

八田工業株式会社

2010/04/12 更新



左:真空熱処理
下:イオン窒化処理



左:ワイヤカット放電加工
下:21世紀の刃物用鋼材



自社紹介

「良い品を、創意と熱意と、人の和で」をモットーに、グリーン熱処理システムの、今後の可能性を考えます。
堺ブランド「堺技衆認証No.0071」南大阪地域から「高性能(低歪み)」「環境配慮型」のグリーン熱処理を発信します。
当社は24時間、日曜、祭日関係なく稼働し、品質、納期、価格が、どこ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。
①真空熱処理、②イオン窒化処理、③ワイヤカット放電加工 を得意分野とし、21世紀の刃物用鋼材「ZDP189」の熱処理に関しては実績も世界トップシェアです。
ISO14001、ISO9001を認証取得。
「環境負荷の少ない加工方法の提供」を重点テーマとし、21世紀は地球にやさしい「グリーン熱処理」で国家に貢献します。

主な技術・工法

1. 真空熱処理加工 真空焼入れ焼戻し、真空固溶化等。
夕方(18:00)預かり、翌朝(08:00)渡しの短納期対応型「時刻表サービス」。
当社が開発した生産管理システム・現品票のノウハウを活かした時刻表サービスはあらゆる材質の熱処理条件でご用意しております。
真空ろう付(昭和56年～)試作(単品)から量産まで。
真空熱圧着(平成13年～)ステンレスの薄板など、ろう材なしで接合します。

イオン窒化(昭和57年～)

【イオン窒化法とは】低圧の窒素ガス雰囲気中で炉体を陽極、品物を陰極としてグロー放電を発生させると、ネオンサインに似た柔らかい光が品物を覆います。そのイオンが持つ強いエネルギーで品物を加熱し同時に窒化を行う画期的な表面処理法をイオン窒化法といいます。

【特徴】

- (1)表面硬度が高くなるために耐摩耗性、耐疲労性等の機械的性質が向上する。
- (2)他の熱処理に比較して、低温(350℃～590℃)のため歪みが非常に少ない。
- (3)窒化層の最表面層をコントロールできる。
- (4)従来、前処理を必要としたステンレス鋼への窒化が容易にできる。
- (5)ガス窒化に比べ処理速度が2倍以上速い。
- (6)真空炉中での処理のため処理物の表面は全く清浄で美しい銀白色を呈し後加工の必要がない。
- (7)硬質クロムメッキに劣らないほど耐食性が向上する。
- (8)処理物の全面が一様なグロー放電で覆われるので窒化ムラがない。
- (9)窒化防止部分は、その部分をグローで覆われないよう、遮蔽することで容易にできる。
- (10)鋼はもとより鋳鉄、ステンレス鋼をはじめチタン、ジルコニウム等の合金への窒化も可能。

ワイヤカット放電加工(平成4年～)シャルミー製では、上下異形状、テーパー加工、西部電機製では、多数箇所加工等の特徴を生かした加工技術で即対応。放電加工技能士と三次元測定器、形状測定器等による品質保証体制。年中無休24時間受付、コンビニエンスの精神で仕事をさせていただきます。

2. ISO14001、ISO9001を取得し、開発工程における環境、品質管理体制を敷いています。

3. グリーン熱処理 ミストコントロール冷却による低歪み熱処理技術の開発が戦略的基盤技術高度化支援事業(経済産業省)に採択され、ミストをコントロールする冷却方法で液体(焼入油)、気体(窒素ガス)に変わる第3の冷却方法と考えている。脱石油技術で洗浄工程をなくし低歪み以外に短納期であり、環境問題に適応した技術として開発中である。

