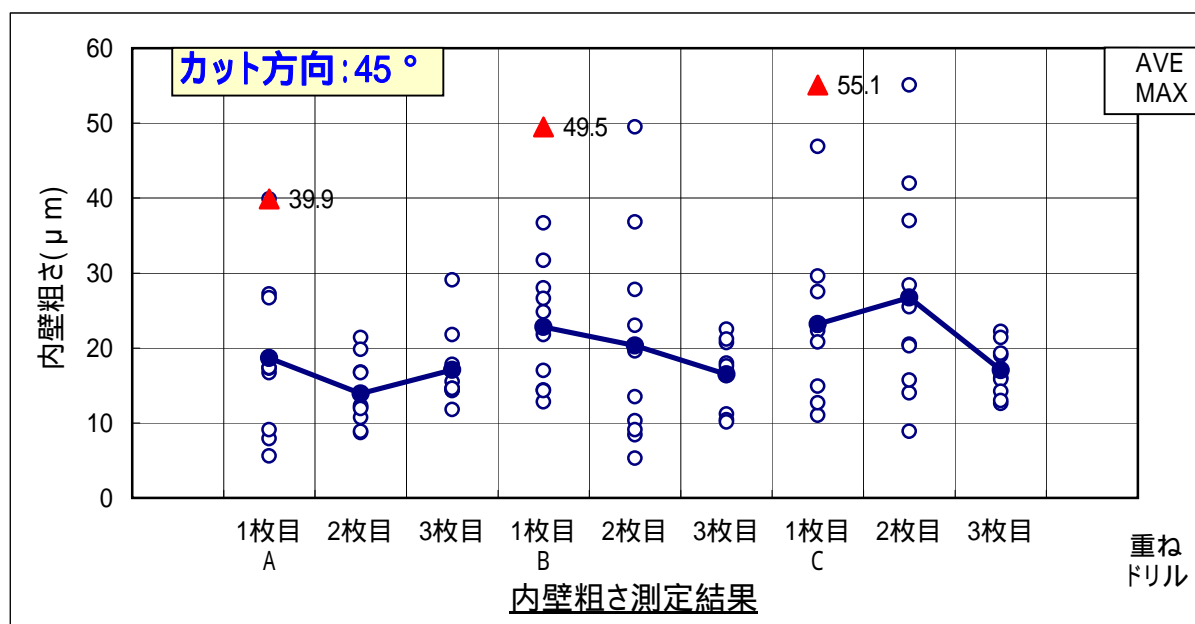
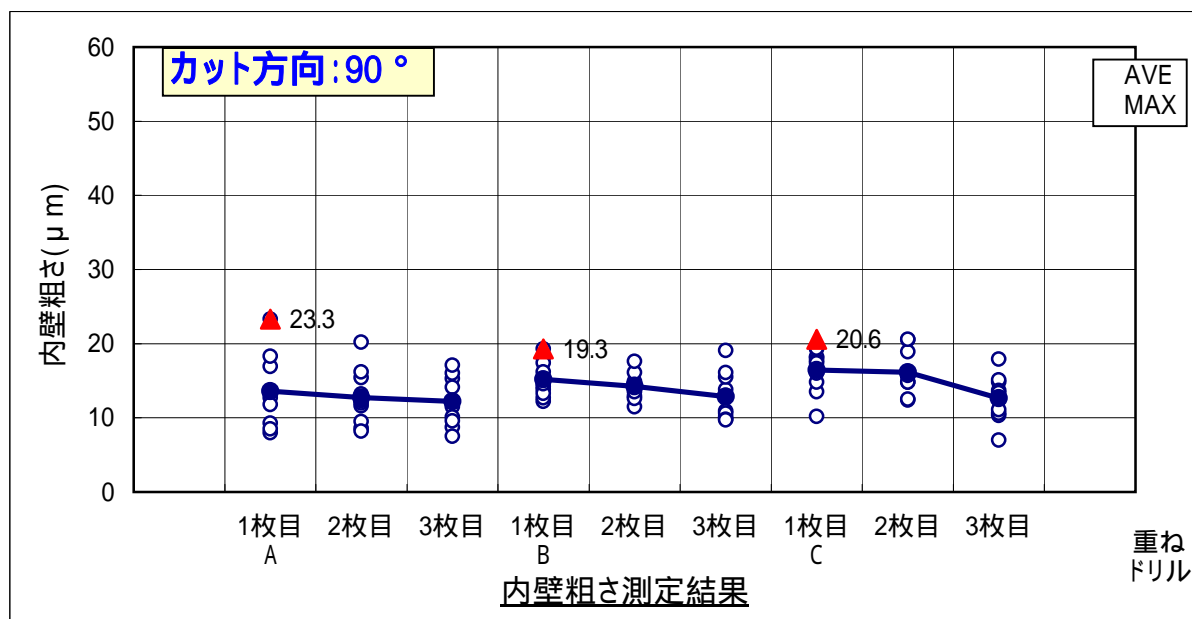


