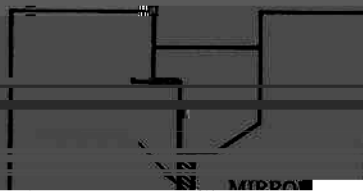


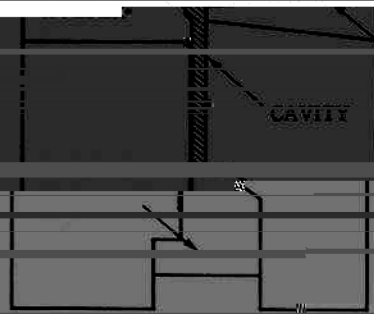
組 裝 詳 圖

右 側 組 裝 詳 圖

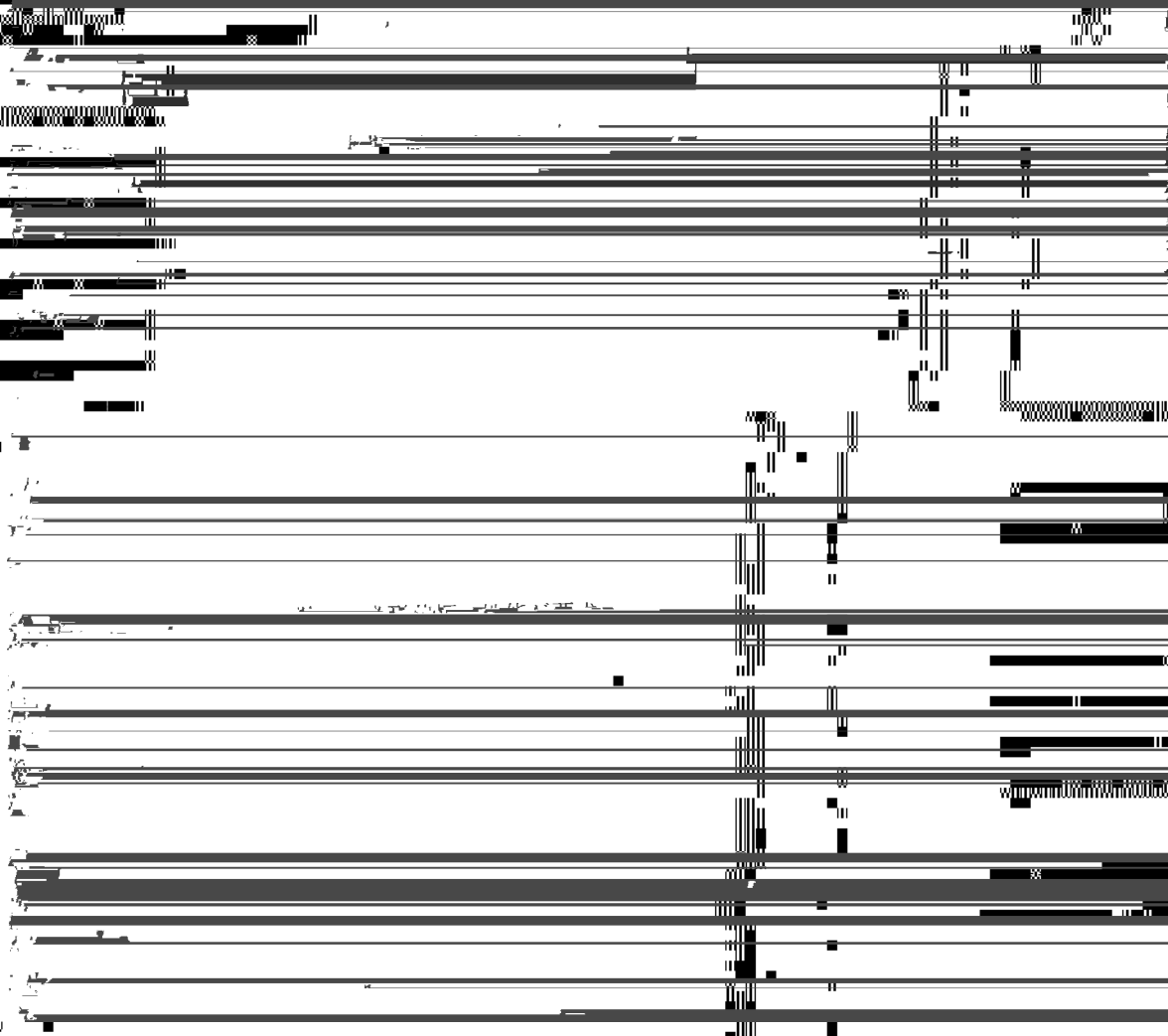


MIRROR

Figure 2



CAVITY



2. 実験

レーザーパワー 1.0 mW

3. 結果 及び 考察

射出成形機は ポリカーボネート樹脂 (亜細亜工業) (4) 全形造形機

Table 1. Main parameters of the device.

