

スピナテーブル（300mm）交換手順のお知らせ

拝啓

貴社ますますご清栄の段、大慶に存じます。又、平素は格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。標記案件につきまして以下に詳細をご報告させていただきます。

敬具

はじめに

300mm用ダイシングソースピナ部において、スピナシールユニットの早期破損（パキュームエラー）が散見されております。

調査の結果、スピナ回転時の偏心によりシールユニット内部のオイルシール磨耗が促進する事が判明しました。

本書は、スピナテーブルの装着手順を明確化し、お客様によるスピナテーブルの装着精度を向上することでスピナ回転時の偏心を防止するためのお知らせです。


対象装置

DFD6361 / DFD6362 / DFD6360A / DFL7160 / DFL7260 / DCS1460 / DDS2300

準備作業

ステップ	準備
1	システムイニシャルを行います。
2	(6.1) フレームサイズ変更画面に入り、アッパーアームとロアアームをフロント側に動かします。 
3	スピナ側のメンテナンスカバーを開きます。



準備作業（続き）

ステップ	準備
4	テーブルベース上のOリングが、溝からはみ出していないことを確認します。
5	テーブルベースとスピナテーブルの装着面を清掃します。  <p data-bbox="560 1070 1262 1126">Oリングがテーブルベース上の溝に収まっている状態</p>

作業手順

ステップ	手順
1	<p>スピナテーブルの固定穴が、テーブルベースのネジ穴センターとほぼ一致するよう仮置きします。</p> <div data-bbox="555 577 1241 640" style="border: 1px solid black; text-align: center; padding: 2px;">固定穴とネジ穴のセンターがほぼ一致している状態</div> 
2	<p>固定ネジを 1 点だけ仮止めします。 工具を使用せず、スピナテーブルが微調整できる状態にします。</p>   <p style="color: blue;">✓ ネジの頭がスピナテーブルから飛び出した状態になります。</p>
3	<p>仮止めした固定ネジを支点として、残り 3 点の穴位置を本合わせします。</p> <div data-bbox="603 1384 1153 1794" style="border: 1px solid black; text-align: center; padding: 10px;">本合わせが完了した状態</div> <p style="color: blue;">✓ 固定穴を真上からのぞき込んで合わせて下さい。 ✓ スピナテーブルとテーブルベースの位置関係を確認すると、合わせやすくなります。</p>

作業手順（続き）

ステップ	手順
4	<p>全ての固定ネジの穴位置を確認しながら仮止めした後、最初に仮止めした固定ネジを一度外し、ネジ穴のセンターが合っていることを再確認します。</p>  <p>穴位置を確認しながら2点目を仮止めた状態</p>
5	<p>六角レンチを使って、固定ネジを締め込みます。</p>  <p>本合わせが完了した状態</p> <p>✓ スピナテーブルがずれないように片手で押さえながらネジを締めます。</p>

作業手順（続き）

ステップ	手順
6	<p data-bbox="389 465 1190 499">六角レンチのレバー比をあげ、締め込んで作業完了となります。</p> 

お問い合わせ

本件についてのお問い合わせは、ディスコ営業担当またはサービス窓口までお願いいたします。

以上