



DISCO

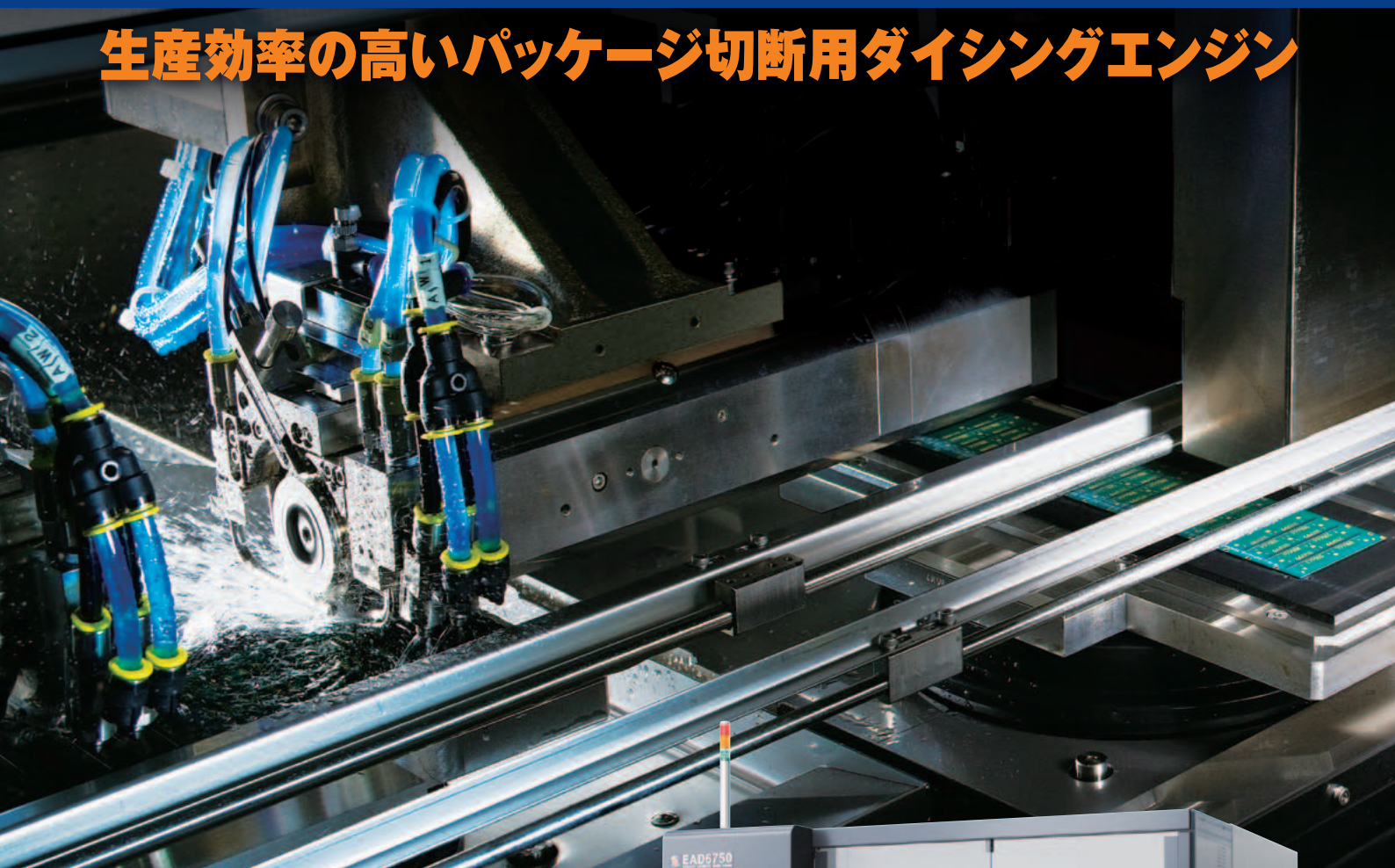
Kiru・Kezuru・Migaku Technologies



Kiru Kezuru Migaku

Automatic Dicing Engine **EAD6750**

生産効率の高いパッケージ切断用ダイシングエンジン



生産性を向上させた デュアルチャックテーブル搭載の 新世代ダイシングエンジン

EAD6750は、DFD6340のパッケージシンギュレーション仕様機から、生産性を大幅に向上させたダイシングエンジンです。2つのチャックテーブル（以下C/T）を搭載したEAD6750は、一方のC/Tで加工中に、他方のC/Tで搬送/アライメント/洗浄を同時に行うことができます。そのため、スピンドルの加工待機時間が大幅に短縮し、生産性が向上します。また、各軸の戻り速度を向上させることで加工時間を短縮させています。