115,				110,
12,				80,



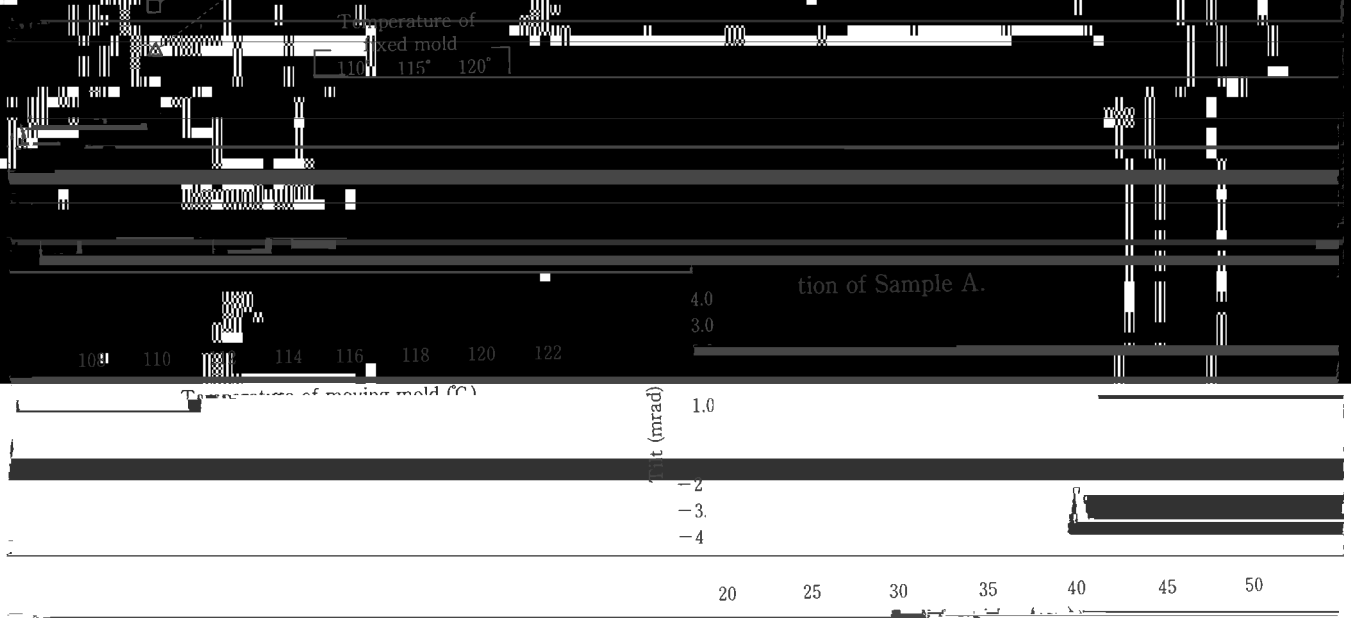
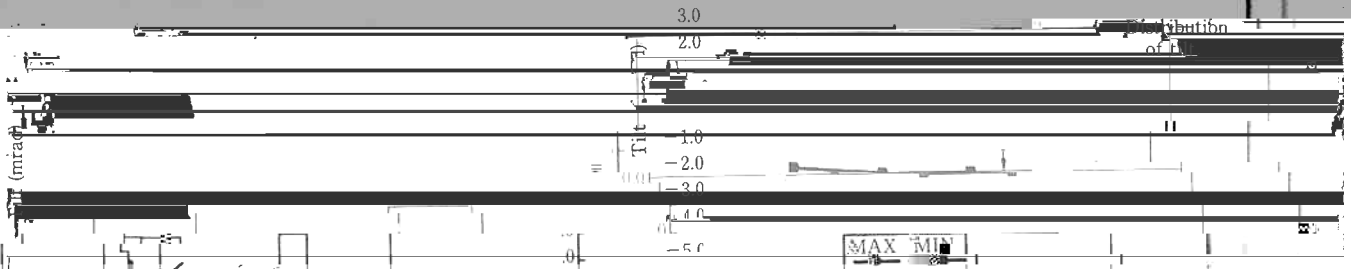
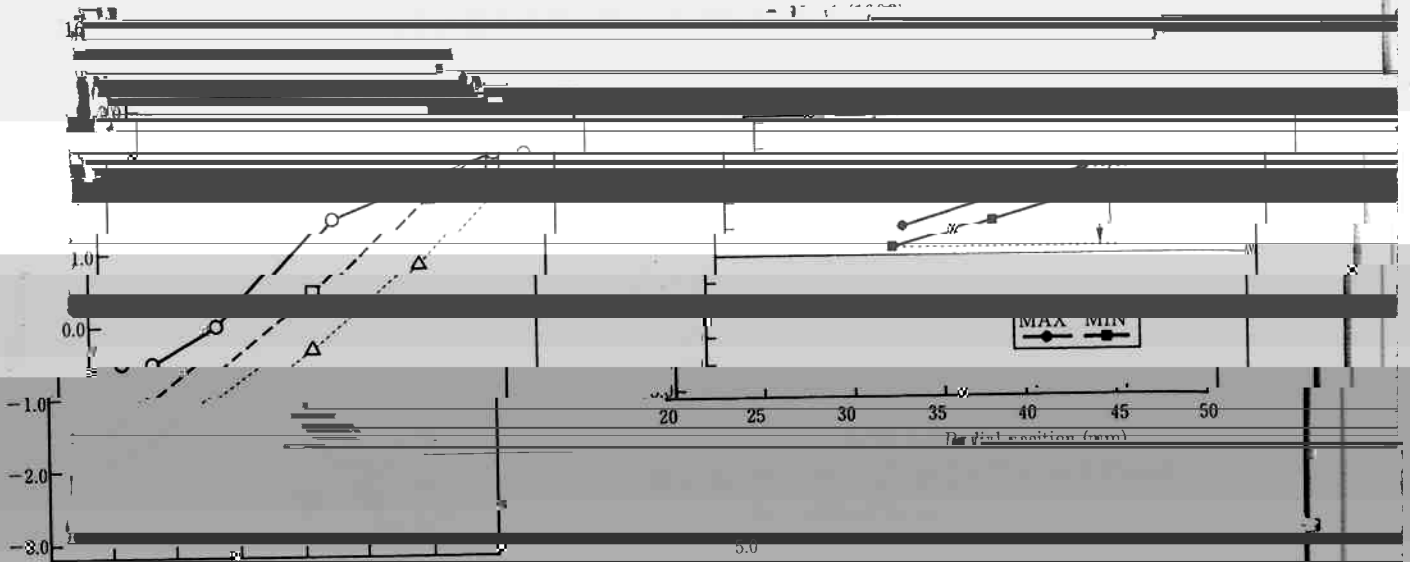
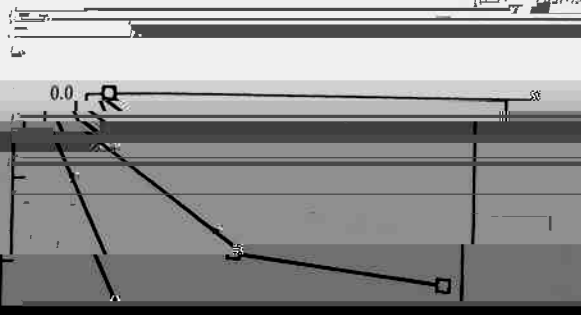


