



YUSHIN

有信鋼業株式会社



ごあいさつ

創業者 山上功氏は昭和54年12月、有信鋼業株式会社を興し、卓越した行動力と常に先を見越した指導力により顧客第一主義 無駄を排した経営を実践し全社一丸の精神をもって、多岐の困難を乗り越えてきた。

私達は、故人の志を継承し、知恵と汗、涙と笑いをモットーに、社員の育成に務めます。

「ちいーとは、頭つかえ・・・。」から始まる、叱咤激励の言葉を今後の指針とし益々の発展を実現いたします。



創業者「山上功」銅像

会社概要

商号	有信鋼業株式会社
本社所在地	名古屋市港区善進本町428番地1 TEL(052)382-7171(代) FAX(052)382-7179
浜松営業所	浜松市中央区葵西4丁目1-75 TEL(053)414-2030 FAX(053)414-2031
中国中山有信貿易有限公司	中山市东区中山五路82号紫翠花园1期紫怡园1座2525房 TEL(0760)8886-5958 FAX(0760)8886-5908
創業	昭和54年12月4日
資本金	10,000,000円
従業員	25名（男20名・女5名）
決算	年1回（8月31日）
取引銀行	愛知銀行 当知支店 / 三菱東京UFJ銀行 名古屋港支店
役員	取締役会長 山上まゆみ 代表取締役社長 佐野和彦 取締役営業部長 岡本貴之
主要加入団体	名古屋商工会議所 西部金属熱処理工業会
営業主要品目	・熱処理治具（ステンレス製、ロストワックス製、耐熱鋳鋼） ・炉内部品（ステンレス製、耐熱鋳鋼） ・熱電対、O2センサー、各種計器点検・整備

沿革

1979年12月4日	資本金500万円にて 名古屋市天白区天白町島田字溝口245に創立する
1981年4月1日	名古屋商工会議所へ入会
1982年9月1日	事業拡張の為、本社を 名古屋市港区神宮寺一丁目903番地に移転
1984年4月1日	西部金属熱処理工業会へ入会
1987年4月13日	資本金800万円に増資
1987年8月12日	製作部門設立、溶接組み立て治具製作として稼働

1991年2月14日	浜松営業所開設
1991年8月31日	資本金1,000万円に増資
1995年3月25日	本社、工場を現地に移転
2000年12月23日	浜松営業所新社屋に移転
2009年3月2日	本社事務棟完成
2011年6月20日	中国中山有信貿易有限公司設立
2013年5月6日	浜松営業所新事務所完成

海外販売代理店

地域	代理店	住所・連絡先
中国華東地区	苏州岩谷金属制品有限公司	中国江苏省太仓市城厢镇城区工业园金建工业苑2号栋 TEL 86-512-5311-8570 FAX 86-512-5311-8575
中国華南地区	中山岩谷有限公司	中国广东省中山市板芙镇白溪工业区 TEL 86-760-2361-8610 FAX 86-760-2361-8646
中国華北地区	大连岩谷贸易有限公司	中国大连市西岗区中山路147号森茂大厦12楼 TEL 86-411-8369-1810 FAX 86-411-8369-1784
タイ	IWATANI CORPORATION (THAILAND) LTD.	323 United Center Building, 29th Floor, Room No.2903 Silom Road, Silom, Bangkok 10500 Thailand TEL 66-2-231-1764 FAX 66-2-231-1769
インド	IWATANI INDIA PVT. LTD.	No.612-614, Time Tower, M.G. Road, Gurgaon 122002, Haryana, India TEL +91-124-4555-666 FAX +91-124-4555-600
インドネシア	IWATANI CORPORATION JAKARTA REPRESENTATIVE OFFICE	Gedung Summitmas, 2, 6th Floor Jl. Jend. Sudirman Kav. 61-62 Jakarta 12190 Indonesia TEL 62-21-252-3450 FAX 62-21-252-1770
ベトナム	IWATANI CORPORATION HANOI REPRESENTATIVE OFFICE	Unit 1307, Pacific Place, 83B Ly Thuong Kiet Str., Hoan Kiem Dist., Hanoi, Vietnam TEL 84-4-3946-1330 FAX 84-4-3946-1332
北米 (アメリカ・メキシコ)	IWATANI CORPORATION of AMERICA	2200 Post Oak Blvd., Suite 1150 Houston, TX 77056 TEL +1-713-965-9908 FAX +1-713-963-8497

有信鋼業株式会社

YUSHIN KOUGYOU CO.,LTD.

