

GK情報レポート

【2011年発行】

vol. 30

秋号

発行者

権田金属工業株式会社 営業部

〒252-0212

神奈川県相模原市中央区宮下 1-1-16

電話 042-700-0221

FAX 042-700-0660

E-mail: eigyo@gondametal.co.jp

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

Contents

1. 銅丸棒 引抜棒の特徴と利点
2. グループ企業 横浜伸銅株式会社
3. GK ギャラリー 『バーベキューパーティー』
4. 相場情報 『2011年 第4四半期見通し』

皆様でご覧下さい。

回
覧
印

※バックナンバー（Vol.1～29）をご用意しております。ご希望の方は当社営業部までお問い合わせ下さい

権田金属工業株式会社

1. 銅丸棒 引抜棒の特徴と利点

当社は太物のイメージが強いですが、銅丸棒は6Φから製造しています。

当社の銅丸棒の製法は下記の二種類です。

- ① 熱間押出または熱間圧延後冷間引抜により仕上げる方法(6Φ～110Φ迄)
- ② 熱間鍛造後旋盤加工により仕上げる方法 (115Φ超え～350Φ)

また、大きいサイズの径や特殊なサイズでも自由に製造することが可能です。

標準品：C1100（タフピッチ銅） 製作品：C1020（無酸素銅）

今回は熱間押出または熱間圧延後冷間引抜により仕上げる6Φ～110Φ迄の銅丸棒をご紹介します。

1. 引抜棒の製造方法

冷間引抜で仕上げる銅丸棒はサイズにより製造方法が異なり、成形機による成形品と大圧延機による圧延品の二種類の製造方法を用いています。

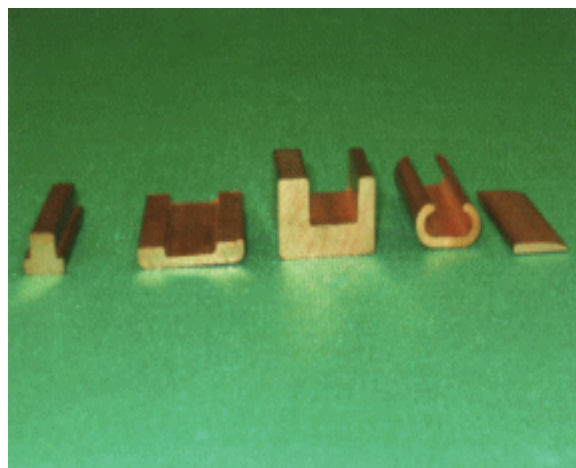
(1) 6Φ～20Φ迄（成形品）

荒引線コイル（自社製造）→連続押出→冷間引抜→矯正→切断→検査→出荷。

当社で豎型連続铸造機にて铸造を行い、荒引線コイルを製造しています。荒引線を成形機に通すことにより、荒引線は成形機内で半溶解状態になるため、荒引線よりも小さい径だけでなく、大きい径の製品を押し出すことができます。成形後冷間引抜、矯正を行ない寸法精度を出し、曲がりのない製品に仕上げています。コイル材や異型の製造も出来ます。



銅コイル



銅異型材

(2) 20Φ 超え～110Φ 迄 (圧延品)

ビレット→熱間圧延→熱間引抜→冷間引抜→矯正→切断→検査→出荷。

熱間圧延をすることにより鑄造しただけの鑄造組織から、微細で良質な圧延組織にすることが出来ます。また押出製法と比べると、一般的に押出は一回の作業で押出を完了するのに対して、圧延は複数回ロールを通過させ、内部組織を緻密にしています。

圧延後、冷間引抜、矯正を行ない寸法精度を出し、曲がりのない製品に仕上げています。



大圧延機

2. 引抜棒と押出棒の比較

110Φ 迄冷間引抜が行なえるのは日本で当社だけです。引抜棒は押出棒に比べて寸法精度に優れており、径の許容差(表 1)や曲がりの最大値(表 2)、機械的性質(表 3)などに大きな差があります。真円度が出ており、曲がりが無いため精密加工や機械加工する際、加工時間の短縮や発生屑の量、加工時間が少なくなり、余分な作業時間や屑が削減できる利点があります。

JIS 規格 H3250

表 1 径又は対辺距離の許容差

径又は最小対辺距離の区分	許容差	
	引抜	押出
6 以上 10 以下	±0.04mm	±0.3mm
10 を超え 15 以下	±0.06mm	
15 を超え 20 以下		±2%
20 を超え 35 以下	±0.08mm	
35 を超え 50 以下	±0.10mm	
50 を超えるもの	±0.3%	

