

電子部品製造プロセスを 効率化する高精度トレー Union Tray®

切削加工は様々な課題に直面しています

◆品質面の課題

複雑な形状を製作するには限界があり、デザインの柔軟性が乏しく、理想的なトレー成形ができない。狭ピッチの成形には不向き。

◆価格面の課題

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ことが課題に。量産効果を得にくい製造方法。

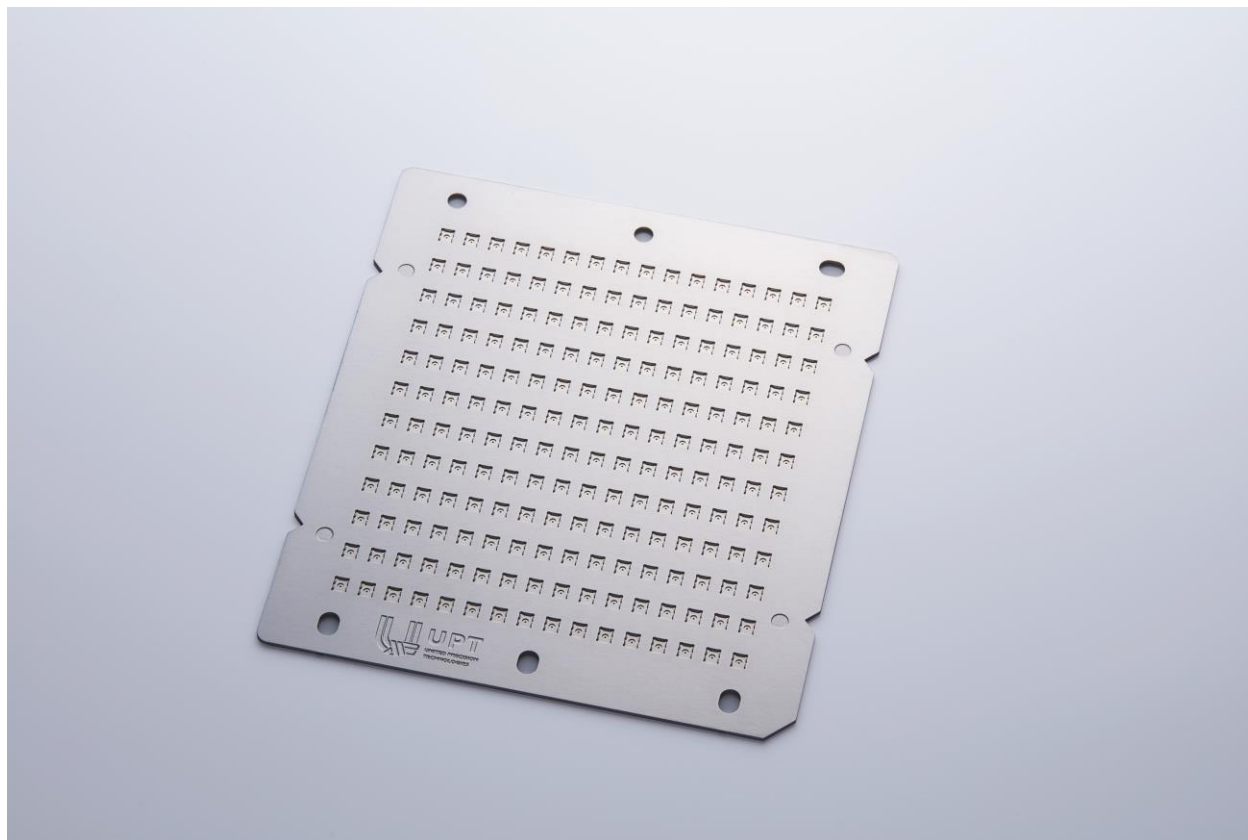
電子部品製造工程に必要な金属高精度トレーとして、 『エッチング+拡散接合』の『Union Tray®』で一発解決！

『エッチング+拡散接合』による、より精度の高い工法で製作する
高精度トレー『Union Tray®』のご紹介です。

◆メリット

- 高機能、高信頼性の製造工程に寄与。生産効率を飛躍的に高めます。
- 数量をまとめて製作することによる高いコストパフォーマンス。
- 短納期対応が可能であるため、早期の現物工程確認を実現します。

■ 製作事例：電子部品向け振り込み治具 Union Tray[®]



材料： SUS304
厚み： t0.8mm (t0.2mm×4枚積層)

外形： 80mm×90mm
キャビティー数： 12 x 14 (168)

穴寸法：

1層目	□ 2.1mm×2.5mm
2層目	□ 1.7mm×2.1mm
3層目	Φ0.15mm
4層目	Φ0.25mm

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＋拡散接合』による高精密トレー Union Tray[®]のポイント

