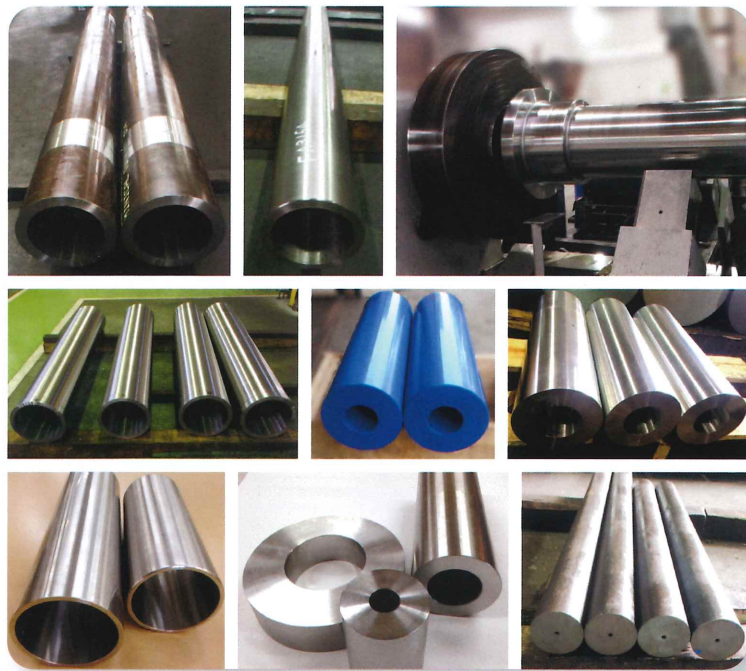


会社案内



Japan High Speed Boring Co.,Ltd



日本高速削孔株式会社

III ごあいさつ

私どもの会社は「金属の深孔明け加工」の分野では、第2次世界大戦末期にドイツで開発された技術を導入し、わが国で最初に加工生産に着手いたしました。以来、専門メーカーとして、独特の技術と先進性が高く評価され着実に発展してまいりました。

特に、操業開始時に、八幡製鐵所（現：日本製鉄）様を始めとする、各鉄鋼会社がロール爆発事故の問題を抱えていましたが、当社の技術を導入することによりこれが解消され、多くの感謝状を頂いております。

その後、多くの方々のお蔭をもちまして、創業以来50数年間この道一筋に精進し、現在に至りました。今日では、その加工分野において多くの実績を重ね、名実ともにわが国のパイオニアとしての地位を確立いたしました。とくに、当社が誇る「ハイスピードボーリング方式」は能率性、精度の点で他の追従を許さず、生産技術の高度化に伴う数々の厳しい要求にお応えしております。しかし私どもは現状に満足しておりません。当社技術陣はさらに高精密、高品質へと挑戦し、産業界の多様な要請に応えるべく多くの人材と設備の質的な強化をはかって参ります。

本社所在地の川崎工場のほか、広島工場では、2008年4月に建屋一棟を建替え、増強。九州工場は北九州市若松区に620坪の土地を新たに取得し、2011年1月に移転、竣工し、業容を拡大して参りました。

これからも技術の向上を図り、それらを集約した高品質の製品を供給するとともに、協力会社様のネットワークの更なる強化や周辺事業のM&Aなどにより金属製品の全加工を目指し、皆様のご期待に応えるとともに、ひいては社会に貢献して行くことが私どもの念願です。

社員数は現在70名弱の小規模会社ですが、いっそう働き易い職場作りと社員の待遇改善に邁進し、今後の採用も増やして参りますので、機械いじりが好きな方には是非応募して頂きたいと熱望しております。



日本高速削孔株式会社
代表取締役社長 猪野 壽男

金属深孔明け加工の PIONEER SINCE 1964

III 会社概要

商号	日本高速削孔株式会社	
設立	昭和39（1964）年9月1日	
資本金	8,200万円	
株主	KSホールディングス株式会社	
営業内容	シリンダー用チューブ・ロール・シャフト・その他鉄身等各種精密深孔明け受託加工、その他外径加工	
本社所在地	〒210-0854 神奈川県川崎市川崎区浅野町5番8号 TEL：044-200-4946 FAX：044-344-4246	
沿革	1964年9月	川崎市川崎区渡田12-24で川崎工場操業開始
	1970年12月	広島工場を広島県三次市に建設
	1981年11月	九州工場を北九州市若松区で操業開始
	1986年2月	川崎工場を川崎区浅野町5-8に移転
	2008年3月	広島工場増築
	2011年1月	九州工場を北九州市若松区北浜2-4-9に移転
役員	取締役会長	井上 潔
	代表取締役社長	猪野 壽男
	取締役	河野 喜一郎
	取締役広島工場長	山下 孝弘
	取締役九州工場長	上森 順平
	監査役	大森 基
従業員数	66名（2022年11月現在）	

