

证券代码：688028

证券简称：沃尔德

投资者关系活动记录表

投资者关系活动类别	☒特定对象调研☐分析师会议☐媒体采访 ☐业绩说明会☐新闻发布会☐路演活动 ☒现场参观☐其他（券商组织的策略会）														
参与单位名称	兴证证券、永赢基金、国盛证券、财通证券、淳厚基金、汇添富基金、方正富邦基金、睿远基金、睿策投资、弥远资管、悦溪私募、上善如是私募、汐泰资管、中国人保、人寿保险 部分会议参会者无法签署调研承诺函，但在交流活动中，我公司严格遵守相关规定，保证信息披露真实、准确、及时、公平，没有发生未公开重大信息泄露等情况。														
时间	2025 年 9 月 15 日 14:30-15:10；15:30-17:00														
地点	线上会议、嘉兴沃尔德														
上市公司接待人员姓名	董事长、总经理：陈继锋 半导体工具及材料事业部研发总监：王旗 副总经理、董事会秘书：陈焕超 证券事务代表：沈李思														
投资者关系活动主要内容介绍	Q:公司金刚石热沉片的进展情况怎么样？ 金刚石具有带隙宽、热导率高（最高可达 2000 W/m·K）、击穿场强高、载流子迁移率高、耐高温等性能，在高功率、高频、高温工作等方面具有极强优势，可用于电子、光电子等半导体器件散热、高端医疗器械的热传感器及快速散热部件等领域。公司有产品 CVD 金刚石单/多晶热沉片，整体收入规模非常小，产品前景由行业发展情况及市场而定，请投资者务必注意投资风险。公司已开发 CVD 金刚石单/多晶热沉片的产品规格如下： <table><tr><th>CVD 制备工艺方式</th><th>热导率</th><th>常规尺寸</th><th>最大尺寸</th></tr><tr><td>MPCVD 单晶</td><td>1800-2000 W/(m·K)</td><td>10*10、15*15、 20*20、15*30、15*45、30*30、30*45mm</td><td>60*60mm</td></tr><tr><td>MPCVD 多晶</td><td>1200-1800 W/(m·K)</td><td>Φ 52、Φ 60mm</td><td>Φ 80mm</td></tr></table>			CVD 制备工艺方式	热导率	常规尺寸	最大尺寸	MPCVD 单晶	1800-2000 W/(m·K)	10*10、15*15、 20*20、15*30、15*45、30*30、30*45mm	60*60mm	MPCVD 多晶	1200-1800 W/(m·K)	Φ 52、Φ 60mm	Φ 80mm
CVD 制备工艺方式	热导率	常规尺寸	最大尺寸												
MPCVD 单晶	1800-2000 W/(m·K)	10*10、15*15、 20*20、15*30、15*45、30*30、30*45mm	60*60mm												
MPCVD 多晶	1200-1800 W/(m·K)	Φ 52、Φ 60mm	Φ 80mm												

HFCVD	700-900 W/(m·K)	27*27、50*50mm	Φ 300mm
-------	-----------------	---------------	---------

Q:请介绍公司金刚石微钻直径及使用寿命？

目前公司金刚石微钻直径在 0.08-3.00mm，使用寿命取决于被加工材料及加工设备的精度、参数设置、加工工艺等。以单晶硅为例，每支微钻可加工 6,000~10,000 个孔；而加工碳化硅时，寿命则为 220~600 个孔。

Q:公司金刚石微钻产品能否用于 PCB 板的孔加工？

公司金刚石微钻可以用于 PCB 板的加工，但目前 PCB 厂家主要采用硬质合金微钻产品。金刚石微钻在使用寿命、孔壁光洁度等方面具有一定的优势，但在终端客户、价格体系等方面竞争优势不明显。

目前了解到 PCB 板的材料也在发生变化，未来有望采用 M9 材料，其中增加石英布材质，未来可能导致 PCB 板加工的难度大幅度增加，对公司金刚石微钻带来了新的发展机遇。何时能批量生产和销售主要受相关产品开发进度、PCB 板采用 M9 材料进展情况及市场拓展进度等因素影响，距离大规模商业化仍需一定时间，敬请广大投资者务必注意投资风险。公司将积极跟踪下游客户和最终用户的材料变化情况，将相关领域的产品研发作为未来发展的方向之一。

Q:公司刀具产品在丝杠加工方面的研发进展情况？

针对滚珠丝杠的丝杆和螺母加工，公司可以提供 PCBN 旋铣刀片、车刀片、刀盘和刀夹等全系列产品，产品性能已达到国外同类产品水平，能够实现 C3-C5 级别的加工精度。目前配合客户进口及国产旋铣生产设备，完成刀盘和刀具的全新设计与开发。通过优化刀具结构与刃口设计，显著提升加工稳定性，刀具使用寿命较原产品提高 30%以上。

开发行星滚柱丝杠丝杆及滚柱的旋铣加工刀具，确保加工精度符合客户标准，且加工效率较传统磨削工艺提升 5 至 10 倍。同时针对行星滚柱丝杠螺母的加工，开发专用旋铣加工工艺及配套刀具，且加工效率较传统磨削工艺提升 5 倍以上。

在梯形丝杠加工方面，公司开发了多款硬质合金旋铣刀片，确保加工精度满足客户的要求。

Q:公司在丝杠、RV 减速器加工刀具的客户及订单情况？

	2025 年上半年，新开发丝杠、RV 减速器等核心零部件终端客户 15 余家，实现订单金额突破 400 万元，同比增长约 240%。目前上述业务形成的营业收入较小，对公司当期的经营业绩不会产生重大影响，敬请投资者充分关注并谨慎评估相关投资风险。 公司上述新产品、新项目从技术研发到产业化过程中将可能遇到技术研发进度缓慢、技术及产品发展趋势判断失误以及技术成果转化不力等不确定性因素；同时需要在技术研发、工艺完善和设备选型方面进行大规模投资，以及后续市场开拓会面临较大的不确定性或者下游市场需求不及预期，无法如期为公司带来预期的收益，对公司的发展产生不利影响。特此郑重提醒广大投资者防范公司相关新业务的投资风险！ 以上如涉及对行业预测/判断、公司发展战略和经营计划等相关内容，不能视作公司或公司管理层对行业、公司发展或业绩的承诺和保证，敬请广大投资者注意投资风险！
附件清单	无
日期	2025 年 9 月 17 日