

ウェーハ製造工程の課題解決を提案します

提供晶圆制程课题的解决方案

インゴット研削用 晶锭磨削用

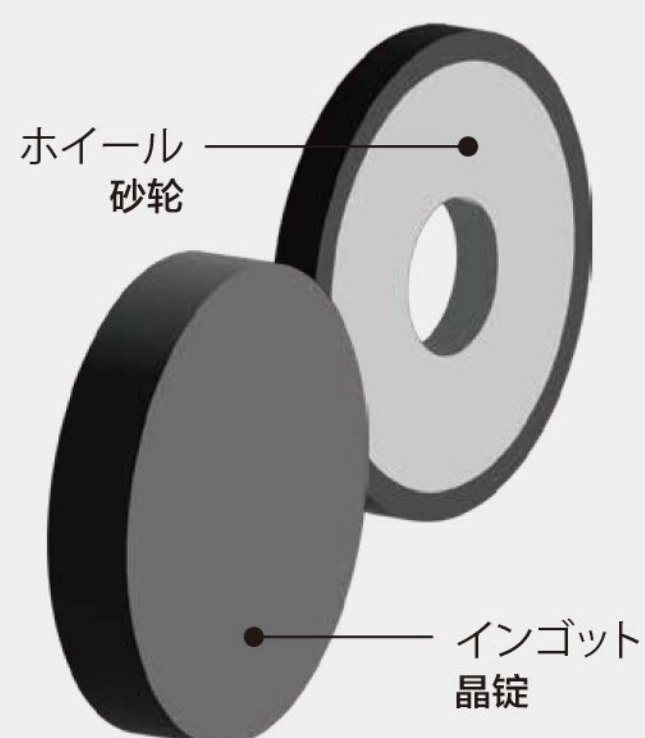
外周研削

晶锭的外周磨削

レジンダイヤモンドホイール

レボメイト

树脂金刚石砂轮 Revomate



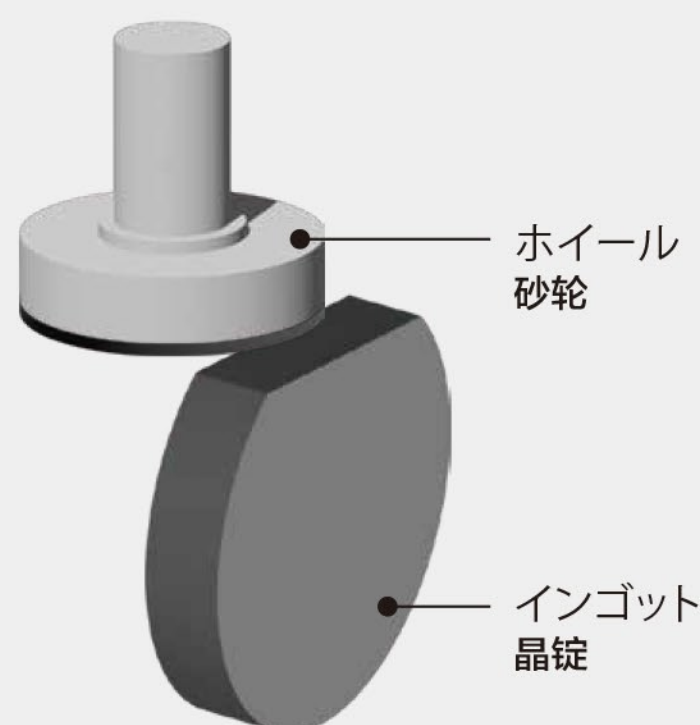
オリフラ加工

定向平面加工

レジンダイヤモンドホイール

