

銅合金部品は めっき処理技術で「再利用」

めっき「処理」

めっき「剥離」

「再処理」技術



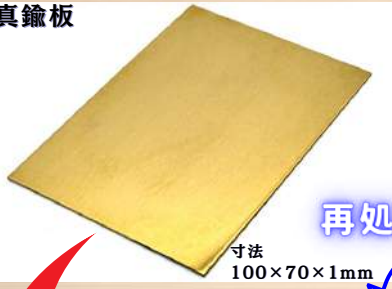
「MOLDMAX」(モールドマックス)
写真提供:
マテリオン ジャパン株式会社

- 無酸素銅、リン青銅、黄銅（真鍮）、ベリリウム銅をはじめとした銅合金へのめっき処理が可能です。
- 素材への“ダメージなし”に、めっきの剥離が可能です。
- 各種特殊処理も対応可能です。
- 難めっき材である、高硬度のモールド系合金への処理事例も、多数保有。
- 金型の銅合金化によるヒートサイクルの向上についても、ご相談ください。

銅合金上のめっき剥離技術比較

銅合金素地 (母材)

真鍮板

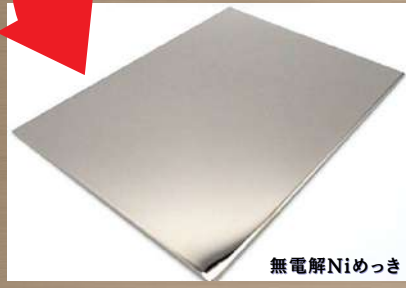


再処理可能



旭プレジジョン
めっき"剥離"処理技術
剥離時間: 約30分
めっき再処理: 可能○
めっき膜のみ剥離
素地(母材)を荒らさない

めっき処理



めっき"剥離"一般処理
剥離時間: 約2日
めっき再処理: 不可能
素地(母材)に
ダメージ&一部溶解

従来、剥離による寸法変化で困難であった銅合金部品、金型の再利用が可能。
⇒再製作・納期のコストを低減。(+特殊表面処理で、製品寿命を向上)

コスト低減効果 実例

ヒーターブロック

200×40×40

Cu-Zn材(黄銅(真鍮))



73% ↓コスト低減

金型 入れ子

50×50×40

Be-Cu材(ベリリウム銅)

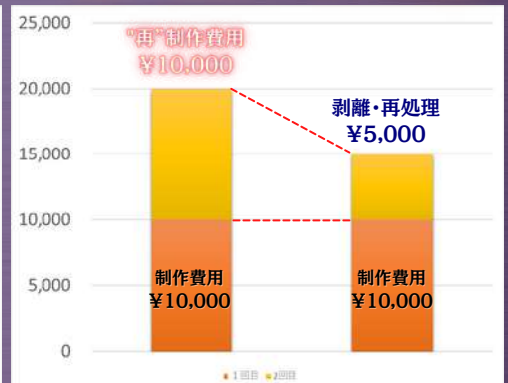


75% ↓コスト低減

金型 ピン

φ10×80

Be-Cu材(ベリリウム銅)



50% ↓コスト低減

納期 2週間 ⇒ 1週間 短縮

各種データは実測による参考値であり、保証値ではありません。

株式会社 旭プレジジョン

京都西工場 〒617-0001 京都府向日市鶏冠井町十相30

075-925-1251 asapre@akg.jp

http://www.akg.jp/precision

YouTube
Instagram
Twitter
公式HP

