



- Cast steel products -
- Cast iron products -
- Lost wax castings -
- Aluminum die castings -
- Rolled steel material -

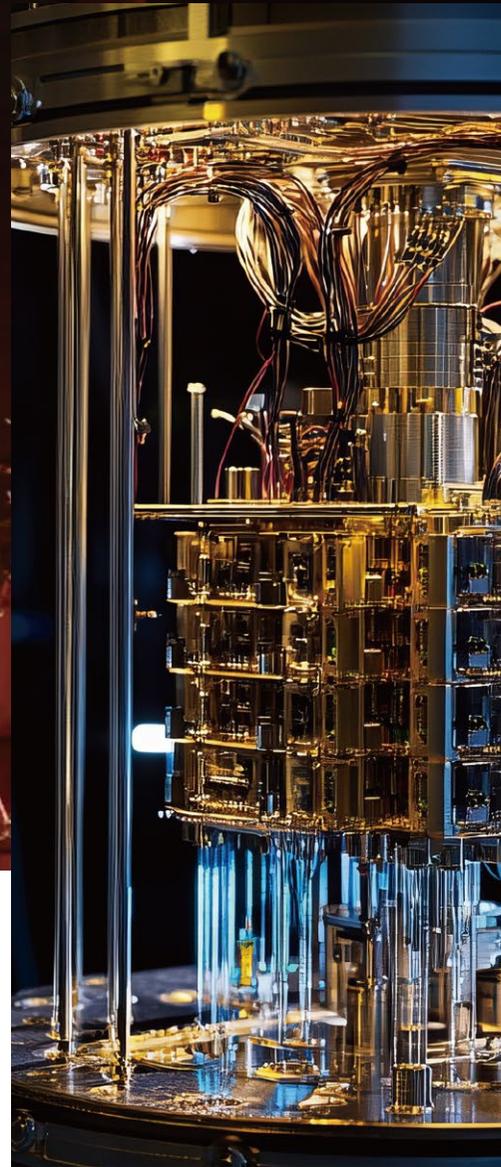
KAWAKIN HOLDINGS GROUP

MATERIAL DIVISION OVERVIEW

川金ホールディングスグループ
素形材事業案内



KAWAKIN MATERIAL DIVISION



グループ総合力と高度な素形材技術で、 変化し続ける世界の産業の未来を切り拓く。

Opening up the future of the global ever-changing industries, with our group's collective strengths and advanced materials technologies.

川金ホールディングスグループは、「高品位なテクノロジーで最適なエンジニアリング・ソリューションを提供し、安全で高品質なモノづくり産業の発展と、安心して快適な社会づくりに貢献する」を理念に、素形材、土木建築機材、産業機械の3事業部門を主軸に、内外の産業分野に高品質な技術製品を提供してまいりました。

その礎である素形材事業部門は、独自の高い技術を有する金属製造関連各社が結集し、小型から大型、少量多品種や量産、鋳造や熱間圧延、一般材から特殊材、ステンレスやアルミ、低膨張材まで、また工程では、素材開発や試作提案、設計製造から加工組立て、工程の一元管理まで、あらゆるニーズに対応。お客様に高品質と経済性の最適解をお届けしています。

労働人口の減少、自然災害や地域紛争、感染症禍、脱炭素化など、世界を取り巻く環境が複雑化する現代。加速度的にテクノロジーが進化する中、素形材製品にもより先鋭化された品質と経済効率が求められます。そのニーズを迅速に捉え、新たな価値ある製品とサービスを創造し、エネルギー産業、宇宙工学、医療、防衛、産業機械などの世界の最先端で活躍する日本のモノづくりを、グループの総力を結集した技術力で推進してまいります。



株式会社 川口金属工業
Kawaguchi Metal Industries Co., Ltd.



特殊メタル株式会社
Tokusyu Metal Co., Ltd.



磯部鉄工株式会社
ISOBE IRON WORKS Co., Ltd.



株式会社 林ロストワックス工業
Hayashi Lost-Wax Industries Co., Ltd.



株式会社 川金ダイカスト工業
Kawakin Die Casting Industries Co., Ltd.



株式会社 川口金属加工
Kawaguchi Metal Material Co., Ltd.

川金ホールディングス
代表取締役社長

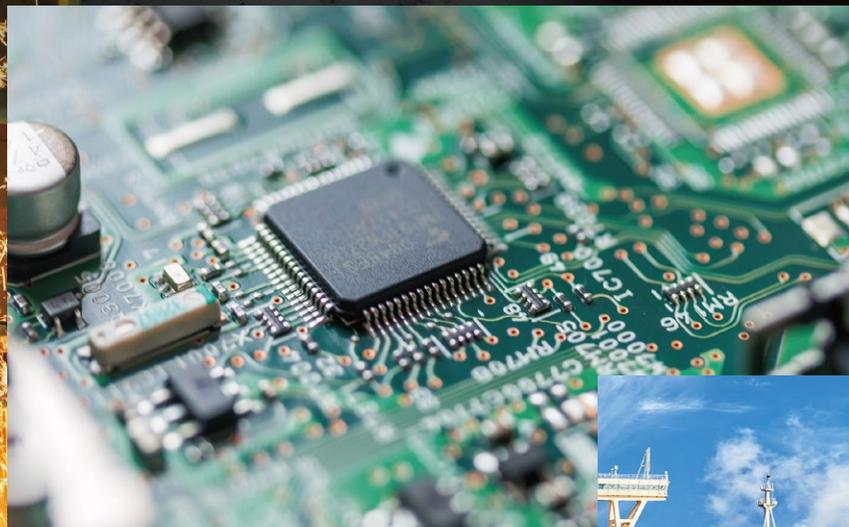
鈴木 信吉



01

一般材から特殊材まで、歴史が支える技術で未来を形に

Realizing the future of the materials, from general to special ones, with technologies supported by history.



