



DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies

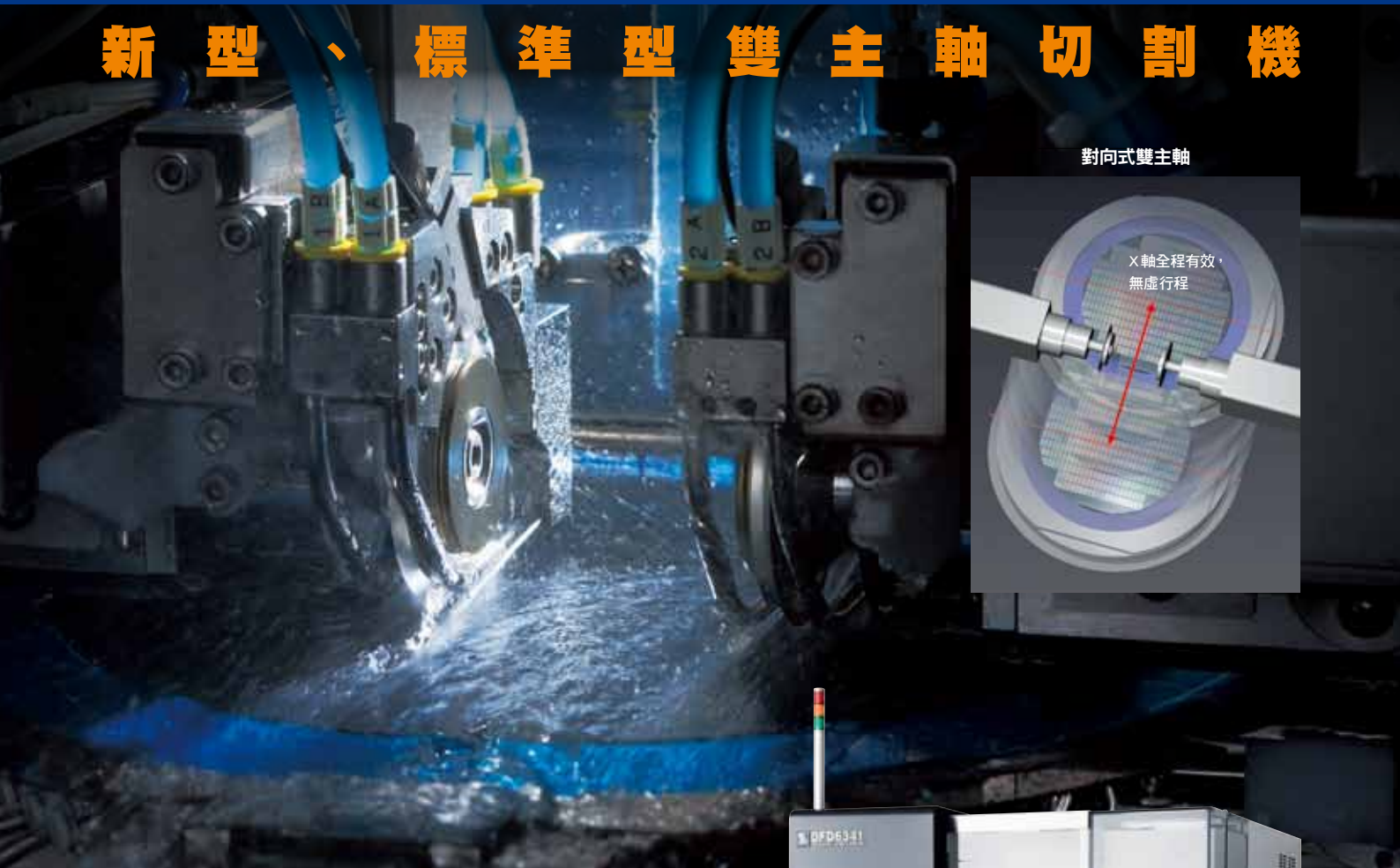


全自動切割機

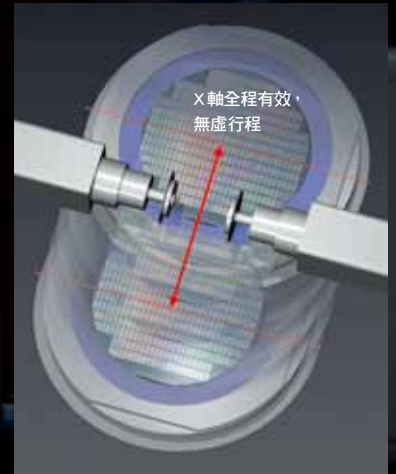
DFD6341

Fully Automatic Dicing Saw

新型、標準型雙主軸切割機



對向式雙主軸



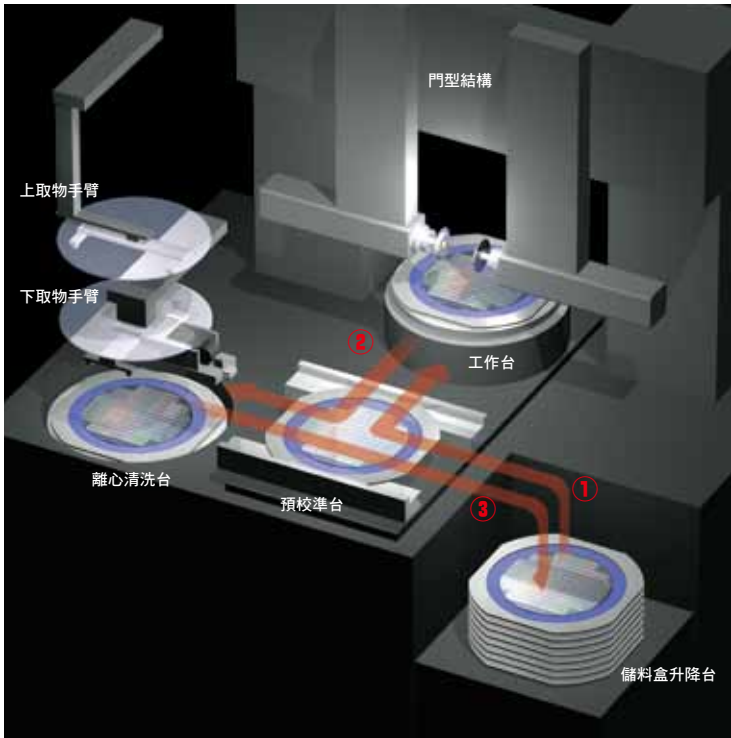
引入擁有大量實用成績的產能效率提高對策，提高全自動雙主軸機器的生產效率

- DFD6341是在適用於加工 $\phi 300$ mm工作物的DFD6362中引入提高產能效率的技術，開發出的 $\phi 8$ "工作物加工用最新全自動雙主軸切割機。
- 採用新型軸機構，將X軸的返回速度提高到1,000 mm/sec。另外，還提高了各軸的加減速性能，最高速度時的移動範圍增大，大幅提高了產能效率。
- 改進了所採用的零件，提高了主要搬運機構的搬運速度。
- 主軸間距離縮短，從而可以縮短雙刀切割時的加工時間。



預計將於2011年3月取得

全自動切割機 DFD6341 Fully Automatic Dicing Saw



■工作流程系統

- ① 下取物手臂將工作物從儲料盒中取出，並將工作物放置到預校準台上中心定位後，送到工作台上 → 進行切割作業 →
- ② 上取物手臂將工作物從工作台上移到離心清洗台上 → 進行清洗及乾燥 →
- ③ 下取物手臂將工作物再放回儲料盒內

