

処理種類	(JIS表記)	素材	処理可能サイズ W × D × H	設備	特長・用途
亜鉛めっき	Ep-Fe/Zn	鉄鋼	350×280×1000mm 120dm ² 又は20kg(8μm)	自動	3価クロメート(シルバー・黄・黒) シアンフリーのめっき
	Ep-Fe/Zn	鉄鋼	ハレルφ380×570mm 最大投入量300dm ² 又は25kg	自動	3価クロメート(シルバー・黄・黒) 前処理が容易で密着性が良い
	Ep-Fe/Zn	鉄鋼	300×300×450mm	手動	MIL規格(防衛庁)に対応した処理が可能
亜鉛-鉄合金めっき	Ep-Fe/Zn-Fe	鉄鋼	2000×280×1000mm 500dm ² 又は100kg	自動	3価クロメート(黄・黒) 微量のFeを含むことでZnも過剰防食を抑制し、Znめっき比べ更に高い耐食性
すずめっき	Ep-Cu/Sn	銅合金	ハレルφ250×490mm 最大投入量240dm ² 又は15kg	自動	柔軟性・潤滑性に優れ機械の軸受けや摺動部品にも使用される。銅ガasketのシール性向上 また電気部品のAuめっきの代替品としての使用例が有る
	Ep-Cu/Sn Ep-Cu/Ni/Sn	銅合金	ハレルφ250×450mm 最大投入量200dm ² 又は13kg	自動	電気部品 Cuめっき+Niめっき+Snめっき、Cuめっき+Niめっき、Cuめっき+Snめっき等が可能
	Ep-Cu/Sn Ep-Fe/Cu,Sn	銅合金 鉄鋼	400×100×750mm	手動	電気部品や初期摺動性(がじり防止)の向上 Cu下地めっき+Ni下地めっきが可能
	Ep-Cu/Sn	銅合金	小型ハレル φ160×330mm	手動	電子部品 特に微細部品への精密めっき
	Elp-Al/Sn	アルミ (鋳物)	380×500×200mm	手動	カーエアコンコンプレッサピストンの初期摺動性(がじり防止)向上 膜厚が1μm前後の化学めっき
無電解ニッケル-リンめっき	Elp-Fe/Ni-P	鉄鋼	500×300×500mm	手動	耐食、耐摩耗性に優れ膜厚を均一に処理できるため精度を求められる品物に適している めっきの硬度は500HV程度だが熱処理を施すことで800~1000HV程度まで硬くなる
	Elp-Fe/Ni-P	鉄鋼	500×300×600mm	手動	同上
	Elp-Fe/Ni-P Elp-Al/Ni-P	鉄鋼、 SUS、アル ミ	300×300×450mm	手動	上記の特性をもっためっきですSUS材やアルミ材にも対応 MIL規格(防衛庁)対応した処理が可能
銅めっき	Ep-Fe/Cu	鉄鋼	ハレルφ355×685mm 最大投入量25kg	手動	シアン化浴で物性の良いCuめっき
銀めっき	Ep-Fe/Cu,Ag	鉄鋼	ハレルφ205×490mm 最大投入量10kg	自動	初期摺動性(がじり防止)に優れためっき

処理種類	(JIS表記)	素材	処理可能サイズ W × D × H	設備	特長・用途
その他表面処理	リン酸亜鉛皮膜処理 —		600 × 350 × 500mm	手動	塗装下地。そのまま使用する場合は防錆油を併用
	洗浄 —	アルミ、 SUS	1500 × 1900 × 600mm	手動	精密機器用アルミ、SUSの洗浄、大きな製品も洗浄可能 精密洗浄
	四三酸化鉄被膜処理 (黒染加工処理)	鉄鋼、 SUS	丸カゴ φ 200mm	手動	鉄鋼の表面に緻密な酸化被膜を形成
	不動態処理 —		丸カゴ φ 200mm	手動	金属表面に薄い耐食性を持つ被膜を形成
試作関連		各種素材 に対応	処理内容・処理サイズ等 ご相談下さい。	手動	試作工房では、コバルト系合金めっき、金メッキ、鉄合金めっき等の実績あり 量産していない特殊な処理でも要望があれば対応可能
	鉄クロム合金めっき —	アルミ			被膜硬度850HV 浸硫窒化を施した場合の硬度1100HV 鉄めっきに比べ付き回りに偏りが発生しやすいめっき
	鉄めっき Ep-Al/Fe	アルミ			従来の鉄めっきと比べ硬質なめっき被膜硬度550HV 窒化処理を施した場合の硬度 800HV。素材端部にめっきが集中し易いため、補助極や遮蔽板等により制御が必要
すずめっき	EP-Cu/Sn EP-Cu/Ni/Sn	銅合金	2000 × 300 × 900mm 400dm ² または200kg	自動	優れた耐食性と導電性を併せ持つ 銅バスバーや銅帯などの導電性と耐食性が要求される部品に最適 光沢すずと無光沢すずの選択が可能 ※2023年春稼働予定