



Fully Automatic Dicing Saw DFD6340

双主轴切割机的标准机型

生产率可提高30~40%

通过采用对向式双主轴构造以及缩短两切割刀片轴间距，使DFD6340的生产效率与该公司的DFD651相比，在阶梯式/斜角式切割加工时，最大可提高30%；在双刀切割加工时，最大可提高40%。

缩小占地面积减少17%

通过采用新型高刚性门式结构，减少工作物搬运单元占有面积，大幅度节约了空间。与该公司的全自动切割机DFD651相比，节省占地面积17%。

减少电力及压缩空气的消耗量

使用最新的节能技术，与旧机型相比，压缩空气消耗量最大可减少24%，电力消耗量最大可减少33%。

稳定的加工质量

为了增强主轴的径向刚性，采用了同步主轴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（技术专利第3410385号），能够对工作物实施高效能清洗。



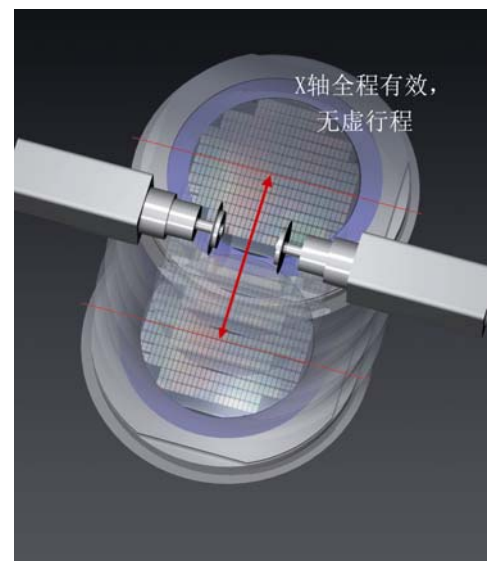
增加新机能，降低用户使用成本

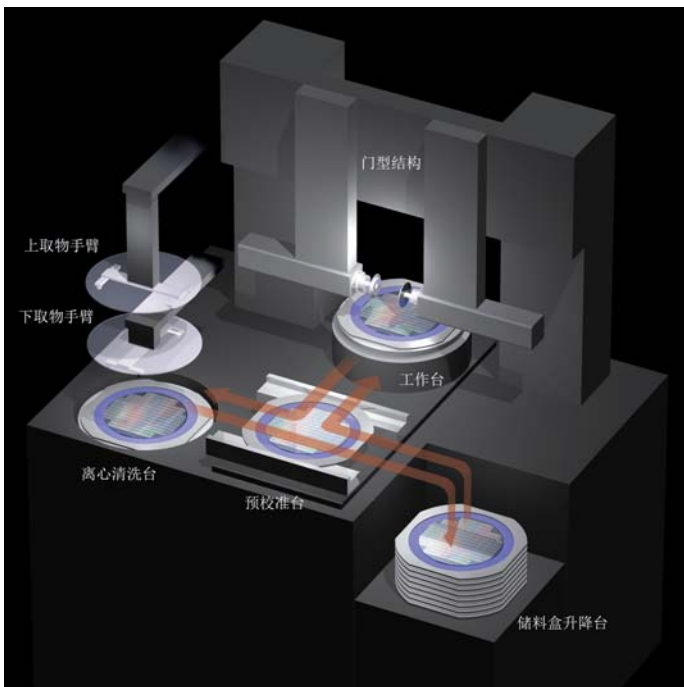
使用双NCS，提高原点设定速度

在Z1轴与Z2轴上同时采用了NCS（非接触式原点设定），从而减少了原点设定时间，提高了加工效率。

设置2台显微镜，缩短了切割槽检查时间

两根主轴上分别配置了1台专用高倍显微镜，大幅度地缩短了加工过程中检查切割槽的时间，达到了提高效率的目标。





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 → 进行切割作业 →
- 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

安定供给切割水

- 可以按不同被加工物参数，分别设定切割水的流量。
- 在加工过程中可对流量实施监控，能够稳定地控制切割水流量。

操作简便

配置了可动触摸式液晶显示器及图形化的用户接口GUI (Graphical User Interface)，提高了操作便利性。而且设备的机械状态和加工状况可在控制画面上同步显示，操作人员只要触摸控制画面上的按钮，就可以简单地完成操作。此外还安装了观察台，可于全自动切割完成后，取出晶圆进行观察。



控制画面

可动式液晶控制屏

Specifications

Specification	Unit	1.2, 1.8 kW	2.2 kW
Workpiece size	-	φ 8"	
X-axis	Cutting range	210	
	Cutting speed	0.1 - 600	
Y1·Y2 -axis	Cutting range	210	
	Index step	0.0001	
	Index positioning accuracy	0.003/210 (Single error)0.002/5	
Z-axis	Max. stroke	19.22 (For φ 2" blade)	19.9 (For φ 3" blade)
	Moving	0.00005	
	Repeatability accuracy	0.001	
θ-axis	Max. rotating angle	380	
Spindle	Rated torque	0.19(1.2 kW) 0.29(1.8 kW)	0.7
	Revolution speed range	6,000 - 60,000	3,000 - 30,000
Machine dimensions (W×D×H)	mm	1,180 × 1,110 × 1,850	
Machine weight	kg	Approx.1,600	

■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。