



Fully Automatic Dicing Saw DFD6750

高生产效率的精密切割用切割引擎

搭载双工作台以提高产能的新世代切割引擎

DFD6750是以DFD6340半导体封装分离成型专用机为基本，大幅提高产能而改良的切割引擎。搭载双工作台（以下简称C/T）的DFD6750，一部C/T在加工中，因另一部C/T可同时进行输送/定位校准/洗净，可大幅缩短主轴的加工待机时间，以提高产能。此外还提高了各轴的返回速度，以缩短加工时间。

提高加工质量

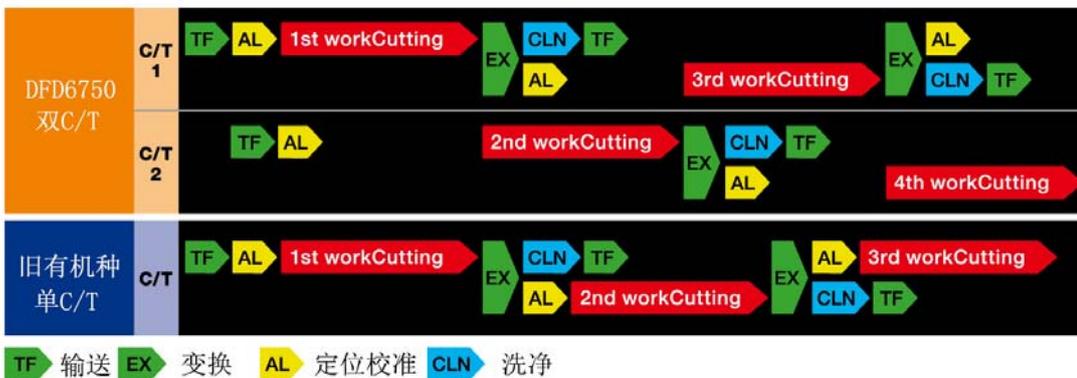
藉由改善真空机构，提升对工作物吸着力。藉此抑制工作物的翘曲，实现高质量的加工。

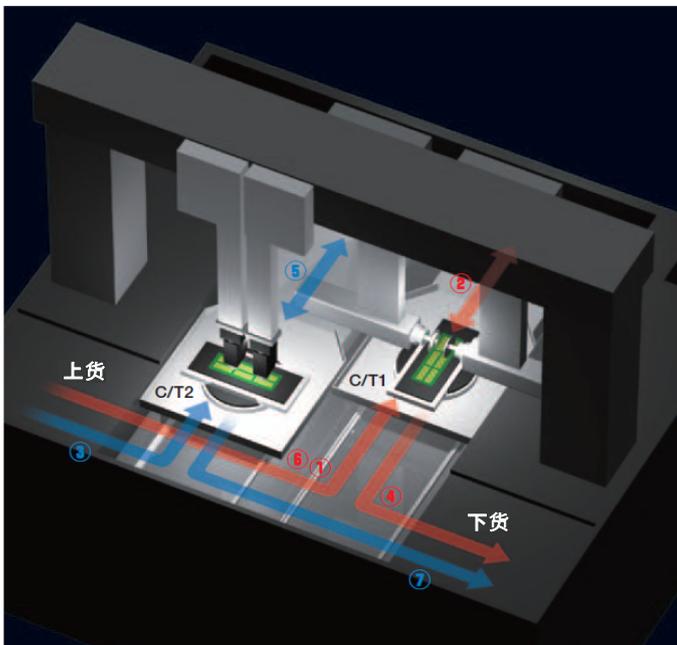
改善余料处理方式

采用比蛇皮管耐用的不锈钢罩来处理余料，降低因余料造成蛇皮管破损的风险。还采用刷除机组，使回收余料更容易。



于现有产品的制作流程比较





工作流程系统

- ① 将工作物输送至C/T1后进行定位校准 →
- ② 在C/T1进行切割 →
- ③ C/T1开始定位校准后将下一个工作物送往C/T2进行定位校准 →
- ④ C/T1完成切割后输送工作物 →
- ⑤ 在C/T2进行切割 →
- ⑥ C/T2进行切割中将下一个工作物送往C/T1进行定位校准 →
- ⑦ C/T2完成切割后输送工作物

Specifications			1.8 kW	2.2 kW
Specification		Unit		
Max. rotation diameter		mm	340	
Example: Max jig size		mm	300 × 160 / 280 × 140 *	
X-axis	Cutting range	mm	300 *	
	Cutting speed	mm/sec	0.1 - 1,000	
Y1·Y2 -axis	Cutting range	mm	300	
	Index step	mm	0.0002	
	Index positioning accuracy	mm	0.003/660 (Single error)0.002/5	
Z-axis	Max. stroke	mm	19 (For φ 2" Blade)	19 (For φ 3" Blade)
	Moving resolution	mm	0.00005	
	Repeatability accuracy	mm	0.001	
θ-axis	Max. rotating angle	deg	215	
Spindle	Rated torque	N·m	0.29	0.7
	Revolution speed range	min ⁻¹	6,000 - 60,000	3,000 - 30,000
Machine dimensions(W×D×H)		mm	1,510 × 1,554 × 1,800 (excluding scrap box)	
Machine weight		kg	Approx.2,200	

■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可感振动。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之场所。

- ※ 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。