

極微小径穴加工技術

どんだけ小さい穴やねん!!

技術のポイント

- Point.1** ドリルによる切削加工で最小径 $\phi 5$ ミクロンの穴加工が可能です。
- Point.2** アスペクト比(穴径に対する深さ)
 $\phi 10 \mu$ 以下の場合 5 倍まで可能、 $\phi 10 \mu$ 以上は 10 倍まで可能です。
- Point.3** 切削加工のため、高精度の穴加工が可能です。(穴径の $\pm 10\%$)

使用用途

- モレ検査用のテストピースとして穴数1カ所のご要望から承ります。
- ノズルの先端に使用され、ノズル全体の形状加工から加工可能です。
- 高精度金属フィルターとして数十穴～数千穴までの加工が可能です。
- 光学系マスクに使用され、黒アルマイト後の素材にも穴加工が可能です。
- 半導体分野、液晶分野の製造装置、検査装置にも幅広く使用され、吸着穴、検査トレイなど高精度穴が必要箇所に使用可能です。
- 医療、医薬関係にも幅広く使用され、チタン材、ステンレス材、その他特殊材にも加工対応させて頂きます。(実績のない材質にも挑戦させて頂きますので遠慮なく問い合わせ下さい。)

材質を問わず挑戦させて頂きます!!



拡大画像