半導体製造装置



船用部品



洋上風力発電

Processing method

Material

Check Point

砂型鑄造
加工・アッセンブリ

・ 鑄鉄・特殊鑄鉄
・ 鑄鋼

・ 複雑形状を得意とし、中型・大型の多品種少量の対応
・ ニレジスト鑄鉄で、「低熱膨張性」「耐食性」「耐熱性」「非磁性」の特性を有する、各材質に対応
・ (郡山事業所) 加工・アッセンブリまで柔軟な対応

75年を超える実績の上に、多様な特殊材質による鑄造技術を確立。
川口金属工業は、あらゆる形状・性質の要求に応え、最適な費用対効果をお届けします。

ニレジスト、低ニッケル、高シリコン等 特殊材に対応



各種特殊材に対応。低熱膨張性、耐食性、耐熱性、非磁性などの多様なニーズにお応えします。

特殊鑄鉄の一例

ニレジスト鑄鉄：

【機能】低熱膨張、耐食性、耐熱性、非磁性

【適用】半導体製造装置、工作機械、海水ポンプ部品など

低ニッケル鑄鉄：

【機能】耐食性

【適用】ポンプ部品

高シリコン鑄鉄：

【機能】耐熱性

【適用】ガスタービン部品、高温炉関連部品

このページの製品・技術に関するお問い合わせ

高難度、高品質における豊富な実績



・ 高難度材質による国内唯一の船級認定
・ 複雑形状の半導体製造装置部品

サイズ

鑄鉄、特殊鑄鉄：約 5t まで

鑄鋼：約 3t まで

各国船級協会工場認定

鑄鉄：ABS、BV、DNV、LR、NK

鑄鋼：ABS、BV、DNV、LR、NK、CCS、KR、CR

1個からの多品種少量を得意とする



・ 模型は木型を基本とし、単品製作用の発泡型にも対応
・ 試作から機械加工までをワンストップで実現します。

加工・アッセンブリ事業（郡山事業所）

SUS304、SUS316、SUS630、ハステロイ、高クロム鑄鉄など
最大加工範囲：3,000×2,000×450



事業所全景



五面加工機



株式会社 川口金属工業
Kawaguchi Metal Industries Co., Ltd.
www.kawakinkk.co.jp

本社・工場 〒332-0028 埼玉県川口市宮町 18 番 19 号
郡山事業所 〒963-1311 福島県郡山市上伊豆島 1 丁目 1

TEL：048-259-1112
FAX：048-255-1125



02

ニッケル特殊鋳鉄の高度な技術で、優れた耐食性、非磁性、低膨張を実現

Excellent corrosion resistant, non-magnetic and low-expansion nickel special cast steel, with advanced technologies.



自動造型機



溶解炉



注湯・冷却ライン



自動注湯機

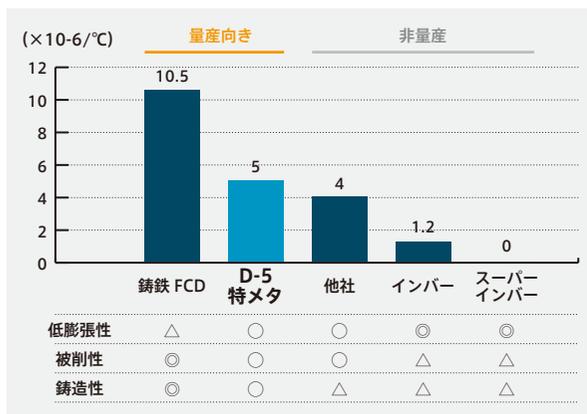
鑄鉄

・ オーステナイト鑄鉄品 (ニレジスト)

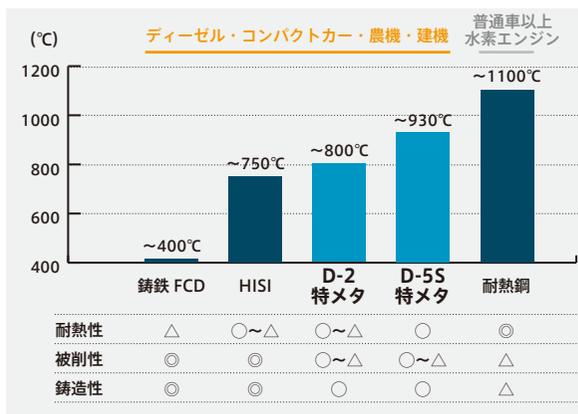
- ・ 耐食性、非磁性、低膨張性、耐熱性を必要とする装置や部品に
- ・ 上記製品の大ロット、大量生産に