レボメイト

树脂金刚石砂轮 Revomate



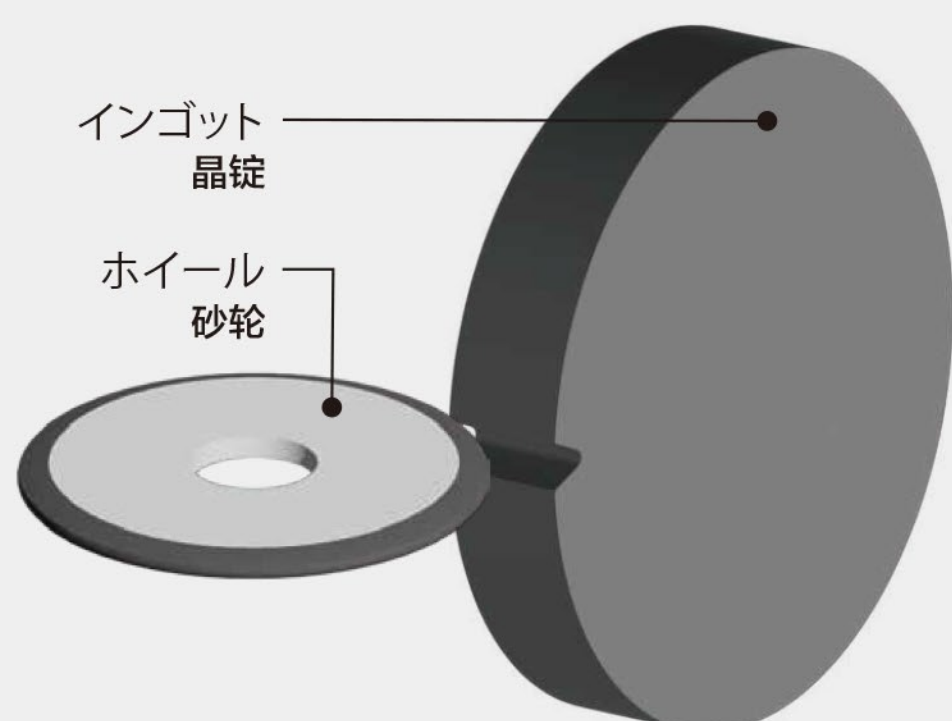
ノッチ加工

切口加工

メタルダイヤモンドホイール

テラメイトMT3

金属金刚石砂轮 Teramate MT3



加工時間を
短縮したい

希望缩短
加工时间

表面あらさを
向上させたい

希望提高
表面粗度

切込み量
2倍向上

进刀量提高
2倍

表面あらさ
60%低減