取扱営業品目

ステンレス製 熱処理治具

弊社工場製作の為、短納期対応が可能であり、少ロットから量産品まで変種変量生産に適しています。

ステンレスマンション治具



大型バスケット



洗浄バスケット



ステンレスショット用カゴ



大型バスケット



ショットハンガー



ステンレスバスケット



ステンレスマンション型治具



ピット炉 ステンレス治具



ステンレスバスケット



ステンレス溶接平置治具



ステンレス丸型バスケット



耐熱鋳鋼・ロストワックス 熱処理治具

軽量化・長寿命化・複雑形状品の製作に適しています。

トレイ SCH-13



鋳鋼グリッド SCH-13



トレイ SCH-13



鋳鋼グリッド SCH-13



トレイ SCH-13



鋳鋼治具 SCH-13



トレイ SCH-22



ロストワックスグリッド SCH-13



ロストワックスグリッド SCH-13



ロストワックス治具 SCH-21



ロストワックスバスケット SCH-21



ロストワックスバスケット SCH-13



ロストワックス支柱 SCH-13



ロストワックス治具 SCH-13



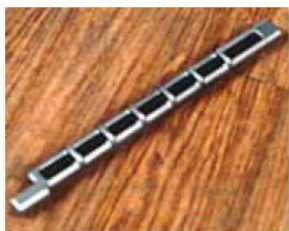
ロストワックス治具 SCH-13



ロストワックス吊棒 SCH-13



ロストワックス吊棒 SCH-13



ロストワックス刀掛治具 SCH-13



ロストワックス刀掛治具 SCH-13



ロストワックス平置治具 SCH-21



ロストワックス平置治具 SCH-13



ロストワックス平置治具 SCH-13



炉内部品

写真は、ほんの一例です。実績品多数あり、弊社にお問い合わせ願います。

O2センサー



コロ HH



チェーンガイドHH



ヒーターチューブ SUS316



ピット炉内金物 SUS316



ローラーレールHH



マッフル



鋳鋼Wチューブ



耐熱鋼規格表

日本耐熱鋼規格表

種類の記号		化学成分/%								
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
			≤	≤	≤	≤			≤	≤
耐熱鋼 鋳鋼品	SCH 1	0.20~0.40	1.50~3.00	1	0.04	0.04	12.0~15.0	≤1.00	0.5	—
	SCH 2	≤0.40	2	1	0.04	0.04	25.0~28.0	≤1.00	0.5	—
	SCH 3	≤0.40	2	1	0.04	0.04	12.0~15.0	≤1.00	0.5	—
	SCH 11	≤0.40	2	1	0.04	0.04	24.0~28.0	4.00~6.00	0.5	—
	SCH 12	0.20~0.40	2	2	0.04	0.04	18.0~23.0	8.00~12.0	0.5	
	SCH 13	0.20~0.50	2	2	0.04	0.04	24.0~28.0	11.0~14.0	0.5	0.2
	SCH 13A	0.25~0.50	1.75	2.5	0.04	0.04	23.0~26.0	12.0~14.0	0.5	0.2
	SCH 15	0.35~0.70	2.5	2	0.04	0.04	15.0~19.0	33.0~37.0	0.5	—
	SCH 16	0.20~0.35	2.5	2	0.04	0.04	13.0~17.0	33.0~37.0	0.5	—
	SCH 17	0.20~0.50	2	2	0.04	0.04	26.0~30.0	8.00~11.0	0.5	—
	SCH 18	0.20~0.50	2	2	0.04	0.04	26.0~30.0	14.0~18.0	0.5	—
	SCH 19	0.20~0.50	2	2	0.04	0.04	19.0~23.0	23.0~27.0	0.5	—
	SCH 20	0.35~0.75	2.5	2	0.04	0.04	17.0~21.0	37.0~41.0	0.5	—
	SCH 21	0.25~0.35	1.75	1.5	0.04	0.04	23.0~27.0	19.0~22.0	0.5	0.2
	SCH 22	0.35~0.45	1.75	1.5	0.04	0.04	23.0~27.0	19.0~22.0	0.5	0.2
	SCH 23	0.20~0.60	2	2	0.04	0.04	28.0~32.0	18.0~22.0	0.5	—
	SCH 24	0.35~0.75	2	2	0.04	0.04	24.0~28.0	33.0~37.0	0.5	—

