

試作評価用ローラーフラットナー Model:RF-50

■ 主な特長

1. 常温フラットニング

- ◇ プレス式コイニング装置では推力低減のため基板を加熱しますが、ローラーフラットナーは線接触でワーク加工が可能のため、圧力を高めに設定することができ、常温フラットニングが可能です。この為、基板に対するダメージも低く押さえられます
- ◇ 常温フラットニングのメリットとしてツールへの半田付着が低減され、クリーニング頻度が少なくなることで装置稼働率が向上します

2. フラットニング精度

- ◇ ローラーフラットナーは線接触方式のため、X方向の平行度だけで良く、基板基準面に対し『倣う(ならう)』構造となっているため、高スループットで安定した品質が実現できます

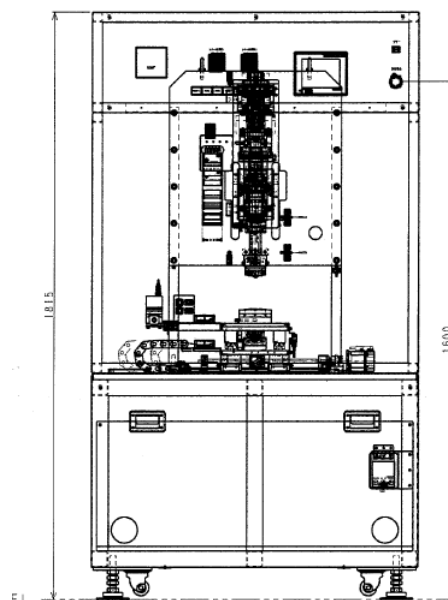
3. コンパクト化

- ◇ プレス式コイニング装置は面接触方式である為、バンプ数に比例した大きな推力が必要のため、平行度維持の高剛性フレームが必要となり、装置が大きくなる等の弱点があります。それに対し、ローラーフラットナーは線接触方式のため、小さな推力で安定的なフラットニングが可能で、装置全体のコンパクト化が実現可能になります

■ 基本仕様

ステージ	1式(XY軸サーボモーター)
ヘッド	1式(Z軸)
ヘッド設定推力	2~30kgf(エアシリンダー)
推力バラツキ	±5%以内
ヘッド推力モニター	ロードセルによる推力表示
ヘッド回転機能	0° / 90° の2ポジション
フラットニング速度	1~50mm/S で可変可能
基板サイズ	Min□15~Max□70mm
基板厚み	t0.5~t2.0
フラットニング範囲	Min□10~Max□40mm 程度 ※フラットニング範囲および高さ変更は ツール変更が必要です。
電源	3相 200V
圧縮エア	0.5MPa 以上
真空	真空ポンプ付属

* 当社基準の TEG、プロセス条件の場合



[お問い合わせ先]

 **大崎エンジニアリング株式会社**

□ 本社営業部 04-2934-3411

□ 東京営業部 03-3280-5771

<http://www.oec-inc.co.jp>