ニッケル含有率が高いオーステナイト鑄鉄。特殊メタルはオーステナイト鑄鉄に特化し、国内有数の高い技術で耐食性、非磁性、低膨張性、耐熱性に優れた製品を提供しています。

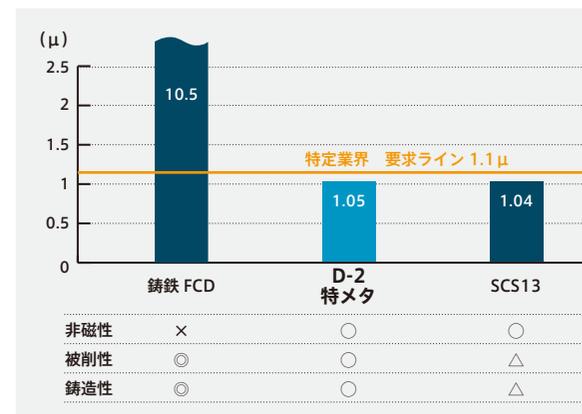
[熱膨張] 低い熱膨張率と量産性を両立



[耐熱] 耐熱性と量産性を両立



[透磁率] 優れた性能と量産性を両立



[耐食性] 優れた耐食性と量産性を両立

材質	耐食性	鑄造性	機械的性質	市場価格 (参考)
鑄鉄 FCD	△	◎	◎	◎
D-2 特メタ	○~◎	○	◎	△
SCS13	○~◎	△	◎	△
金・プラチナ (参考)	◎	◎	△	×

[材質比較] 用途や要求性能に応じて最適な材質を提供

材質記号	材質ごとの主な用途	低膨張性	非磁性	耐食性	耐熱性
D-2	バルブ・コンプレッサー・過給機タービンハウジング・吸排気系マニホールド・超低温冷凍庫・磁性を嫌う部品	△ 適さない	◎ 透磁率 1.1 以下	◎ アルカリ環境で良	○ 700°C超
D-3	ポンプ・バルブ・コンプレッサー・過給器タービンハウジング・吸排気系マニホールド・フィルター部品	△ 適さない	— 磁性がある	◎ 優れている	○ 熱衝撃に強い
D-5	半導体製造装置部品・CFRP (炭素繊維強化プラスチック) 用金型・光学部品・工作機械部品	◎ (20~200°C)	— 磁性がある	○	○
D-5S	ガスタービン・過給機タービンハウジング・工業炉部品・その他超高温用途・吸排気系マニホールド	△ 適さない	— 磁性がある	○	◎ 900°C超

このページの製品・技術に関するお問い合わせ



独自の高クロム鋳鉄「イソクローム」が超耐摩耗鋳物、超耐熱鋳物を実現

Ultra-wear-resistant and ultra-heat-resistant castings, realized by our unique high chromium cast iron, "Isochrome".

電力業界

鉄鋼業界

セメント業界



ローラータイヤ



セグメント部品



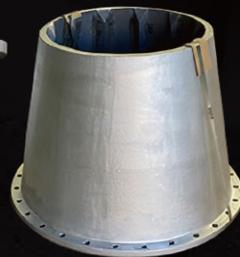
粗鋳用ホイル部 爪



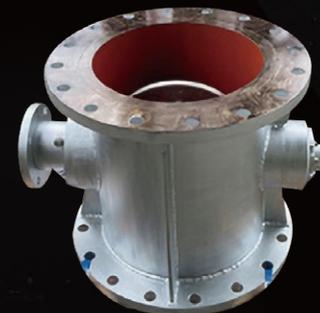
ローラボス保護リング



スワラ



バーナーノズル



高炉 水位制御弁部品一式



ベンド管

Processing method

鑄鉄・鑄鋼

Material

- ・耐摩耗鑄鉄
- ・耐熱鑄鋼

Check Point

- ・超耐摩耗鑄物、超耐熱鑄物などの耐久素形材に
- ・最大6 tまでの大型製品の製造

100年の実績と信頼の上に、さらに広い産業に寄与し続ける特殊鑄造品「イソクローム」。
磯部鉄工は、独自の超耐摩耗・超耐熱鑄物などの高クロム耐久素形材で、長寿命化や管理コストの低減を実現します。

材質記号	Hs硬度	特徴	主要用途	サイズ
ICシリーズ	IC-1	65以上 ・耐摩耗性普及型	微粉炭管、灰輸送管、ミルライナー、灰処理部品、 バーナー部品、高炉摩耗品、各種耐摩耗 ライナー、ウェアリングプレート、など	W3000x3000 H2000 10kg~6t
	IC-1H	75以上 ・IC-1の高硬度型		
	IC-2	55~65 ・IC-1の靱性改良型		
	IC-3A	40以上 ・耐衝撃・耐摩耗・耐熱(800~1000℃)		
スーパー ICシリーズ	SIC-X	85~90 ・高度な耐摩耗性 ・Cr-Mo合金系競合材の約倍の耐摩耗性を有する	ミル用ローラータイヤ、セグメント、 各種ライナー、灰処理部品、など	
鑄鋼系	ICMO	50以上 ・高硬度耐衝撃型	衝突板、打撃板、CDQライナー、など	W1500x1500 H1000 10kg~1t
	ILCR	40以上 ・高靱性鑄鋼型		
耐熱鑄鋼	ICH シリーズ	— ・耐熱鑄鋼型	バーナーノズル、スクリューはね、 焼却炉内耐熱・耐摩耗部品、など	W700x700 H500 10kg~150kg

