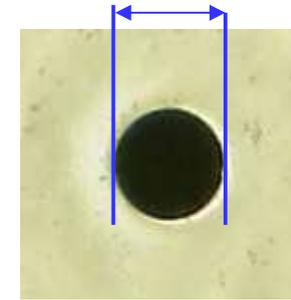


細穴加工技術(穴径1.4mm以下)

・**最小穴径: $\Phi 0.03\text{mm}$** (SUS,AL)

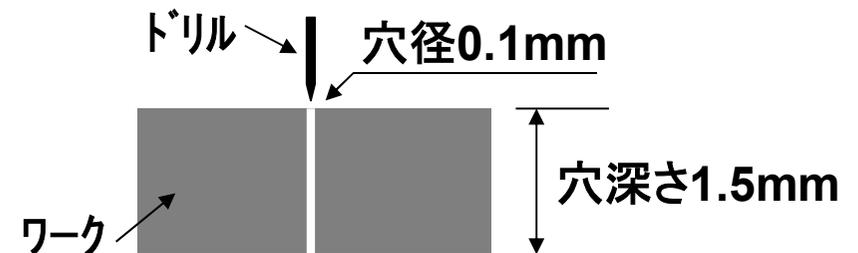
※穴深さは穴径の10倍

最小穴径 $\Phi 0.03$



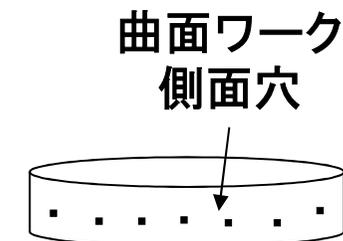
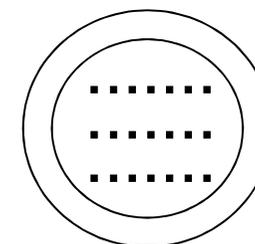
・**最大穴深さ: 穴径の15倍** (SUS,AL)

※穴径0.1mm、穴深さ1.5mm



・**曲面ワーク、多数穴にも対応**

多数穴(1000~10000穴)



◆用途 半導体装置用ノズル、シャワーヘッド、吸着テーブル、セラミックフィルター用金型 吸着ノズル等

◆素材 A5052、A7075、SUS303、SUS316、SUS420J2、SKS3、S50C、HAP40、超硬 等

細穴加工技術(加工実績)

材質	穴径 (mm)	穴深さ (mm)	穴精度
SUS304	0.03	0.3(穴径10倍)	±0.005
SUS316	0.05	0.125(穴径3倍)	±0.002
A7075	0.15	0.7(穴径5倍)	±0.01
S50C	0.6	3(穴径5倍)	±0.03
超硬(硬度65)	0.84	10(穴径12倍)	±0.02
HAP40	1.3	16(穴径12倍)	±0.05
SKS3	1.4	16(穴径11倍)	±0.05