

## 製品・技術 PR レポート

## 1. 企業概要

会社名	岡谷熱処理工業株式会社		代表者名	西澤 邦治			
			窓口担当	山崎 徹			
事業内容	金属熱処理、表面処理		URL	<a href="http://www.okanetu.jp/">http://www.okanetu.jp/</a>			
主要製品	真空熱処理、  syori(歪み極小化熱処理技術)、イオンプレーティング、ONsyori						
住所	〒394-0033 長野県岡谷市南宮 1-5-2						
電話/FAX 番号	0266-23-4610/0266-23-4652		E-mail	gene@okanetu.co.jp			
資本金(百万円)	14	設立年月日	昭和 36 年 3 月	売上(百万円)	368	従業員数	30

## 2. PR事項

『syori・・・歪み極小化熱処理技術』


金型用プレートの熱処理歪みを 0.01mm レベル(A3サイズ)に抑える世界一の技術です。

## 【特長】

- 1) 熱処理後の仕上げ加工(平面出し研磨や微調整加工)が大幅に削減
- 2) 金型プレートの研磨しろ(余裕肉しろ)が最小で済む
- 3) 仕上げ加工に伴う残留応力(経年変形の原因)がほぼ無い
- 4) 空冷鋼(SKD11 等)や油冷鋼(SK・SKS 等)などほぼ全ての鋼種に対応

■syori と従来技術の比較 (A3 プレートサイズ)

	 syori	従来技術	
金型作業部門	金型プレートの研磨しろ(余裕肉しろ)		
	研磨しろ	~0.05mm	0.3mm~
	熱処理後の仕上げ加工(平面出し研磨・微調整加工)		
	作業時間	数分~2時間	半日~2日
	機械損・切削工具	消耗 小	消耗 大
	電気量・切削油	使用量 少	使用量 多
	仕上げ加工に伴う残留応力等の影響		
	残留応力	小(無)	大
	経年変形	小(無)	大
鋼組織について			
残留オーステナイト量	理想的に調整	限定される	
残留オーステナイト分布	偏りが無い	偏りは多少あり	

syori は左表に示すメリットがあり、短納期  
低コスト・省エネ・省資源等が図れます。

## ■ULFLAT(アルフラット)

syori 用装置(PAT PEND)

## 3. 特記事項(期待される応用分野等)

(ULFLAT アルフラット)

- 医療機器、航空機産業等の高精度金型製作に最適です。
- 平成 22 年度「戦略的基盤技術高度化支援事業(研究加速枠)」(サポイン)認定事業
- 平成 23 年度「戦略的基盤技術高度化支援事業(3次補正)」(サポイン)認定事業
- りそな中小企業振興財団主催「第 25 回中小企業優秀新技術・新製品賞」奨励賞受賞
- 平成 24 年度「ものづくり中小企業小規模事業者試作開発等支援補助金」採択