加工品質の向上

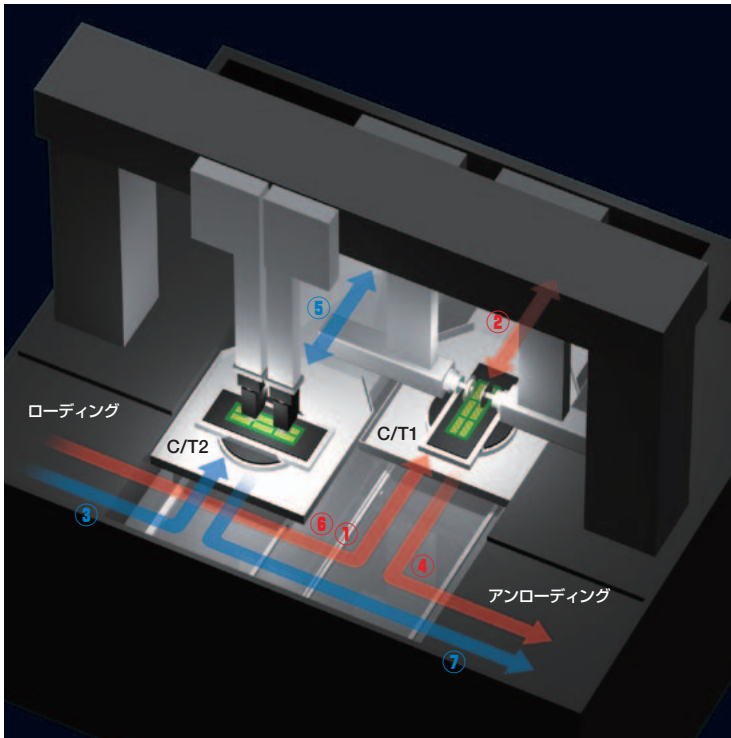
バキューム機構の改善により、ワークの吸着力を向上しました。これにより、ワークの反りを抑え、高品質な加工を実現しました。

端材対策の充実

端材対策としてジャバラに比べて耐久性の高いステンレスカバーを採用し、端材によるジャバラ破損のリスクを低減しました。またブラシュユニットによって端材回収を容易にしました。



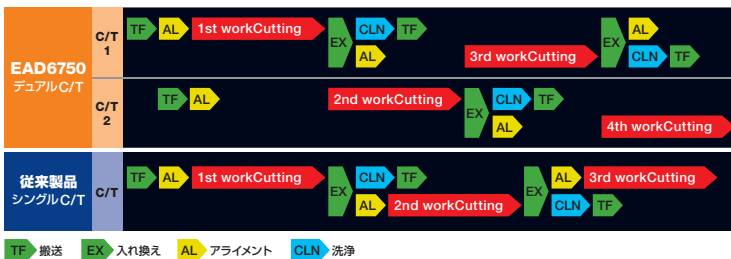
Automatic Dicing Engine EAD6750



■ワークフローシステム

- ① C/T1へワークを搬送後、アライメント →
- ② C/T1でダイシング →
- ③ C/T1でアライメント開始後に次のワークをC/T2へ搬送、アライメント →
- ④ C/T1でダイシングが終了したワークを搬送 →
- ⑤ C/T2でダイシング →
- ⑥ C/T2でダイシング中に次のワークをC/T1へ搬送後、アライメント →
- ⑦ C/T2でダイシングが終了したワークを搬送

従来製品とのプロセスフロー比較



EAD6750仕様

		1.8 kW	2.2 kW
最大回転直径	mm	340	
例 最大ジグサイズ	mm	300 × 160	
最大ワークサイズ	mm	280 × 140	
X軸	切削可能範囲	mm 300	
	送り速度入力範囲	mm/s 0.1 ~ 1,000	
Y1・Y2軸	切削可能範囲	mm 300	
	インデックスステップ	mm 0.0002	
	位置決め精度	mm 0.003以内/660 (単一誤差)0.002以内/5	
Z軸	最大ストローク	mm 19 (φ2"ブレード時)	20 (φ3"ブレード時)
	移動分解能	mm 0.00005	
	繰り返し精度	mm 0.001	
θ軸	最大回転角度	deg 215	
スピンドル	定格トルク	N·m 0.29	0.7
	回転数範囲	min ⁻¹ 6,000 ~ 60,000	3,000 ~ 30,000
諸元	装置本体寸法 (W × D × H)	mm 1,510 × 1,554 × 1,800 (突起物を除く)	
	装置質量	kg 約2,200	

■ご使用条件

- 大気圧露点-15℃以下、残留油分0.1 ppm、濾過度0.01 μm/99.5%以上のクリーンな空気を使用してください。
- 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。
- 切削水は室温+2℃(変動幅±1℃以内)、冷却水は室温と同じ(変動幅±1℃以内)に管理された水を使用してください。
- 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。
- ※ 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。