

ニダックス処理・ニフグリップ処理についてご依頼時のお願い

ニダックス処理やニフグリップ処理は、鉄・ステンレス・銅合金に析出させたニッケル皮膜をベースにします。素材となる表面の状態はとて重要となりますので、より良い製品をお届けする為にも下記**注意事項**をご確認の上ご発送願います。

錆

鉄・鋳物の材質は大気中に置いておくだけで錆が発生します。錆がひどい場合、前工程(酸洗い)でも除去出来ず**無めっき**の原因にもなります。

ご支給前に防湿防錆処置を充分にお願い致します。

バフ粉

バフ仕上げ時には、磨き粉と研磨された素材が細かな粒子となり、部品の表面に付着します。バフ仕上げの残留物は、灰色や黒色のため、穴やくぼみの影と見間違えて、充分に除去されず、そのまま残ってしまうことがあります。これらの付着物は脱脂工程では除去できないので、結果的に**無めっき**の発生を引き起こします。

バフ粉はご支給前に充分に除去していただくようお願い致します。

粘着物(接着剤)

部品に貼り付けたセロテープやビニルテープなどを、時間がたってから剥がすと粘着剤が残留することがあります。ガムテープのように粘着剤にも着色されている場合は、すぐに拭き取って除去します。ただし、粘着剤が白色や透明の場合は、素材の金属色と似ているため見えにくいので、除去できないことがあります。この粘着剤も脱脂工程では除去できないので、成膜中も残留して、結果的に**無めっき**の発生を引き起こします。

ご支給品にテープ等の粘着物を直接貼らないようお願い致します。

マジックインキ(青ニス)

識別や注意事項をマジックインキで部品に書き込むと、時間の経過とともに、インクで覆われた部分とそれ以外の部分に、微妙な表面状態の差が生じます。処理前にはマジックインキの部分は拭き取って除去しますが、処理後に文字が浮き出してしまうことがあります。

ご支給品に直接マジック等で文字を書かないで下さい。

放電加工、ワイヤーカット、焼き入れ(焼戻し)

放電加工した表面は微視的に溶解されて酸化膜が形成されています。酸化膜が強固についている場合は、前工程(酸洗い)でも除去出来ないこともあります。また、酸化膜がついているとニダックスの膜が剥れる場合があります。

酸化膜付着の場合は前処理としてショットブラストをおすすめ致します。

水溶性油

水溶性の油は錆の発生に繋がります。加工時に使用した場合はその油を除去して頂き、それ以外の油を使用して頂くようお願い致します。

水溶性の油を使わないようお願い致します。

【要注意材料】

ニダックス・ニフグリップには **400** の熱処理工程が含まれます。焼戻し温度が低い材質は、母材強度の低下及び歪みが発生する場合がありますのでご注意ください。設計上で母材強度が必要な部品は焼戻し温度が **400** 以上の材料(例:SKD11の高温焼戻し等)を選定して下さい。

下記一覧は低温焼戻し材料の一例です。

[HB:ブリネル硬度, HRC:ロックウエル硬度]

名 称	要注意材料例	記 号	戻し温度	母材硬度
機械構造用炭素鋼	S10C、S15C、S20C	S C	150～200	HB 120～241
ニッケルクローム モリブデン鋼	SNCM220、815、616	SNCM	150～200 100～200	HB 248～370
クローム鋼	SCr415、22	SCr	150～200	HB 217～321
クロームモリブデン鋼	SCM415、418、822、420、421	SCM	150～200	HB 235～375
マンガン鋼、 マンガンクローム鋼	SMn420、SMnC420	SMn SMnC	150～200	HB 201～321
ステンレス鋼 マルテンサイト系	SUS420J2、440A、440C	SUS	JIS4305 板材 150～400	HB 223～255
炭素工具鋼	全鋼種 SK1～7	SK	150～200	HRC 63～56
合金工具鋼 (切削、耐衝撃工具)	SKS11、2、21、7、8、 3、31、4、41、44、93、94、95	SKS	150～200 100～150	HRC 61～63
合金工具鋼 (冷間金型用工具)	SKD1、11、12(低温焼戻し)	SKD	150～200	HRC 58～61
銅 合 金	銅合金は自然に酸化膜が形成されます。機械加工後に日数が経過した部品は酸化膜の影響により成膜不良を起こす場合があります。機械加工後に遅滞無くご発送される事を推奨致します。又、 400 の焼成工程により母材強度の低下及び歪みが発生する場合があります。			
鋳 物	鋳物部品は鋳造時に発生した巣穴の周囲に無メッキ・膜はがれ・シミが発生する事があります。			