次の100年に向けて。
確かな技術力で、新たな産業の
発展を共に推進します。

当社は1914年の創業以来、常に日本の産業の発展と共に歩んで参りました。戦後間もない復興期に産学協同で開発した高耐久素材イソクロームシリーズは、日本の経済成長とともに高性能化。電力業界をはじめ、さらに幅広い基幹産業の革新と発展に寄与すべく、技術革新に挑戦し続けます。



このページの製品・技術に関するお問い合わせ



磯部鉄工株式会社
ISOBE IRON WORKS Co., Ltd.
www.isobe-tekko.co.jp

本社 〒752-0927 山口県下関市長府扇町1番15号
小倉事業所 〒803-0802 福岡県北九州市小倉北区東港1丁目2番11号
東京営業所 〒105-0004 東京都港区新橋1丁目12番9号 新橋プレイス7階

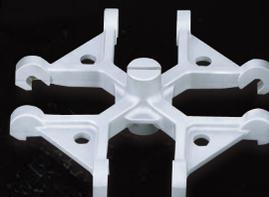
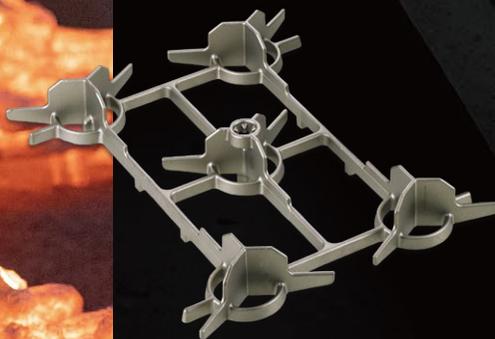
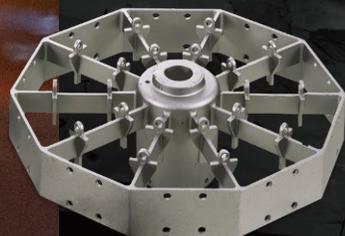
TEL : 093-571-7171
FAX : 093-571-7174



04

世界の最前線で活躍する、高精度・高品質な精密鑄造技術の結晶

Crystallization of high-accuracy and high-quality precision casting technology, enabling success on the frontlines in the world.



Processing method

ロストワックス
鋳造

Material

・ステンレス系・鉄系・アルミ系など
希望する規格に合わせて配合

Check Point

・「低価格」「高品質保証」多彩な材質から要求に最適な材質を選定し配合
・製品の大きさ、生産ロット、材質の違いなどの自由度が高い

材質や形状への自由度が高く、複雑形状の量産化に適したロストワックス製法。林ロストワックス工業は、その専門メーカーとして国内で蓄積したノウハウを100%出資の中国大連工場に展開。高品質・低価格・短納期を実現しています。



自動化精密鋳造工場にて
数千個 / 月から数十万個 / 月の生産可能



乾燥時間を大幅に低減し、少人数による高い生産性を
実現した自動コーティング設備



自社加工設備による迅速かつ十分な検査対応をもった
加工完成品

総合部品メーカーだから鋳造から 加工・表面処理・アッセンブリまで可能

ご相談から開発・設計・試作・鋳造・後加工・アッセンブリまで、一貫したきめ細やかな対応で、高品質な製品をワンストップでお届けし、手間やコスト、リードタイムを大幅に低減します。ISO9001、14001、IATF16949 取得工場で高い品質と信頼性を提供いたします。



このページの製品・技術に関するお問い合わせ



株式会社 林ロストワックス工業
Hayashi Lost-Wax Industries Co., Ltd.
www.hlw.co.jp

本社 〒949-4142 新潟県柏崎市西山町黒部 445
東京事務所 〒332-0028 埼玉県川口市宮町 18 番 19 号
大阪事務所 〒532-0011 大阪市淀川区西中島 4 丁目 1 番 1 号 日清食品ビル 4 階

TEL : 0257-48-2331
FAX : 0257-48-2852



05

優れた機械的性質・耐圧性を実現する半凝固ダイカスト法「ナノキャスト」

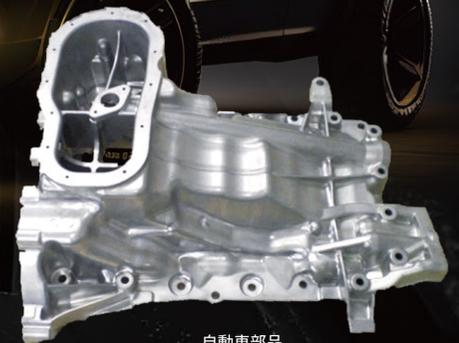
"Nano Cast", a semi-solid die-casting method, realizing excellent mechanical properties and pressure resistance.



