

プリント配線板 全自動4軸オシレート研磨機

MDS-604SSC

多目的 0.084~4.0mm 厚研磨に最適
制御盤付で高性能低価格を実現
集中省スペース型



株式会社 丸源鐵工所

〒421-1221 静岡県静岡市葵区牧ヶ谷2 1 3
9

TEL : 054-278-3655 FAX : 054-278-3657

http://www.marugen-t.co.jp

プリント配線板 全自動4軸オシレート研磨機

MDS-604SSC

MDS-604SSC 開発の目的

プリント基板の高精度、薄板化の流れの中、研磨機は年々高性能、高品質になってきました、同時に高価格になってしまいました。しかし基板の価格は年々下がり設備投資も軽減する必要性にせまられています。

また海外市場では日本製装置は高価格の為に商品価値が失われつつあります。

しかし我々には、長年培った研磨技術があり、機械、電機の基本設計は熟成化しています。

そこで弊社技術を基に設計を見直し新型バフ式研磨機の開発を致しました。

- ・必要な仕様を見直し、機械要素部品を再吟味して低価格を実現しました。
- ・機械強度（耐震動性）は、弊社従来機の150%UP

ベースフレームを小型化、CADデザインによる徹底補強で効率的に全体強度を向上させました。

- ・主軸は、実績のある、従来型を踏襲、抜群の信頼性を約束します。
- ・主軸軸受けは大径グリスシールドベアリングを採用し、無給油、長寿命を実現しました。
- ・新たに自動板厚セットタイプ（全自動タイプ）もラインナップに追加しました。

仕様

・取付バフ寸法 mm	: $\phi 150-610L$ (Max700L※1.)
・本体寸法	: 2069L - 1418W - 1550H
・本体総重量	: 1700Kg
・電力消費量	: 3相 200V 12KW
・エア消費量	: 0.5MPa 30L/min
・搬送速度	: 1~4.0m/min (可変)
・バフ回転数	: 1000~2000m/min (可変)
・オシレート回数	: 300c/min
・ドレス方法	: ボードドレス自動制御方式
・研磨圧力調整	: 負荷電流対応調整
・研磨可能板厚	: t0.06+銅箔~4.0t ※2.

主な機能

- ・自動板厚測定装置内蔵投入コンベア
- ・自動調圧設定 研磨圧力自動調整機構付(3モード切替)
- ・薄板研磨用主軸瞬時停止、主軸退避、中間主軸反転機能
- ・専用ドレスボードによる完全自動式ドレス機能
- ・自動フットマークテスト(平行度検査)機能
- ・スルーパス(通過モード) 設定
- ・主軸回転逆転設定(簡単 ダウン、アッパー回転切替)

バフ交換方法

- ・横抜き方式 (交換時間 5分間/本)
- ・丸源式バフフランジ<特許取得>で脱着操作性とバフ回転精度が向上しました。

※1. MDS-704SSC仕様

※2. 薄板は研磨条件による