取引銀行	川崎信用金庫大島支店 横浜銀行川崎支店 三井住友銀行川崎支店 りそな銀行川崎支店 みずほ銀行川崎支店 三菱UFJ銀行川崎支店 広島銀行十日市支店 西日本シティ銀行若松支店
------	--

主要取引先	日立金属株式会社 株式会社クボタ 三菱重工業株式会社 日本製鉄株式会社 株式会社日本製鋼所 株式会社東芝 株式会社IHI 日本高周波鋼業株式会社 日本冶金工業株式会社 株式会社荏原製作所 株式会社畠山鐵工所 日鉄住金ハード株式会社 第一高周波工業株式会社 他多数（敬称略・順不同）
-------	---

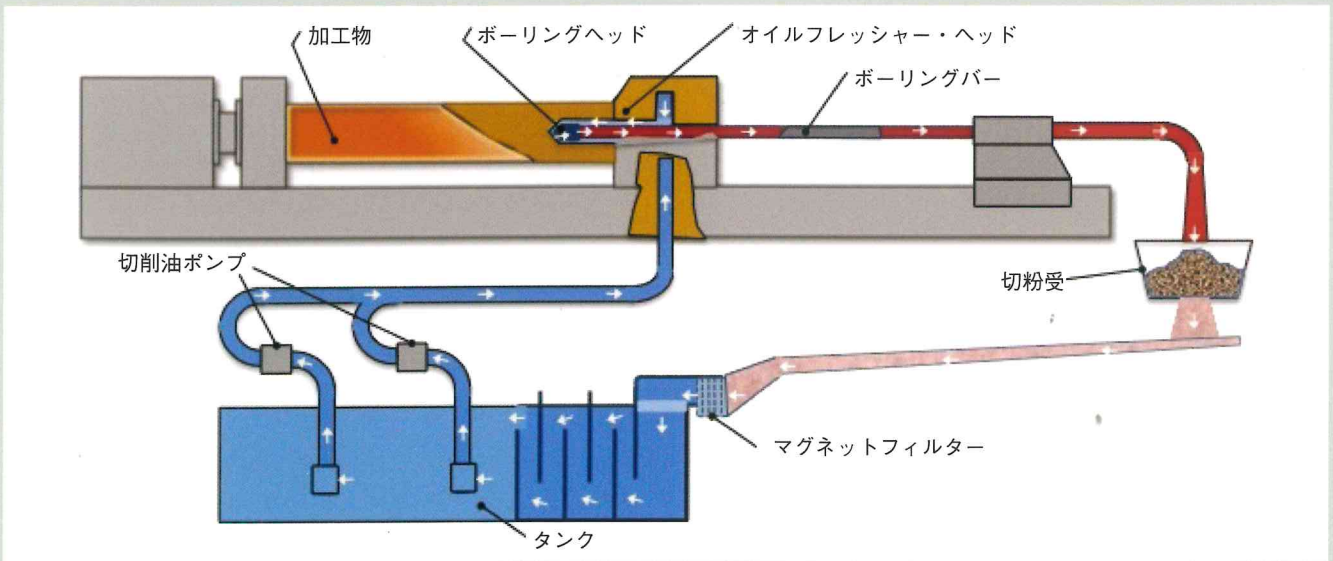
取得認証	品質マネジメントシステム ISO 9001
------	--------------------------

現状設備と加工能力

BTA 方式深孔明け加工とは

BTA とは、Boring&Trepanning Association の略で、金属加工での重要な行程である深孔の切削加工です。高速できれいに深孔加工（深穴加工）を行える特徴があります。

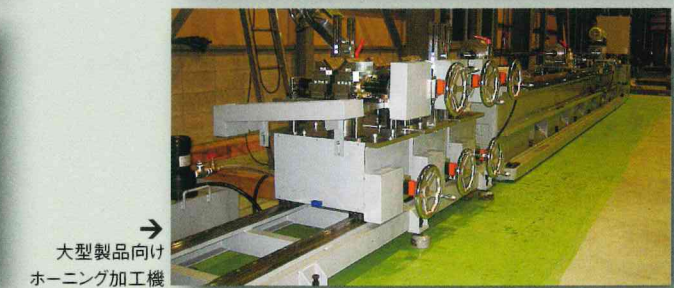
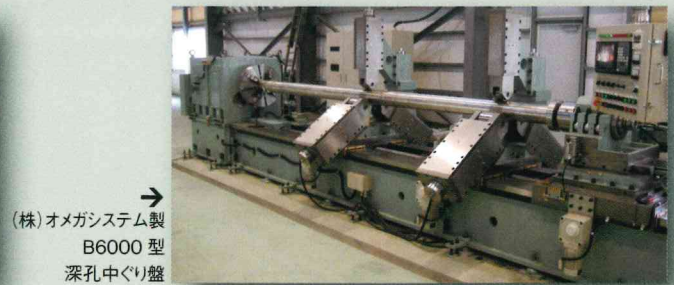
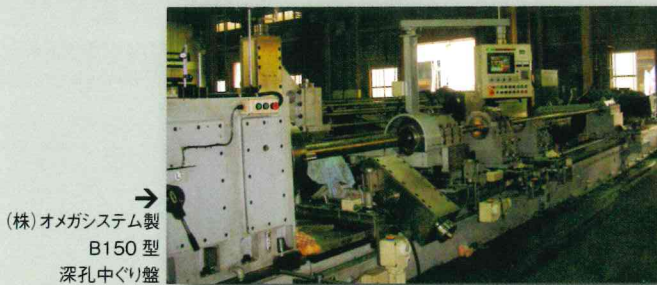
下図の様に、ポンプで加圧された高圧の切削油が加工物に接した圧力頭に送られ、明けられた孔とボーリングバーの間隙を通過して刃物に達し、切粉と共にボーリングバー内を通り、切粉受とマグネットフィルターを通過してタンクに戻ります。