ステンレス鋼

SUS304	≤0.08	1	2	0.045	0.03	18.0~20.0	8.0~10.5	—	—
SUS309S	≤0.08	1	2	0.045	0.03	22.0~24.0	12.0~15.0	—	—
SUS310S	≤0.08	1.5	2	0.045	0.03	24.0~26.0	19.0~22.0	—	—
SUS316	≤0.08	1	2	0.045	0.03	16.0~18.0	10.0~14.0	2.0~3.0	—

中国耐熱鋼規格表

種類の記号		化学成分(質量分数)/%								
		C	Si	Mn	P ≤	S ≤	Cr	Ni	Mo	N
耐熱鋼 鋳鋼品	ZG40Cr9Si2	0.35~0.50	2.00~3.00	≤0.70	0.035	0.03	8.00~10.0	—	—	—
	ZG30Cr18Mn12Si2N	0.26~0.36	1.60~2.40	11.0~13.0	0.06	0.04	17.0~20.0	—	—	0.22~0.28
	ZG35Cr24Ni7SiN	0.30~0.40	1.30~2.00	0.80~1.50	0.04	0.03	23.0~25.5	7.00~8.50	—	0.22~0.28
	ZG30Cr26Ni5	0.20~0.40	≤2.00	≤1.00	0.04	0.04	24.0~28.0	4.00~6.00	Mo≤0.05	—
	ZG30Cr20Ni10	0.20~0.40	≤2.00	≤2.00	0.04	0.03	18.0~23.0	8.00~12.0	Mo≤0.05	—
	ZG35Cr26Ni12	0.20~0.50	≤2.00	≤2.00	0.04	0.03	24.0~28.0	11.0~14.0	—	—
	ZG40Cr28Ni16	0.20~0.50	≤2.00	≤2.00	0.04	0.04	26.0~30.0	14.0~18.0	Mo≤0.05	—
	ZG40Cr25Ni20	0.35~0.45	≤1.75	≤1.50	0.04	0.04	23.0~27.0	19.0~22.0	Mo≤0.05	—
	ZG40Cr30Ni20	0.20~0.60	≤2.00	≤2.00	0.04	0.04	28.0~32.0	18.0~22.0	Mo≤0.05	—
	ZG35Ni24Cr18Si2	0.30~0.40	1.50~2.50	≤1.50	0.035	0.03	17.0~20.0	23.0~26.0	—	—
	ZG35Ni24Cr15	0.20~0.35	≤2.50	≤2.00	0.04	0.04	13.0~17.0	33.0~37.0	—	—
	ZG45Ni35Cr26	0.35~0.75	≤2.00	≤2.00	0.04	0.04	24.0~28.0	33.0~37.0	—	—

※他の材質についてはお問合せください。



企画力・技術力（匠）

最適提案で問題解決

- ・ 有信鋼業は、提案力、技術力で勝負します。
- ・ 現場でのコミュニケーションから、新たなアイデアを！！
- ・ 有信鋼業の営業スタッフが、貴社にお伺いし、長寿命化・低コスト化・生産性・作業性向上のサポートを行います。



営業スタイル

当社のモットーは、現場第一主義であり、お客様の現場での生の声を反映しあらゆる熱処理治具の提案活動を行ってまいりました。当社営業スタッフは、直接お客様の下へ大事な商品をお届けするだけでなくお客様での修理品・改造品のご依頼を迅速に対応すべく創業依頼当社の営業車はトラックとしております。

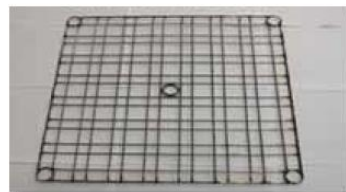
設計スタイル

技術と信頼（品質）を第一に考え、お客様のニーズに即した設計を心掛けております。多種多様な熱処理治具に於いて、長年のノウハウを最大限に活かし、経験豊富な設計スタッフがスピーディーに対応致します。お客様に直接出向き打合せを行い、提案型のコンサルティング設計も目指しております。又、海外のお客様に対しても同様に概略スペックをメール頂ければ、スピーディーに対応させて頂きます。



製造部門

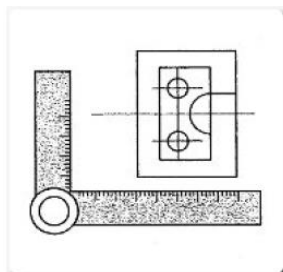
業界屈指の技術力と充実の設備機能で大量生産から、少ロット・多品種そして多加工に高いパフォーマンスを発揮し、弊社の主要製品である熱処理治具においてお客様から大変良い評価をいただいております。



