



Electroformed Bond Hub Blades

ZHFX SERIES

实现了氧化物晶圆的连续加工

ZHFX系列可实现氧化物晶圆的高质量连续加工

采用的接合剂具有更适合氧化物晶圆加工的磨耗性能。能够对以往连续加工困难的氧化物晶圆实施稳定且高质量的连续切割加工。另外，在钽酸锂晶圆的DBG加工程序中，也能够获得更加稳定的加工效果。

- 可对氧化物晶圆实施高质量且稳定的加工
- 可大幅度减少加工过程中的刀片修整频率，充分发挥高速连续加工的特点



■ 钽酸锂晶圆加工实例



ZHFX 系列

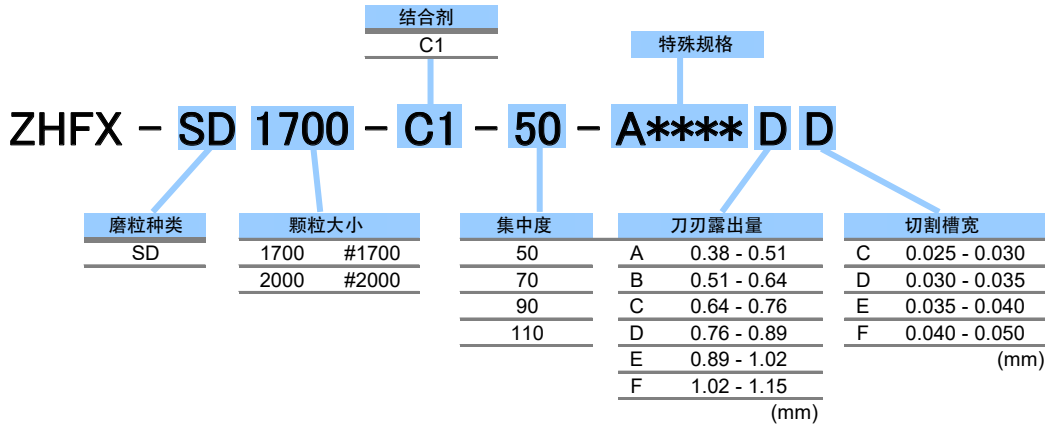


NBC-ZH 系列

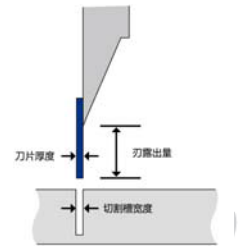
加工对象

氧化物晶圆 (LiTaO₃等)、其他材料

技术规格



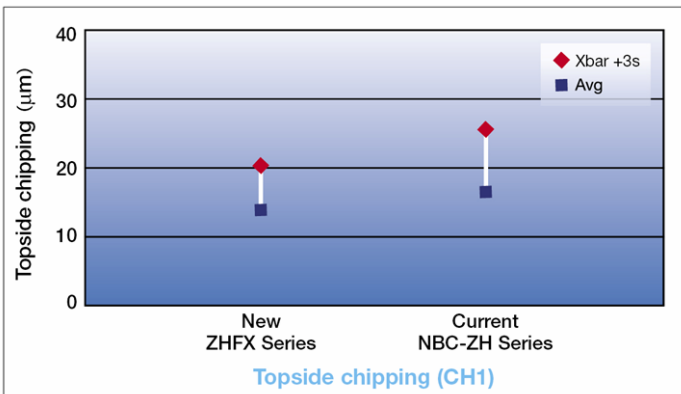
切割槽宽度与刀片厚度



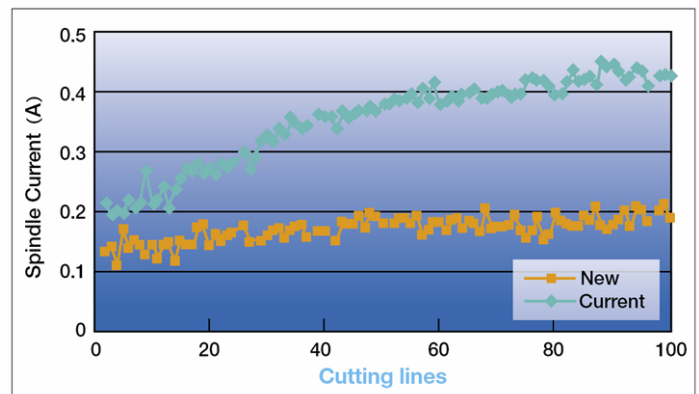
实验结果

ZHFX系列切割刀片更适合于氧化物晶圆的连续加工，以及在DBG程序中实施的半切割加工等加工应用领域。

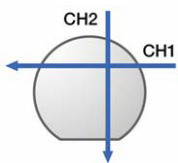
崩缺-chipping的比较



主轴电流值的比较



切割方向



Workpiece: LiTaO₃ ø4" x 350 µm
Depth: 350 µm (full cut)
Blade: ZHFX-SD2000-C1-50 DF
 NBC-ZH105L 27HEDF

上图为在LiTaO₃晶圆加工过程中测得的电流值。由此证实与目前使用的产品相比，ZHFX系列主轴的电流值并没有随着切割线数量的增加而上升，可实现稳定加工。

Workpiece: LiTaO₃ ø4" x 350µm
Depth: 150 µm (full cut)
Blade: ZHFX-SD1700-C1-50 DF
 NBC-ZH106L 27HEDF

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，届时请一并提供研磨材料、尺寸、形状、所用设备(装置)及其他相关加工条件等资料。
 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。