



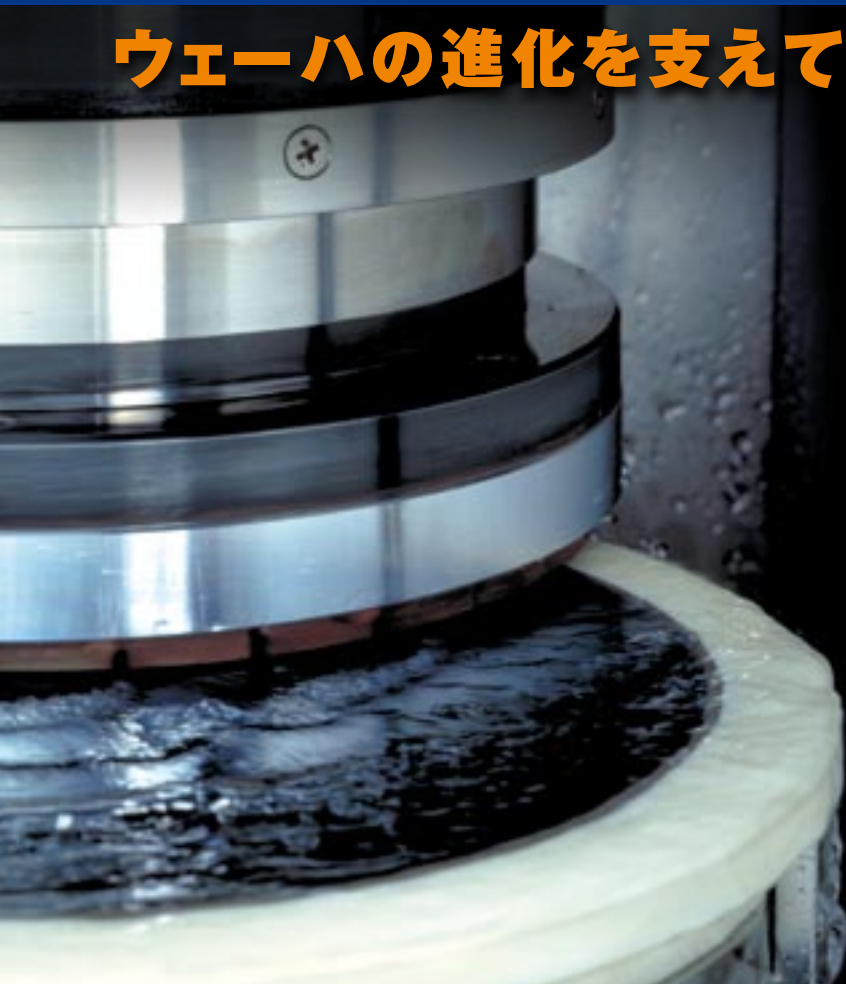
DISCO

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies

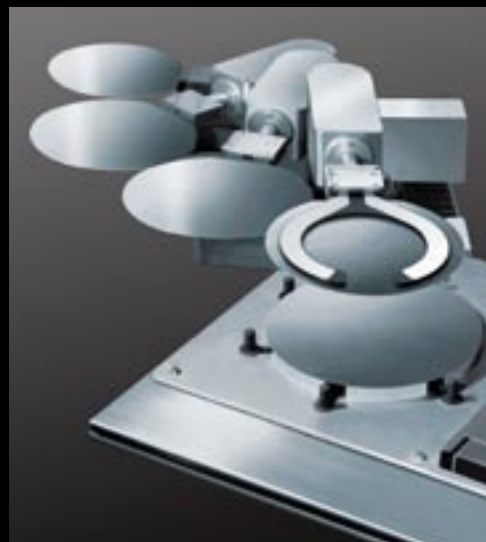


Fully Automatic In-Feed Surface Grinder DFG8540/8560

ウェーハの進化を支えて、より薄く、大口径へ



薄型仕様のロボットピックの確かなハンドリング



定評あるグラインダ仕様を踏襲

世界中に実績のあるDFG800シリーズの後継機です。800シリーズと同様の基本仕様／性能を維持しながらも装置重量をDFG8540では1.2 t(DFG850比28 %削減)、DFG8560は1.0 t(DFG860比20 %削減)の軽量化を実現しました。

100 μ m以下の薄仕上げ研削を追求

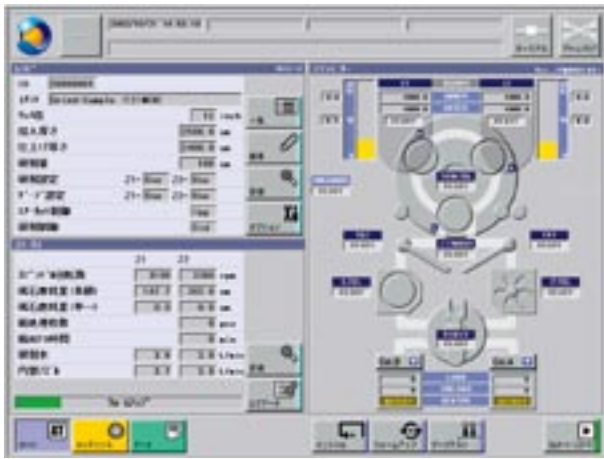
研削、搬送パラメーターの最適化を図り、安定性の高い薄仕上げ研削を可能にしました。