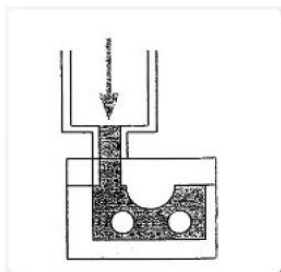


ロストワックス鑄造プロセス

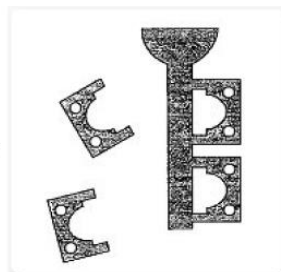
お客様の要望により、弊社ノウハウを基に設計します。



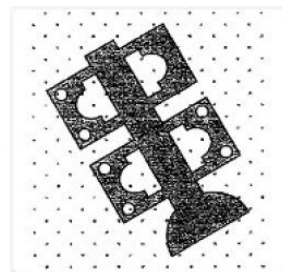
金型の設計、製作:
生産量、品質特性に応じ金型を設計、製作します。



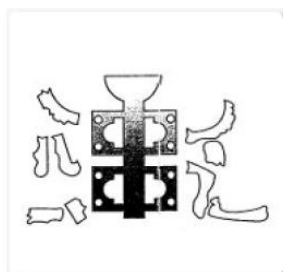
インジェクション:
ワックスを金型に圧入します。



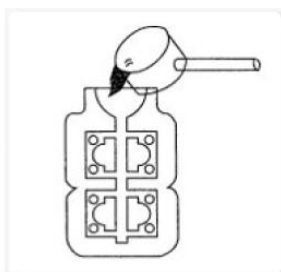
組立:
ワックス模型の検査と修正を行い、ワックス模型を組み立て、ツリーを作ります。



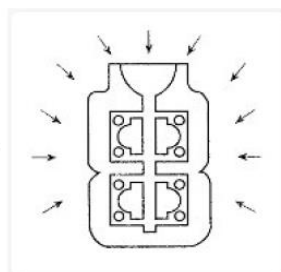
コーティング・サンディング:
コーティング、サンディングを行い、乾燥させるこの工程を数回繰り返し、要求する鑄型を作ります。



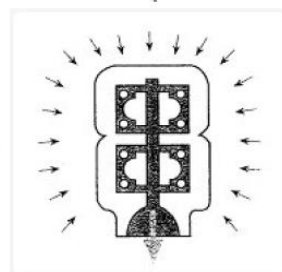
型ばらし:
鑄型を破壊し、鑄造品を取り出し、砂落としを行います。



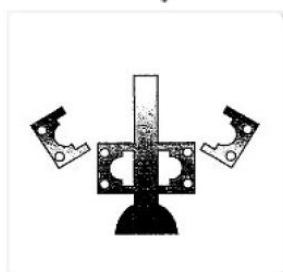
鑄造:
焼成した高温の鑄型に指定の溶湯を鑄込みます。



焼成:
鑄型を焼成炉に入れて一定の時間加熱して焼成します。



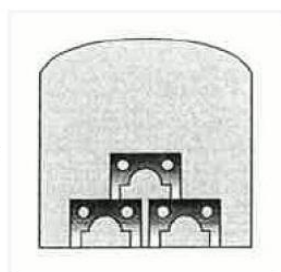
脱ロウ:
コーティングしたツリーをオートクレーブに入れてワックスを溶出させます。



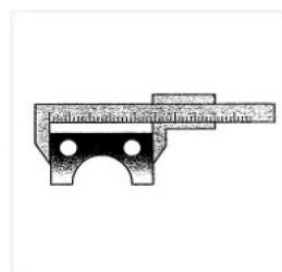
切断:
切断機で湯口を切断します。



研磨:
製品湯口を研磨して仕上げます。



ショット処理:
表面品質の要求に応じ表面処理を行います。



検査・修正:
品質要求に満足するまで製品に対して厳しく検査をし、修正を行います。



YUSHIN

有信鋼業株式会社



アクセスマップ

有信鋼業 本社

名古屋市港区善進本町428番地1

TEL(052)382-7171(代) FAX(052)382-7179



有信鋼業 浜松営業所

浜松市中央区葵西4丁目1-75

TEL(053)414-2030 FAX(053)414-2031

