

ポイントめっき

必要な領域にのみ、インラインでめっきの加工が可能

特徴

1.省資源・限定範囲めっき — 必要な場所にのみめっきを加工



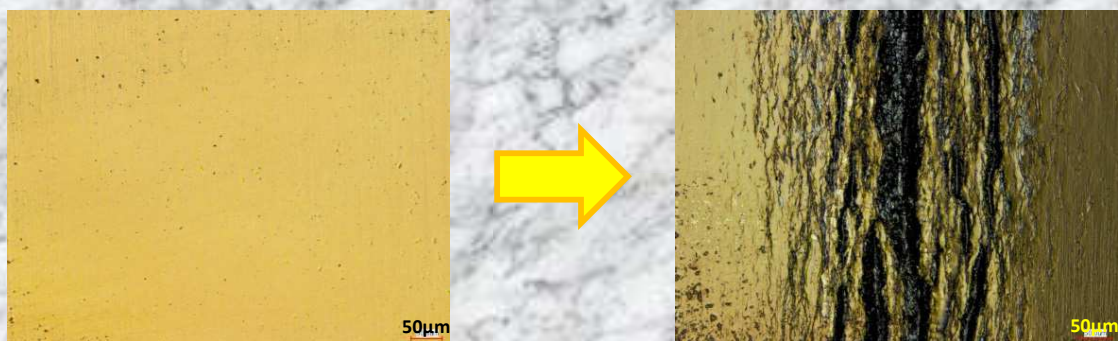
★微小サイズ(φ0.2~0.8mm 膜厚0.1μm~0.6μm 範囲精度±0.1mm)のめっきが加工できます。

★不要な部分にめっきしないので、高価な貴金属材料の節約になります。

★マスク不要で希望するサイズ・形状のめっきが加工できます。



2.ステンレスダイレクトめっき — ニッケル下地なしでめっき加工可能



下地めっきなしのSUS304に加工した金めっき膜

90° 曲げ戻しピール試験^{※1}後
ピール試験後もテープによる金めっきの剥離はありません

★ステンレスのような不動態皮膜を形成する素材にも、ニッケルなどの下地めっきなしで密着性の良い金めっきが加工可能です。

★ステンレス上に金めっきを加工するために特別な工程はなく、特殊な薬品は使用してありません。

※1:まず、試験片を頂角90° -0.5Rのポンチで曲げた後、水平まで曲げ戻す。次に曲げ戻した箇所に粘着テープを貼り速度10mm/sで引きはがし、金めっきの剥離量から密着性を確認する方法。



株式会社 茨城技研

Ibaraki Giken

2013/8/28 現在

3.インラインめっき加工

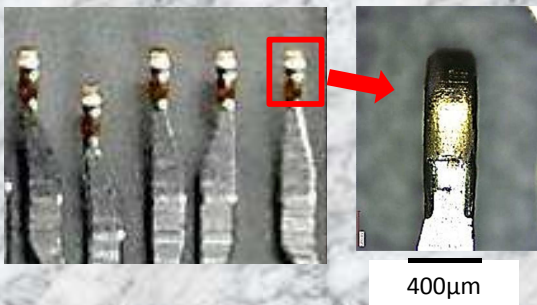
- ★従来は別工程で行っていた「プレス加工」と「めっき加工」をインラインで行います。
- ★同じ工程で加工するため、生産性に優れます。

4.低環境負荷

- ★素材の前処理に特殊な薬品を使用しません。
- ★電気めっきでは排出される、化学薬品を含む廃液が出ません。
- ★環境に与える負荷が小さい、エコロジーな製造方法です。

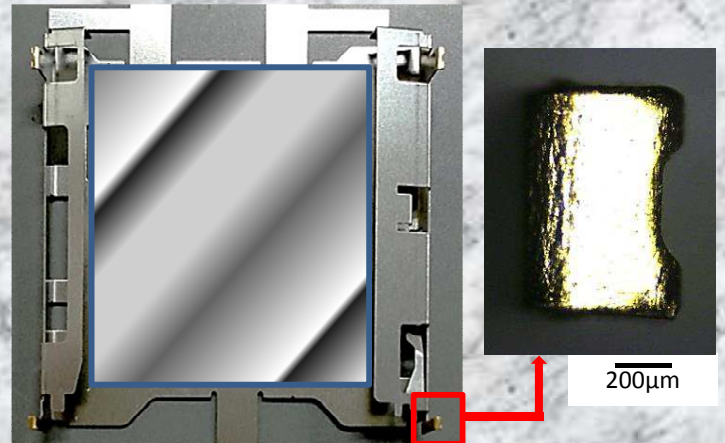
ポイントめっきの主な使用目的

1.電気接点(コンタクト部)



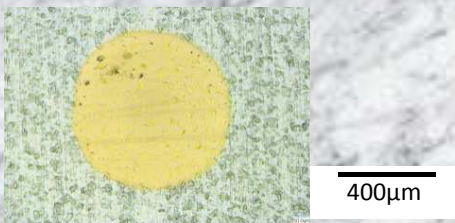
リン青銅相当品 + Niめっき

2.はんだ接合部 SMT



ステンレス

3.ボンディングパッド



黄銅 + Niめっき

項目	仕様	備考
加工範囲	φ0.2~0.8mm	広範囲へのめっき加工は不可能
めっき膜厚	0.1~0.6μm	
範囲精度	±0.1mm	
めっき品種	金、銀	
被加工材質	リン青銅、黄銅、銅、ステンレス	ステンレスは下地めっきなしでめっき加工可能
下地処理	ニッケル 0.3~1.5μm	
主な使用目的	電気接点、はんだ接合部、ボンディングパッド	

お問い合わせ先: TEL0293-43-0193 FAX: 0293-43-3544 住所: 〒319-1541 茨城県北茨城市磯原町磯原1611-3
 担当: 技術部 荒賀・宮城 <http://www.iba-giken.co.jp> E-Mail: kanri@iba-giken.co.jp