

表面処理一覽

種類	処理名	めっき法	特徴	対象物	標準膜厚 [μm]	使用実績例
黒色表面処理	ハイブラックⅡ	電気めっき	RoHS指令に対応するように6価クロムを洗浄した黒色クロムめっき。	鉄・銅合金・ステン	1~3	光学機器、センサー周辺部品
	フォスブラックⅢ	無電解めっき	黒色無電解ニッケルめっき。 耐光性・耐熱性・反射防止 に優れ、複雑な形状の製品にも均一な皮膜の形成が可能。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	15~20	精密光学機器、半導体露光装置部品
	ソルブラック	無電解めっき	マット調の黒色無電解ニッケルめっき。 光の吸収特性 に秀でている。複雑な形状の製品にも均一に皮膜の形成が可能。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	15~25	KAGRA遮光バツフル (関西ものづくり新撰2017に選定)
黒色表面処理 + フッ素樹脂複合処理	テクノハイブラック	電気めっき	ハイブラックにフッ素樹脂を固定化し、 潤滑性 を付与。	鉄・銅合金・ステン	1~3	光学機器、センサー周辺部品、半導体露光装置部品
	テクノフォスブラックⅢ	無電解めっき	フォスブラックⅢにフッ素樹脂を固定化し、 潤滑性 を付与。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	15~20	精密光学機器、半導体露光装置部品
	テクノマイトブラック	アルマイト	黒色硬質アルマイトにフッ素樹脂を固定化し、 潤滑性 を付与。	アルミ材のみ	30~50	ピストン、シャフト、治具等
フッ素樹脂複合処理	テクノマイト	アルマイト	硬質アルマイト処理後にフッ素樹脂を固定化した処理。硬質アルマイトの特徴に 非粘着性 の機能を追加。	アルミ材のみ	30~50	電子機械部品、食品機械部品、医薬関連装置部品
	テクノマイトⅡ	アルマイト	硬質アルマイト処理後にフッ素樹脂を焼き付ける処理。 耐食性 に優れる。	アルミ材のみ	30~50	電子機械部品、食品機械部品、医薬関連装置部品
	テクノフォス	無電解めっき	無電解ニッケルめっきにフッ素樹脂を焼結させた処理。 高硬度で非粘着性 に優れる。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	10~15	電子機械部品、食品機械部品、包装機械部品、繊維機械部品
	テクノボロン	無電解めっき	無電解ニッケルボロンめっきにフッ素樹脂を焼結させた処理。 硬度・非粘着性 が向上。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	10~15	機械部品、ロール
	レジスタックⅡ	無電解めっき	微細な凹凸をもつ無電解めっきにフッ素樹脂を含浸させる処理。 非粘着性・離型性・膜厚均一性 に優れる。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	15~25	包装機械部品、ゴム成形金型
	レジフレム	無電解めっき	特殊な工程を追加することで、めっき皮膜とフッ素樹脂層が 強固に密着 。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	15~25	包装機械部品、ゴム成形金型
フッ素樹脂コーティング	テクノNSコート	コーティング	低温での施工が可能 な非粘着性に特化した薄膜のフッ素樹脂コーティング。	各種めっき・鉄・銅合金・アルミ・ステン	-	刃物、食品機械部品
	テクノNACコート	コーティング	摺動性 に特化した薄膜のフッ素樹脂コーティング。	各種めっき・鉄・銅合金・アルミ・ステン	-	食品機械部品、摺動性部品
W合金めっき	ニウフォスⅡ	無電解めっき	タングステンを含む無電解Ni-W-Pめっきに熱処理を加えた処理。 耐薬品性・硬度・離型性 に優れる。	鉄・銅合金・アルミ・ステン	5~8	ゴム成形金型。腐食環境で使用される部品
クロム複合めっき	ファインクロム	無電解めっき + 電気めっき	無電解ニッケル上に装飾クロムめっきをすることで、高精度のめっき皮膜に 耐食性 が向上。	鉄・銅合金・ステン	5~10	耐食性を必要とする機械部品
特殊プラスチック加工	ジースト	プラスト	特殊プラスチックによる微細な凹凸で 非粘着性・撥水性・滑り性 が向上。	各種めっき・鉄・銅合金・アルミ・ステン	-	食品機械部品