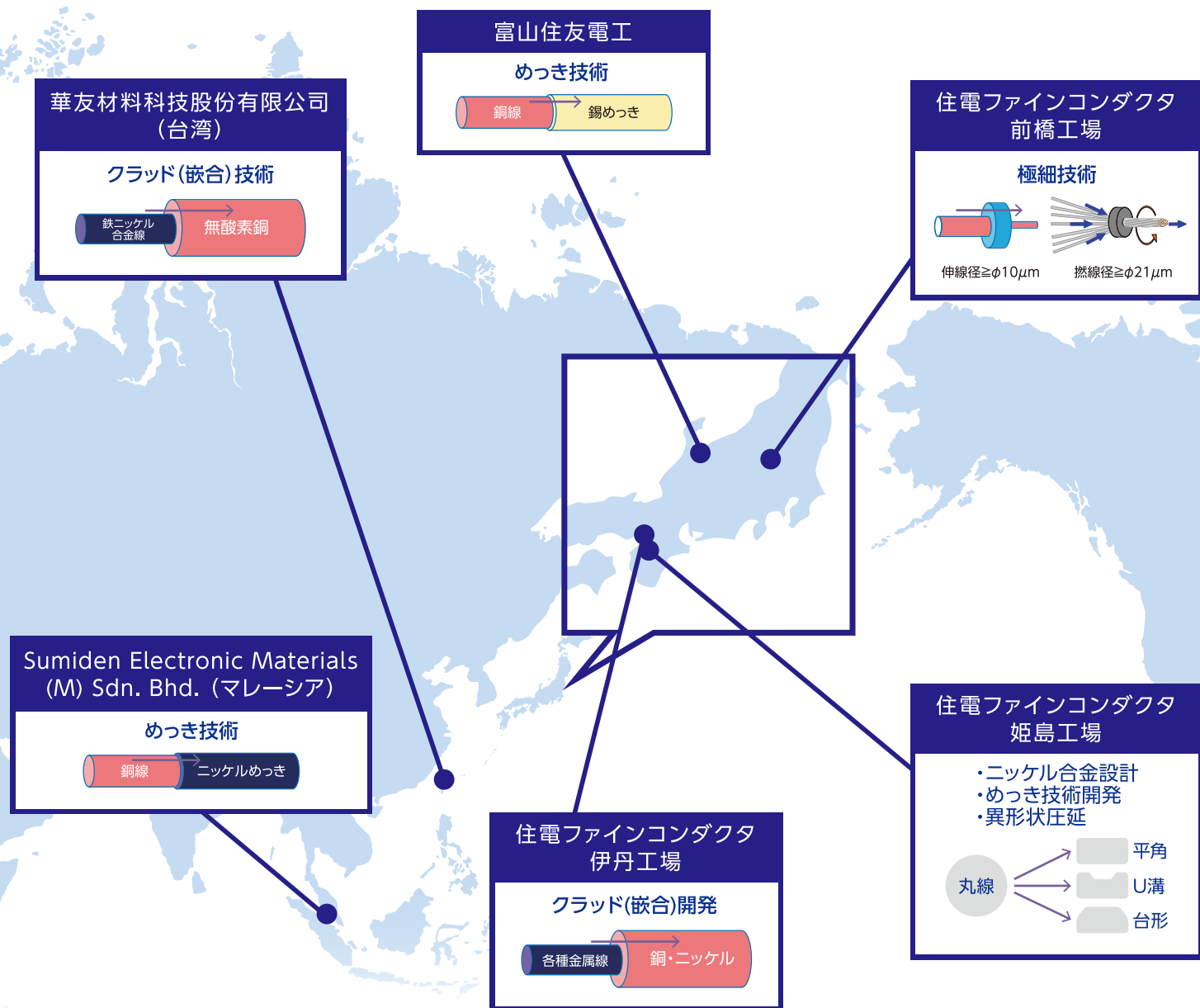


# 各拠点の代表技術





## 標準仕様

### ■ 製造方法



### ■ 母線・線径サイズ

項目	種類
母線種・質別	C1100-H
	C2600-1/2H, 3/4H, H
	C2700-1/2H, 3/4H, H
	C5191-1/2H, H
	その他 CP線、銅合金線
径・対辺	丸線：0.4~1.4mm
	角線：0.4~1.2mm
	平角線(厚)：0.3~0.64mm
	平角線(幅)：0.5~2.3mm
めっき種類・厚み	Cu(下地)：0.5~4.0 $\mu$ m
	Ni(下地)：0.5~4.0 $\mu$ m
	Sn(仕上)：0.5~8.0 $\mu$ m
荷姿	10kg巻樹脂ボビン
	50kg巻鉄ボビン

### ■ 荷姿



### ■ 採用実績

各種コネクタ	ヒートシンク用ピン端子
プレスフィット用端子	銅めっきトロリ線
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>燃料電池用リード線</li> <li>スマートキー受信アンテナ線</li> <li>導体材料</li> <li>トランス用リード線</li> <li>カテーテル用めっき線</li> <li>接点端子</li> <li>モーター関係端子</li> <li>ジャンパー線</li> </ul>

## 当社の強み 伸線・加工技術

0.64x1.5mm線 断面

角部 長辺部 短辺部

コーナー形状の設計(断面図)

R大化 ← → R小化

### ■ コネクタ用途

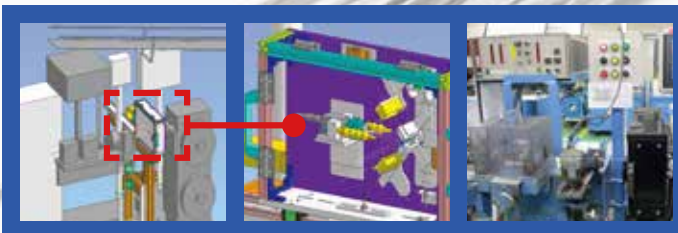
