

保護膜溶液（HogoMax）を使用している DFL7161 は 定期清掃を確実に実施してください

火災が発生しています

2016年10月発行の TNL2016-0031 「保護膜溶液を使用している機種 of 定期メンテナンス実施のお願い」の通り、加工点ノズルに堆積物（デブリや乾燥した保護膜溶液の残留物）があるとレーザー光が堆積物に引火し、引火した火が装置内部の堆積物を伝って延焼し、排気設備の火災につながるおそれがあります。

複数のお客様から火災のご報告を受けていますが、定期清掃を実施することで火災を防ぐことができます。保護膜溶液（HogoMax）を使用している機種は、定期清掃を必ず実施してください。

また、堆積物が確実に除去できない場合は、弊社カスタマーエンジニアが作業に伺います。弊社にご連絡ください。

■焼損事例



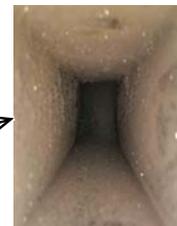
ファン部



DFL7161 加工エリア



ダクト
配管上部



ダクト
配管内部



ダストポット部



ダクト配管下部

対象機種

保護膜溶液を使用している DFL7161

関連ニューズレター

第1報：保護膜溶液を使用している機種の定期メンテナンス実施のお願い
<https://www.disco.co.jp/jp/support/condition/pdf/TNL2016-0031j.pdf>

第2報：ダクト内の堆積物に関する安全ラベル追加のお知らせ（DFL7000 シリーズ）
<https://www.disco.co.jp/jp/support/condition/pdf/TNL2017-0009j.pdf>

定期メンテナンスのお願い

以下の定期メンテナンスを実施してください。

メンテナンス項目	作業者	推奨周期
加工点ノズルの清掃	お客様	7日毎
ダストポッドの清掃 (サイクロンダストエリミネータ)	お客様	7日毎
サイクロンダストエリミネータの清掃	お客様	180日毎
排水ボックスの清掃	お客様	180日毎
ダクトホースの清掃	弊社	機械の使用条件で異なる

- 加工点ダクトの排気圧力は、工場側の排気量に依存して変動します。加工点ダクトの排気圧力が下限値以下の状態で使用を継続すると、堆積物が発生しやすくなります。また、加工条件により堆積物が発生しやすい場合は、推奨周期以上の頻度で定期清掃を実施してください。

*工場設備側に弊社が要求している排気量は、4~6 m³/min です。

仕様	加工点ダクトの排気圧力 (下限値 [負圧])	単位
BSS6 : J05 ノズル	-200	Pa
BSS6 : B03 ノズル	-90	Pa

- 加工点ダクトの排気圧力は、センサステータス画面で確認できます。機械に付属のオペレーションマニュアル A 章 1-2 項 [センサステータス画面] を参照ください。
- メンテナンス方法については、機種、光学系、および加工点ノズルの仕様で異なります。詳細は弊社営業担当、またはカスタマーエンジニアまでお問い合わせください。
- メンテナンス忘れ防止のため、これらの項目をメンテナンススケジューラ画面に設定し、管理してください。

<参考文書>

対象機種/仕様	文書	掲載されている項目
DFL7161 BSS6 : J05 ノズル BSS6 : B03 ノズル	メンテナンスマニュアル	・加工点ノズルの清掃 ・ダストポッドの清掃 (サイクロンダストエリミネータ) ・サイクロンダストエリミネータの清掃

Technical Newsletter

#tnl2019-0018j

3 / 3



DFL7161 で J05 ノズルをご使用のお客様へ：延焼リスクを抑える機構のご案内

1. B03 ノズルへの切り換えをご検討ください。B03 ノズルは、J05 ノズルよりもデブリや保護膜溶液の堆積が緩やかであり（加工条件に依存します）、延焼リスクを抑えることができます。
2. ダストエリミネータの導入をご検討ください。ダストエリミネータは、DFL7161 から吸引した粉塵をダストエリミネータ内で水中に通過（スプレー、およびかく拌）させて回収する外部ユニットです。DFL7161 から発生する可燃性粉塵による発火を防止し、DFL7161、および工場側設備を保護します。

※加工点ノズル、およびダストエリミネータの詳細については、弊社営業担当、またはカスタマーエンジニアまで御問合せください。

お問い合わせ

本件についてのお問い合わせは弊社営業担当、またはカスタマーエンジニアまでお願い致します。
