

5 金属熱処理

三洋金属熱錬工業(株)

- 【住 所】〒587-0061 堺市美原区今井348-1
【T E L】072-361-5711 【F A X】072-361-5578
【代表者氏名】葛村 安弘 【U R L】www.sanyounetsuren.com
【設 立 年】1961年 【資 本 金】2,000万円 【従 業 員 数】58人
【事 業 概 要】金属熱処理全般及びショット加工
【取 扱 商 品】各種金属熱処理、ADI(オーステンパ)、焼入、焼戻、焼準、焼鈍、ISO9001認定
【取引先業種】①自動車関連(ギヤ、クラッチ、デフケース等) ②建設機械関連(キャタピラ、シンガネ) ③建築部材関連(耐震部材、カップラー、ナット) ④その他(ナット、ワッシャー、ボルト)
【設備と技術】連続炉(焼入焼戻 3基 焼準焼鈍 5基)、ピット炉 4基、箱型炉 2基、変成炉 3基、ショット加工機 5基
【セールスポイント】次々と変化し多様化するお客様のニーズに応えられるよう最新設備の導入により機動性、即応性に富んだ生産を可能にしています。

泉北熱錬(株)

- 【住 所】〒593-8315 堺市西区菱木1-2370
【T E L】072-271-1441 【F A X】072-271-1443
【代表者氏名】谷野 浩平 【U R L】http://www.senbokuneturen.jp/
【設 立 年】1968年 【資 本 金】4,000万円 【従 業 員 数】15人
【事 業 概 要】金属熱処理全般
【取 扱 商 品】金属熱処理全般
【セールスポイント】我々は、原子力に基づく円形鋼管熱処理工場として認定されており、長年にわたりメーカーからの徹底した品質管理のもと成長し続けている企業です。

(株)ダイネツ

- 【住 所】〒590-0930 堺市堺区柳之町西3-3-1
 【T E L】072-229-0223 【F A X】072-229-0226
 【代表者氏名】葛村 安弘 【U R L】www.dainetsu.co.jp
 【設 立 年】1944年 【資 本 金】5,000万円 【従 業 員 数】87人
 【事 業 概 要】鉄鋼素形材の熱処理全般。焼入焼戻し、焼ならし、焼なまし、固溶化処理、オールケース型雰囲気炉による無酸化焼入焼戻し、ガス浸炭、浸炭窒化等の表面熱処理、ショットブラスト。
 【取 扱 商 品】建設機械関連、一般産業機械関連、自動車・造船・プラント関連、工作機械関連、土木・建築関連、工具関連 等
 【取引先業種】製鋼メーカー、工作機械メーカー、産業機械メーカー、プラントメーカー、造船メーカー、建設機械メーカー他
 【主な商品・サービス】熱処理全般。焼入焼戻し、焼ならし、焼なまし、固溶化処理、無酸化焼入焼戻し、ガス浸炭、浸炭窒化等の表面熱処理、ショットブラスト。
 【設備と技術】全国でも有数の大型熱処理炉は単重15t超、長さ9m超の製品に対応可能。大物製品につきものの製品の変形や硬さのバラつきを最小限にするため、設備改善と技術向上に常に取り組み高評価を得ています。
 【セールスポイント】ISO9001認定により、充実した品質保証体制。小ロットでの短納期対応。小物から単重15t超まで幅広く対応。2008年 大阪府ものづくり優良企業賞 QC D部門賞 受賞 2009年 経済産業省元気なモノ作り中小企業300社 選定 2009年 近畿経済産業局 KANSAIモノ作り元気企業100社選定と堺技衆認定と、行政にも高く評価されています。金属熱処理技能士の国家資格を取得したエキスパート達が、ニーズ&コンサルティングにお応えいたします。

東亜熱処理(株)

- 【住 所】〒587-0062 堺市美原区太井673
 【T E L】072-361-2462 【F A X】072-362-7914
 【代表者氏名】藤木 卓嗣
 【設 立 年】1966年 【資 本 金】2,000万円 【従 業 員 数】35人
 【事 業 概 要】主にベアリングレースの光輝熱処理・真空熱処理・浸炭熱処理を行っています。
 【取引先業種】ベアリングメーカー・精密機器メーカー・治工具メーカー・自動車部品メーカー
 【主な商品・サービス】光輝熱処理・浸炭熱処理・真空熱処理・窒化熱処理
 【設備と技術】メッシュベルト式連続熱処理炉・バッチ式オールケース炉・真空熱処理炉・バッチ式テンパー炉・ショットブラスト
 【セールスポイント】半世紀余りに渡る経験と実績を用いて、顧客に満足される金属熱処理加工を提供しております。設立当初よりベアリング関連部品の熱処理を行っており、長年にわたり培われてきたノウハウをいかし歪の少ない安定した品質の熱処理を得意にしております。

