

メタルマスクにおける 電解研磨加工

クリームハンダの抜け性を”現行品”よりさらに向上できます！
弊社の電解研磨加工技術が、品質問題の解決と品質UPをサポート致します。

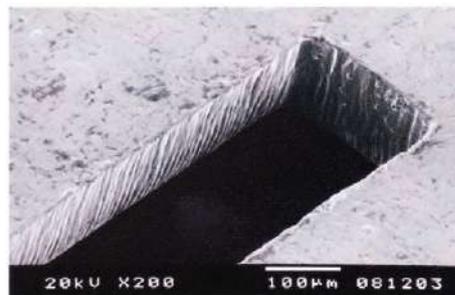
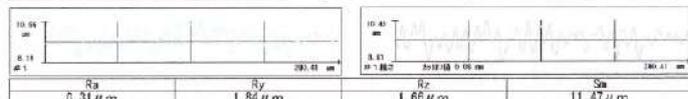
レーザー加工

■弊社のYAGレーザー加工機による壁面状況

[線粗さ (1994 JIS)]



作成日	2008/12/04
作成時刻	15:37:39
レンズ倍率	50倍
測定モード	カラー超深度
ディスタンス	14.19 μm
ピッチ	0.50 μm
光学ズーム	1.0倍



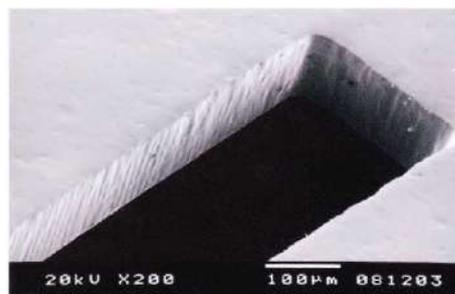
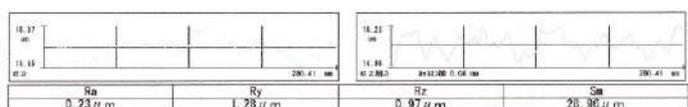
レーザー加工 + 電解研磨加工

■レーザー加工品に電解研磨加工を施した壁面状況

[線粗さ (1994 JIS)]



作成日	2008/12/04
作成時刻	14:50:30
レンズ倍率	50倍
測定モード	カラー超深度
ディスタンス	27.85 μm
ピッチ	0.01 μm
光学ズーム	1.0倍



測定結果のまとめ (参照: 他社公表データ)

単位: μm

弊社	測定点	レーザー加工				レーザー加工 + 電解研磨			
		Ra	Ry	Rz	Sm	Ra	Ry	Rz	Sm
	①	0.31	1.84	1.66	11.50	0.14	1.34	0.65	25.90
	②	0.28	2.04	1.47	22.60	0.23	1.28	0.97	29.00
	AV	0.30	1.94	1.57	17.00	0.19	1.31	0.81	27.40
P社 高品位タイプ	測定点	Ra	Ry	Rz	Sm				
	MAX	0.44		4.44					
	Min	0.27		1.74					
	AV	0.35		2.86					
S社	測定点	Ra	Ry	Rz	Sm				
	通常品	0.88	7.20	3.88					
	強電解研磨	0.57	3.50	1.39					

Ra: 算術平均粗さ 平均線から測定曲線までの偏差の絶対値を合計し、平均した値。
Ry: 最大高さ 平均線から最も高い山頂までの高さとも最も低い谷底までの深さの和。
Rz: 十点平均粗さ 最も高い山頂から5番目までの山頂の平均値とも最も低い谷底から5番目までの平均値との和。
Sm: 凹凸の平均間隔 1つの山、及びそれに隣り合う1つの谷に対応する平均線の長さの和。