



KUROKI KOGYO

会社案内

Welding Processing & Repair

技と知恵で、
応える。

機械部品の 溶接加工・修理

脈々と引き継がれてきた職人たちの技術と知恵で、あらゆる機械部品の溶接加工・修理に対応します。お客様の「困った」を「ありがとう」に変えることこそ、私たちの喜びであり、誇りです。



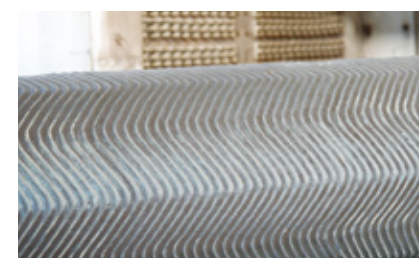
＜ギアの修理の例＞

摩耗欠損部分を肉盛溶接により復元します。肉盛後グラインダーにより形成して完成。ご要望に応じて復元部分に表面改質を施す事も可能です。

before



after



波状肉盛溶接

独自開発のアーク溶接技術。ロール表面を硬い材料で覆いロール本体を強化。高性能化と長寿命化を同時に実現しています。



車輪

大型機械などの足元を支える車輪。長年の使用で破損、摩耗したタイヤ部分を補修し新品同様の姿に再生させます。



銅溶接

銅の溶接は一般的には難しいとされていますが、弊社では数々の研修により高い技術力を継承、熟練者から若手まで幅広く施工しています。お客様への技術提案・技術提供も行っています。

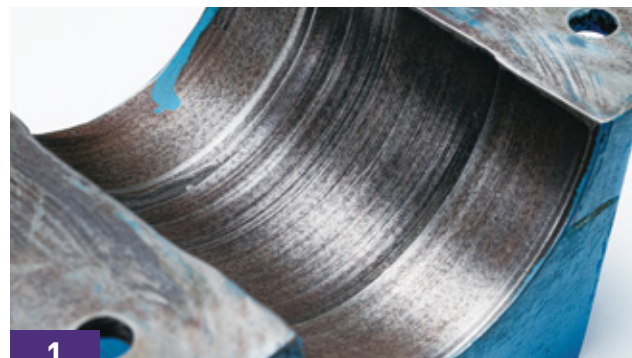
On-Site

現地へ行き、
現地で直す。

出張工事

修理には、現地でしか直せないケースがあります。
黒木工業は、お客様の元へ駆けつけて対応致します。
姫路、堺、名古屋、千葉の各工場に加え、グループのネットワークも活用し、出張工事を行います。

<軸受修理の例>



1
摩耗

長年の使用で金属同士が接触する部分が摩耗し凹凸が発生。
摩耗が大きくなると機械の動作不良等の原因になります。



2
肉盛

検査後、損傷部分を除去し、肉盛溶接により摩耗部分を補修、熱処理を行います。



4
完成

修理部品の寸法検査・非破壊検査などを行い、最終検査時お客様に立ち会いいただき完成となります。



3
仕上げ

余剰箇所を削り成形していきます。現地工事では職人がハンドグラインダーで迅速丁寧に仕上げていきます。

Machine Processing

職人の技と機械の力で
黒木品質仕上げ。

機械加工

壊れた箇所を直すだけではなく、
黒木工業は修理後に付随する加工、仕上げ、検査など一貫した対応が可能。
全てに最適な仕事を追求し、設備を充実させ、機械加工の技術を磨き抜いています。



スロッター（姫路工場・千葉工場）

当社保有のスロッターには、最長1,000mmの立て削り加工を可能にするものもあり、大型部品に特化した機械加工に対応しています。



旋盤（千葉工場）

当社では最大荷重16t、最長8mの品物の加工をする大型NC旋盤を保有しています。



横中ぐり盤 （千葉工場）

当社では最大荷重10t、テーブルサイズ1,800mm×2,200mm、移動量 X3,000mm Y2,300mm Z1,600mm W700mmのテーブルタイプを保有しています。

Other Special Facilities

その他 特殊設備

1938年の創業以来、黒木工業の歴史は、常に新しいチャレンジの歴史でもあります。今後お客様の要望に誠実に向き合い、特殊設備を整えて、時代の変化に進化した技でお応えします。

EBW(電子ビーム溶接)(姫路工場)



◆定格出力:30kW ◆加速電圧:70kV
◆溶接室寸法:10,400mm×2,450mm×2,550mm ◆溶接姿勢:下向、横向
弊社電子ビーム溶接機の特徴として、超大型チャンバーを備え大径ロール等も溶接可能です。