表面粗度减少
60%

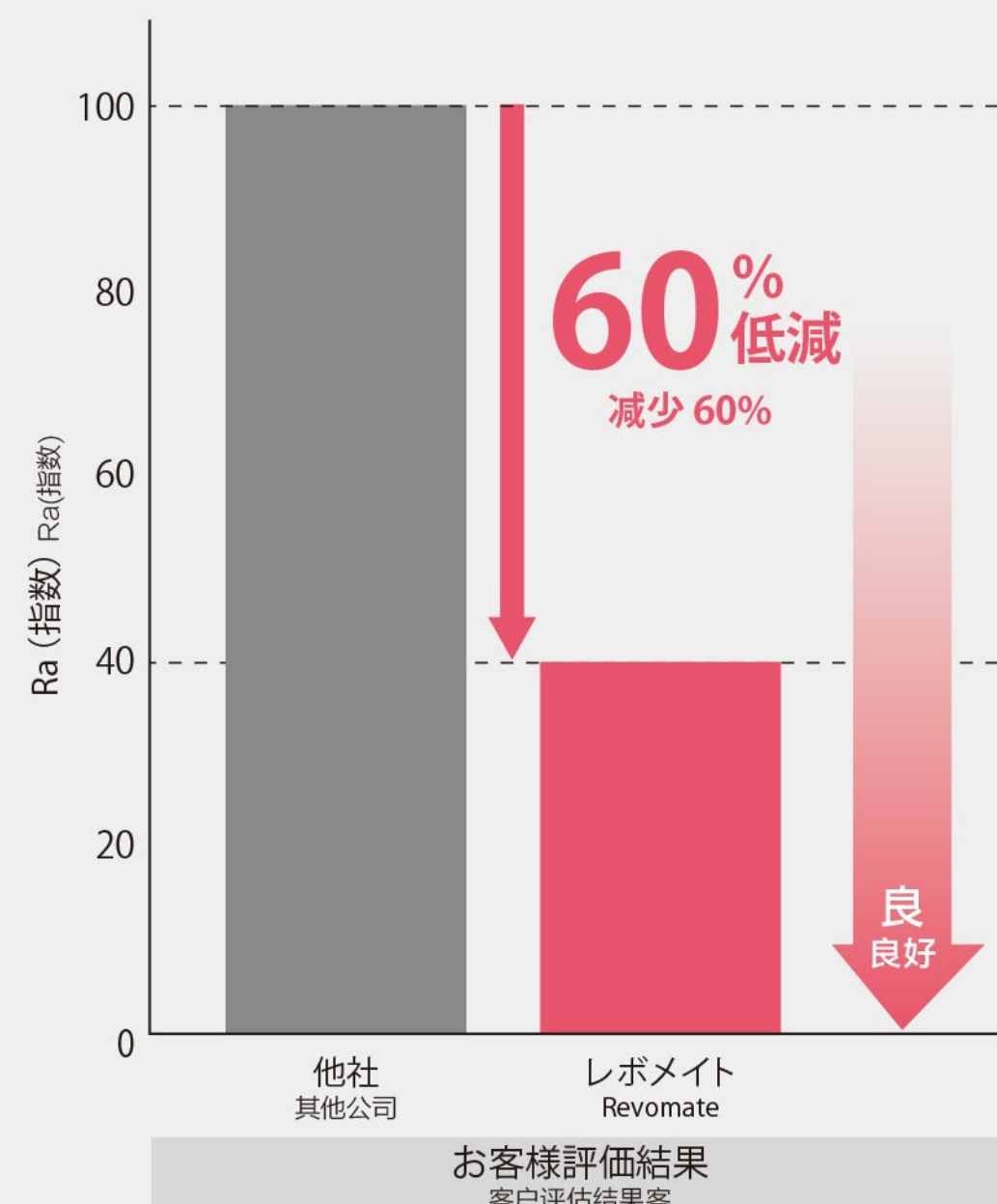
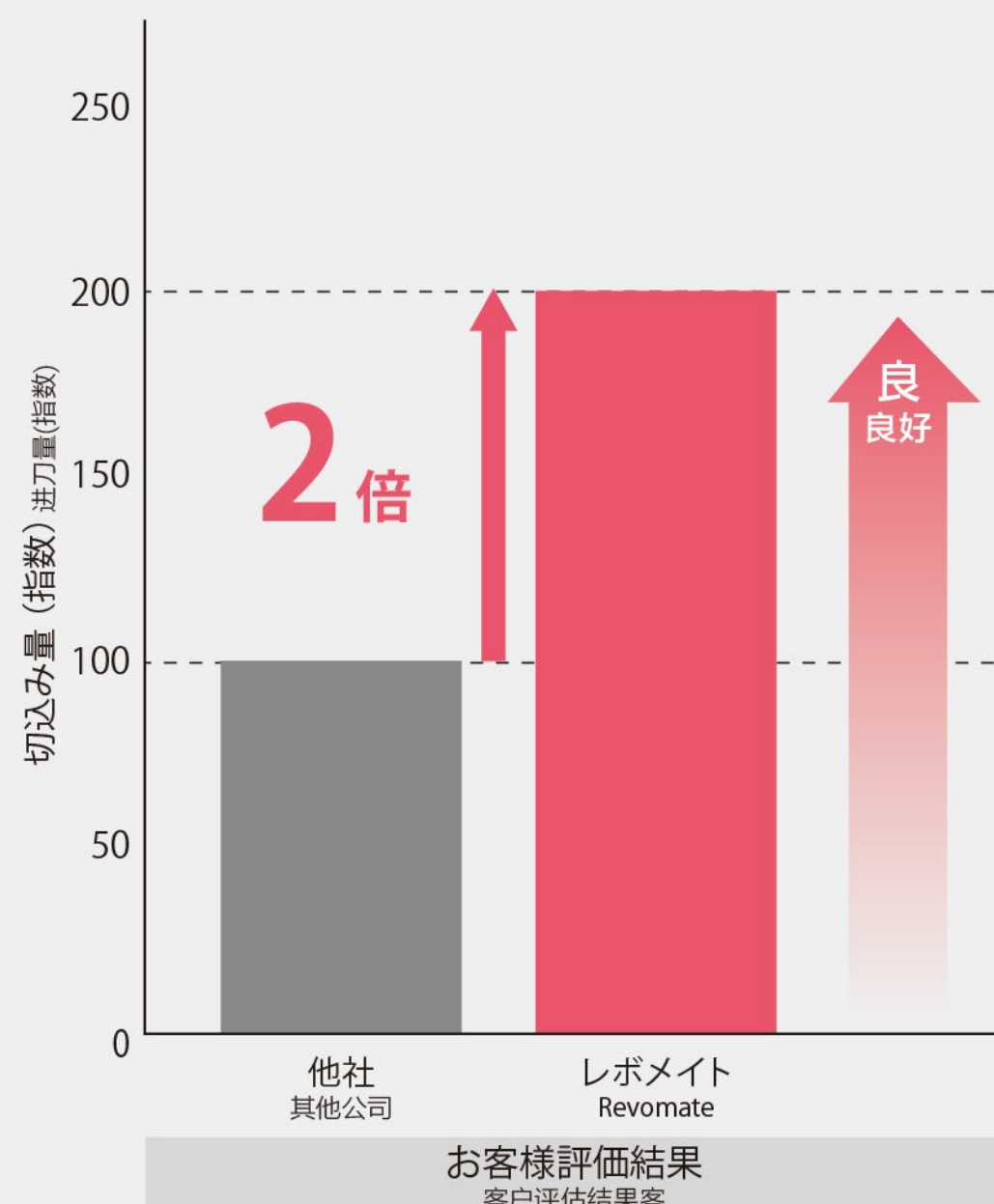
評価事例 评估示例

工作物 工件

SiC (φ155×11T)

切込み量 比較
进刀量 比較

表面あらさ 比較
表面粗度 比較



切込み量2倍向上により、
さらなる高能率加工が可能

通过提高2倍进刀量, 可以进一步获得高效率加工