

3 D エッチング

加工範囲

外径 $\phi 100\text{mm}$

板厚 0.3mm以下

穴径 \Rightarrow 板厚 : 穴径 = 1 : 1.5 以下

ex. $t = 0.3\text{mm}$ の場合 $\phi 0.45$

長さ $L = 150\text{mm}$

精度 $\pm 0.01 \sim \pm 0.05$

(形状により変わってくる)

