

蚀刻 铜导流板蚀刻 金属蚀刻加工厂

产品名称	蚀刻 铜导流板蚀刻 金属蚀刻加工厂
公司名称	东莞市兴之扬电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市万江区流涌尾
联系电话	13416858111

产品详情

金属蚀刻加工能达到线宽是多少?

金属蚀刻加工中能加工孔的大小数值与线宽的大小数值，都和材料厚度有关，一般厚度越薄，就能蚀刻加工更小的孔或者线宽，今天兴之扬就来为大家讲一下兴之扬金金属蚀刻加工能达到线宽是多少。

一般来说，兴之扬蚀刻线宽能够达到0.05mm，在蚀刻加工行业中，能蚀刻的孔与线槽都是有公式的：材料厚度在0.1mm以下的开孔/线槽与厚度比例公式是： $d=1.5*T$ 孔径=材料厚度*1.5倍。

普遍来说。金属蚀刻加工的孔的直径与线条的宽度 金属厚度*1.1；弧度半径：蚀刻的弧度半径与金属的厚度都有直接的关系，能做到的外围的半径弧度是金属厚度的0.75倍，内部半径要大于或等于金属的厚度，如果弧度不能很好的反映出半径，可以用一些虚线做出圆心就可以量出半径。

若您对零件金属蚀刻加工能达到线宽是多少不确定，欢迎联系兴之扬，有专业的技术人员会根据您的产品厚度，材料，加工要求为您计算，为您评估合适的蚀刻方案。

蚀刻加工适合加工的材料宽度

蚀刻加工适合加工的材料宽度，主要分为大宽度和小宽度，主要是由蚀刻加工机器的尺寸来决定的。蚀刻加工宽度并不像其他零件那样，由零件尺寸决定，因为蚀刻加工一般都是在板材，带材上加工，适合加工厚度比较薄，尺寸比较小的精密零件。

蚀刻加工一般都是在一张板材上整齐排列多个零件蚀刻，一般来说在加工前，我司技术人员会根据产品大小，为客户进行产品排列，再选择合适宽度材料，一般小尺寸会在80mm，过窄料并不适合过机器。如果是来料加工，一定要先和客户说明，以免客户购买了80mm以下的材料，不适合蚀刻加工不说，客户购

买材料的费用也是一笔损失。一般来说普遍使用的是230-300mm的卷料，后期可以裁剪。

那么蚀刻加工适合加工的材料宽度是多少呢？我们的设备宽度可通过的尺寸是610mm，两边去掉缝隙，建议在600mm以内。当然尺寸越大蚀刻加工难度也会越大，精度越不好控制，兴之扬会根据客户产品的具体要求进行工艺评估，然后讨论蚀刻方案，包括材料的宽度。兴之扬专业精密蚀刻加工13年，对于蚀刻工艺经验丰富，您可以充分信任。

中国的蚀刻加工厂主要分布在哪些地区？

近来不少客户询问兴之扬：中国的蚀刻加工厂主要分布在哪些地区？

兴之扬做了一些了解，现解答如下：

中国蚀刻厂一般主要分布在长三角和珠三角等沿海发布地区，因为这些地区的物流发布，配件齐全、配套完善，不仅蚀刻加工如此，其他一些加工制造行业也大都分布在这两个地区。

江苏和上海是长三角蚀刻加工厂多的地方，其中一般以苏州蚀刻加工厂和昆山蚀刻加工厂为主。但上海因为环保的问题，他的蚀刻产品需求企业一般向昆山、常熟那边的蚀刻加工厂进行采购，当然因为一些加工技术与资源的原因，也有少量的订单会下给珠三角这边的蚀刻加工厂家。长三角的蚀刻厂约占中国蚀刻厂的30%。

珠三角的蚀刻加工厂占全国蚀刻厂的65%左右，一般以蚀刻厂和东莞蚀刻加工厂为主，这儿的蚀刻加工技术成熟、专业水平较高，其他相关产业与资源更加丰富，产业链较长三角蚀刻加工厂更完善，因此对于蚀刻加工来说，这边的生产协调能力更加便捷，更多做对外贸易的厂家，因此对产品质量会有更好的表现。