



Fully Automatic Dicing Saw DFD6362

追求高生产效率的 $\phi 300$ mm切割机

具备了多种新功能，产能效率进一步提高

相同条件下，本机型的产能效率比旧机型提高了约7 %

- 主轴间距离缩短，实现了双刀切割加工的速度
- 对X轴机构进行了改良，提高了X轴的加工返回速度
- 改进了所采用的零件，提高了主要搬运机构的搬运速度

彻底清洗的能力提高

- 对加工机构附近的水流进行分析，并新设可有效防止微粒附着的刀片罩
- 利用附选功能，可配合工作物特性选择工作台水幕（CTWC）、切割机构水气双流体喷嘴



自动换刀（ABC） * 附选功能

在加工物变更、刀片寿命终止、刀片破损等情况下全自动进行刀片更换、预切割、切割重开等一系列的动作，减轻了操作人员的作业负担。可在约60秒内完成两轴的刀片更换，可大幅减少装置的停机时间。由于装置在进行刀片更换时需读入刀片背面的二次元条形码中所记录的刀片品种等信息，因此可防止刀片误安装等人为失误。

升级的图形操作软件

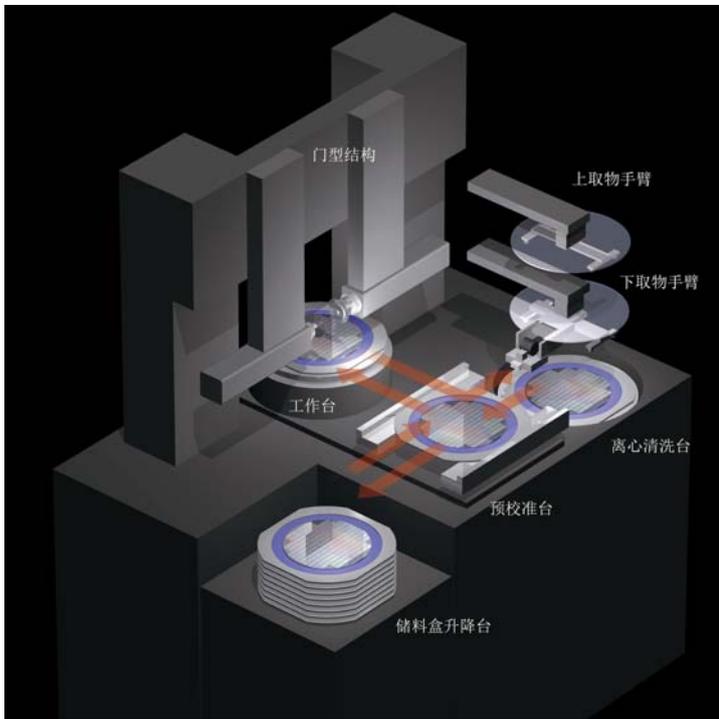
藉由在与显微镜影像相同的画面上新设的操作按钮，使目标识别等作业更加方便。另外，利用图形表示设备状态，可以更清楚地显示设备的工作状况。



ABC单元



目标识别作业时



工作流程系统

- ① 下取物手臂将工作物从储料盒中取出，并将工作物放置到预校准台上中心定位后，送到工作台上 → 进行切削作业 →
- ② 上取物手臂将工作物从工作台上移到离心清洗台上 → 进行清洗及干燥 →
- ③ 下取物手臂将工作物再放回到储料盒内

Specifications			1.2, 1.8 kW, High-speed rotation	2.2 kW
Specification		Unit		
Workpiece size		mm	φ 300	
X-axis	Cutting range	mm	310	
	Cutting speed	mm/sec	0.1 - 1,000	
Y1·Y2 -axis	Cutting range	mm	310	
	Index step	mm	0.0001	
	Index positioning accuracy	mm	0.002/310 (Single error)0.002/5	
Z-axis	Max. stroke	mm	14.7 (For φ 2" blade)	14.9 (For φ 3" blade)
	Moving resolution	mm	0.00005	
	Repeatability accuracy	mm	0.001	
θ-axis	Max. rotating angle	deg	380	
Spindle	Rated torque	N·m	0.19 (1.2 kW, High-speed rotation) 0.286 (1.8 kW)	0.7
	Revolution speed range	min ⁻¹	6,000 - 60,000 (1.2 kW/1.8 kW) 20,000 - 80,000 (High-speed rotation)	3,000 - 30,000
Machine dimensions(W×D×H)		mm	1,200 × 1,550 × 1,800	
Machine weight		kg	Approx.2,050	

■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感振动。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。