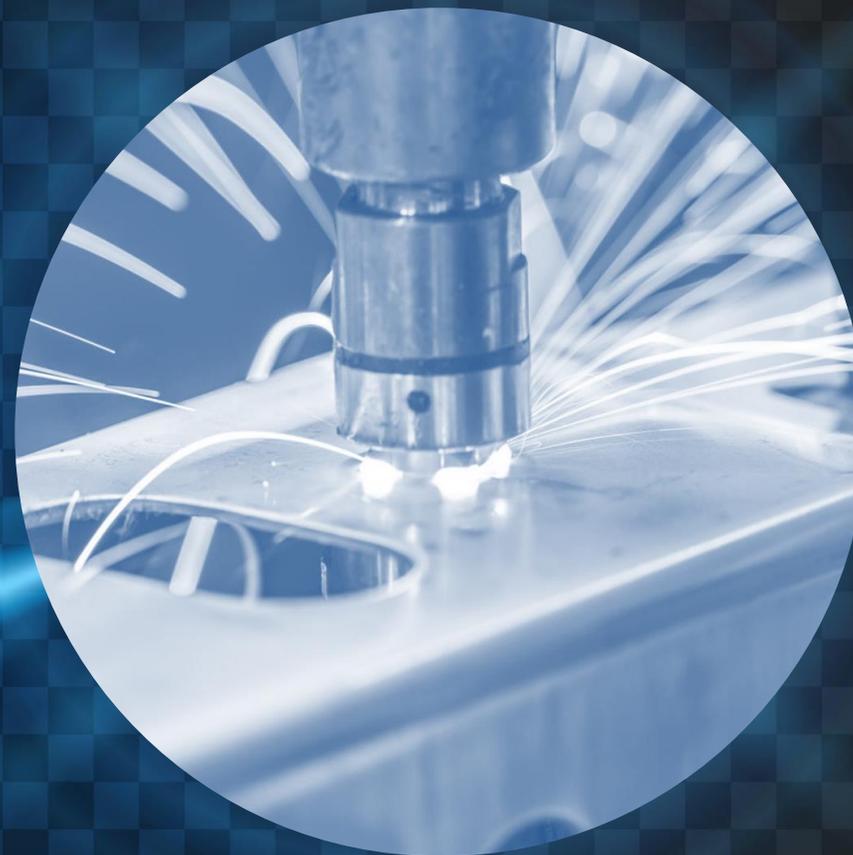


Union Tray®
レーザースポット方式で
よりお求めやすく



電子部品製造メーカーは様々な課題に直面しています

◆ 機械/切削加工技術の課題

①品質面：複雑な形状を製作するには製法上限界があり、デザインの柔軟性が乏しく、理想的な治具・トレーの成形できない。狭ピッチの成形には不向き。

②価格面：バリ取り加工が必要となりコスト高に。切削加工は一つ一つの加工となるため、多数キャビティトレーはコスト高になる事が課題に。量産効果を得にくい製造方法。

◆ 拡散接合技術の課題

①品質面：高温下で圧力をかけるので寸法が多少なりとも変更をする事がある。

②価格面：理想的な形状作りも可能かつ、品質の高い治具・トレーができるが、価格的には比較的高価なものになる。

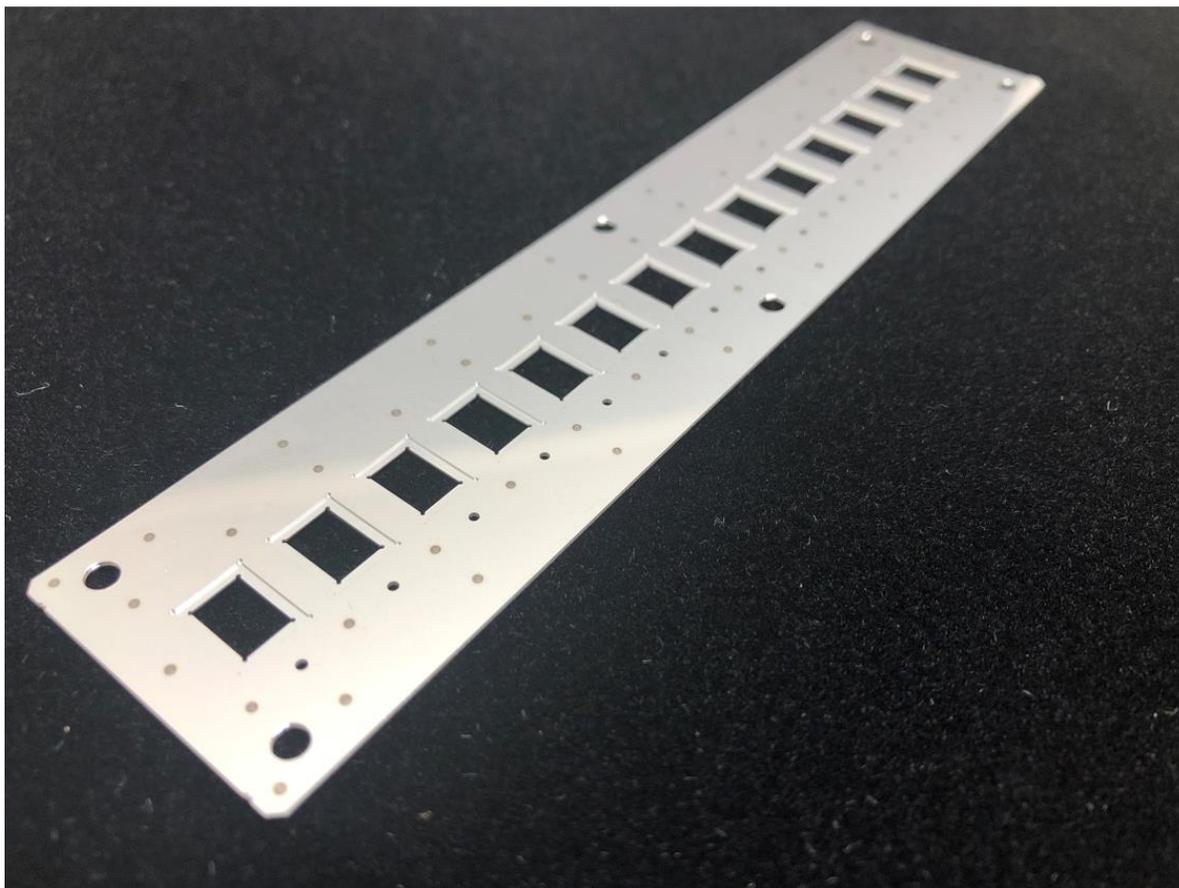
■ご提案

『エッチング+レーザースポット技術』で製作するUnion Tray[®]をご提案いたします。

■ご提案メリット

- 高精度エッチング技術とレーザースポット技術による溶接加工による、精緻な寸法精度を持つ治具・トレーを実現。
- コストパフォーマンスの高い治具・トレー。耐久性は拡散接合品と比較すると若干落ちるものの、部品搬送等の用途では十分なパフォーマンスを発揮。
