

完全なトレーサビリティを持った品質管理体制で対応します。



最新システム導入によりスピーディー且つ正確な製品の製作が可能になりました。



金属と金属を原子レベルで接合させる

拡散接合は、JISの定義では「母材を密着させ、母材の融点以下の温度条件下で、塑性変形をできるだけ生じさせない程度に加圧して、接合面間に生じる原子の拡散を利用して接合する方法」とされています。

この原理に基づき長年にわたる経験の中で金属の特性に応じた温度と圧力のデータを蓄積し、母材の変形を数ミクロンに抑える技術を確認いたしました。電子部品用の治具・トレイ・パレットや燃料電池・熱交換機などの中空部品として利用されています。

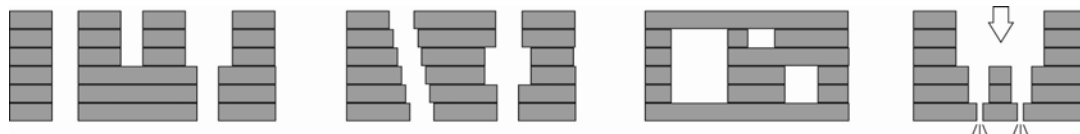
多彩な金属に挑戦

現在ステンレス・チタン・ニッケル・銅・アルミニウムなどの接合を得意としておりますが、ステンレスとニッケル・ステンレスと銅といった異種金属の接合等をしております。

お客様の「こんなことができれば・・・」という思いに技術と経験でお答えいたします。

異形孔も、中空も可能

フォトエッチングで製作楕円形、矩形孔などを必要な厚みまで積層する事で機械加工では困難な深い孔やテーパ孔などの形成も可能です。



検査体制も万全

不動態被膜検査

ヘリウムリーク検査

加圧検査

超音波画像検査



製品実績事例

搬送用チップトレイ・液体・気体用流路部品・メッシュ・蒸着スパッタ用治具
真空チャンバー・各種ホッパー・各種タンク・各種ケーシング