

製 品 ・ 技 術 P R レ ポ ー ト

1. 企業概要

会 社 名	浅川熱処理株式会社		代表者名	齊藤 基樹			
			窓口担当	熊木 宏			
事業内容	金属熱処理加工		U R L	http://www.netushori.co.jp			
主要製品	自動車部品、建機、農機、磁性材料、鋼部品の焼入れ・焼戻し、浸炭熱処理、真空熱処理						
住 所	山梨県中巨摩郡昭和町築地新居 1584-2						
電話/FAX 番号	055-275-5231/055-275-5408		E-mail	asakawa@netushori.co.jp			
資本金(百万円)	12	設立年月日	昭和 42 年 5 月	売上(百万円)	1,300	従業員数	49

2. PR事項

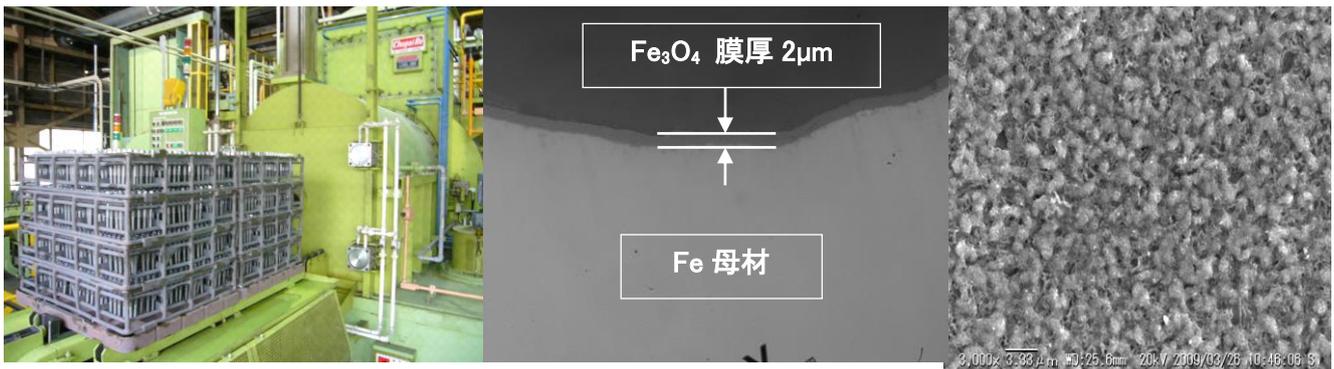
『水蒸気処理（ホモ処理）』で脅威の防錆効果！

金属熱処理加工における表面処理の一種で、水蒸気被膜処理、ホモ処理と呼ばれ、四三酸化鉄被膜を製品表面に作ります。一般的な黒染加工より被膜が強固で、防錆、耐食性、耐久性に優れます。

●処理方法：焼戻しの加熱中（400～600℃）に水蒸気を入れ、製品表面に Fe_3O_4 被膜を作る。

●利点：①耐食性が上がり、赤錆（ Fe_2O_3 ）の発生を防止する。

②当社で行うホモ処理後の垂鉛メッキは、塩水噴霧試験で300時間以上の耐食性を証明



〈水蒸気処理を行うバッチ型焼入焼戻炉〉 〈マグネタイトの被膜が防錆と耐食の効果を発揮〉 〈製品表面がホーラス状に成長〉

※鉄の酸化物には下記がありますが、なかでも Fe_3O_4 （マグネタイト）は強固で安定しています。

① $2Fe + O_2 \rightarrow 2FeO$ （ウスタイト） ② $4Fe + 3O_2 \rightarrow 2Fe_2O_3$ （ヘマタイト） ③ $3Fe + 2O_2 \rightarrow Fe_3O_4$ （マグネタイト）

『アルミニウム部品の超高周波熱処理技術（2MHz）』を開発

従来の電気炉加熱による熱処理と異なり、高周波熱処理技術を用いた特殊技術を開発しています。

●利点：①機械的強度の向上（電気炉加熱時より33%向上）

②昇温時間の削減（電気炉加熱時より98%削減）

③均熱加熱の実現（±3℃以内で制御/保持）

※開発中の技術となるため、まずはお問合せ、ご相談ください。



3. 特記事項（期待される応用分野等）

- 平成19年 6月 中小企業庁『明日の日本を支える元気なモノ作り中小企業300社』に選定
- 平成20年10月 ISO/TS16949（自動車生産関連の品質マネジメントシステム）認証取得済
- JISB6913（鉄鋼の焼入焼戻し加工）、JISB6914（鉄鋼の浸炭及び浸炭窒化焼入焼戻し加工）資格取得済