Fig. 7 (a) Relationship between tilt and radial posi-



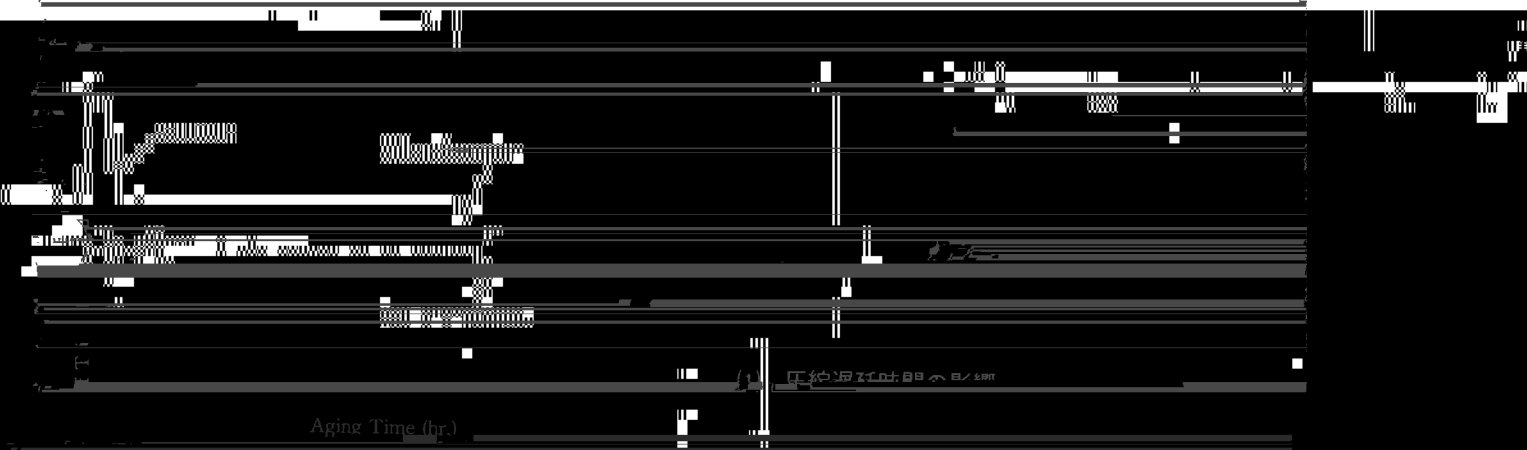
[?] 圧縮遅延条件の影響

圧縮遅延の導入は Gate の幅を狭くし、

20 40 60 100

している時間がけキャパシティ間隔が広がる

ゲート間隔も同時に拡がることになり、圧縮遅延条件の



圧縮遅延条件の影響

Aging Time (hr.)



#### 4. 結 論

Stamping delay time (sec)

Fig. 10 Relationship between changes of tilt and



