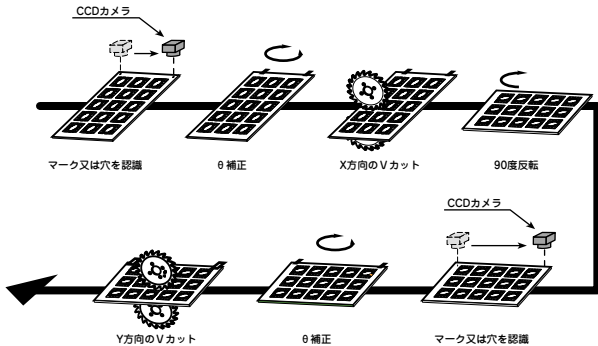


マルチVカット・マーク I

■ マルチVカット・マーク I / MVC-630A

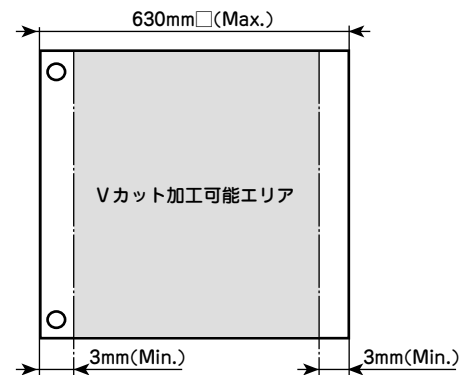
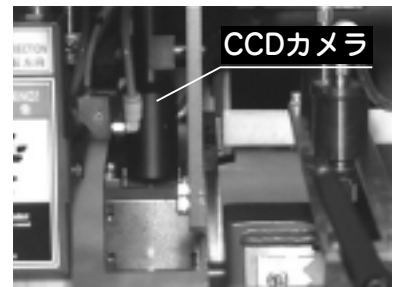


■ 機械仕様 *1) 上記ワーク材質、形状により異なります。

対象基板サイズ	最大 : 630mm×630mm *1) 最小 : 40mm×40mm 板厚 : 0.3~3.2t
精度	ピッチ : ±0.03mm ピッチ平行度 : ±0.03mm 残厚 : ±0.03mm
Vカット可能エリア	V溝に平行な基板端面より3mmをのぞく範囲
切断位置設定	数値入力による自動位置決め方式
主軸回転数	max.10,000rpm.
切断速度	max.40m/min.
使用電源	3相AC/200V / 20.5KVA/59.1A (集塵装置込)
使用工ア	200NI/min. 0.5MPa.
機械外形寸法	2,700Wx1,880Lx2,060Hmm (投入受取装置込)
機械重量	約2,000kg

CCDカメラにてマーク又は穴を認識しVカットの加工基準とします。

- 基板に設けられたマーク又は穴を基準とする為、Vカットとパターンのズレがありません。
- CCDカメラにてマーク又は穴を検出後、基板のθ補正を行い、Vカット加工を行います。
- 投入リフタ上に段積みされた基板を吸着パットにより加工位置に投入しワークチャックでチャッキングします。
- ワークチャックで位置を決めた後、基板をクランプし、加工ヘッドが走行してVカット加工を行います。
- 投入.受取装置が標準で付属されています。
- 基板をクランプして加工するため、ピッチ精度.残厚精度が安定します。
- 面付けボードの状態でのVカット加工が可能であり、外形プレス、ルーターを後工程で処理する事により、異形状へのVカット加工が可能となります。
- 端面基準での複数枚同時加工も可能です。(OP)

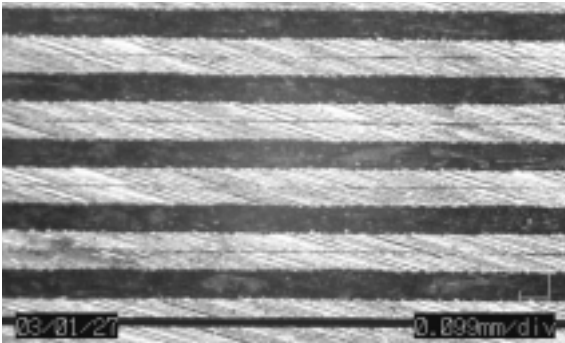


定尺材精密切断機

■ 定尺材精密切断機 / ACS-1500NCIII



【0.1t重ね切断断面写真（0.1mm厚、70μ銅箔両面材×80枚）】



■ 機械仕様

対象基板サイズ	最大1,500mm(長さ)×1,500mm(幅) 最小200mm(長さ)×200mm(幅) 最大重ね厚さ25mm
切断重ね寸法	ガラスエポキシ最大10枚(1.6t) フェノール最大15枚(1.6t)
加工精度	設定値±0.1mm以内
カッター送り速度	～10m/min.(通常切断速度5m/min.ガラスエポキシ基板)
主軸回転数	3,450rpm.
制御方法	NC制御
使用電源	3相AC/200V / 15.3KVA/44.37A
使用エア	180Nl/min. 0.5MPa.
機械外形寸法	3,280W×3,925L×1,935Hmm
機械重量	約3,300kg

■ 機械概要

■専用対話式ソフトによりオペレータへの特別な教育を必要とせず、導入と同時にどなたでも即使用可能です。

■カッタ交換方法やアラーム内容などのメッセージを画面に表示する安全機構で、メンテナンスが容易かつ安全です。

■加工パターンは60種類の記憶が可能です。

■ワーク材質に合わせたスピード設定が可能です。切断始めは低速にて、その後高速にて切断を行う為、切断始めのストレスを最小限に抑えます。また切断サイズに合わせた走行距離で、ロスタイムの無い加工を行います。

■Techtronオリジナルダイヤモンドカッタによりバリの無い精密な切断面が得られます。

■分割式クランプはワークを確実に固定しガラエポ基板(1.6t)を10枚重ねで切断可能です。

■耳処理など切断サイズの小さい時には自動的に切断速度が調整されます。

■エアフローティング式の加工テーブルで重いワークも簡単に方向が変えられます。

■10箇所のワークホルダはワークサイズに合わせて選択でき送材ベルトと常に同期しながら移動する為、すり傷を防止します。

【切断用ダイヤモンドソー / DS-60A】