設備

深孔加工機械

池貝鉄鋼株式会社製をはじめ自社製の深孔明盤で多種多様な深孔加工のご依頼に対応します。旋盤およびホーニング盤も深孔加工機械と連動して作業をしております。精密さ、確かさを支える機械・豊富な経験を持った熟練工があらゆるニーズにお応えします。また、BTA 方式深孔明け加工に加え、素材手配・熱処理・各種旋盤加工・ホーニングまでをトータルにサポートいたします。各工場のご相談ください。



各工場の加工能力について

工場	川崎	広島	九州
加工能力 (内径 mm)	3 ~ 400	4 ~ 750	11.2 ~ 450
加工能力*) (長さ mm)	200 ~ 6,000 (9,000)	200 ~ 6,200 (10,000)	150 ~ 6,500 (7,500)
BTA 方式設備	8 基	4 基	4 基
旋盤	5 基	8 基	3 基
ホーニング	1 基	3 基	1 基
バンドソー	1 台	2 台	
クレーン (最大吊上重量)	10.0 Ton	15.0 Ton	15.0 Ton

*) カッコ () で表記された長さは、両端から加工した場合の長さになります。

BTA方式深孔明け加工に加え、素材手配・熱処理・各種旋盤加工・ホーニングまでをトータルにサポートいたします。各工場の営業にご相談ください。

広島工場



東京事務所

九州工場



工場棟



事務所と工場

本社・川崎工場



日本高速削孔株式会社

<https://www.sakkou.co.jp/>

川崎工場	〒210-0854 神奈川県川崎市川崎区浅野町5番8号	IP電話：050-3785-5236	TEL: 044-344-4231 FAX: 044-344-4246
広島工場	〒728-0027 広島県三次市三原町173-1	IP電話：050-3531-3371	TEL: 0824-63-5391 FAX: 0824-63-5393
九州工場	〒808-0023 福岡県北九州市若松区北浜2-4-9	IP電話：050-3531-3361	TEL: 093-771-0875 FAX: 093-771-0884
東京事務所	〒107-0052 東京都港区赤坂1-1-17 細川ビル401	IP電話：050-3802-7296	TEL: 03-5572-0820 FAX: 03-5572-6571

風力発電機用部品



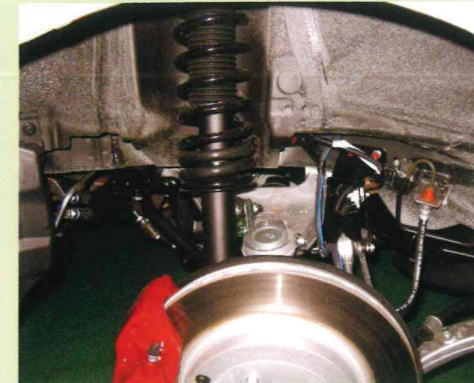
掘削ツールジョイント



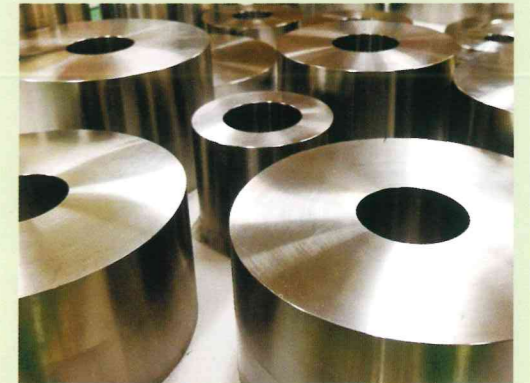
海底ケーブル用銅合金



再生可能エネルギー、天然資源掘削、通信インフラ関連



ラリー用ショックアブソーバー材料



インコネル航空機用部品

ロール、ローラー



日本高速削孔株式会社

世界に羽ばたく BTA 加工製品群



小径材孔加工 素材φ20~50 孔径φ12~16

船舶用部材



押出工具



製品

孔あけ加工中



機械部品



シリンダー



スクリー等の中心孔



射出成形機



中空成形機



写真提供 株式会社日本製鋼所

製鋼・鋳造関連製品



BTA & ホーニングマシンの設計企画と輸出版売