※引抜棒の真円度は上記許容差の幅の 1/2 以下。(例) 100Φだと±0.15mm 以下。

押出棒の真円度は上記許容差の幅以下。(例) 100Φだと±2mm 以下。

表 2 曲がりの最大値

製法	径又は最小対辺距離の区分		長さの区分		基準の長さ	曲がりの最大値
	mm		mm		mm	mm
引抜	8 以上	50 以下	1,000 以下		全長	2
			1,000 を超え	2,000 以下	1,000	2
			2,000 を超え	5,000 以下	2,000	5

注記 : 質別Oは適用除外

※押出棒には曲がりの規格はありません。

表 3 機械的性質

径又は最小対辺距離の区分	引張試験			
	引抜		押出	
	引張強さ		伸び	
mm	N/mm ²		%	
6 以上 25 以下	275 以上		195 以上	25 以上
25 を超え 50 以下	245 以上			
50 を超え 75 以下	225 以上			
75 を超え 110 以下	215 以上			



引抜棒 110Φ



押出棒 110Φ

記者 高橋・工藤

2. グループ会社 横浜伸銅株式会社

横浜伸銅(株)は、横浜市の東神奈川を拠点に1961年に権田金属工業(株)と旧福田地銅店の関係者が共同出資し、設立した非鉄金属の流通問屋です。今年設立50周年を迎えました。現在は権田金属工業(株)のグループ会社です。神奈川県全域・城南地区の需要家様・流通問屋様を中心に販売しております。需要家様の要望に柔軟に対応しており、高い評価を得ています。従業員は鈴木取締役営業部長を中心に営業7名、倉庫・配達・経理総務事務を含めて総勢16名です。2006年3月から権田金属工業(株)の社長である権田源太郎が横浜伸銅(株)の社長を兼務しております。権田金属工業(株)との連携をより一層強化し、サービス向上に努めてまいります。



★ 需要家様の短納期・ニーズに素早く対応★

需要家様の短納期のご要望にも柔軟に対応しております。従来からの棒・板などの定尺販売・切断販売に加え、アルミ、ステンレスのフライス加工(4F材、6F材)にも力を入れております。フライス加工でも短納期対応が可能です。需要家様からは素早い対応に、非常に高い評価を頂いており、販売量も順調に増加しております。主要な配送エリアは、東京の都心部～鶴見・港北エリア、神奈川区～横須賀エリア、藤沢・茅ヶ崎・平塚エリア、厚木・海老名・相模原エリアです。このルート以外にも状況に応じ、幅広く配送いたしております。地方発送にも対応しております。

主な取り扱い製品

品種	形状	材質	サイズ
銅	丸棒	C1100 C1020	3φ~400φ
	ブスバー	C1100 C1020	T:2~25、W:10~250、L:5m
	板	C1100 C1020	T×365×1200
			T×1000×2000 T×1250×2500
パイプ	C1220T 他	丸管・角管など全サイズ	
リン青銅 其 他銅合金	丸棒 板	C5191 他	全サイズ

黄銅	丸棒・板 平角・パイプ	C2801 C3604 C2700T	全サイズ。棒・平角材には低カドミニウム材を用意しております。
アルミ	板	A5052 A1050 他	全サイズ
	丸棒	A5056 A2017 他	
	押出型材・平角	A6063 他	
	パイプ	A6063 A5052 他	
ステンレス	板	SUS304 SUS430 他	全サイズ
	丸棒	SUS304 SUS303 他	
	型材(チャンネル など)	SUS304 SUS316 他	
	パイプ	SUS304 SUS316 他	

*各種熱処理にも対応しておりますのでご用命ください。

上記の表以外にも、幅広く品揃えをしています。まずはお問い合わせを!!

