



Fully Automatic Dicing Saw DFD6341

新型、标准型双主轴切割机

引入拥有大量实用成绩的产能效率提高对策， 提高全自动双主轴机器的生产效率

- DFD6341是在适用于加工 $\phi 300$ mm工作物的DFD6362中引入提高产能效率的技术，开发出的 $\phi 8$ "工作物加工用新型全自动双主轴切割机。
- 采用新型轴机构，将X轴的返回速度提高到1,000 mm/sec。另外，还提高了各轴的加减速性能，最高速度时的移动范围增大，大幅度提高了产能效率。
- 改进了所采用的零件，提高了主要搬运机构的搬运速度。
- 主轴间距离缩短，从而可以缩短双刀切割时的加工时间。



节省空间的设计

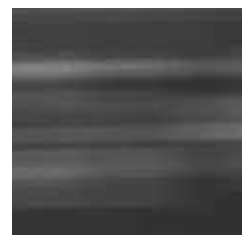
与现有机型DFD6340相比，占地面积缩小约3%。无需增大面积便可同时内置变压器、UPS（紧急供电装置）、CO2注入器、升压泵四样。

操作简便

采用了现有机型中因操作方便而倍受好评的图形化用户接口GUI（Graphical User Interface）。与LCD触摸式液晶显示器组合使用，实现了便捷操作。

高速闪光校准（选配）

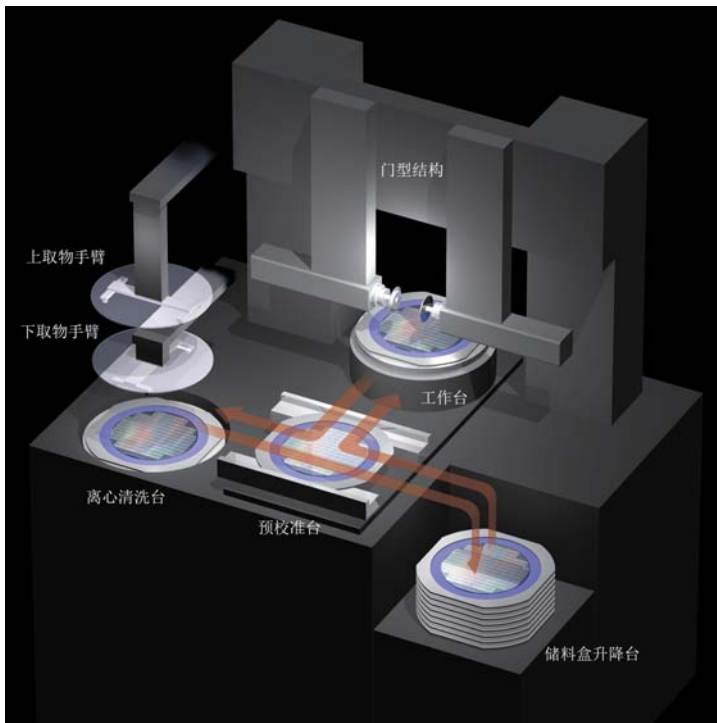
透过氙气闪光灯和高速快门CCD的组合，不停止切割盘，亦可在高速移动的同时进行校准。减少校准时间，提高生产效率。



先有型 100 mm/sec



高速型 600 mm/sec



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储料盒内

Specifications

Specification		Unit	1.2, 1.8 kW ,Highspeed rotation	2.2 kW
Workpiece size		-	φ 8"	
X-axis	Cutting range	mm	210	
	Cutting speed	mm/sec	0.1 - 1,000	
Y1·Y2 -axis	Cutting range	mm	210	
	Index step	mm	0.0001	
	Index positioning accuracy	mm	0.002/210 (Single error)0.002/5	
Z-axis	Max. stroke	mm	19.22 (For φ 2" blade)	19.9 (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(1.2kW/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	1,180 × 1,080 × 1,820	
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。