

ロックドリル部門：東南アジア市場向け油圧クローラドリルを開発・販売開始 ～高い信頼性と優れたメンテナンス性で碎石現場の生産性向上に貢献～

当社（本社：東京都千代田区、社長：中戸川 稔）グループの中核事業会社で、ロックドリル部門を担う古河ロックドリル株式会社（本社：東京都千代田区、社長：北川 隆行）は、このたび、東南アジア地域の碎石市場向けに開発した、油圧クローラドリル「HCR Aシリーズ」の販売を開始します。ラインナップは3機種です。

東南アジア地域では、インフラ整備や資源開発の進展に伴い、高い生産性と稼働率を備えたさく岩機への需要が拡大しています。今回販売する「HCR Aシリーズ」は、2025年に日本市場に投入した油圧クローラドリル「HCR A70-2-F5」(排ガス4次／5次規制仕様)と同じプラットフォームを採用しており、機体構造や主要部品の共通化により、品質の安定化、メンテナンス性の向上、生産および部品供給の効率化を実現しました。

高温環境下での安定稼働を可能にする「吐出式クーリングシステム」、高いせん孔性能と優れた操作性を実現する油圧ドリフタ「HD700シリーズ」、高出力と優れた燃費性能を両立する「クボタ製ディーゼルエンジン」を搭載し、過酷な使用環境においても高い生産性を発揮します。

古河ロックドリルは、「HCR Aシリーズ」を通じて東南アジア地域における資源開発やインフラ整備を支え、お客さまの生産性向上と事業発展に貢献していきます。



図1 油圧クローラドリル「HCR A80-E」

油圧クローラドリル「HCR Aシリーズ」

「HCR Aシリーズ」は、古河ロックドリルが長年培ってきたさく岩技術をベースに開発し、操作性やコストパフォーマンスに定評があるシンプルモデルをフルモデルチェンジした油圧クローラドリルです。共通プラットフォーム化により、主要コンポーネントや車体レイアウトを最適化し、生産性、品質および保守性の向上を図りました。

ラインナップは、エントリーモデルの「HCR A70-F」、高い生産性を実現する「HCR A80-F」、エクステンションブームを装備した「HCR A80-E」の3機種で、多様な碎石現場の条件やせん孔ニーズに対応します。

油圧クローラドリル「HCR Aシリーズ」の特長

(1) 吐出式クーリングシステム

吐出式クーリングシステムの採用により、エンジンルーム内の温度上昇を抑制し、オイルホースや電気ワイヤの樹脂部品など非金属部品の劣化を防ぎます。



図 2 吐出式クーリングシステム

(2) 油圧ドリフタ HD700シリーズ

油圧ドリフタ「HD700シリーズ」は、デュアルダンパ（特殊構造の衝撃緩衝装置）を装備しています。打撃時の衝撃エネルギーを緩和し、ロッドを押し込む力（推力）を最適化することにより、空打ち※¹・ロッドなどの消耗を抑制することができます。また、回転圧異常、ビット目詰まりを検知して、自動的にドリフタを後退させるアンチジャミング機能により、ジャミング※²を回避しながらせん孔することができます。



図 3 油圧ドリフタ HD709

※ 1 ビットが岩盤に押し付けられていない状態での打撃。ロッドをつなぐネジ部が摩擦により発熱し、折損の原因となる。

※ 2 岩石が安定しない破砕帯等により、せん孔中にビット（ドリル先端部）が地中でとられ、せん孔が進まなくなる現象。

(3) 高効率・高信頼性のクボタ製ディーゼルエンジン

クボタ製ディーゼルエンジンを搭載し、高い出力性能と優れた燃費性能を両立しました。豊富な実績を持つエンジンの採用により、厳しい使用環境下でも安定した稼働を実現します。



図 4 クボタ製ディーゼルエンジン

△ 古河機械金属グループ

(4) コンパクトで取り回しの良いボディ

コンパクトなエンジンの採用により、機体後部の張り出し（オーバーハング）を従来機比100mm短縮しました。狭い切羽（掘削面）や路盤の凹凸が激しい作業現場でも、周囲との干渉を気にせず作業することができます。