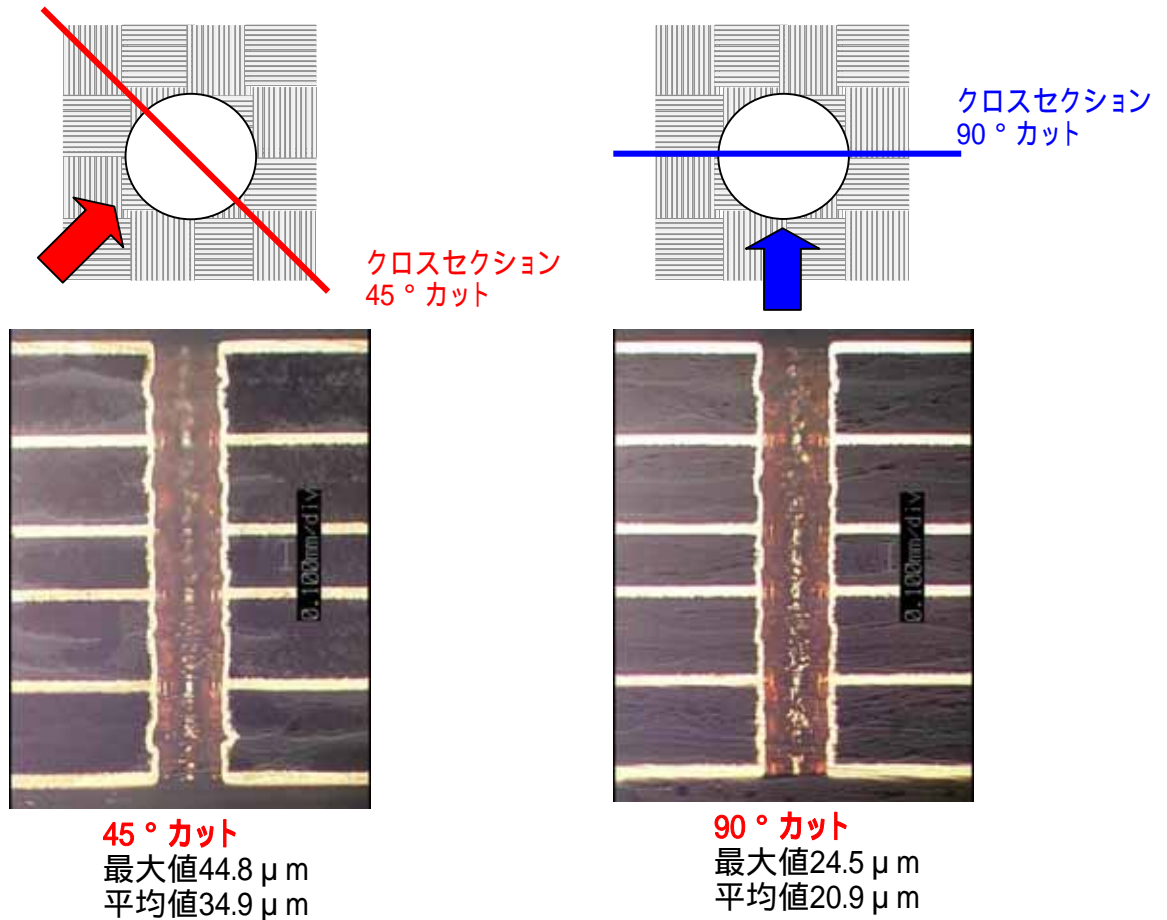
内壁粗さ測定結果 (カット方向の比較)

< UV 0.4x6.5 typeA >
 < UV 0.4x6.5 typeB >
 < UV 0.4x6.5 typeC >

< 設定条件 >
 PWB:FR-4(D/S)t1.6x3s
 E/B:Al t0.15 B/B:Paper Clad t1.5
 N:125krpm V:157.1m/min
 F:2.5m/min f:20 μm/rev
 ヒット数:5000
 5000ヒット付近5穴測定、データ数10
 カット方向: 90° / 45°



