

## 製品・技術 PR レポート

## 1. 企業概要

会社名	株式会社中野科学			代表者名	中野 信男		
				窓口担当	中野 俊介		
事業内容	金属表面処理			URL	<a href="http://www.nakano-acl.co.jp/">http://www.nakano-acl.co.jp/</a>		
主要製品	電解研磨、電解複合研磨、酸洗、不動態化処理、酸化発色など各種金属表面処理						
住所	〒959-1276 新潟県燕市小池 5181-3						
電話/FAX 番号	0256-62-2548/0256-62-3880			E-mail	nacl@nakano-acl.co.jp		
資本金(百万円)	25	設立年月日	昭和 56 年 3 月	売上(百万円)	300	従業員数	30

## 2. PR事項

## 『ナノレベルの表面粗さを実現する超鏡面処理＝電解複合研磨』

当社は、金属の電解研磨、酸洗い、酸化発色や染色といった金属表面処理を専門にしています。なかでも、ステンレスの酸化発色によるカラーリングや、超鏡面処理を行うチタンの電解複合研磨は、世界レベルで突出した技術であると自負しています。

## ●超精密鏡面加工「電解複合研磨」とは

電解研磨による電気化学的な研磨と研磨材による物理的な研磨を複合して同時に行うことにより、ナノレベルの超平滑面を得る研磨方法です。

対象となる鋼種は、導電性のある金属であれば概ね処理可能です。

## ●「電解複合研磨」の特徴

- ・ナノレベルの高鏡面を実現！
- ・金属表面の歪み・変質が少ないクリーンな表面物性！
- ・高い非付着性・洗浄性を実現！
- ・平面、円筒内外面、配管内面など曲面を持った立体形状、金属箔など様々な形状に対応可能！

## ●対応可能材質

SUS304、SUS316、SUS430、SUS420、STAVAX など各種ステンレス、チタン（純チタン、チタン合金）、アルミニウム、ニッケル合金（ハステロイ等）等

## ●「電解複合研磨」の処理事例

		
純チタン 2 種 切削加工品 表面粗さ Ra0.002 μm	SUS304 パイプ 内面研磨 表面粗さ Ra0.001 μm	SUS304 配管継手 内面研磨 表面粗さ Ra0.001 μm

## 3. 特記事項（期待される応用分野等）

\* 異物混入防止に高い精度が求められる「半導体製造関連部品」、「配管・バルブ類」、「医療機器・医薬機器関連部品」などを中心に活用が広がっています。

\* 1個から対応可能！ \* ISO14001、ISO9001 認証取得済み