日本プレーテック㈱ 処理設備一覧

2026/9/18

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 120dm²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	300×300×450mm	手動	MIL規格(防衛庁)に対応した処理が可能
すずめっき	Ep-Cu/Sn	銅合金	バレルφ250×490mm 最大投入量 240dm²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。銅ガスケットのシール性向上 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	バレルφ250×450mm 最大投入量200dm²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	小型バレル 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
無電解ニッケルーリンめっき	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 Elp-Al/Ni-P	鉄鋼、 SUS、アルミ	300×300×450mm	手動	上記の特性をもったためっきです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	バレル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

日本プレーテック㈱ 処理設備一覧

2026/9/18

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
銀めっき	Ep-Fe/Cu,Ag	鉄鋼	バレルφ205×490mm 最大投入量 10kg	自動	初期摺動性(かじり防止)に優れためっき
その他表面処理	化成被膜処理 —	アルミ	500×2150×900mm	手動	素材の防錆や塗装下地(密着性の向上)としての処理
	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φ200mm	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φ200mm	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・処理ｻｲｽﾞ等ご相談下さい。	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 400dm²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