自動車部品
クランクケース



自動車部品
ハウジング



自動車部品
オイルパン



二輪部品
ピボットブラケット



二輪部品
クラッチカバー



船外機部品
シリンダーヘッド



船外機部品
ギアケース



船外機部品
シリンダーブロック

アルミダイカスト 鋳造

- ・ナノキャスト AC4C、AC4CH、A6061、他
- ・一般ダイカスト ADC12、ADC3、6、14 相当

- ・多彩な材質からご要望に最適な材質を選定
- ・鋳造部品調達の効率化・コスト削減、ワンストップ化に

高圧力で複雑な形状品を瞬時に成形し、大量生産に適したアルミダイカスト。
川金ダイカスト工業は、さらに優れた新技術「ナノキャスト」で高品質高効率を実現しています。

ナノキャストとは？

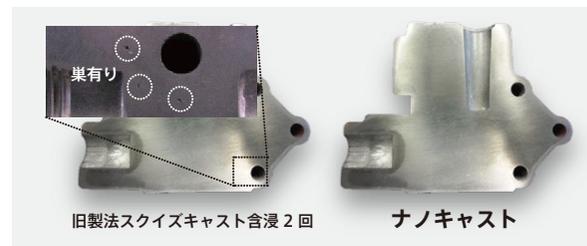
半凝固スラリーによる、
従来のダイカストを超えた革新技術。



従来より低温で半凝固状態のスラリーを金型に充填するため、
微細な結晶で均一な組織が得られる最新のダイカスト法。鑄
巣が稀で、高品質・高稼働・低コスト・省スペースに優れます。

ナノキャストのメリット1 品質向上

鑄巣やヒケ巣が極めて少なく、
機械的性質や耐圧性が大きく向上。



従来技法の1/2サイズの結晶粒で組織が均一化。緻密で内部
欠陥が極めて少ないため、高強度・高靱性に優れた製品が得
られます。一般ダイカストが苦手な肉厚形状も得意とします。

ナノキャストのメリット2 コスト削減

良品率の大幅向上により仕損費削減、
投資金額の大幅削減を実現。

例
10,000台/月×5年(60ヶ月)=600,000台、生産する製品の金型投資総額は
(一般ダイカスト:15万ショット、ナノキャスト:50万ショット。1型:500万円で算出)

一般ダイカスト	2,000万円 (=500万円×4型)
ナノキャスト	500万円 (=500万円×1型)

内部巣の発生が極めて少ない特長から、後工程のロス費用低
減に大きな効果を発揮。鋳造温度が低いいため、金型寿命も向
上します。

ダイカスト製造の ワンストップ化を実現

試作から鋳造、加工、組立て完成品までのワンストップ体制
を実現。ご要望にきめ細かくお応えし、最適な製法・技術を
用いた高品質なダイカスト製品を迅速にお届けします。



このページの製品・技術に関するお問い合わせ



株式会社 川金ダイカスト工業
Kawakin Die Casting Industries Co., Ltd.
www.kawakindc.co.jp

本社 〒961-0835 福島県白河市白坂陣場 15
熊本工場 〒868-0501 熊本県球磨郡多良木町多良木 8772-51
東日本営業所 〒961-0835 福島県白河市白坂陣場 15
浜松営業所 〒433-8108 静岡県浜松市中央区根洗町 1184-2
東海営業所 〒446-0057 愛知県安城市三河安城東町一丁目 20 番地 7 1 階 東号室
九州営業所 〒868-0501 熊本県球磨郡多良木町多良木 8772-51

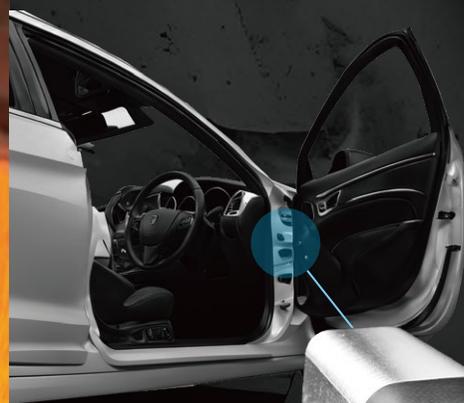
TEL : 0248-28-2081
FAX : 0248-28-2317



06

複雑形状・長尺。世界トップレベルの精密圧延技術

World-leading precision rolling steel technology, for complex shapes and long lengths.



