



# 微細・極小加工比較表

工法	エッチング	Φ0.05ワイヤー	微細レーザー	微細・極小試作金型 多連プレス用 ダイセットシステム	微細・極小試作金型 手送り順送システム	微細・極小試作金型 簡易カセット順送システム
板厚	~0.5	~40.0	0.03~(1.0)	0.03~0.30		
加工範囲	A4サイズ	200×300	500×500	W12×P20×H5		
精度	劣る(板厚の ±10~15% 及び±0.03以上)	高い(±0.01~)	やや劣る(±0.03)~	±0.01~		
コーナー内R	板厚程度のR	R0.04~0.2 (ワイヤー径による)	R0.05~ (約0.06)	エッジ~		
最小スリット	板厚程度	0.15~0.3 (ワイヤー径による)	0.1 (板厚による)	0.05 (板厚による)		
ポイント	・変色リスク最小 ・形状に制約あり ・反り良好	・変色、錆びの可能性 ・下穴必要 ・高精度	・リン青銅など非鉄も可能 ・メッキ材対応可能 ・アルミ対応可能(純銅不可)	・要求コーナーR対応 ・金型抜き製品(プレス断面実現)		
制約事項	・メッキ材使用不可 ・メッキつなぎ必要 ・L/T要	・酸洗い ・ヘソ取り	・変色 ・バリ	・マッチング箇所の発生 ・プレスバリ ・フレーム納入	・マッチング箇所の発生 ・プレスバリ ・フレーム、リール納入	・マッチング箇所の発生 ・プレスバリ ・フレーム、リール納入
試作数量	少量~中量	少量	少量~中量	少量~中量	1万個程度	3万個~
コスト	・版代必要	・イニシャルなし ・段取り、加工時間	・イニシャルなし ・短納期対応◎	量産製造方法に対して 1/4	量産製造方法に対して 1/3	量産製造方法に対して 1/2
納期	7日間程度	7日間程度	5日間程度	12日間程度 (量産製造方法に対して 1/3)	16日間程度 (量産製造方法に対して 1/2)	21日間程度 (量産製造方法に対して 1/2)
仕上り形状						

\* 多連プレス用ダイセットシステムは、エッチング、微細レーザー、Φ0.05ワイヤーを組合わせて部分抜き可能