

(さつま町)

表面処理専門家として、21世紀の製造業と共に進化する企業として品質の安定に努め、技術開発に一層力を注ぎ、様々な分野の製造業を全力でサポートしてまいります。

1970年(昭和45年)に操業(操業51年)し、令和4年現在は、4工場にて20種類以上のめっき、アルマイト、電解研磨、洗浄などの表面処理について営業しております。当社は、その中でも無電解ニッケルめっき処理、アルマイト処理、電解研磨処理を得意とし、半導体生産装置分野を始め、化学プラント、食品、医療など様々な産業分野の表面処理を取り行っております。特に、電解研磨処理では国内最大級の処理槽(5000*6000*3500mm)を保有し、また総重量20tの製品まで処理を行っております。



会社外観

会社概要

2024年2月現在

■所在地 〒895-2201
鹿児島県薩摩郡さつま町
求名13572-1

■代表者 代表取締役
手塚 雅文

■設立 1970年(昭和45年)1月

■TEL 0996-57-1666

■資本金 2,000万円

■FAX 0996-57-1681

■従業員数 35人

■E-Mail info@tecs-k.co.jp

■事業概要 金属表面処理(めっき、アルマイト、研磨、洗浄など)

■URL <http://www.tecs-k.co.jp/>

■主要製品 電解研磨、アルマイト、無電解ニッケルめっきなど

電解研磨処理

電解研磨処理は被処理金属を陽極とし、特殊な液の中で電気を流し溶解させる事で、金属表面を平滑化する表面処理です。金属表面の凸部分により強く研磨処理が作用し、凸部分が優先的に溶解され、平滑な表面を得ることができます。これにより得られる効果として、製品の表面積の減少、バリの除去、また防汚性の向上等があり、真空装置、食品関連、医療関連で多く利用されています。さらに、ステンレス素材の処理では不動態化処理も同時に行われますので、処理前より錆、腐食に大幅に強くなります。

弊社では独自の処理液を使用し、3種類の電解研磨設備(大中小)を稼働させ、小物から極大物製品(重量20t)まで幅広く対応しています。



貯蔵タンク内面電解研磨処理品

アルマイト処理

弊社のアルマイト処理は、白、黒アルマイト、艶消し白、黒アルマイトをはじめ、硬質アルマイト、染色アルマイトを行っております。皮膜の硬さは、白アルマイト処理での硬さはHv390程度で、硬質アルマイト処理ではHv400を超える硬度になります。特殊な処理としては、耐UV染色アルマイトなども処理を行っております。この処理は、染色したアルマイトの弱点である紫外線照射による脱色を緩和したアルマイト処理となります。皮膜の性能としては通常の黒アルマイト処理と同等となります。黒アルマイトとの併用で高評価を頂いている表面処理ですのでお試しください。



各種染色アルマイト写真

各種めっき処理

弊社のめっき処理は、無電解ニッケルめっきを初め、各種電気めっき(ニッケル、クロム、硬質クロム)の処理を行っております。弊社の無電解ニッケルめっきは、膜厚の均一性、均等さ、さらに耐摩耗性が優れており電子部品等様々な分野に使われております。硬度はHv500程度ではございますが、無電解ニッケルめっき処理後に熱処理を施すとHv1000程度まで硬度を上げることができます。



ゴルフクラブめっき処理品