



環境に優しい熱処理

—高周波焼入れ、真空熱処理—

2つの熱処理に共通するのは環境に優しいという事です。
エネルギーを効率よく使用し、CO₂排出の少ない処理をしています。

株式会社ネツレン加古川は1975年4月11日に設立されました。

当初、高周波焼入れの受託加工を主に行っていました。

2000年9月に真空浸炭炉を導入し、浸炭や一般熱処理の受託加工を開始しました。

お客様のニーズに応えるため、常に技術開発と改善を
続けて高い品質のサービスを提供していきます。

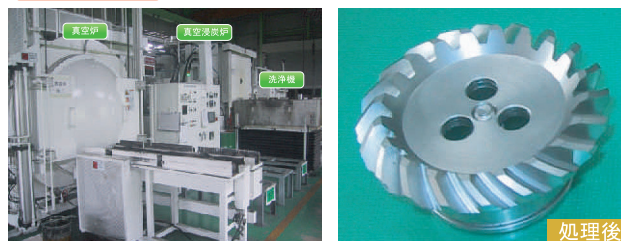
焼入れ処理とは



鋼を加熱して、炭素原子を鉄に固溶させます。その後急冷する事で炭素原子は拡散出来ず、過飽和になり鉄格子に歪みが出て硬化します。更に焼戻しをする事で粘さが加わります。弊社では炭素を浸入させて焼入れする浸炭焼入れと誘導加熱を利用してワークの表面自体を発熱させる高周波焼入れを主に行っています。

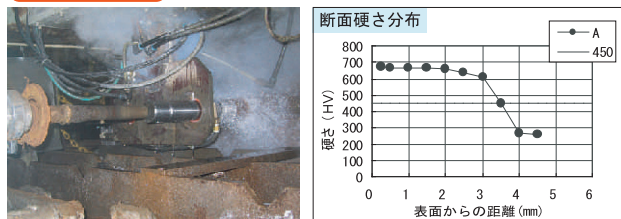
営業品目

真空熱処理



特徴	1. 1kPa以下で熱処理するため酸化が少なく、粒界酸化や脱炭がほとんどありません。そのため疲労強度が増したり、ショットブラスト工程を省略する事が出来ます。 2. 浸炭のばらつきはロット内、ロット間で少なく、安定しています。
処理内容	真空浸炭焼入れ、真空浸炭浸炭焼入れ、高炭素真空焼入れ、真空焼入れ、真空焼なまし、真空焼戻し
スペック	◆有効寸法………600H×660W×1200L ◆最大処理量………グロス 650kg/チャージ ◆最高温度………1100℃ ◆到達真空度………10Pa以下
主要鋼種	SCM415, 420, SKD11, 61, SUJ2

高周波焼入れ



特徴	1. 高い表面硬さ、大きな表面圧縮残留応力により耐磨耗性、疲れ強さに優れています。 2. 急速短時間加熱であり、部分加熱のため変形が少ないです。
主な営業品目	ピン、シャフト、ピストンロッド、アイドラー、プッシュ、シーブ、ギヤ
スペック	◆最大寸法………3000L
主要鋼種	S45C, SCM440, SUS420, SUJ2, FCD450

会社案内

設立	1975年4月11日
資本金	2,000万円
代表者	代表取締役 木下 武久
従業員	18名
連絡先	〒675-1216 加古川市上荘町都染字中川上745 電話番号 (079)438-0496 FAX番号 (079)438-7247 http://www.n-kakogawa.co.jp/
主要生産設備	電源 サイリスター・インバーター式 300kW8.5kHz 1基 250kW8.5kHz 1基 200kW8.5kHz 1基 100kW8.5kHz 1基 トランジスター・インバーター式 250kW6kHz 1基 150kW9.8kHz 1基 150kW30kHz 3基 80kW100kHz 1基 真空浸炭炉 2台 真空炉 1台 洗浄機 1台
熱処理認定得意先	日本キャタビラー合同会社、株式会社クボタ、コベルコ建機株式会社 日立建機株式会社、川崎重工業株式会社 順不同、敬称略
ISO取得	登録日 2010年10月28日 登録番号 4297 ISO9001:2015/JIS Q9001:2015 登録範囲 金属製品熱処理加工 登録日 2016年9月8日 登録番号 E2331 ISO14001:2015/JIS Q14001:2015 登録範囲 金属製品熱処理加工に係る事業活動