自動車部品
ドアヒンジ



工作機械部品
リニアガイドレール



ミキサー車用
ドラム回転リング



フォークリフト用
フィンガーバー



熱間圧延加工

・一般鋼材から特殊鋼材まで多彩な鋼種に対応

- ・少量多品種の異形形鋼の生産に
- ・他社で困難な複雑形状品の生産に

製造装置や輸送機器などの幅広い産業用機器の主要部となるスライド部材。
川口金属加工の高度な精密圧延技術は、世界の産業の最先端で高い評価を得ています。

少量多品種の異形形鋼に対応。
ニッチな需要にも確実に応えます。

多種多様な機器に採用される部材には、多品種少ロットでの対応が求められます。さまざまな形状品の少ロットから量産まで、きめ細かくお応えします。



他社で対応が困難な複雑な形状にも自信。
安心してお任せいただけます。

熱間圧延加工のパイオニアとして、豊富な実績と開発力を有しています。他社では困難とされる複雑形状・高精度を要する部材もお任せください。

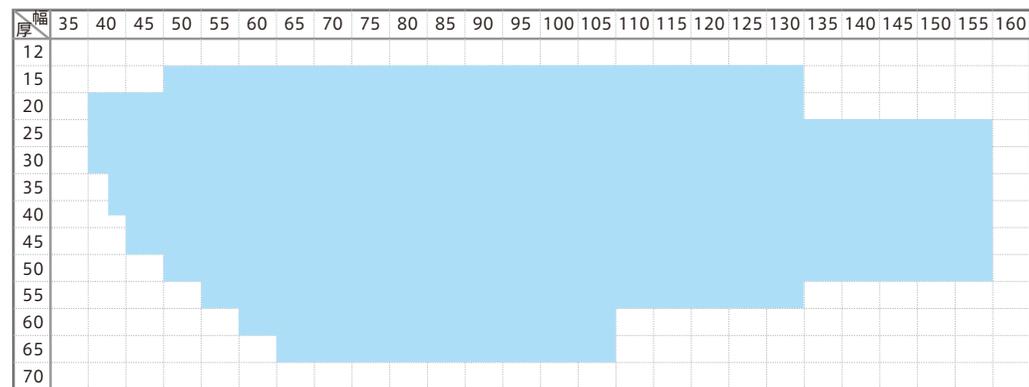


ロール設計から圧延・品質管理、納品まで。
一貫した高い技術力で高品質を実現。

お客様のご要望に応じた製品製造に最適な設備設計・製作を致します。ご相談から設計製造、納品まで全ての工程を高い技術で管理し、高品質をお届けします。



平・角鋼製造可能範囲



長さ 製品長 3100mm~8800mm (小切、精密切断対応可能)

注1) 製造可能範囲であっても仕様によっては製造不可となる場合があります。
注2) 寸法詳細、精度についてはお気軽にお問い合わせください。

鋼種

一般構造用圧延鋼材 (SS)	炭素工具鋼鋼材 (SK)
機械構造用炭素鋼鋼材 (SC)	ばね鋼鋼材 (SUP)
溶接構造用圧延鋼材 (SM)	ステンレス鋼 (SUS)
機械構造用合金鋼鋼材 (SCM, SMn, SNCM, SCr等)	その他
高炭素クロム軸受鋼鋼材 (SUJ)	

このページの製品・技術に関するお問い合わせ



株式会社 川口金属加工
Kawaguchi Metal Material Co., Ltd.
www.kawakinmm.co.jp

本社 〒100-0006 東京都千代田区有楽町 2丁目 10番 1号
東京交通会館ビル 11階 1103号
営業部 〒530-0012 大阪府大阪市北区芝田 1-14-8 梅田北プレイス 7階
兵庫工場 〒675-2101 兵庫県加西市繁昌町 278番地の3