節省空間的設計

與現有型DFD6340相比，佔地面積縮小約3%。無需增大面積便可同時內置變壓器、UPS(緊急供電裝置)、CO₂注入器、升壓泵四樣。

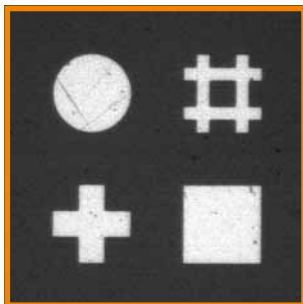
操作簡便

採用了現有型中因操作方便而倍受好評的圖形化用戶介面GUI(Graphical User Interface)。與LCD觸摸式液晶顯示器組合使用，實現了便捷操作。

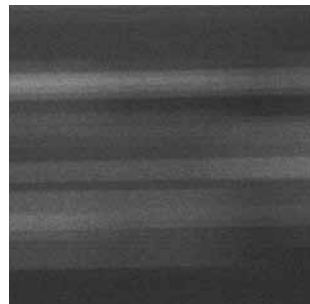
提高產能效率的選配

可以選擇高速校準功能，大幅減少所需時間。(選配)

校準功能的識別性能比較



高速型 600 mm/sec



現有型 100 mm/sec

DFD6341 技術規格

主軸配置	標準主軸		高轉速主軸 (選配)
	最大工作物尺寸	-	φ8"
X軸	可切削範圍	mm	210
	進刀速度輸入範圍	mm/s	0.1 ~ 1,000
Y1-Y2軸	可切削範圍	mm	210
	單步步進量	mm	0.0001
	Y軸定位精度	mm	0.003以內/210 (單一誤差) 0.002以內/5
Z軸	有效行程	mm	19.22 (使用φ2"切割刀片時)
	移動量解析度	mm	0.00005
	重複精度	mm	0.001
	可使用的最大切割刀片直徑	mm	φ58
θ軸	最大旋轉角度	deg	380
	主軸	額定輸出功率	kW
	額定扭矩	N·m	0.19
	旋轉數範圍	min ⁻¹	6,000 ~ 60,000 20,000 ~ 80,000
可使用的最大框架	-	-	2-8-1
其他規格	電源	-	三相AC200 ~ 240 V ± 10 % 上述以外需配置變壓器
	耗電量	加工時	kW
	暖機時	kW	1.8
	壓縮空氣供給壓力	MPa	0.5~0.8
	使用空氣時的平均消耗量	L/min(ANR)	189.0
	淨化壓縮空氣供給壓力	MPa	0.5~0.8
	使用潔淨空氣時的平均消耗量	L/min(ANR)	65.0
切削水·水簾·其他	壓力	MPa	0.2~0.4
	最大消耗量	L/min	切削水: 12 水簾: 1 其他: 1
冷卻水	壓力	MPa	0.2~0.4
	消耗量	L/min	3.0 (在0.3 MPa時)
排風量	m ³ /min		5.0
設備尺寸(W × D × H)	mm		1,180×1,110×1,850
設備重量		kg	1,500 (不包括變壓器)
			1,570 (包括變壓器)

■使用條件

- 請使用大氣壓露點在-15℃以下，殘餘油分為0.1 ppm，過濃度在0.01 μm/99.5%以上的清潔壓縮空氣。
 - 請將放置機械設備的房間室溫設定在20℃~25℃之間，並將波動範圍控制在±1℃以內。
 - 請將切削水的水溫控制為室溫+2℃(波動範圍在±1℃以內)，將冷卻水的水溫控制為與室溫相同(波動範圍在±1℃以內)。
 - 其他，請避免設備受到撞擊及外界的有脈振動。另外，請不要將設備安裝在鼓風機、通風口、產生高溫的裝置及產生油霧的裝置附近。
 - 本設備會使用水。萬一發生漏水影響，請把本設備安裝在有防水性之地板及有排水處理之場所。
- ※為了改進設備，本公司可能在預先不通知用戶的情況下，就對本規格實施變更，因此請仔細確認規格後發出訂單。
- ※壓力全部使用壓力錶指示壓力值表示。
- ※關於本設備的應用技術等諮詢，請與本公司銷售部門聯絡。