

製 品・技 術 P R 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			U R L	http://www.okanetu.co.jp/		
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、O.Nsyori						
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	大
経年変形	小	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）



(ULFLAT: アルフラット)

3. 特記事項（期待される応用分野等）

●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