(5) 優れたメンテナンス性

共通プラットフォーム化による部品共通化とレイアウトの最適化により、日常点検や整備作業を効率的に行えます。部品供給性の向上とあわせて、お客さまのライフサイクルコスト低減に貢献します。

(6) ROPS/FOPSキャabinをオプション設定

機体転倒時の運転者保護構造（ROPS）および落下物保護構造（FOPS）に対応したキャabinをオプション設定し、お客さまの使用環境に応じた選択が可能です。

(7) 稼働サポートシステム「F-MICAS」に対応

ICT技術により、稼働状況をオフィスからリアルタイムで確認できる稼働サポートシステム「F-MICAS」※3に対応しています。作業や機体の管理を効率化し、稼働の安定化と効率化に貢献します。

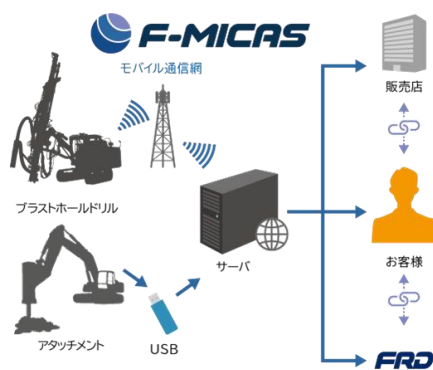


図 5 稼働サポートシステム F-MICAS

※3 新技術情報提供システム「NETIS」登録No.KT-250004-Aに登録されました

https://www.furukawakk.co.jp/info/2025/20250613_netis_1.html

主要諸元

【主要諸元】

モデル名称	HCR A70-F	HCR A80-F	HCR A80-E
質量	10,850 kg	12,550 kg	12,800 kg
全長 × 全幅（輸送時） × 全高（輸送時）	8.50 x 3.43(2.42) x 3.12(2.99) m	9.11 x 3.36(2.39) X3.15(3.00) m	9.85x 3.07(2.39)x 3.35(3.10) m
搭載ドリフト	HD709	HD712	
打撃数	2,250 ~2,500 min ⁻¹	2,250 ~2,500 min ⁻¹	
エンジン	クボタ V5009-TI 水冷4サイクルディーゼルエンジン 140 kW/2,200 min ⁻¹		
コンプレッサ	5.6 m ³ /min 1.03 MPa	7.1 m ³ /min 1.03 MPa	
ロッドサイズ	32H, 38R, 45R, (38H) x 3,050 mm	45R, 51R X 3,660mm	
ロッドチェンジャ 格納本数	4	5	5(45R) / 4(51R)
せん孔径	Φ64~89 mm	Φ76 ~102(115)mm	

【補足資料】

■会社概要

【古河機械金属株式会社】（東京証券取引所プライム市場 証券コード 5715）

本社所在地：東京都千代田区大手町二丁目6番4号（常盤橋タワー）

代表取締役社長：中戸川 稔

事業内容：鉱山開発で培った技術を受け継ぎ、現在では機械事業4部門（産業機械部門、ロックドリル部門、ユニツク部門、アーステクニカ部門）と素材事業3部門（金属部門、電子部門、化成品部門）を展開しています。

創業：明治8年（1875年）8月

設立：大正7年（1918年）4月

資本金：282億818万円

従業員数：〈連結〉2,883人 〈単独〉207人 [2026年3月31日現在]

WEBサイト：<https://www.furukawakk.co.jp/>

【古河ロックドリル株式会社】（古河機械金属株式会社100%子会社）

本社所在地：東京都千代田区大手町二丁目6番4号（常盤橋タワー）

代表取締役社長：北川 隆行

事業内容：1914年、国産初の手持ち式さく岩機の開発が始まりで、現在はさく岩機のトップメーカーとして、油圧ブレーカ、油圧クロードリル、トンネルドリルジャンボなど、インフラ整備、鉱山開発に不可欠なさく岩機の製造・販売を行っています。

設立：1961（昭和36）年6月

資本金：4億円

従業員数：535人 [2026年3月31日現在]

WEBサイト：<https://www.furukawarockdrill.co.jp/>



強みの「ドリフト」をコアコンピタンスとして共通の旗印に掲げ、キャッチコピー「KEEP THE BEAT!!!」を設定し、強靱な組織を目指しています。