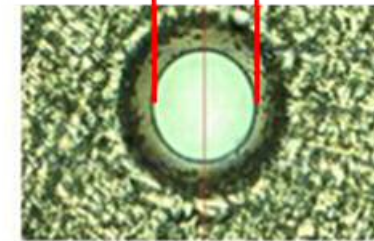


細穴加工技術(穴径1.4mm以下)

・最小穴径**0.05mm** (SUS316)

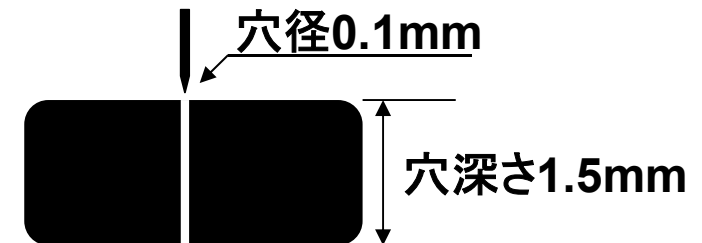
※髪の毛(0.08mm)以下

最小穴径 $\phi 0.05$



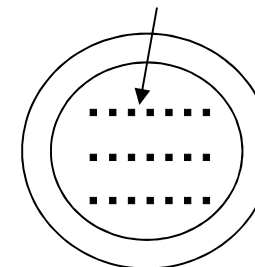
・穴深さは穴径**15倍** (SUS303)

※穴径0.1mm、穴深さ1.5mm

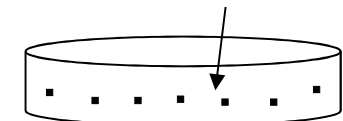


・リング状(曲面)ワーク、
多数穴にも対応

多数穴(1000~10000穴)



リング状(曲面)
側面穴



◆用途 半導体製造装置用ノズル、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 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
SUS316	0.05	0.125(穴径3倍)	±0.002
SUS303	0.1	1.5(穴径15倍)	±0.01
A7075	0.15	0.7(穴径5倍)	±0.01
SUS303	0.3	1(穴径3倍)	±0.02
SUS303	0.57	4(穴径7倍)	±0.015
S50C	0.6	3(穴径5倍)	±0.03
A5052	0.71	5.1(穴径7倍)	±0.01
超硬(硬度65)	0.84	10(穴径12倍)	±0.02
SUS420J2	1.1	15(穴径14倍)	±0.03
HAP40	1.3	16(穴径12倍)	±0.05
SKS3	1.4	16(穴径11倍)	±0.05