(株)ニシウラハード

- 【住 所】〒587-0062 堺市美原区太井272
- 【T E L】072-362-2811 【F A X】072-362-2813
- 【代表者氏名】西浦 武義
- 【設 立 年】1973年 【資 本 金】2,000万円 【従 業 員 数】10人
- 【事 業 概 要】真空熱処理炉による精密金型の熱処理およびCVD法による金属表面のセラミックコーティング
- 【取引先業種】自動車用精密金型 電機及産業機械メーカー 造管メーカー
- 【主な商品・サービス】特殊鋼熱処理全般
- 【設備と技術】真空熱処理炉、表面処理装置
- 【セールスポイント】長年蓄積してきた技術を元に精度の高い熱処理を提供します。
最大焼入サイズ 1000×1000×1400(SKD11)

八田工業(株)

- 【住 所】〒599-8265 堺市中区八田西町2-18-40
- 【T E L】072-277-7227 【F A X】072-277-8960
- 【代表者氏名】隅谷 賢三 【U R L】www.hatta.co.jp
- 【設 立 年】1979年 【資 本 金】1,000万円 【従 業 員 数】26人
- 【事 業 概 要】夢の刃物鋼スーパーパウダー合金・ZDP189を販売・管理。堺ブランド「堺技衆」認証No,0071。年中無休24時間受付。ISO14001、ISO9001を認証取得。金属製品づくりへの大きな責任感とこだわりがここにあります。
- 【取 扱 商 品】真空熱処理加工、イオン窒化処理
- 【取引先業種】工作機械メーカー、金型メーカー、ベアリングメーカー
- 【主な商品・サービス】①金属熱処理加工、②刃物用鋼材販売
- 【設備と技術】①真空熱処理装置、イオン窒化装置、ガス浸炭装置、サブゼロ装置、真空洗浄機、ショット機、各種硬度計、金属熱処理技能士による対応 ②刃物鋼「ZDP189」、「ZDP189+VG10 三層鋼」の販売・管理
- 【セールスポイント】「良い品を、創意と熱意と、人の和で」をモットーに、当社は24時間、日曜、祭日関係なく稼働し、品質、納期、価格等が何処よりも優れる努力をし、全社員が一体となってお客様にサービスを致しております。堺ブランド「堺技衆」認証No,0071。

富士高周波工業(株)

【住 所】〒590-0001 堺市堺区遠里小野町2-3-15

【T E L】072-229-0230

【F A X】072-233-7583

【代表者氏名】後藤 貞一

【U R L】www.fuji-koushuha.co.jp

【設 立 年】1958年

【資 本 金】1,800万円

【従 業 員 数】22人

【事業概要】ベアリング、ギヤ、シャフトなどの産業機械部品全般の高周波及びレーザーによる部分焼入れを行っています。そのほか、メーカー様の製品開発などの試作・研究案件の加工も受け持っております。

【取引先業種】各種産業機器メーカー、自動車メーカーなど

【設備と技術】高周波発振器：真空管式 30kHz～200kHz、50kw～150kw、4台／トランジスタ 6kHz、600kw、1台／トランジスタ式 10kHz、100kw～250kw、3台／レーザー焼入れ機：高出力半導体レーザー4台／焼き戻し炉、2台／各種検査機器

【セールスポイント】昭和33年に大型ベアリングの焼入れで創業し、その後産業機械部品全般を手掛け、2008年12月からレーザー焼入れの受託加工を開始し、更に2012年1月からレーザークラディングにいち早く取り組み、現在に至っております。多品種少量生産の加工を行うことにより、よりフットワークの軽く様々な顧客のニーズに答えるようにしてきました。

ミリオン化学(株) 泉北工場

【住 所】〒592-8352 堺市西区築港浜寺西町16

【T E L】072-268-1661

【F A X】072-268-1662

【代表者氏名】工場長 太平 正一

【U R L】http://million-k.co.jp

【設 立 年】1957年

【資 本 金】8,000万円

【従 業 員 数】80人

【事業概要】イソナイト処理(塩浴軟窒化処理)及びSQ・SQP・QPQ処理、各種リン酸塩皮膜処理、フッ素・二硫化モリブデン等の樹脂コーティング、焼付け塗装、固体潤滑皮膜処理、各種めっき処理、表面処理設備・洗浄設備及び・金属表面処理剤の販売

タフトライドは新商標イソナイトに変更となりました。

【取引先業種】自動車部品メーカー・弱電部品メーカー・事務機器部品メーカー・精密部品メーカー・金型メーカー

【主な商品・サービス】イソナイト処理(塩浴軟窒化処理)。SQ、SQP、QPQ処理。処理炉サイズ：φ1000×1500mm

【セールスポイント】イソナイトがもたらす強靱な耐摩耗性、そして耐かじり、耐熱付性の向上は、摺動部分の耐久性に飛躍的な改善を図ります。また、SQ、SQP、QPQプロセスはイソナイト処理後、塩浴酸窒化処理を行うことにより窒素酸化物層のポーラス部にマグネタイトを形成させ、高耐食性、耐焼付性などイソナイトの特徴を一段と向上させます。