



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

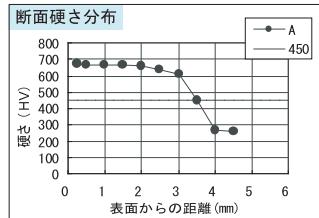
真空熱処理



処理後

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、真空浸炭浸窓焼入れ、高炭素浸炭焼入れ、真空焼入れ、真空焼きなまし、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°C ◆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、ブッシュ、シーブ、ギヤ
スペック	◆最大寸法………3000L
主要鋼種	S45C, SCM440, SUS420, SUJ2, FCD450