

Electroformed Bond Blades

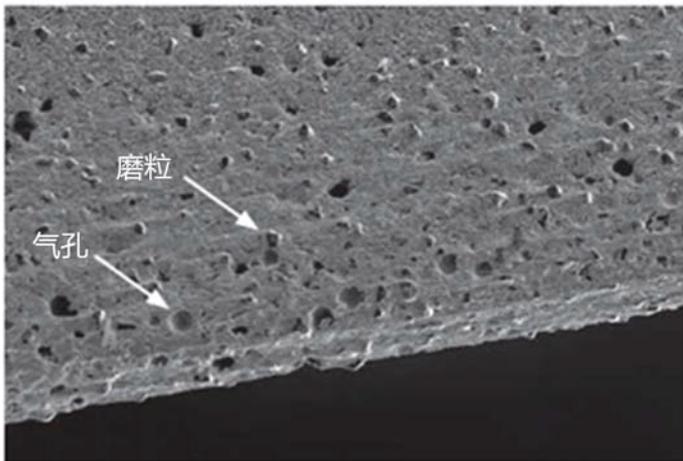
ZP07 SERIES

多孔质电铸型切割刀片， 实现高质量加工

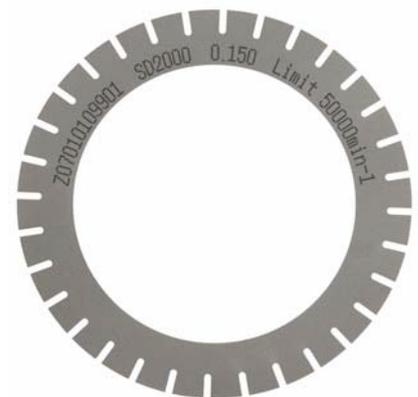
ZP07系列刀片， 采用多孔质电铸（电镀）结合剂， 实现难切削材料以及复合材料的高质量加工

迪思科推出的ZP07系列产品， 采用新开发的多孔质电铸（电镀）结合剂， 兼备良好的磨粒自锐性以及电铸结合剂特有的高切削能力， 可实现传统电铸型刀片难以做到的Si复合晶圆 + 玻璃和SiC等工作物的加工。

- 一次完成玻璃 + Si复合晶圆切割程序
- 实现SiC等难研磨材料的高质量加工
- 拥有标准型及低集中度型两种刀片



新型多孔质切割刀片， 在电铸结合剂中含有气孔。



加工对象

复合材料（Si + 玻璃等）、SiC、陶瓷、其他材料

技术规格

ZP07 - SD 2000 - F1B333 - A**** 54 × 0.1 A2 × 40 - L - S3

磨粒种类	颗粒大小	集中度	厚度精度	内径	切口 ^{※1}
SD	320 #320 400 #400 600 #600 800 #800 1200 #1200 1500 #1500 1700 #1700 2000 #2000	F1B333 标准 F1B322 低集中度	A1 ±0.002 A2 ±0.005 A3 ±0.010 A4 ±0.015 AS 特殊规格 (mm)		S1 切口数量 4 深度 1mm S2 切口数量 8 深度 1mm S3 切口数量 16 深度 1mm 短切口 切口数量 60 深度 1mm S4 深切口 切口数量 12 深度 2mm S5 切口数量 40 深度 1mm SS 特殊规格

※1 切口宽度皆为0.5mm (SS型除外), 刀片厚度大于0.06mm时方可使用

特征

使用ZP07系列切割刀片，可一次切穿玻璃/硅复合晶圆，实现硅晶圆，玻璃，以及结合面的优异品质。

Workpiece : Si 0.5 mmt + Glass 0.5 mmt
Speed : 5 mm/s
Spindle revolution : 30,000 min⁻¹
Blade : ZP07-SD2000-F1B333
NBC-ZB1050
Size : 56 x 0.1 x 40 mm

结合面
砂表面
玻璃面
旧型的切割刀片 (参考图片)
砂表面
使用现有的电铸切割刀片，一次切穿玻璃/硅复合晶圆时，加工负荷将会逐渐增大，最终导致晶圆及刀片双方破损。

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、研磨磨粒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、切割刀片(以下通称精密加工工具)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工具时，请不要超出其规定的旋转数范围。
- 在安装精密加工工具时，请遵照设备(装置)使用说明书的规定，正确地进行安装。
- 请不要使精密加工工具掉落在地上，或发生碰撞。
- 在每次使用精密加工工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工具。
- 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、切割用精密加工工具时，请使用冷却液。