

技術紹介

微小スプリングへのめっき加工



材質：SUS304
下地めっき：無電解ニッケル
最終めっき：硬質金（Au-Co）



材質：SWP
最終めっき：無電解ニッケル

写真のスプリングは、線径40 μ m、外径100 μ m、長さ1.5mm 程の極めて小さな圧縮ばねです。
茨城プレイティング工業では、線径が細く、繊細な取り扱いが要求されるばねに対して、『密着性のよい*1』、『指示膜厚通り（0.1 μ m単位）*2』のめっきを施しております。

- *1 伸び縮みでめっきの剥がれ等があってはならない為。
- *2 めっきの厚みで、お客様が求める荷重値を損なってはならない為。



対応可能な材質

SUS301、SUS304
NAS301、NAS304、NAS604
SWP-A、SWP-B、SWP-EX、SWP-H、SWP-X
C1720、C5191



めっきの種類

無電解ニッケル
硬質金（Au-Co）
軟質金
銀

微小・微細 金属部品へのめっき加工
茨城プレイティング工業 株式会社



技術紹介

微小接点部品（写真：上）・薄板部品（写真：下）へのめっき加工



材質：C3604
下地めっき：無電解ニッケル
最終めっき：硬質金（Au-Co）

写真の接点部品は、外径150 μ m、長さ1.5mm程の極めて小さな接点です。

茨城プレイティング工業では、小さく繊細な取り扱いが要求される接点部品に対して、『密着性のよい』、『指示膜厚通り』のめっきを施しております。

対応可能な材質

C3602、C3604

C5341、C5441

C1720、C1730

めっきの種類

電解ニッケル / 無電解ニッケル

硬質金（Au-Co） / 軟質金

銀

ロジウム

パラジウム



材質：Kovar
下地めっき：電解ニッケル
最終めっき：硬質金（Au-Co）

写真の薄板部品は、板厚70 μ m、長さ2.0mm（長手）、1.5mm（短手）程の薄い板状の部品です。

茨城プレイティング工業では、重なりやすく、くっつきやすい板状の部品に対して、形状起因の不具合（めっき未着等）が極めて少ないめっきをしております。

対応可能な材質

Kovar

C2680

C5210

めっきの種類

電解ニッケル

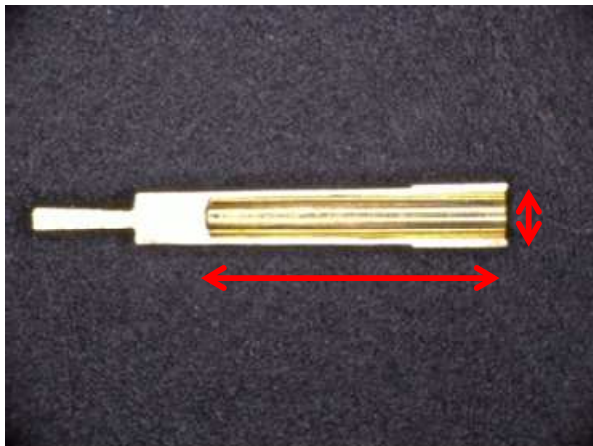
硬質金（Au-Co）

微小・微細 金属部品へのめっき加工
茨城プレイティング工業 株式会社



技術紹介

袋穴（止まり穴）・極細管へのめっき加工



材質：C3604
下地めっき：電解ニッケル
最終めっき：硬質金（Au-Co）

写真の袋穴（止まり穴）部品は、内径0.7mm、穴深さ5.0mm、アスペクト比 1:7 の入り口が狭く、深さが深い袋穴（止まり穴）部品です。

茨城プレイティング工業では、内径側へのめっきが難しいとされる袋穴（止まり穴）製品や径の細い極細管に対して、『内面（内面底部）*1』まで『密着性のよい*2』めっきを施しております。

- *1 内径側に組み込まれるばねや接点の接触面積を確保する為。
- *2 内径側に組み込まれたばねや接点の挿抜でめっきの剥がれ等がなくてはならない為。



対応可能な材質

C3602、C3604
C5341、C5441
C1720、C1730



めっきの種類

電解ニッケル
無電解ニッケル
硬質金（Au-Co）

PDFファイルの閲覧後は、ブラウザを閉じて下さい。
○特設ページHOMEへは、こちらから移動して下さい。
<https://i-plating.co.jp/information/>

微小・微細 金属部品へのめっき加工
茨城プレイティング工業 株式会社

