# 岡谷熱処理、サーボ式に

## 金型向け平たん処理 柔軟な加圧制御可能

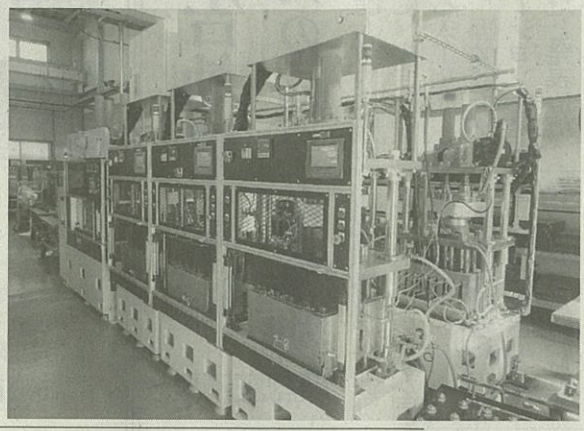
【諏訪】岡谷熱処理工業（長野県岡谷市、滝沢秀一社長、0266・23・4610）は、より高精度な金型表面の平たん処理を可能にした。金型の歪みを押さえる独自の加圧熱処理手法「Gsyori」の専用装置「アルフラット1」を油圧式からサーボ加圧式に変更した。改良で柔軟な加圧制御ができ、「従来比で約2割程度、精度が向上する」（滝沢社長）とみている。総投資額は約2500万円。

Gsyoriは500ミリメートル四方程度までの金型で表面における平面の高低のバラつきを10マイクロメートル～80マイクロメートル（マイクロは100万分の1）程度に抑えられる。「顧客先での研磨処理の手間を大幅に削減できる」（同）。金型の焼き入れと焼き戻しの中間工程として行う独自の熱処理手法だ。

これを手がけるアルフラット1は6連式。それぞれ最大470ミリメートル四方までの金型処理や複数の順送プレス金型を一度に処理できる。今回、押さえを個別のサーボ加圧式にすることで、熱処理中に起こりがちな内部の圧力変化に柔軟に対応し、より高精度な平たん処理を可能にした。

既存の油圧式は7年に1度のオーバーホール時に1000万円程度の費用がかかっていた。これをサーボ式に変更したことで補修時のモーター交換は1機当たり数万円で済む。保守コスト削減のメリットがある。

岡谷熱処理工業は約1年前に同じくサーボ加圧式で縦750ミリメートル×横600ミリメートルまでの大物の金型に対応できるGsyori装置「アルフラット2」を導入。今後は「同1」と合わせてGsyoriによる熱処理の受注拡大につなげる考えだ。



油圧式をサーボ加圧式に変更した「アルフラット1」6連装置

## 三菱ロジ、欧州体制を再編

【京都】三菱ロジスネクストは4月1日付で欧州のグループ体制を再編する。欧州統括子会社へ同地域での販売機能集約を進め、経営効率を高める。

欧州統括会社の三菱ロジスネクストヨーロッパ（MLE、オランダ）へ、スウェーデン孫会社が持つ同国内での販売機能を移す。同孫会社は生産に特化する。

米キャタピラーが持つオランダ販売孫会社の株式2・45%をML

座標軸

---

さあ！出番
IT'S YOUR TURN

クボタエンジンジャパン社長
足立（あだち） 暁彦（あきひこ）氏

## アフターサービスに力

2013年7月に設立され、クボタが扱う産業用エンジンや関連部品の国内販売会社のトップに就いた。営業を中心に「約27年間、ひたすらエンジン事業に携わってきた」と話す。

クボタのエンジンは自社の小型建設機械などに搭載する。それ以外に発電機やフォークリフト向けは外販するため「企画、管理などで新機種開発に携わった経験もエンジンの特徴が分かり、勉強になった」と振り返る。クボタエンジンジャパンは「小口や特殊仕様への対応が強み」と今後は修繕などアフターサービスに力を入れる。

中学から始めたラグビーは40歳頃までプレーし、現在は地元少年チームのコーチ。信条