TEL : 06-6374-2821
FAX : 06-6375-2985



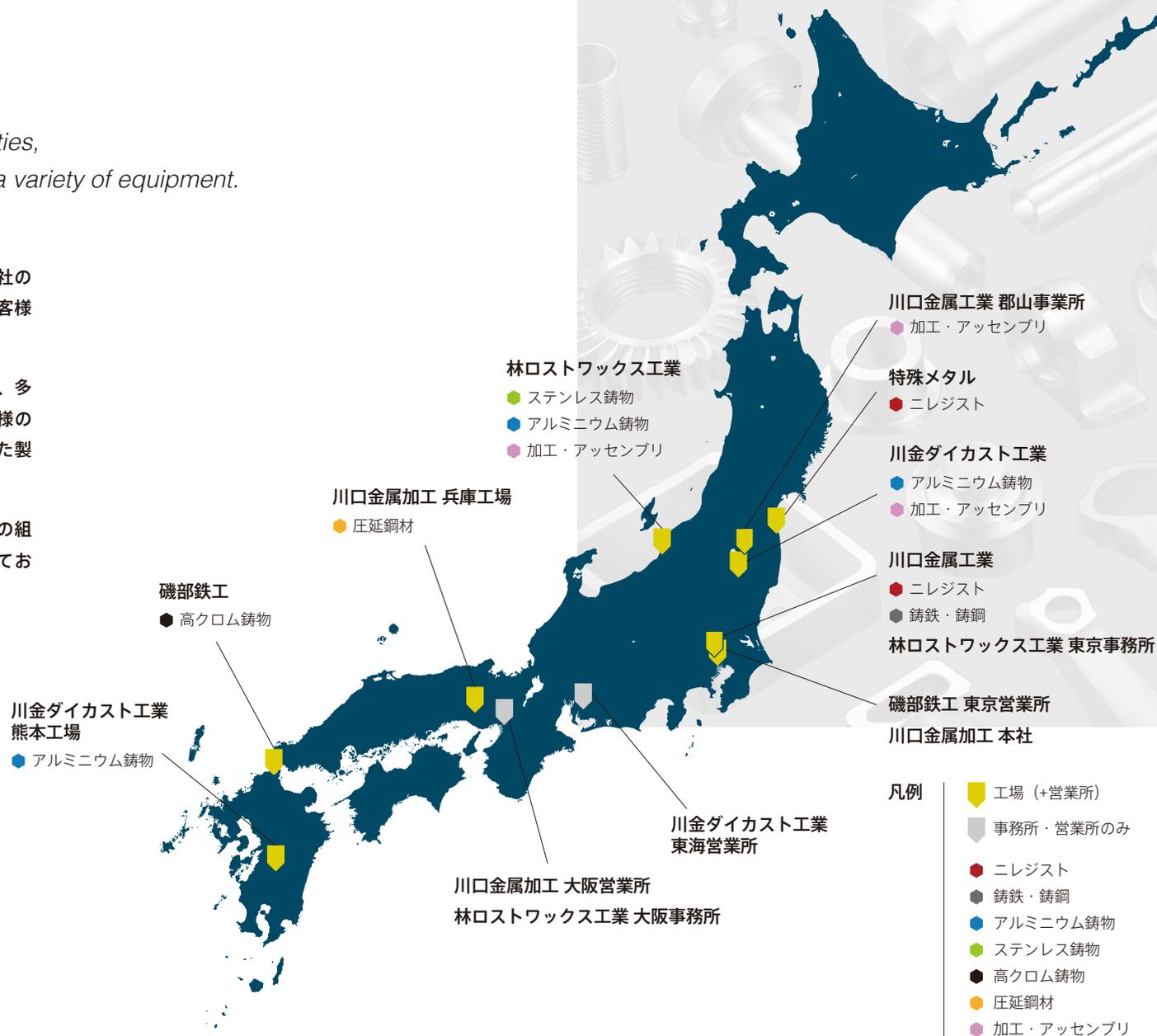
高い技術と多様な設備で支える、 信頼と安定の製造力

*Reliable and stable manufacturing capabilities,
supported by advanced technologies and a variety of equipment.*

川金ホールディングスグループの素形材事業部門では、各社の拠点を全国に展開し、多様な設備と高い生産管理技術でお客様のニーズにきめ細かく迅速にお応えしています。

高付加価値品から普及品まで多様な材質をラインナップし、多彩な製品形状やサイズ、幅広い生産ロットの中から、お客様のご希望に最適な生産体制を組み、高品質と経済性を実現した製品を安定してお届けします。

さらに新しい素材の共同開発や複数部品の一体化、異素材の組み上げや完成品までのワンストップ化など、全工程を通してお客様の課題解決に尽力いたします。





株式会社 川口金属工業
Kawaguchi Metal Industries Co., Ltd.

01



川口本社工場 (鑄造、加工)

6 トン電気炉	1 基	5 面加工機	1 台
3 トン高周波誘導炉	2 基	NC ターニングマシン	1 台
1 トン高周波誘導炉	1 基	NC ボーリングマシン	1 台
造型：3 ライン		万能試験機、シャルピー衝撃試験機	1 台
(A ライン、G ライン、H ライン)		発光分光分析装置、熱膨張係数測定装置	1 台
鑄型：アルカリフェノール樹脂		超音波探傷器、磁粉探傷装置	各 3 台
ショットブラストマシン	1 台	三次元測定機 (キーエンス)	1 台
40 トン熱処理炉	1 台	鑄造プロセスシミュレーション	1 台

郡山事業所 (加工、組立)

大型マシニングセンター (加工範囲：3,000×2,000×450)	1 台	クレーン最大 15t	2 台
中型マシニングセンター (加工範囲：2,050×850×750)	2 台	2 次元 CAD/CAM 「NCCAD」	
小型マシニングセンター (加工範囲：900×550×450)	1 台	3 次元 CAD/CAM 「UG/EYE」	
3D プリンタ アジリスタ 3200	1 台	三次元測定器 (東京精密製)	1 台
		三次元測定器 (キーエンス)	1 台



特殊メタル株式会社
Tokusyu Metal Co., Ltd.

02



本社工場

設備区分	設備名称	台数
鑄造工程	1ton 高周波るつぼ形誘導炉	2
	PDA-90 自動注湯機	1
	KDM-6 特型自動造型機 (枠サイズ:840X640X260/260)	1
製造設備	シェルマシン	8
	パイブラドラム	1
	砂落し表面処理	
ショットブラスト	2	
クレーンブラスト	2	
鑄仕上	高速切断機	4
	バンドソー	2
熱処理炉	台車式熱処理炉	2
	発光分光分析装置	1
化学分析装置	CE メーター	1
	機械試験装置	
検査設備	万能試験機 300kN	1
	ブリネル硬度計	1
	金属顕微鏡	1
	浸漬温度計	5
	鑄物砂試験装置	1
その他試験機	熱機械分析装置 (熱膨張測定)	1
	凝固解析シミュレーション	1
	球状化率測定機	1
	バンドソー	1



磯部鉄工株式会社
ISOBE IRON WORKS Co., Ltd.

03



小倉事業所

電気炉 (2.5t)	1台
高周波炉 (500kg)	1台
灯油式熱処理炉 (6t)	1台
電気式熱処理炉 ((10t)	1台
ミキサー (10t・5t)	各1台
集塵機	4台
コンプレッサー	3台
砂再生機	1台
シェイクアウト	1台
ショットブラスト	1台
自動溶接機	1台
中ぐり盤	2台
正面旋盤	6台
小旋盤	2台
ラジアルボール盤	2台
ターニング盤	3台
エコーチップ	3台
ロックウェル硬度計	1台
ショア式硬度計	3台
3D スキャナー	1台
三次元測定機	1台
発光分析装置	1台
鑄造 CAE システム	1台
倒立顕微鏡	1台

本社工場

立型マシニングセンター	4台
NC 旋盤	2台
複合加工機	1台
横中ぐり盤	3台
五面加工機	1台
長尺 NC 旋盤	1台
ラジアルボール盤	2台
汎用旋盤	1台



株式会社 林ロストワックス工業
Hayashi Lost-Wax Industries Co., Ltd.

