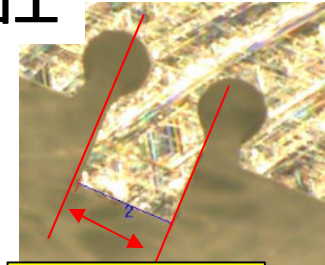
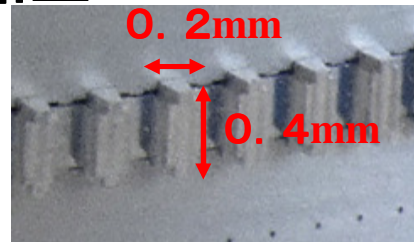


# 薄板加工技術

## ① 0.4mmの板厚側面に微細加工 精度±0.005

0.4t 側面に加工



0.2±0.01

## ② 歪みのないマシニング加工

・SUS 1.5t ±0.1

平行度0.3 直角度0.3

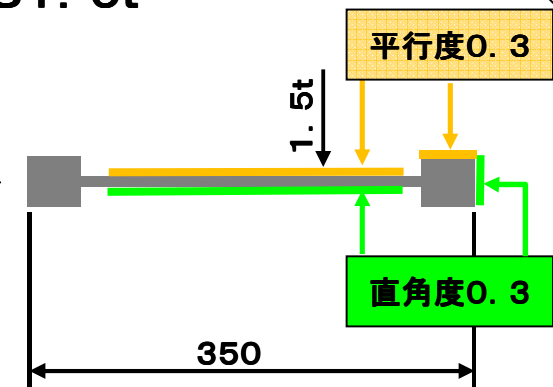
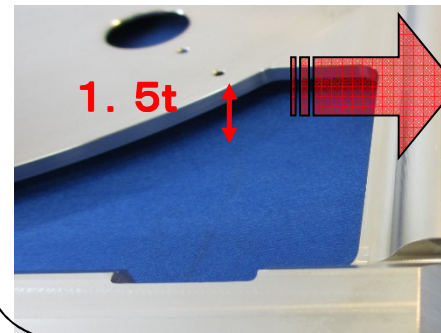
・AL Φ300\*2t Φ400\*3t

平行度0.1 平面度0.05

・AL Φ300\*3t & 1.6t段付

平面度0.1

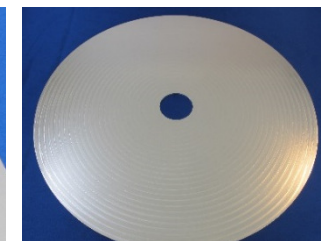
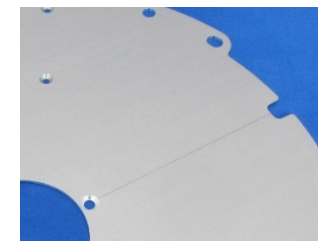
SUS1.5t



AL1.6t段付

Φ300\*2t

Φ400\*3t



◆用途 キャリアテープ成形金型  
半導体製造装置用部品

◆素材 AL、SUS、NAK

# 薄板加工技術(加工実績)

材質	加工サイズ (mm)	精度 (mm)
A7075	0.4t × Φ210	切削で0.4t ± 0.01
A7075	0.6t × Φ210	切削で0.6t ± 0.01
SUS304	4t × 180 × 400	残り板厚1t(+0.1、0)
SUS316	15t × 311 × 342	残り板厚1t(-0.05、-0.1)
AL5052	Φ300、3t+1.6tの段付	平面度0.1