



Fully Automatic Dicing Saw DFD6361

功能齐全，更加先进的300 mm切割机

提高生产效率

通过采用对向式双主轴构造以及缩短两切割刀片之间的距离，提高了DFD6361的生产效率。另外，在Z1轴与Z2轴上分别配置了NCS（非接触式原点设定，为特殊选配）和专用高倍显微镜，从而大幅度地减少了原点设定时间和检查切割槽的时间，使生产效率进一步提高。

稳定的加工质量

为了增强主轴的径向刚性，采用了最新开发的同步主轴TM，提高了加工质量及加工稳定性。另外，可以在离心清洗器部位安装作为特殊选配的水气双流体清洗装置（已申请取得技术专利，技术专利第3410385号），对工作物实施高效能清洗。



提高操作便利性

- 为了提高更换切割刀片时的操作效率，在该设备上采用了切割刀片保护盖自动开合装置和主轴锁定装置。
- 通过加工条件显示画面，可以对工作物的加工状况和设备各种运行状态进行同步监控。
- 增加了切割水流量控制功能，可通过控制画面对切削水流量进行监控。
- 配置了LCD触摸式液晶显示器，通过采用GUI（Graphical User Interface），提高了操作效率，使设备操作更加容易。

节省占地面积

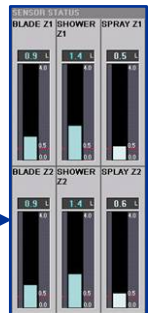
在设计上，采用了最合理的门型结构和搬送单元布局，使设备更趋于简洁，紧凑，小型化。

主轴产品系列

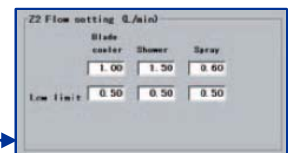
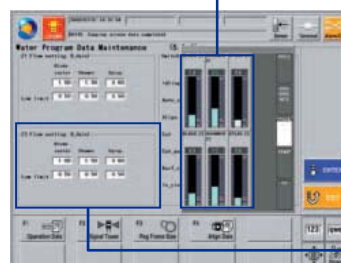
- 安装了作为标准配置的高刚性1.2 kW的主轴，提供更加稳定的加工质量。
- 通过采用中心轴向式结构，可选择刚性更高的1.8 kW主轴（对应2英寸切割刀片，作为特殊选配）和2.2 kW主轴（对应3英寸切割刀片，作为特殊选配）。



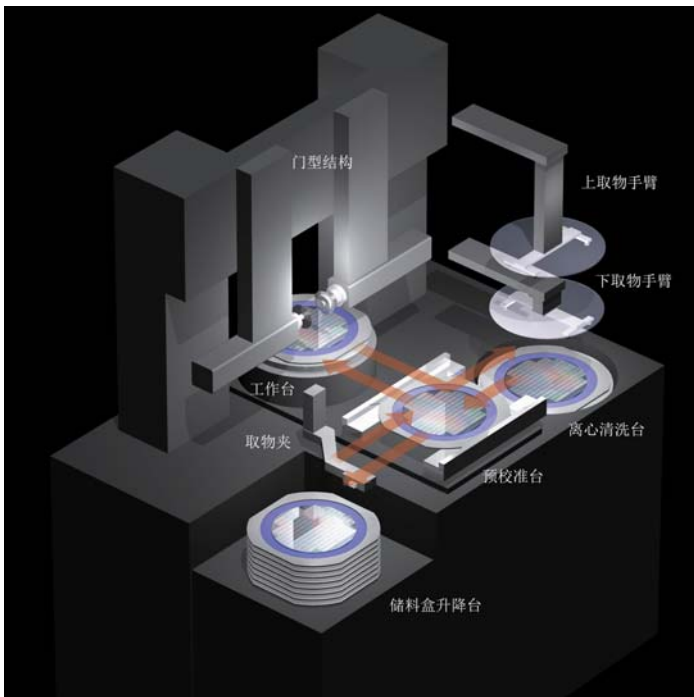
可动触摸式液晶显示器



加工状态监视画面



操作画面



工作流程系统

- ① 取物夹将工作物从储料盒中取出，送到预校准台 →
- ② 在预校准台进行中心定位后，下取物手臂将工作物移到工作台 → 进行切割加工 →
- ③ 上取物手臂将工作物移到离心清洗台 → 进行清洗和干燥 →
- ④ 下取物手臂将工作物送到预校准台 →
- ⑤ 取物夹将工作物送回储料盒中

Specifications

Specification		Unit	1.2, 1.8 kW	2.2 kW
Workpiece size		mm	φ 300	
X-axis	Cutting range	mm	310	
	Cutting speed	mm/sec	0.1 - 600	
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) 0.29(1.8 kW)	0.7
	Revolution speed range	min ⁻¹	6,000 - 60,000	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。