高い扁平率の平角線 (0.64x1.5mm, 0.64x2.3mm) に対応しています。線材化により全面へのめっき(コーナー部への均一なめっき)が可能です。

また、ダイス加工による平滑処理仕上げにより、スキンパス面での半田付け性が向上し、角線のエッジ部までめっきの均一性が確保されます。

### ■ 画像検査と探傷器を用いて高いめっき品質を保証

高い管理レベルが求められる自動車用途で多くの使用実績があります。

### カメラ検査装置



## 当社の強み めっき技術

### ■ 銅めっき、ニッケルめっき、銀めっき

耐候性や接続性の向上を目的とした銅線、黄銅線、リン青銅線、銅合金線へのめっきが対応可能です。

### ■ フープめっき

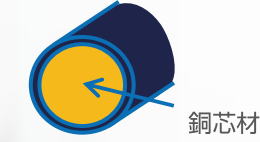
金属材料やリールに巻かれた線材を「リール to リールめっき」、「連続めっき」にて高速でめっきしています。

### ■ 開発品

軽量導体として注目されているアルミ線へのめっきも開発中です。

### ■ ニッケルめっき銅線 (NPC)

#### ■ ニッケルめっき

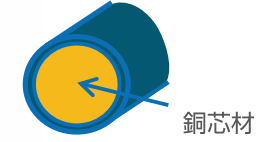


銅：電気伝導 + Ni：耐熱性・はんだ性

※ニッケルめっき層の体積分率は最大 28%

### ■ 銀めっき銅線

#### ■ 銀めっき

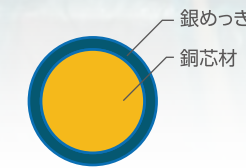


銅：電気伝導 + 銀：耐候性・表面導電性

### ■ 銀めっき銅線

#### ■ 構造

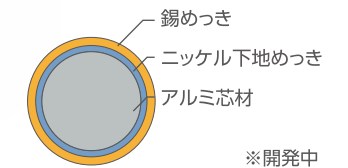
- 銅芯材に銀めっき
- φ0.3~φ1.8mmまで対応可(上記線径以外はご相談下さい)