- エッチング加工は、一工程で複数の製品を製作する量産効果の高い製法技術。

■ 製作事例: 電子部品向け振り込み治具 Union Tray[®]



材料 : SUS304

厚み : 1.2mm (0.4mm×3枚積層)

外形 : 35mm×100mm

キャビティ数 : 14

穴寸法 : 1層目 □ 15mm×15mm

2層目 □ 10mm×10mm

3層目 □ 8mm ×8mm

実際の製品の概要説明を弊社HPに記載致しております。
ぜひお気軽にお立ち寄りください！

<https://upt-co.com/>

『エッチング+レーザースポット技術』と拡散接合比較

比較項目	レーザースポット接合技術	拡散接合技術
積層される金属箔	エッチング加工による高精度金属箔 (20 μ mより生産可能)	エッチング加工による高精度金属箔 (20 μ mより生産可能)
寸法精度	高い寸法精度($\pm 0.02\%$) フィルムのマスク伸縮のみが寸法変動 ポイント	熱をかけるので数十 μ mの寸法変動の コントロールが必要
強度	材料全体への加熱を要さないため、熱な まりがなく材料硬度を維持できる	原子間接合をしているため、きわめて 高い強度
コスト (10個ロットの場合)	40-50% (拡散接合品との比較)	100%