◆定格出力:15kW ◆加速電圧:150kV
◆溶接室寸法:3,600mm×2,000mm×2,100mm
◆溶接姿勢:下向

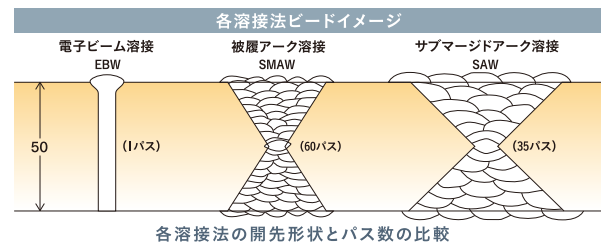
※Steigerwald社製の高電圧タイプの装置です
加速電圧150kVの超高電圧タイプの為、
歪みを抑えた高品質な溶接が可能です。



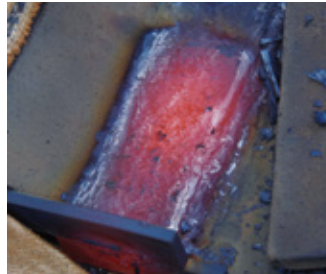
EBWによるシャープな溶込形状

特徴

- ◆開先を取る必要がなく、厚板から薄板まで歪みの少ない高精度な溶接が可能です。
- ◆NC機構が付いているので、複雑な溶接線にもならうことができ、結果の再現が可能です。
- ◆入熱が小さく、冷却速度が速いため溶融部、熱影響部ともに結晶粒の成長が少ないです。
- ◆真空中で処理するのでシールドガスが不要です。
- ◆Ti・Al等の活性金属が容易に溶接できます。
- ◆銅の厚板が予熱なしで溶接できます。



熱間鍛造用金型溶接(堺工場)



特徴

- ◆最大1,000Aの大電流溶接方法です。
- ◆特殊な施工方法で応力を緩和しつつ、短時間で大面積の肉盛溶接が可能です。



変化に応じて、
進化する。



ウォータージェット切断 (千葉工場)

特徴

- ◆熱影響なしであらゆる材質が切断できます。
- ◆バリや歪みは最小限で切断できます。
- ◆柔軟材料でも型くずれなしで切断できます。
- ◆CAD/CAMシステムによりあらゆる平面加工にフレキシブルに対応できます。

プラズマ溶射加工(千葉工場)



特徴

- ◆高融点のセラミックが溶射可能です。

黒木工業株式会社の歩み



昭和13年創業当時の工業と作業風景



黒木溶接工業(株)本社(姫路市)



黒木溶接工業(株)堺工場(堺市)



黒木溶接工業(株)名古屋工場(東海市)



黒木千葉工業(株)(木更津市)



1938(昭和13)年1月

八幡製鐵所その他の機械溶接・修理受注工場として、
福岡県北九州市に個人経営、黒木工業所を創業

1939(昭和14)年11月

日本製鐵(株)(現 日本製鉄(株))広畑製鐵所構内において
溶接作業を開始

1950(昭和25)年6月

鑄鉄鑄物の溶接法の発明により特許を取得

1956(昭和31)年10月

兵庫県姫路市広畑区に黒木溶接工業(株)を創立し分離する

1964(昭和39)年9月

大阪府堺市に堺工場を設置

1969(昭和44)年8月

愛知県東海市に名古屋出張所を設置

1974(昭和49)年4月

黒木工業グループ4社の技術向上のため
共同の技術研究開発機関として、
福岡県北九州市に技術研究所を開設

1975(昭和50)年4月

愛知県東海市に名古屋工場を設置

2005(平成17)年3月

黒木溶接工業(株)と黒木千葉工業(株)が合併し、
黒木工業(株)と社名変更

本社および姫路工場

兵庫県姫路市広畑区吾妻町1丁目56番地 TEL:079-239-0846 FAX:079-239-1354

堺工場

大阪府堺市西区草部583番地 TEL:072-273-7600 FAX:072-272-0525

名古屋工場

愛知県東海市大田町浜新田116-2番地 TEL:0562-32-3844 FAX:0562-33-6928

名古屋出張所

愛知県東海市東海町5丁目3番地 TEL:052-603-0613 FAX:052-603-0613

千葉工場

千葉県木更津市潮見4丁目9番地 TEL:0438-36-3738 FAX:0438-36-3740

ホームページはこちら



代表取締役社長:黒木 亜矢子

資本金:2,570万円(2020年2月末時点)、従業員数:105名(2020年2月末時点)