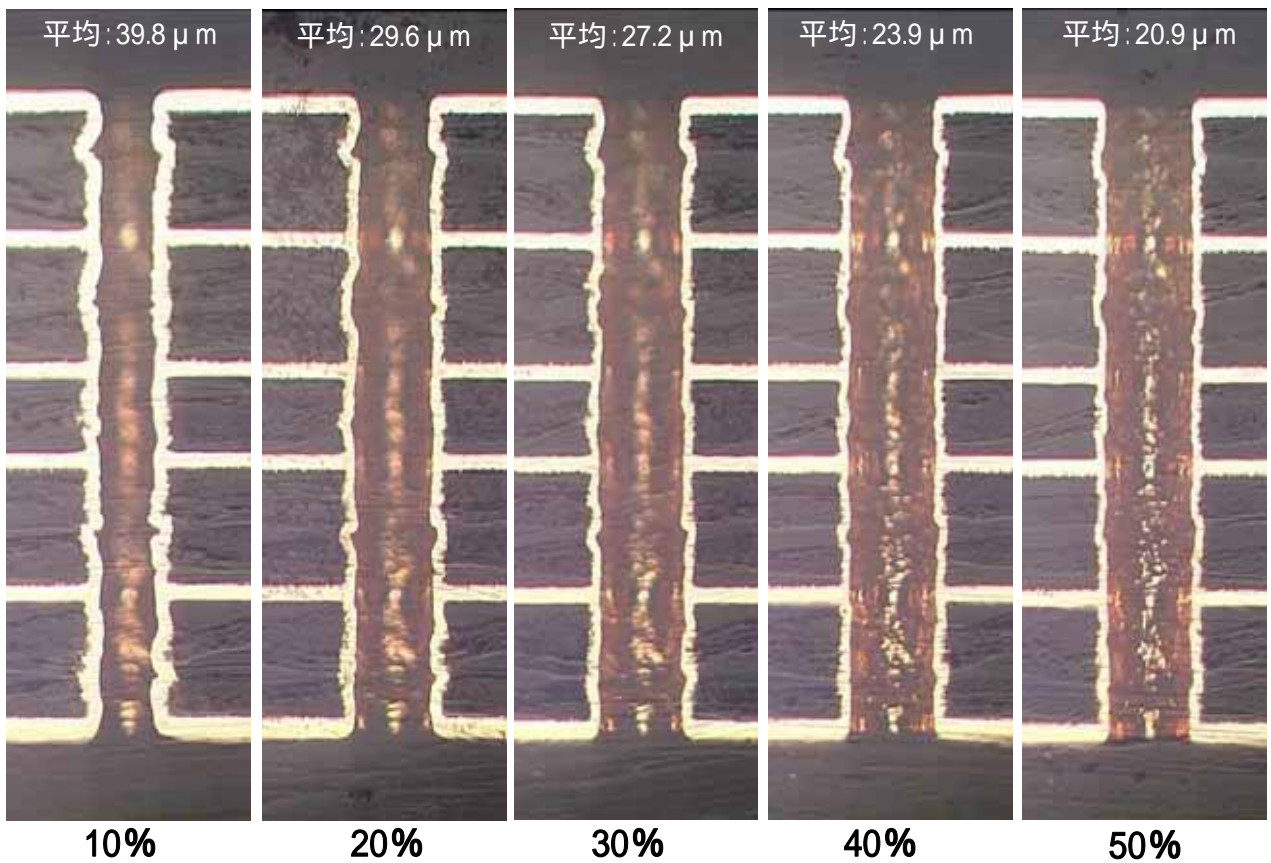
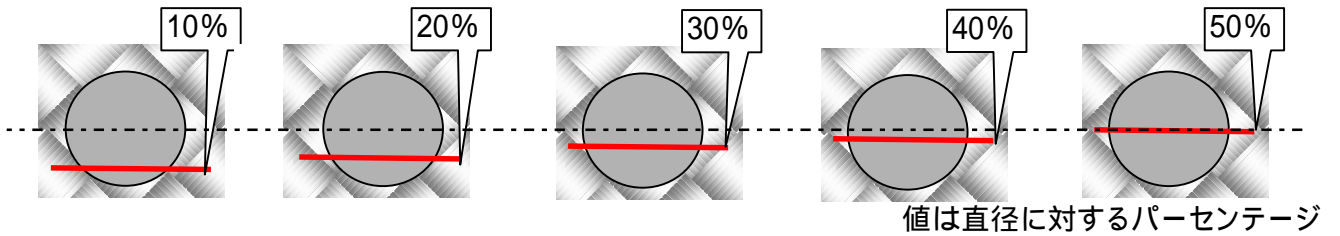
クロスに対する切断方向による内壁粗さの違い



基板切断方向により内壁の粗さ(同じ穴でも見え方)に違いがあります。これは、加工時にクロスの網目方向45°付近でクロスが掘り起こされ易く、90°カットでは掘り起こしが少ないためです。

クロスセクションの削り量による内壁粗さの違い

下の内壁写真は、クロスセクションの削り量を10～50%変化させたときの内壁粗さの状態を示します。



削り量10%では平均で39.8 μmであった内壁粗さが加工穴中央の50%まで削ることにより平均20.9 μmに低減しました。このように、削り量によって粗さが異なるため注意が必要です。