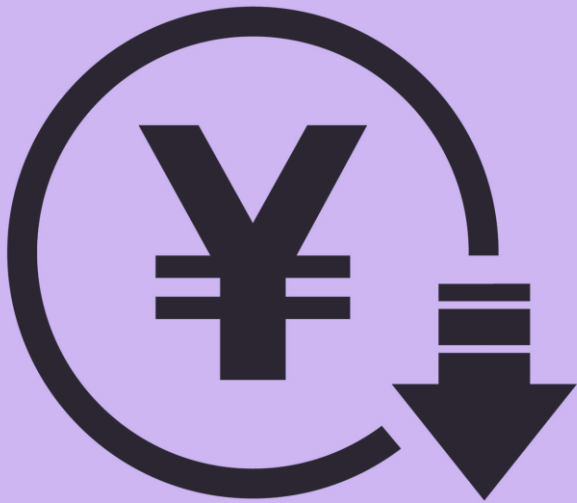
ポイント1



**高精度、高機能が要求される電子部品
製造工程に必要な機能を治具デザイン
に集約！**

『エッチング＋拡散接合』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。

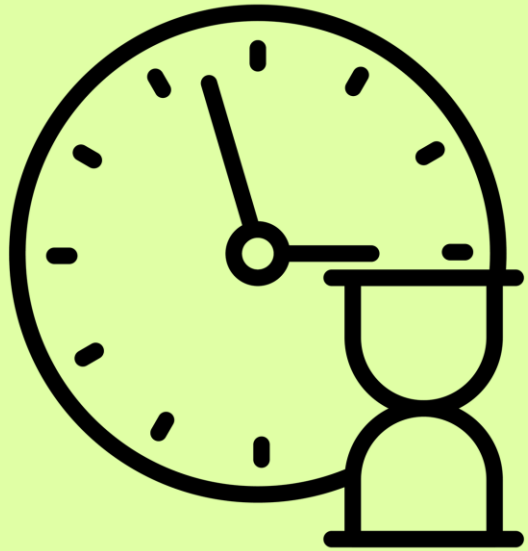
ポイント2



**カッタ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タ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。バリ取りなどの2次工程が不要ですので一度に製作する数量が多くなればなるほど高いコストメリットが出せます。

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

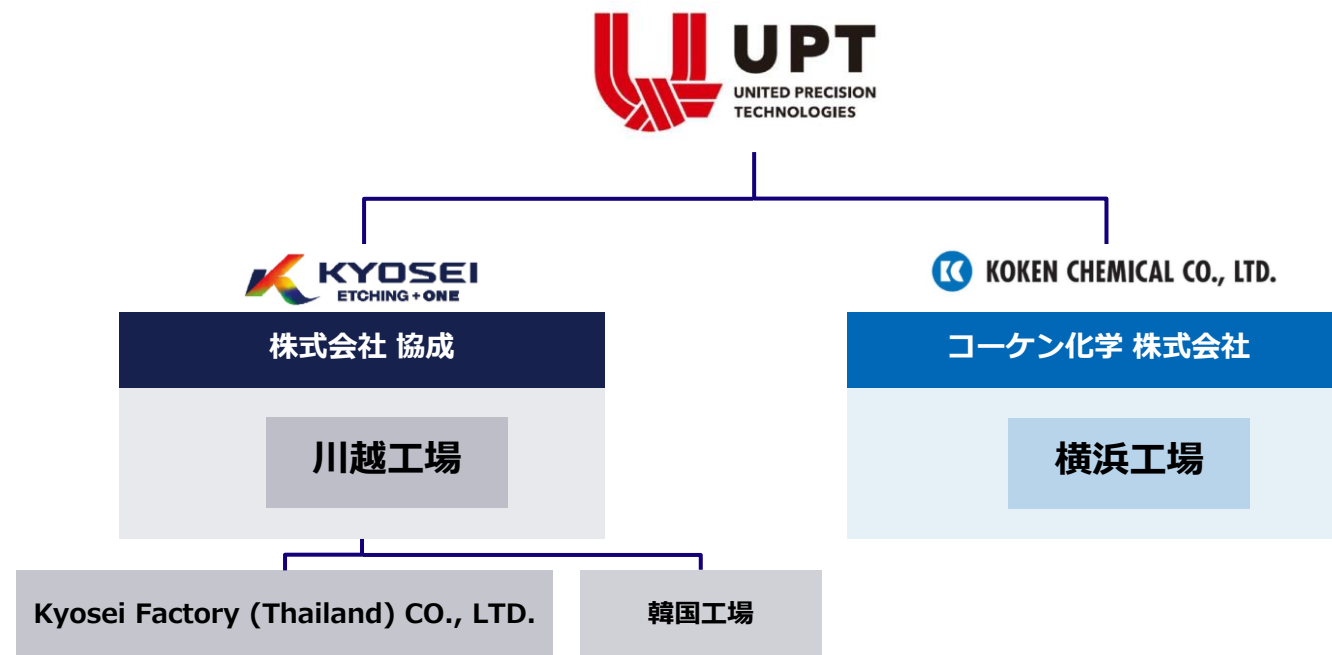
従業員数^{注1} 国内 : 224名 / 海外 : 1406名^{注2} (2021年度末)

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



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