### ■ 錫めっきアルミ線\*

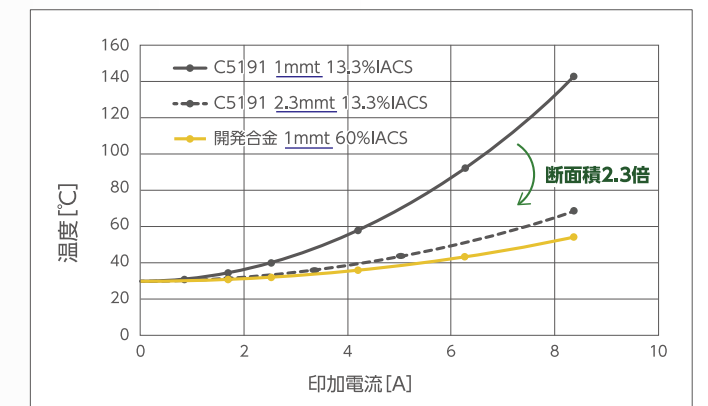
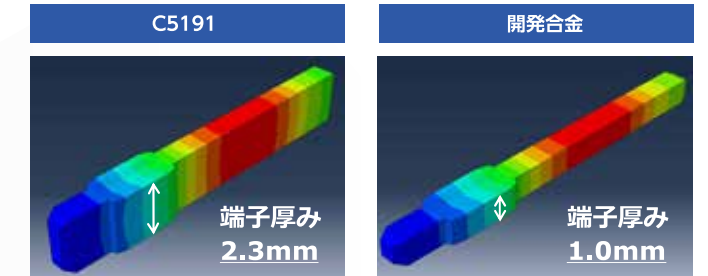
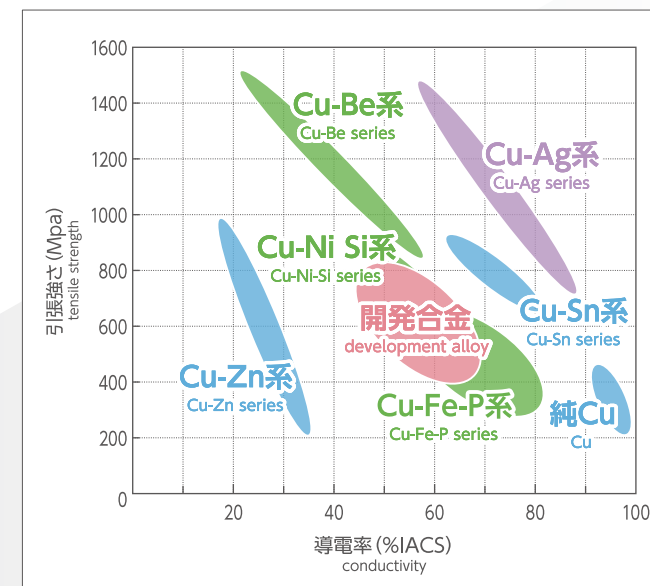
#### ■ 構造

- アルミ芯材にニッケル下地めっきと錫めっき
- 酸化被膜の影響を受けず、良好な接続性を実現



※開発中

## 当社の強み 合金線



### ■ 高強度・高導電 銅合金

ASTM 合金番号	品名	組成(質量%)							機械的性能			用途例
		Cu	Zr	Cr	Fe	Zn	P	Cu+Zr	TS (Mpa)	EL (%)	COND (%IACS)	
C15000	ジルコン銅	-	0.1~0.2	-	-	-	-	99.96 $\leq$	450 $\leq$	1 $\leq$	80 $\leq$	自動車電装部品
C18150	クロムジルコン銅	残部	0.05~0.25	0.5~1.5	-	-	-	-	650 $\leq$	2~5	75 $\leq$	電子部品
C19400	鉄入り銅	97 $\leq$	-	-	2.1~2.6	0.05~0.2	-	-	450 $\leq$	1 $\leq$	60 $\leq$	電子部品