薄仕上げ用プロセスに対応するシステム拡張性

DBG(Dicing Before Grinding=先ダイシング)やストレスリリース機(DFP8140 / 8160)などとのインラインシステムも可能です。



Fully Automatic In-Feed Surface Grinder DFG8540/8560



操作画面

研削加工点変更による信頼性の向上

1軸と2軸の研削ポイントを一致させた為、2軸の研削が安定しました。これにより面内平坦度、ウェーハ間平坦度が向上し、薄残し研削時の品質安定が実現しました。

従来機DFG800シリーズとの互換性・共通性を維持

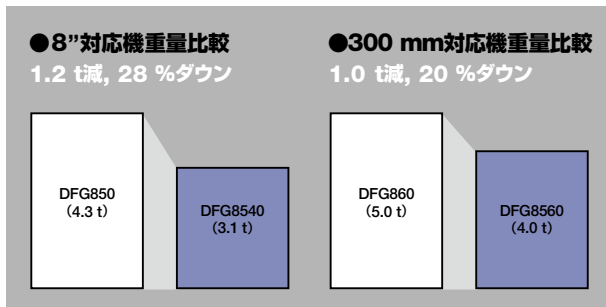
砥石、ドレッサーボード、スピンドル、チャックテーブルは従来機との互換性を図り、DFG8540/8560でも使用可能です。

イージーオペレーション

タッチパネルとGUI(Graphical User Interface)を搭載し、操作性を向上しました。加工状況、各種ステータスをビジュアル表示し、アイコン化されたボタンをタッチするだけで、簡単に操作が行なえます。これにより稼働時はもちろんメンテナンスにも高い操作性を提供します。



ハンディパネル



■ご使用条件

- ・大気圧露点-15℃以下、残留油分0.1 ppm、満過度0.01 μm/99.5%以上のクリーンな空気を_usingして_ください。
- ・機械設備位置の室温は設定値(20℃~25℃)に対し、変動幅±1℃以内に管理してください。
- ・研削水は、室温+2℃(変動幅:1時間で1℃以内)、冷却水は20℃~25℃(変動幅:1時間で2℃以内)に管理された水を使用してください。
- ・その他、衝撃及び有感振動などの外部振動を避けてください。また、ファン、換気口、高熱発生装置、オイルミスト発生部等の近くに設置しないでください。
- ・本装置は、水を使用します。万一の漏水に備え、床面の防水処理および、排水処理がされた場所に設置してください。
- ※ 本仕様は、改良のためお断りなく変更させていただくことがありますので、ご確認の上、ご発注ください。
- ※ 圧力は全てゲージ圧で表記しています。
- ※ 本機に関するアプリケーション等は弊社営業までお問い合わせください。

DFG8540/8560 仕様

		DFG8540	DFG8560
研削可能ウェーハ径	mm	Max.φ200(φ4"~φ8")	Max.φ300(φ8"~φ12")
研削方式	-	ウェーハ回転によるインフィード方式	
スピンドル	使用スピンドル	高周波モーター組込みエアースピンドル	
	軸数	-	
	定格出力	4.2	4.8
	回転数	1,000~7,000	1,000~4,000
	Z軸ストローク	mm	120(原点付)
	Z軸切入送り速度	mm/s	0.0001~0.08
	Z軸早送り速度	mm/s	50
	Z軸最小指令単位	μm	0.1
	Z軸最小分解能	μm	0.1
ハイトゲージ	測定範囲	μm	0~1,800
	分解能	μm	0.1
	繰り返し精度	μm	±0.5
ウェーハチャックテーブル	チャックテーブル型式	-	ポーラスチャックテーブル
	チャック方式	-	バキュームチャック
	回転数	min ⁻¹ [rpm]	0~300
	チャックテーブル数	-	3
	チャックテーブル洗浄	-	水及びエア吹き上げ並びにレベリングストーン及びブラシ洗浄
	スパークアウト(チャックテーブル回転設定)	-	0~999
使用砥石	ダイヤモンドホイール	mm	φ200 φ300
ウェーハ搬送部・洗浄部	カセットストロージ数	-	2
	カセット部フロー	-	セームフロー及びオープンフロー
	スピンドルユニット	-	水洗浄及び乾燥
バキュームユニット	排気速度	-	29/36 m ³ /h 50/60 Hz
	到達圧力	kPa	-90(給水温度15℃、供給水流量1 L/min時)
	電動機	kW	1.5
	使用水量	L/min	供給温度22℃以上: 3、供給温度22℃未満: 1
加工精度	ウェーハ内の厚さバラツキ	μm	1.5以下(専用チャックテーブル使用時、φ8"ウェーハ研削時)
	ウェーハ間の厚さバラツキ	μm	±3以下
	仕上がり面粗さ	μm	Ry 0.13(#2000仕上げ時) Ry 0.15(#1400仕上げ時)
諸元	電圧	-	三相AC200 V±10% 50/60 Hz 上記以外では、トランスが必要です
	消費電力	加工時 kW	5.8(参考値) 9.0(参考値)
		ウォーミングアップ時 kW	3.3(参考値) 5.0(参考値)
	最大電力	kVA	19 21
	エア供給圧力	MPa	0.5~0.8
	エア流量	L/min(ANR)	400
	水源圧力	研削・洗浄用 MPa	0.3~0.4
		スピンドル冷却水用 MPa	0.2~0.3
		バキュームユニット用 MPa	0.052~0.49
	水源流量	研削・洗浄用 L/min	25以上
		スピンドル冷却水用 L/min	4以上
		バキュームユニット用 L/min	供給温度22℃以上: 3、供給温度22℃未満: 1
	ダクト排気量	m ³ /min	4
	装置寸法(W×D×H)	mm	1,200×2,670×1,800 1,400×3,322×1,800
	装置質量	kg	3,100 4,000

バキュームユニットが標準で付属されます



株式会社 ディスコ

143-8580 東京都大田区大森北 2-13-11

Phone:03-4590-1000(営業代表) Fax:03-4590-1001 www.disco.co.jp