

# 会社案内



Japan High Speed Boring Co.,Ltd



日本高速削孔株式会社

## ||| ごあいさつ |||

私どもの会社は「深孔加工業」の分野ではわが国で最初にその技術導入を行い、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。

多くの方々のお陰をもちまして、創業以来 50 数年間この道一筋に精進し、今日に至りました。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度、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。広島工場では、2008 年 4 月に建屋一棟の新設。九州工場は北九州市若松区に 620 坪の土地を取得し、2011 年 1 月に新工場が竣工しました。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ことによって皆様のご期待に応えるとともに、ひいては社会に奉仕することが私どもの念願でもございます。何とぞ、皆様のご指導とご支援をお願い申し上げます。



日本高速削孔株式会社  
名誉会長 面川 磐

# 金属深孔明け加工の PIONEER SINCE 1964

## ||| 会社概要 |||

商号	日本高速削孔株式会社	
設立	昭和 39 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 : 044-344-4231 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	代表取締役社長	井上 潔
	常務取締役営業本部長	戸田 松幸
	取締役経営管理室長	大森 基
従業員数	62 名 (2015 年 11 月 現在)	

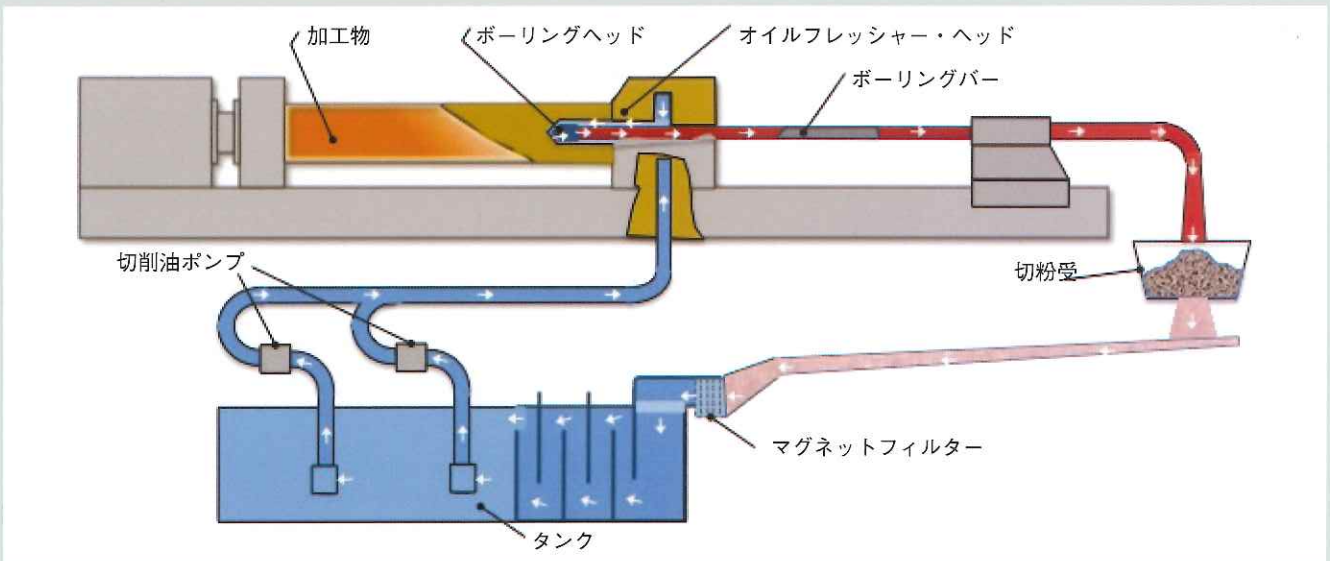
取引銀行	川崎信用金庫大島支店 横浜銀行川崎支店 西日本シティ銀行若松支店 りそな銀行川崎支店 みずほ銀行川崎支店 三菱東京 UFJ 銀行川崎支店
主要取引先	株式会社 IHI 株式会社コベルコ科研 株式会社荏原製作所 株式会社クボタ 新日鐵住金株式会社 第一高周波工業株式会社 株式会社東芝 日鉄住金ハード株式会社 日本高周波鋼業株式会社 株式会社日本製鋼所 日本鑄鍛鋼株式会社 日本冶金工業株式会社 株式会社畠山鐵工所 日立金属株式会社 日立金属工具鋼株式会社 日立金属 MMC スーパーアロイ株式会社 三菱重工工業株式会社 他多数 (敬称略・五十音順)

# 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。各工場の営業にご相談ください。



## 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	6 基	3 基
ホーニング	1 基	3 基	1 基
バンドソー		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

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

本社・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	〒808-0052 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



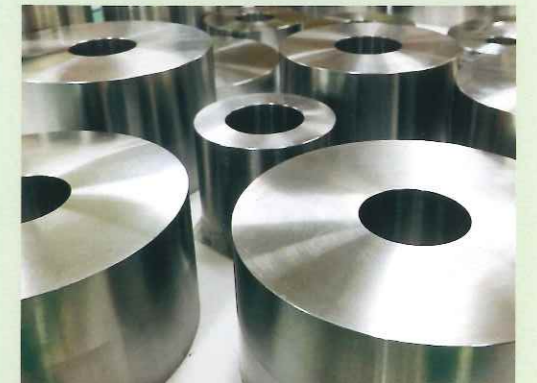
海底ケーブル用銅合金



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

圧延ロール、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

原子力用部材



船舶用部材



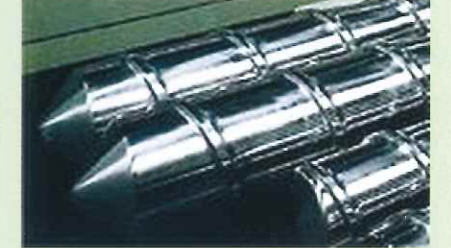
機械部品



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