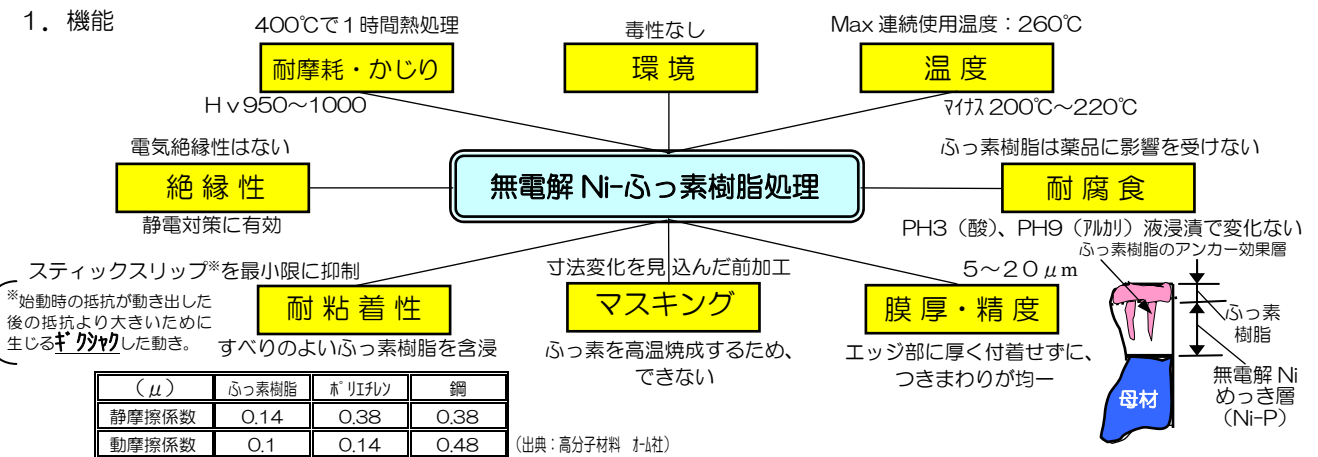


『無電解ニッケル - ふっ素樹脂表面処理』 Part 3

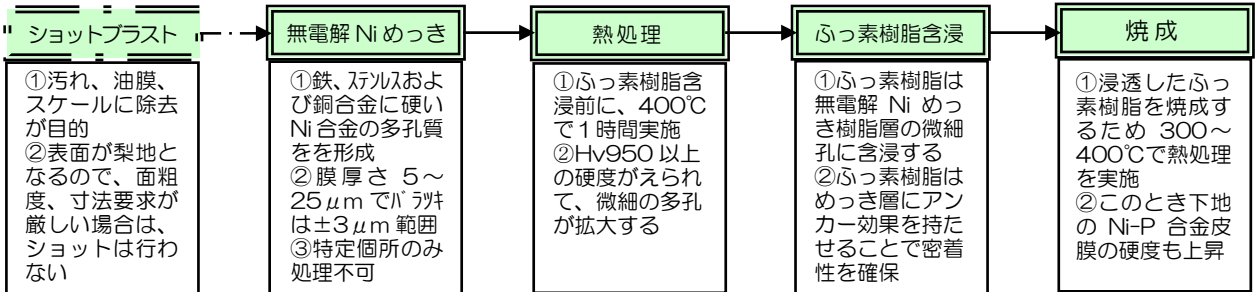
はじめに

最近精密機械加工部品への表面改質処理に関して機能向上、長寿命化等々技術的お問い合わせが増加しています。しかし、製品の優劣は表面改質で得られる機能の善し悪しで決まるとも言われています。特に代表的な用途として精密装置部品、金型、工具などへの機能向上への適用が主流のようですが、業種で見た場合、広がる傾向にあります。現在、表面改質は単に寿命の延長だけでなく、厳しい使用条件において耐久、効率向上、信頼性保証に寄与していますが、あわせて適用材種・熱処理のファクタと関連して相乗効果を活かし、要求を満足させる必要があると思います。

1. 機能



2. 処理工程



3. 適用例

分野	品名	分野	品名
電子・機械	半導体製造装置・光学装置部品、ローピン、ガイド、プーリ、キャリア、ワークステー、シュート	産業機械	ピン、シリンダ、スクリュー
自動機器	省力機械部品、ガイド、パーツフィダ、ルール、シュート	印刷機械	ガイドロール、コールド、ホッパー
繊維装置	ガイド、楯、ロール、ドラム、リダー	自動車	スプール、ピストン、トランスミッション、ロータ、プレート
包装機	ガイドプーリ、ローラ、シュート、ギヤ	その他	精密測定機器部品、産業ロボット部品、医療関係装置、化学用機器部品、弱電機器部品、食品加工用機器部品

4. 処理のポイント

適用材質	SKD、SKS、SK、SCM、SC、SNCM、SUS、構造用炭素鋼、Cu および Cu 合金
熱処理温度	熱処理工程で 400°C の焼成するので、ワークの焼戻し温度が無電解 Ni-ふっ素樹脂処理より低い場合や、アルミ青銅のように高温に弱い材質の使用には注意が必要です。
細孔内面処理有効長	目安として内径の約 3 倍。パイプは入出口から各 3 倍。事前評価が必要です。
ロー付部品への処理	出来ませんが、剥離時、強酸あるいは強アルカリを用いるためロー付け部溶解の可能性あり。

☆バックナンバーは、ホームページアドレス <http://www.pluseng.co.jp> で一覧できます。

詳細は技術企画 / 川上 E-mail: kawakami@pluseng.co.jp または各営業担当者にご相談ください。

—PECはおかげさまで創業して26周年、専門化と分業の発展を推進してきました—
次号のお届けは、7月2日(月)を予定しています。