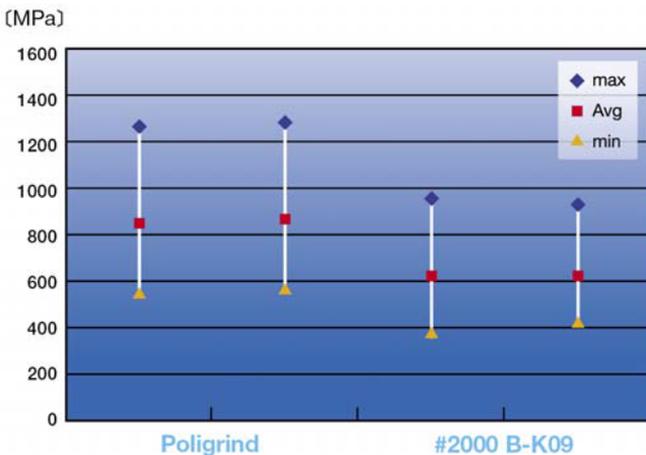
PW06 – PA2534 300 × 3W × 7T – SR

研削齿品种	研削磨轮直径	研削齿宽度	研削齿高度	研削齿表示符号	研削齿形状	研削齿排列
PA2534	200	3.0	7.0	SR	齿状	正圆形
	300	(mm)	(mm)			

实验结果

以现有的Z2轴（精加工研削）用磨轮相比较，可改善抗折强度和表面粗糙度，可望提高加工质量。

■ 抗折强度（球抗折）

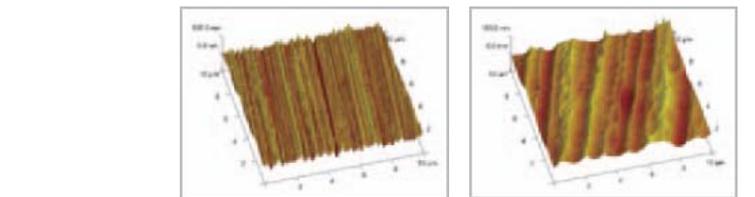


■ 翘曲度



使用Z2轴用研削磨轮	Poligrind	#2000 B-K09
翘曲度	3.5 mm	14.0 mm
工作物	: ø8" 镜面硅(矽)晶圆	
Z2轴研削加工量	: 35 μm	
最终加工厚度	: 50 μm	

■ 表面粗糙度



使用Z2轴用研削磨轮	Poligrind	#2000 B-K09
Ra (μm)	0.009	0.015
Rmax (μm)	0.065	0.081
工作物	: ø8" 镜面硅(矽)晶圆	
测量仪器	: 非接触式表面粗糙度测量仪	

用户在使用Poligrind（抛旋光性研磨轮）时请注意为了获得更高的加工质量，需要重新设定更佳加工条件。为此本公司的应用技术工程师将会根据用户的工作物和加工要求，竭诚为客户提供更好加工方案。

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、研削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，届时请一并提供研削材料、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

为了预防发生因研削磨轮、切割刀片(以下通称精密加工刀具)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，如果有缺口或其它破损，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。
- 除了研削、切割及切削作业以外，请不要使用在其它用途。
- 在使用湿式研削、切割用精密加工刀具时，请使用冷却液。