『エッチング+レーザースポット技術』による
Union Tray[®]のポイント

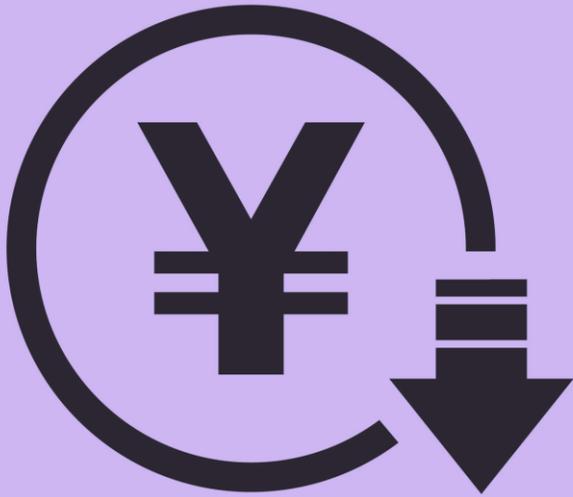
ポイント1



精度の高い治具製作が可能です。

『エッチング+レーザースポット技術』
により切削加工品では限界のあった寸法
精度・機能をデザインに盛り込めます。

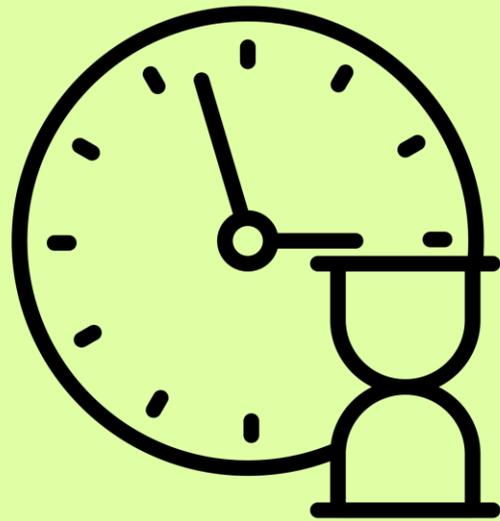
ポイント2



**カットアンドトライにも最適。
コストパフォーマンスに優れています。**

Union Tray[®]の製作に必要な初期費用は版下代のみ。最終形状までのカットアンドトライで作り上げる工程にはメリットの多いソリューションです。拡散接合技術よりも安価ですので更なるコストパフォーマンスに優れています。

ポイント3



**数量による納期への影響は最小限。
ご満足いただける納期で製作いたします。**

金属板を機械切削する製法と異なり、量産性に優れておりますので、10を超える数にも短納期でお応えいたします。

ユナイテッド・プレジジョン・テクノロジーズ 株式会社

私たちは、微細・精密技術の“インテグレータ”として、
他社では代替不可能な製品やソリューションを世の中に提供しています。



代表取締役社長
古賀 慎一郎

設立 2015年9月7日

代表者 古賀 慎一郎

拠点
本社 : 東京都新宿区
営業拠点 : 本社、関西営業所、韓国支社、米国支社
生産拠点 : 川越工場、横浜工場、タイ工場、韓国工場

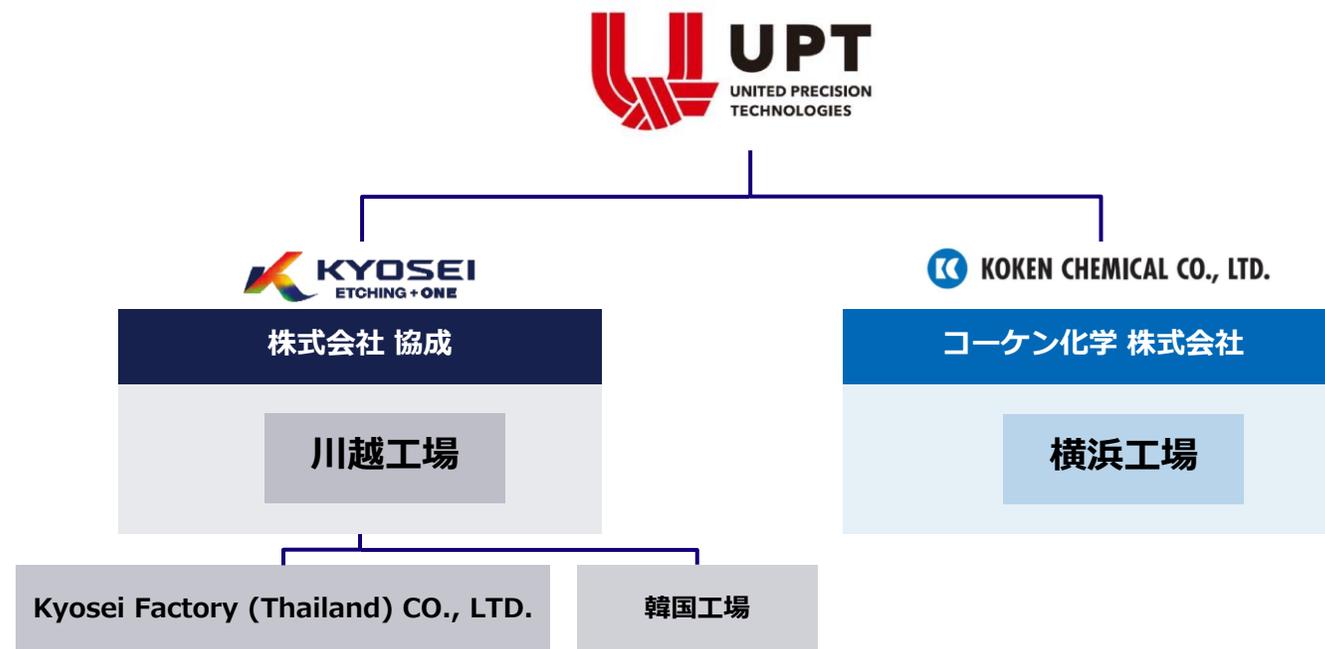
従業員数^{注1} 国内 : 224名 / 海外 : 1406名^{注2} (2021年度末)

注1 - 拠点および従業員数はUPTグループ計

注2 - 平均臨時雇用者数を含む

本社機能
営業

製造



微細・精密加工で世界のイノベーションを加速する
Driving global innovation with precision technologies



Think ahead, Make differently