04



大連工場

インジェクション設備	
インジェクションマシン (製品)	45台
インジェクションマシン (ランナー)	7台
ワックス再生装置	2台
オートクレーブ	4台
コーティングロボット	2ライン
バッチ式焼成炉	7基

鑄造設備	
誘導溶解装置 225KW	3基
誘導溶解装置 250KW	3基
誘導溶解装置 300KW	1基
非鉄電気炉	2基
ボイラー	3台

熱処理設備	
固溶化炉	2基
焼鈍炉	1基
連続式熱処理炉	1基

仕上装置	
湯口切断機	1台
プラズマ溶断機	1台
ハンガー式ショットブラストマシン	15台
エブロン式ショットブラストマシン	9台
ドラム式ショットブラストマシン	3台
サンド式ショットブラストマシン	3台
半自動サンド式ブラストマシン	2台
レジンダー	15台

2次加工設備	
マシニングセンター	13台
汎用フライス盤	4台
NC 旋盤	30台
汎用旋盤	2台
NC ドリリングマシン	7台
ドリリングマシン	11台
バフ研磨機	8台
バレル機	2台
油圧プレス	12台
平面研削盤	1台



株式会社 川金ダイカスト工業
Kawakin Die Casting Industries Co., Ltd.

05



本社工場

鑄造機		
1650t	芝浦機械	1
1250t	芝浦機械	3
800t	芝浦機械	3
500t	芝浦機械	1
350t	芝浦機械	2
140t	UBE	1
(ナノキャスト専用)		
530t	3UBE	1
250t	山城精機	1
集中溶解炉 2,000kg/ch		
		2
集中溶解炉 1,000kg/ch		
		1
集中溶解炉 500kg/ch		
		1

熊本工場

鑄造機		
800t	芝浦機械	2
650t	芝浦機械	1
500t	芝浦機械・UBE	2
350t	芝浦機械	2
250t	芝浦機械	1
集中溶解炉 1,500kg/ch		
		1
集中溶解炉 1,200kg/ch		
		1
集中溶解炉 750kg/ch		
		3

機械加工設備	
マシニングセンター	16
タッピングセンター	29
CNC 旋盤	1
ボール盤	18
その他	
各種検査設備	
三次元測定機	
3D スキャナー (ATOS)	
X線透視検査装置	
C T (断層撮影装置)	
材料分析装置	
ガス量測定装置	
デジタルマイクロスコブ他	

機械加工設備	
マシニングセンター	14
タッピングセンター	23
CNC 旋盤	5
ボール盤	3
その他	
各種検査設備	
三次元測定機	
X線透視検査装置	
C T (断層撮影装置)	
材料分析装置	
ガス量測定装置	
デジタルマイクロスコブ他	



株式会社 川口金属加工
Kawaguchi Metal Material Co., Ltd.

06



本社工場

連続式加熱炉	自動制御装置付き	22T/H	1式
粗ロール機	470φ×1,600ℓ×3Hi (500φ×2,000ℓ)×3Hi	AC1,000KW	1基
第1中間ロール機	355φ×800ℓ×2Hi	AC380KW	1基
第2中間ロール機	355φ×800ℓ×2Hi	DC528KW	1基
第3中間ロール機	355φ×800ℓ×2Hi	DC528KW	1基
第4中間ロール機	355φ×800ℓ×2Hi	DC600KW (同軸)	1基
第5中間ロール機	355φ×800ℓ×2Hi	DC600KW	1基
第1仕上ロール機	355φ×800ℓ×2Hi	DC541KW	1基
第2仕上ロール機	355φ×800ℓ×2Hi	DC541KW	1基
ディスクレー	230kg f/cm ²		1基
	50kg f/cm ²		2基
	150kg f/cm ²		1基
冷却床	ウォーキングビーム方式	7m×25m	1基
ホットソー	1,200φ×1		1基
バンドソー	切断能力	650W×400H	2台
ローラー矯正機	横持式上4/下5 ローラー		1基
プレス矯正機	横型 200T		1基
砥石切断機	砥石寸法φ860×t7.0×152.4mm 電動機 160Kw 6PVVVF 制御		1基
切断寸定機	ツインヘッド自動式 寸定範囲 3,000mm~9,000mm		1基
精整バフラー	チェーコンベヤ式 製品長 A:9,000mm B:8,000mm C:6,000mm		1基
ショットブラスト	105mmW×50mmH×10,000mmL		1基
NC 旋盤	600mm×2,000mm, 600mm×3,000mm		2台
	800mm×3,000mm		2台
天井クレーン	20T/5T		1台
	10T		3台
	7.5T		3台
	5T		1台
	2.8T		1台
ウォールクレーン	2.8T		9台
自動研磨機	1パス2面同時研磨 電動機 15Kw×2台 VVVF 制御		1基
精密丸鋸切断機	鋸刃サイズφ420~550		
	切断素材サイズ (幅×高さ) 35×19~250×150mm 以内		1式



Tomorrow's Technology, Today.

Kawakin Holdings Group

株式会社 川金ホールディングス

〒332-0015 埼玉県川口市川口2丁目2番7号
TEL 048-259-1111 FAX 048-254-2622
www.kawakinhd.co.jp