技術者・研究者

金属熱処理技能士 11名
放電加工技能士 5名

主な機械設備

(1)真空熱処理炉	5台	…	760×760×1200、他
(2)ワイヤ放電加工機	6台	…	750×500×300、他
(3)ガス浸炭炉	3台	…	760×760×1200、他
(4)サブゼロ装置	2台	…	-196℃～250℃
(5)ショット加工機	2台	…	タンブラー型、テーブル型
(6)テンパ炉	4台	…	760×760×1200、他
(7)三次元測定器	1台	…	700×500×400
(8)プレス機	2台	…	35t、75t
(9)放電細穴加工機	1台	…	0. 5mm～3. 0mm
(10)平面研削盤	1台	…	1000×500

主な特許

なし

国・地方自治体などからの技術認定実績

- ・2005年【ワイヤカット機通電コマの長寿命化】のテーマで、「関西大学科学技術振興会技術開発賞」を受賞。
- ・2008年 堺ブランド「堺技衆」に企業認証される。
- ・2008年【真空熱処理炉加圧ヘリウムガス冷却の実践的研究によるマルストレッシングの濃度管理技術の開発】で「中小企業のものづくり基盤技術の高度化に関する法律」(経済産業省)認定。

研究開発実績

- ・2006年【熱処理ひずみに対する自動検出技術の開発】で大阪府立産業技術総合研究所と共同研究
- ・2006年～2007年【高温構造用金属間化合物合金の製造・加工技術の確立】で大阪府立大学と共同研究
- ・2008年～2009年【高機能軽量金属材料の創製と加工技術開発】で大阪府立大学と共同研究
- ・2009年～【ミストコントロール冷却による低歪み熱処理技術の開発】で関西大学と共同研究開始

研究開発実績等を示す資料

主な製品・部品

■真空ろう付け

(真空中でろう付け加工)

- (1)特徴 760×760×1200まで加工可。
- (2)用途
- (3)コスト面

■ZDP189

(刃物用鋼材)

- (1)特徴 組織が細かい為、究極の刃先を実現。
硬度67HRC
- (2)用途
- (3)コスト面

■真空熱圧着加工

(ろう剤を使用しないで接合可。)

- (1)特徴 ステンレスの薄板などを重ねて接合。
- (2)用途
- (3)コスト面

■ナマシプレート

(材料の複合熱処理)

- (1)特徴 ダイス鋼、ハイス等の材料に硬度の変化をつける。
- (2)用途
- (3)コスト面

その他情報

小ロット注文への対応	1～
品質管理	ISO9001 ISO14001
認定工場	本社工場 第2工場
RoHS (特定有害物質使用規制)への取組み	取り組んでいる
免許資格	危険物一般取扱所
経営者から一言	日曜、祭日関係なく稼働し、品質、納期、価格がどこよりも優れる努力をし、全従業員が一丸となってサービスいたします。
産業分類	金属製品 その他の製品
加工内容	研削・研磨 熱処理

表面処理・メッキ・塗装

加工内容詳細

真空熱処理加工、イオン窒化処理、ワイヤ放電加工、研磨加工、他に浸炭焼き入れ、無酸化焼入れ、ろう付け、など

加工材質

金属材料、鉄、ステンレス、銅、アルミ、チタン、など

八田工業株式会社

本社住所	郵便番号	599-8265
	都道府県	大阪府
	住所1(市町村)	堺市中区八田西町
	住所2	八田西町2丁18番40号
事業所所在地	郵便番号	
	都道府県	
	住所1(市町村)	
	住所2	
問い合わせ先	部署	
	役職	専務取締役
	氏名	隅谷賢三
	電話番号	072-277-7227
	FAX	072-277-8960
	e-mail	kenzo@hatta.co.jp
	URL	http://www.hatta.co.jp/
創業年(西暦)		1979年
代表者名		取締役社長 隅谷哲三
従業員数(人)		35人
資本金(円)		1000円
年商(円)		450000000円
主な取引先		株式会社八田製作所、他、工作機械関係、金型関係
所属団体(商工会議所・商工会・工業協会等)		堺商工会議所・大阪府立産業技術総合研究所生産技術研究会・日本金属熱処理工業会・大阪金属プレス工業会