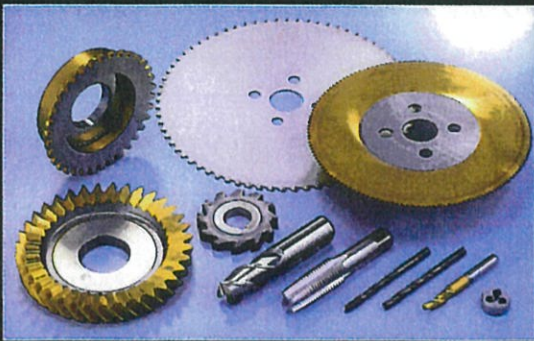
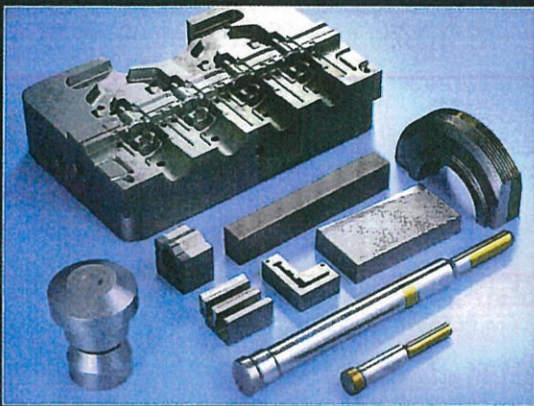
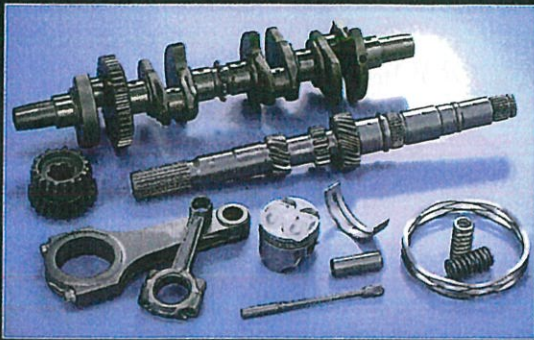


日本のものづくりを支える秘策技術!!!

問題解決のWPC®処理

コストダウンの決め手

金属部品、金型、刃具工具等の寿命が数倍に!



代表的な手法 (多段・複合処理も可能)

- 複合表面処理方法
- 硬質被膜の除去方法
- 表面強化被膜の形成方法及び表面強化製品
- ラジカル生成固体触媒 (アート金属工業(株)共有)
- 金属成品の瞬間熱処理法
- 低温セラミックスコーティングの密着力強化法
- 金型の表面処理方法
- アルミの凝着防止方法
- 金型成型面の表面処理方法 (特許出願中)
- 食品接触部材の表面処理方法 (特許出願中)
- バニシング加工方法 (特許出願中)
- 波動歯車減速機用歯車の表面処理方法

- 疲労強度の向上
- ピッチングの発生防止
- カジリの防止
- 焼き付きの防止
- 耐摩耗性の向上
- 各種材料の流れ性向上
- 各種材料の離型性向上
- 切削抵抗の低減
- ヒートチェックの抑制
- 耐チップング性の向上
- ナノ結晶がコーティング被膜の密着性を向上

1978年にWPC処理を開発。140社以上にライセンスを許諾し、イノベーションWPC処理として、日々進化しています。年平均3件の特許を取得し、保有特許40件以上。手法は100以上に達しています。金属成品の寿命延長は勿論、摺動性の向上、潤滑性被膜の形成、油膜形成、各種腐食の防止など飛躍的な効果を得る事が出来、日本のモノづくりの秘策技術として貢献しています。

WPC・PIP・ピーニング・ブラスト・テスト加工・賃加工もご用命下さい。研磨材や標準消耗品は各種用意してあります。

WPC処理のパイオニア

株式会社 不二機販

Aichi Quality
認定番号024

本社 〒462-0063 愛知県名古屋市北区丸新町471番地 Tel:052-902-2930(代) Fax:052-902-2991
WPC工場 〒462-0063 愛知県名古屋市北区丸新町481番地 Tel:052-902-2927(代) Fax:052-902-6530

ホームページアドレス <http://www.fujikihan.co.jp>

寿命延長と離型性アップ

WPC処理 PIP処理 注目手法

- 複合表面処理方法
炭素を拡散後、DLC等の炭素系のコーティングを行うと密着力の高い被膜が形成される。
- 硬質被膜の除去方法
PVD、CVD等の硬質被膜に炭化ホウ素粉体を噴射し、硬質被膜のみを除去する。
- 表面強化被膜の形成方法及び表面強化製品
セラミック被膜に匹敵する酸化金属被膜を形成し、耐摩耗・摺動・離型性の向上を得る事ができる。
- ラジカル生成固体触媒(アート金属工業(株)共有)
酸化金属被膜の形成により、有機物の分解や、抗菌、防汚、耐食性の向上も得られる。
- 金属成品の瞬間熱処理法
微細組織を形成すると共に強固なマイクロディンプル効果により、摺動性、離型性、耐摩耗性を高める事ができる。
- 低温セラミックスコーティングの密着力強化法
瞬間熱処理後、凸部を1/3~2/3平滑化処理し、PVD等のコーティングを行うと、摺動性、離型性に富む、密着力の高い被膜が形成される。
- 金型の表面処理方法
浸炭と共に加工痕等の除去を行い、その後瞬間熱処理により効率よく表面硬度の上昇と、磨きの短縮と、摺動性、離型性の向上が得られる。
- アルミの凝着防止方法
錫酸化被膜を形成し、アルミニウム又はアルミニウム合金と接触する金属成品表面のアルミ凝着が抑制される。
- 金型成型面の表面処理方法(特許出願中)
瞬間熱処理後、酸化チタン被膜を形成し、耐摩耗、耐食性、防汚効果が得られ離型性も向上する。
- 食品接触部材の表面処理方法(特許出願中)
瞬間熱処理後、酸化チタン被膜を形成し、耐摩耗、耐食性、防汚、抗菌、消臭効果も得る事ができる。異物混入のおそれが無い。
- バニシング加工方法(特許出願中)
ブラスト加工で凹凸を形成した金属表面の凹部を残しつつ凸部を潰して表面粗さを改善すると共に、表面硬度と圧縮残留応力を向上させる。
- 波動歯車減速機用歯車の表面処理方法
浸炭と共に加工痕等の除去を行い、その後瞬間熱処理により、マイクロディンプルの形成、表面硬度の上昇と、圧縮残留応力を向上させる。