



Automatic Dicing Saw

DAD3660

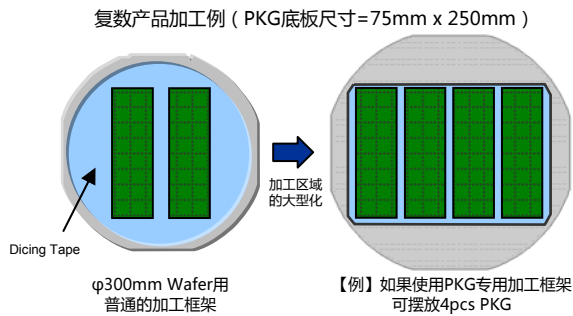
对应大型封装基板的双轴机型

应对最大360 mm × 360 mm的加工物

通过选择特殊的切割加工框或治具式加工台面，对Fan-out WLP这类，大型化封装底板的切割物进行切割对应。

封装基板等，数片放置加工可

可将把多片封装基板放置在一个加工框内进行加工，通过此方式来减少跟换加工物的时间来提高生产产能，并且同时实现了减少切割膜的使用量。



加工产能的提升

通过双主轴的同时切割工艺，比上代机（单轴·DAD3350φ300 mm特殊对应机）最大提升的生产产能近90%。※产能的计算会根据加工产品的尺寸，加工条件而变化。

安定的加工品质

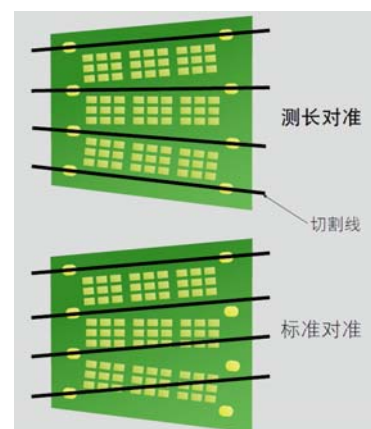
通过选择Sub Chuck Table，可实现在加工过程中对切割刀进行磨刀处理，（可对应最大尺寸·75 x 75 mm的磨刀板）。因为切割刀片对加工玻璃底板的硬脆材质或，树脂与金属材质的有延展性的材料时，过程中金刚石颗粒很容易被加工产品裹住，通过磨刀对应，可保持安定的加工品质。

测长对准

树脂底板等，此类带有不规则的伸缩性的材质，通过复数点的切割线的校对，可进行高精度的加工。

可以搭载高扭矩2.2kW主轴

搭载了高扭矩，高刚性的2.2kw主轴，可对玻璃，陶瓷等硬脆或厚实材质，通过厚实的切割刀的入槽式，进行高负荷的加工。

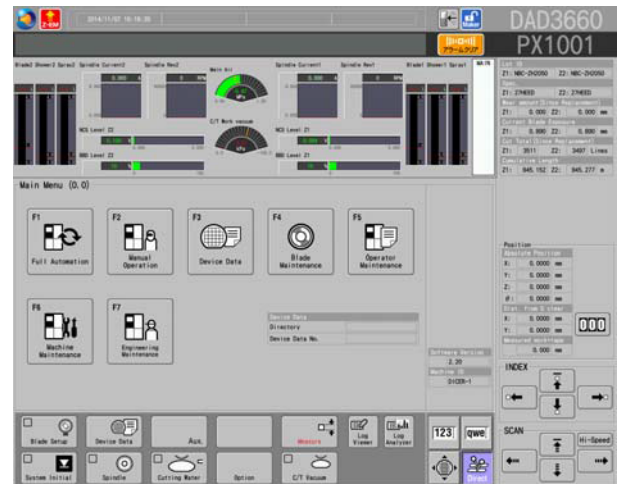


简便的操作控制

- 高效的操作性
 - 19 inch的大型显示屏，大型的操作按钮带来的方便的操作性
- 状态监控功能
 - 可监控各项供给或主轴电流值
- 辅助操作员的功能
 - 自动校准功能
 - 对加工物的进行信息初始记录（切割位置的登录操作）
 - 通过加工物数据的选择可校准切割位置
 - 切割痕的确认
 - 切割道的偏移，切割痕的自动测量对切割的品质进行管理

节省空间

以前外部链接的辅助设备（停电对策装置、海外用变压器、CO₂注射机、升压泵）通过内置式可节省空间



19 inch 大型操作画面

Specification		Unit	1.8kW	2.2kW (option)
Workpiece size		-	φ300 (360 mm square: DPR)	
X-axis	Cutting range	mm	400	
	Cutting speed	mm/sec	0.1 ~ 1,000	
Y-axis	Cutting range	mm	400	
	Index step	mm	0.0001	
	Index positioning accuracy	mm	0.003/260	
Z-axis	Max. stroke	mm	(Single error)0.002/5	
	Moving resolution	mm	32.2	31.4
	Repeatability accuracy	mm	0.00005	
θ-axis	Max. rotating angle	mm	0.001	
Spindle	Output	deg	320	
	Rated torque	N·m	0.29	0.70
	Revolution speed range	min ⁻¹	6,000-60,000	3,000-30,000
Machine dimensions (W×D×H)		mm	1,350×1,200×1,890	
Machine weight		kg	Approx.1,500	

使用条件

- 请使用大气压露点在-10 ~ -20 °C，残余油分为0.1 ppm，过滤度在0.01 μm/99.5 %以上的清洁压缩空气。
- 请将放置机械设备的房间室温设定在20 °C ~ 25 °C之间，并将波动范围控制在±1 °C以内。
- 请将切削水的水温控制为室温+2 °C（变化波动范围在±1 °C以内），将冷却水的水温控制为与室温相同（变化波动范围在±1 °C以内）。
- 其它，请避免设备受到撞击及外界的有振动。另外，请不要将设备安装在鼓风机、通风口、产生高温的装置及产生油雾的装置附近。
- 本设备会使用水。
 - 万一发生漏水影响，请把本设备安装在有防水性之地板及有排水处理的场所。
- ※ 为了改进设备，本公司可能在预先不通知用户的情况下，就对本规格实施变更，因此请仔细确认规格后发出订单。
- ※ 压力全部使用压力表指示压力值表示。
- ※ 关于本设备的应用技术等咨询，请与本公司销售部门联络。