



**DISCO**

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



定温水供給装置

# DTU162

## 高品質ダイシングと低環境負荷を両立



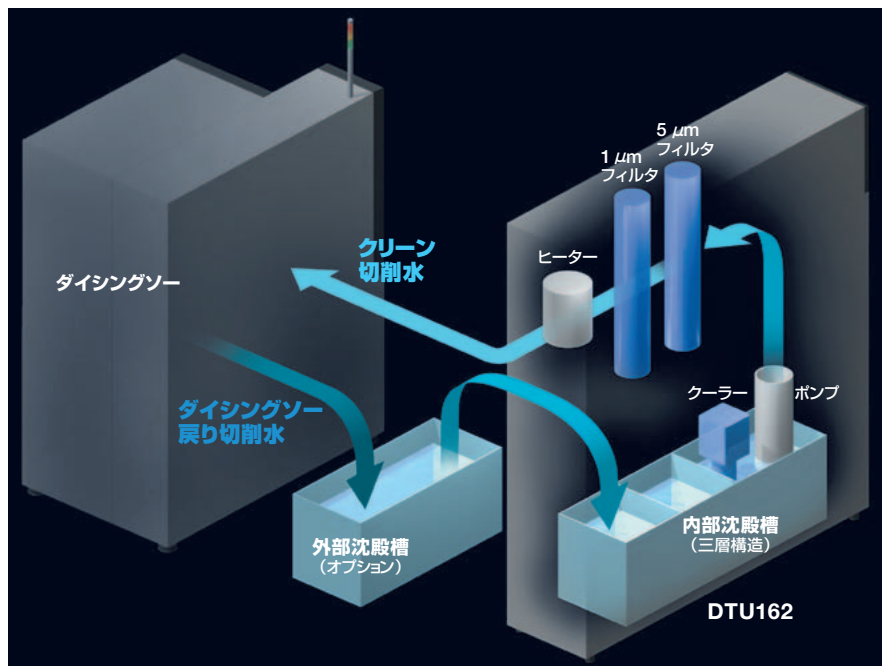
### 安定した加工品質をサポート

DTU162は、ダイシングソーのスピンドル冷却水および切削水を一定の温度と適切な圧力で循環して安定供給する定温水供給装置です。これにより、熱的変化の要因を最小限にとどめ、ダイシングソーの加工精度の向上がはかれます。

### 環境負荷の低減

DTU162は切削水を循環させて切削粉などのパーティクルを沈殿、濾過させて繰り返し使用供給するため、使用切削水量を大幅に削減することが可能です。また、冷却用の冷媒ガスには、オゾン層破壊係数ゼロの冷媒HFC(R-407C)を採用し、より一層の環境負荷の低減にも寄与します。

# DTU162



切削水フロー図



## 生産現場のスペース効率UP

装置内部のレイアウトを合理化することにより、設置スペースの削減に貢献します。

## メンテナンス性の向上

- 切削水の濾過に20インチロングフィルタを採用し、フィルタ交換頻度を低減させました。
- メンテナンス性を考慮した装置内部レイアウトとすることで、フィルタ交換や沈殿槽の清掃が容易に行えます。

## アプリケーション例

ガラス、セラミックスなどの電子部品の加工



DAD3350との設置例

## DTU162仕様

切削水系	冷却能力	W	約600 (切削水温度20℃の時)
	加温能力	W	約2,000
	送水能力	L/min	10
	タンク容量	L	84
	フィルターカートリッジ	in	20 (508mm)
	フィルターメッシュサイズ 1	μm	5
	フィルターメッシュサイズ 2	μm	1
スピンドル冷却水系	冷却能力	W	約600
	加温能力	W	約600
	送水能力	L/min	6
	タンク容量	L	7
温度設定範囲	切削水系	℃	15~30
	スピンドル冷却水系	℃	15~30
温度精度*	切削水系	Deg C	変動幅1.0以内
	スピンドル冷却水系	Deg C	変動幅1.0以内
諸元***	電圧	V	三相AC200~240V ±10% 上記以外では、トランスが必要です
	消費電力	最大加温動作時	kW
	温度安定時	kW	2.2
	最大電力	kVA	9.3
冷凍機冷却水	給水圧力	MPa	0.2~0.5
	必要水量	L	7 (送水温度25℃の時)**
装置本体寸法 (W × D × H)	mm	430 × 900 × 1,500	
装置質量	kg	約240 (乾燥時)	
	kg	約360 (運転時・満水時)	

\* 切削水系、スピンドル冷却水系とも20~25℃の場合。

\*\* 供給水温によって必要な水量は変わります。

\*\*\* 水冷仕様の諸元です。空冷仕様も選択可能です。

### ■ご使用条件

- 機械設備位置の室温は設定値 (20℃~25℃) に対し、変動幅±1℃以内に管理してください。
- その他、衝撃及び有感振動などの外部振動を避けてください。また、ファン、換気口、高熱発生装置、オイルミスト発生部等の近くに設置しないでください。
- 本装置は、水を使用します。  
万一の漏水に備え、床面の防水処理および、排水処理がされた場所に設置してください。
- ※ 純水を使用した加工を行う場合は循環式であるDTU162は適さない場合があります。
- ※ 本仕様は、改良のためお断りなく変更させていただくことがありますので、ご確認の上、ご発注ください。
- ※ 圧力は全てゲージ圧で表記しています。
- ※ 本機に関するアプリケーション等は弊社営業までお問い合わせください。

