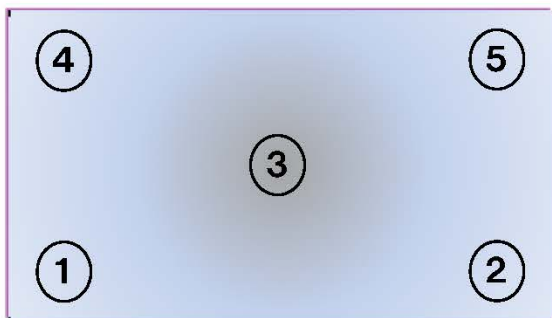
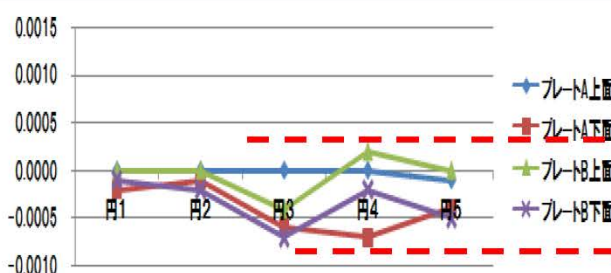
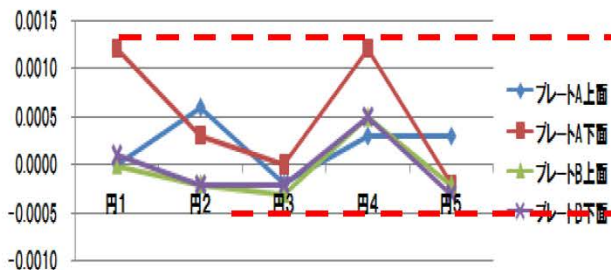


# 2片模板重疊節距加工精度



材質 : SKD-11  
(燒入材、冷凍處理)  
板厚 : 20mm  
加工回数 : 5回加工  
使用線徑 :  $\phi 0.2\text{mm}$   
機械設置環境 : 室温 $22^{\circ}\text{C} \pm 0.5^{\circ}\text{C}$   
水温 $22^{\circ}\text{C} \pm 0.2^{\circ}\text{C}$

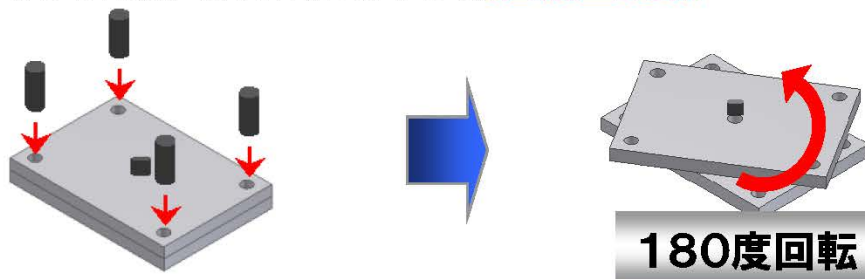
## 節距加工精度



## ● ●挑戰不使用治具磨床● ●

- 治具磨床加工即使是經驗豐富的技術員也需要花費很多的時間
- 為了證明線切割在縮短甚至減少其他工序後，也能達到超高精度的水準，我們做成了下列模板。

➢ 定位插梢加工孔的容許公差直徑為  $1\mu\text{m} \sim 2\mu\text{m}$



➢ 2片模板重疊，上方的模板A反轉後，定位插梢可以再次插入，因此證明其各形狀的距離及位置相等



➢ 再來，兩枚重疊的模板上側模板可180度反轉再插入塞規，證明各形狀皆有達到垂直(上下差 $1\mu$ 以下)

不只達到高精度，更因為省去的其他工序達到Cost Down