

会社概要



株式会社丸真製作所

代表取締役 高木克彦

沿革

- 1949年 丸真製作所設立
- 1993年 (株)丸真製作所に変更
- 2000年 ISO9001認証取得
- 2008年 新集約工場設立
- 2011年 ISO14001認証取得

資本金 3,000万円

従業員数 90名

所在地

本社工場
〒394-0091
長野県岡谷市10016-471
エコ・ファクトリーパーク湯殿山-1
TEL : 0266-75-8100
FAX : 0266-75-8108

辰野工場
〒399-0428
長野県上伊那郡辰野町伊那富6340-1
TEL : 0266-41-4311
FAX : 0266-41-4310

東信営業所
〒384-0093
長野県小諸市大字和田641-10
TEL : 0267-23-4752
FAX : 0267-25-0756

丸真グループ

- (株)まるしんホールディングス
- (株)丸真熱処理工業
- (株)丸真テック

CSR

- 2018年 地域未来牽引企業選定
- 2019年 事業継続力強化計画認定
- 2020年 長野県SDGs推進企業登録
- 2020年 社員の子育て応援宣言登録
- 2021年 NAGANOものづくり
エクセレンス2021認定

保有設備一覧

設備名	形式	基数
真空熱処理炉	バッチ型 8基・2室型 1基	9基
ガス浸炭・浸炭窒化炉	バッチ型	7基
連続ガス浸炭・浸炭窒化炉	メッシュベルト型	3基
メッシュベルト式連続焼鈍炉	メッシュベルト型	2基
スペリア式軟窒化炉	バッチ型 (ガス冷2基・油冷1基)	3基
マルチナイト処理炉	ピット型	1基
スペリア式光輝焼なまし炉	ピット型(水素雰囲気)1基・ピット型1基・バッチ型1基	3基
スペリア式光輝焼戻し炉	ピット型 2基・バッチ型 2基	4基
イオンプレーティング装置	バッチ型	2基
各種焼戻し炉	バッチ型 ピット型	
各種洗浄装置		
ショットブラスト機	鉄粉・ガラスビーズ・亜鉛・スチール	
各種検査設備	各種硬度計・保磁力計・金属顕微鏡・膜厚計他	

Heat treatment

浸炭焼入れ焼戻し
焼入れ焼戻し
時効硬化
焼鈍



Heat treatment

真空焼入れ焼戻し
磁気焼鈍
真空焼鈍
析出硬化
固溶化



Surface treatment

ガス軟窒化
SUSガス窒化
M-NCプロセス



PVD

M-COATシリーズ
MXiPコーティング
TiN TiC TiCNコーティング



熱処理、表面処理 ラインナップ

焼鈍



真空炉、全自動無酸化炉等、多種多様な設備を用い、ニースにより完全焼鈍し、応力除去焼鈍、磁気焼鈍等を大型部品から極小精密部品まで行っております。また、保持力計による磁気焼鈍後の保持力測定にも対応可能です。

浸炭焼入れ



浸炭焼入れとは、通常焼入れができない鋼の表面に炭素を侵入させて炭素の侵入した部分を硬化させる熱処理方法です。当社では全自動浸炭炉、連続ガス浸炭炉を保有しており、薄物、小物、大物、単品、量産まで安定した高い生産能力を有します

焼入れ、焼き戻し (雰囲気・真空)



無人操作可能な全自動ラインから超精密部品に対応する小型連続炉、県下最大の真空炉等を保有し、高い熱処理技術により安定した焼入れ焼き戻し処理を施します。単品から量産まであらゆるニースに対応することが可能です。

ガス軟窒化 ガス浸炭窒化



当社では公害問題を視野に入れ、雰囲気ガスによるガス軟窒化法を採用しております（無公害）。全自動ラインを用い、ニースに合わせたガス冷却・油冷却の使い分けも可能です。また、窒化層の上に潤滑性のある浸炭層を形成させるガス浸炭窒化も行っております。

SUS窒化 スーパー窒化



SUS材の窒化処理をガス窒化でも可能にしました。しかし、SUS材の窒化処理はSUSの特徴である高い耐食性を失ってしまう欠点を持ち合わせております。その点をカバーする為に開発したスーパー窒化処理は、従来と同等の高い表面硬度（約1,000Hv）を維持しながら高い耐食性を確保します。

MX処理



当社の開発したMX処理は熱処理における寸法変化を最小限（2μm以下）にし、しかも工具鋼の耐久性を高める画期的な表面処理方法です。MX処理とは窒素を主成分とする表面処理ですが、工具鋼の靱性はそのままに表面を硬くし（約1,000Hv）、耐摩耗性を向上させる事を目的とした処理です。

M-COAT



当社の新しいコーティングM-COATは、耐酸化性・高硬度・低摩擦に特化した技術を提供する事により他社との差別化を図ります。また、当社が開発したMX処理やイオン窒化との組み合わせにより、これまでに得られなかった高レベルの膜を提供することが可能となりました。

イオンレーティング処理



緻密で高硬度な金色のTiN膜・TiCN膜や銀色のTiC膜を金型・工具等にコーティングする事により、耐摩耗性・耐溶着性・離型性の向上が得られ、生産性・品質保持向上・コスト低減に大きく貢献します。また、色調をコントロールできるのも特徴で装飾品にも適応出来ます。

MX-IP処理



当社開発のMX-IP処理はMX処理の技術とイオンレーティングにより誕生したハイブリットコーティング処理です。連続して真空の中で比較的低温で処理を行う為、変形量が少ない上に安定して高い密着強度が得られ、面圧負荷の大きい金型及び工具のライフを高める事が出来ます。

M-NCプロセス



用途に応じてコントロールする 新たなガス軟窒化

「M-NCプロセス」とは、ガス軟窒化処理する際に「窒化ポテンシャル制御」を行うもので、窒化ポテンシャルを高精度に制御することにより化合物層の形成、およびその組成を用途に応じてコントロールする新たなガス軟窒化プロセスです。このプロセスにより、従来のガス軟窒化処理に比べ、機能維持に優れた化合物層の形成制御が可能となり、ポーラス層厚の制御特性（疲労強度、耐摩耗性）の改善に有効です。（当社試験結果より）



ものづくり大賞NAGANO2021
「きらりと光る技術賞」受賞

