



株式会社 小西鍍金

かぶしきがいしゃ こにしめっき

TEL: 0258-27-1746(代) FAX: 0258-27-4736

URL: <http://www.konishi-mekki.jp> E-mail: mkjr@mug.p-navi.ne.jp

● 企業の特徴

我が社が、硬質クロムメッキの実用化に取り組んだのは1959年。当時実現した700HV台の硬度は、今日のJIS規格で『硬質』と規定される「800HV以上」には程遠いものでしたが、その後の研究により、'83年に1,000HV、'85年には1,200HVの超高硬度工業用クロムメッキの実用化に成功しました。メッキ処理後、熱処理を施し硬度を高める一般の方法では、高熱が災いし、素材が変形してしまうことがありました。そこで、我社は、熱処理をせず、メッキだけで表面硬度を上げられる技術を開発し、ついに1,200HVに到達することができたのです。この技術水準の高さが注目され、青函トンネル試掘用ボーリング機械部品のメッキ処理を受注するなど、着々と実績を積み重ねています。最大1,200HVの技術が大きな武器となり、どのような注文にも余裕をもってお応えできるようになり、硬質クロムメッキの二重、三重メッキも可能となりました。

現在では他に国内で9社しか加工をしていない極低温黒色クロムメッキVBC(旧称レイデント)処理も行っております。

■ 会社概要

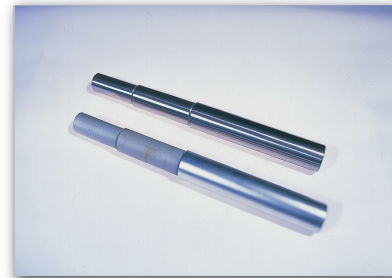
代表者名 代表取締役 小西 統雄
 本社所在地 長岡市鉄工町2-1-20
 資本金 1,000万円
 設立年月日 創立:昭和5年10月 設立:昭和32年9月
 組織改:平成13年9月
 従業員数 18名
 担当窓口 受入担当/小西 統之 TEL:0258-27-1746
 FAX:0258-27-4736



SCM435 フラッシュハードクロム

主要製品・加工品の紹介

- 【装飾品】
金、銀、銅、ブロンズ
- 【電気、電子部品】
亜鉛、(ユニクロ、クロメート、三価クロメート、黒クロメート)
- 【機械部品】
銅、ニッケル、クロム、梨地メッキ、工業用クロムメッキ、フラッシュハードクロム、クロードン処理
- 【無電解ニッケルメッキ】
カニゼンメッキ、鉛フリー無電解ニッケルメッキ
- 【極低温黒色クロムメッキVBC・CBC(旧称レイデント)】
黒染、サンドブラスト、パフ加工、テフロンコーティング
- 【特殊クロムメッキ(ゴルフパターヘッド)】



チタン合金(フェロチタニットC)メッキ前(上) メッキ後(下)

主要設備

- バブレス両頭式1HP(野水製作所)……2台
- 円筒バブレス 8φ×15m/m~80φ×3,000m/m(//)……1台
- サンドブラスト800W×800H×1,500L(自社)……1台
- 黒染500W×1,000H×1,000L(//)……1台
- 銅メッキ設備800W×800H×1,100L(中央製作所)……1台
- ニッケル(無光沢) 設備800W×800H×1,800L(三社電機)……1台
- ニッケル(光沢) 設備700W×1,000H×2,500L(//)……1台
- 亜鉛設備800W×1,000H×2,000L(旭セレン)……1台
- 装飾用クロム設備500W×1,000H×1,500L(千代田)……1台
- 工業用クロム設備700W×1,100H×3,500L他(三社電機)……4台
- VBC設備400W×900H×1,700L(三社電機)……1台
- テフロンコーティング(自社)……1台
- 無電解ニッケルメッキ(//)……1台
- 公害防止処理設備(ミヤマ)……1台

主要取引先

(株)オーエム製作所・長岡工場、日本ベアリング(株)、ニューロン精細工業(株)、ユニオンツール(株)

加工
切削
研削

加工
板金
溶接

ダイキャスト
鋳物
鋳造

木型

メッキ
熱処理
研磨加工

アッセンブリ

プラスチック成型
金型加工

歯車加工

機械設計
電気
電装

機械
部品製造
機器

粉末冶金