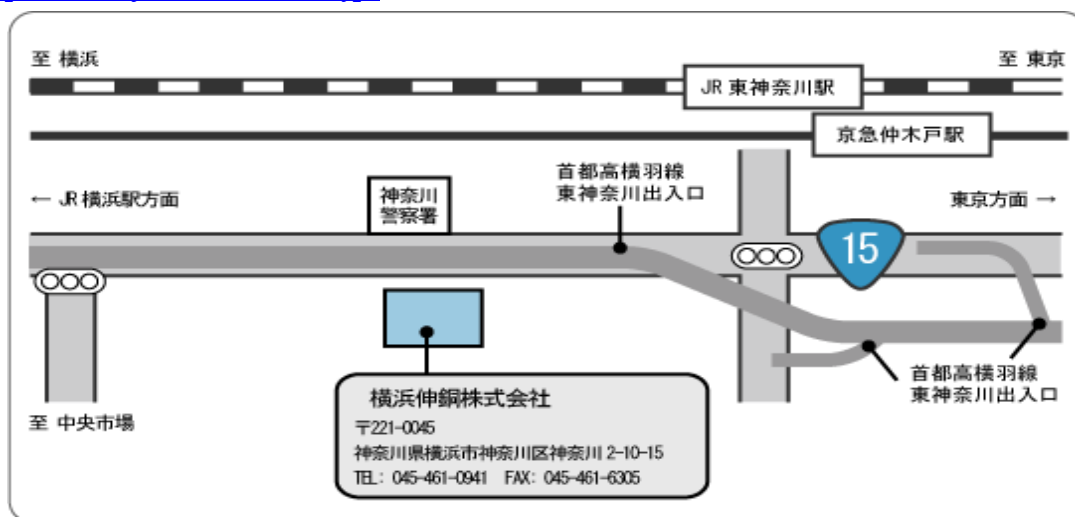
神奈川県横浜市神奈川区神奈川 2-10-15

TEL 045-461-0941 取締役営業部長・鈴木

FAX 045-461-6305

Mail:yokoshin@crux.ocn.ne.jp

<http://www.yoko-shin.co.jp/>



記者：横浜伸銅(株)鈴木

3. バーベキューパーティー

当社では年に二回、春と夏に当社敷地内の「憩いの広場」でバーベキューパーティーを開催しています。全社員が参加して、春は新入社員歓迎会を兼ねたお花見、夏は暑気払いとして、懇親会を行っております。会が進むにつれて、宴もたけなわとなると和気あいあいとした雰囲気の中で、カラオケに興じる者も出てきます。このような会は、社内の結束を高めることにも役立っています。今年の暑気払いは生憎の雨で、食堂での開催となりました。屋内での会であっても、普段話す機会の少ない他部署の人達と仕事を一步離れた場所で触れ合い、楽しい時間を過ごすことができました。

記者 日吉・田中



2011年4月8日撮影

4. 相場情報

1. 電気銅建値推移

- 11. 7月・・・800円スタート（7月平均811.0円）
- 11. 8月・・・800円スタート（8月平均744.3円）
- 11. 9月・・・750円スタート（9月平均695.5円）
- 11. 10月・・・580円スタート

2. LME在庫状況及び需給状況

LME指定倉庫在庫は2011年1月初めに約37万8,000トンで推移していたものが、徐々に増え、6月上旬には約47万8,000トンまで増加した。その後、7月にかけて減少し、46万トン台前半まで減少したが、また増加に転じ、9月末には47万トンまで増加した。

銅の世界最大の需要国である中国は、1～5月は昨年水準を下回って推移していたが、6月以降はプラスに転じている。今後も、耐久消費財・自動車・電力施設向け等、需要は底堅く増加するものと思われる。欧州では、特にドイツの医療機器や自動車関係の需要が伸び、従来予想の+1.3%から+5.0%に上方修正され、欧州の銅需要を牽引するといわれている。これは製品の輸出面におけるユーロ安の恩恵とされている。

供給面では、主要銅鉱山で賃上げを巡ったストライキが相次いでおり、チリでは世界最大鉱山のエスコンディエラが7月22日～8月5日までストライキを行うなど、7月の生産量で前

年比18%減となった。

国際銅研究会（ICSG）によると、1～5月は14.6万トンの需要超過であったとされ、需要の底堅さと供給懸念から、2011年の需給は50万トン弱の供給不足と思われる。

3. 為替の見通し

ドル円相場は、8月に米国債の格下げ、債務問題のユーロ圏主要国への波及等を背景に、8月19日戦後最高値となる75.95円まで円高が進行し、足元では76～77円台で膠着している。また米国では不平等に思える金融機関への救済政策や貧富の差などによる抗議デモがNYのウォール街から始まり、失業率の高止まりなど要求の多様化と共に全米各地に広がっている。

10月3日のユーロ圏17カ国の財務相会議では、ギリシャが債務不履行を回避するための融資を先送りする事となり、リスクを回避しようと安全とされる円を買う動きからユーロ安が進み、10月4日に一時1ユーロ＝100円台を付けた。

今後、景気指標で米国景気の拡大が確認されれば、円安ドル高に進むと思われるが、ギリシャの債務問題など、今後の世界動向には注視が必要とされる。

4. 相場の見通しと今後

9月下旬の銅相場の急落は、先進国における景気下振れではなく、新興国も含んだ世界的規模の景気後退への警戒感が強まるなどの悲観的見方が大きいと思われる。足元は多少上下すると思われるが、先行きは新興国を中心とした底堅い需要と供給懸念から需給の引き締まり観測が生じ、銅相場は上昇が見込まれる。

短期予測（1M） LME \$6,400～\$8,000 為替 76～78円

銅建値 550～670円

長期予測（3M） LME \$6,200～\$9,000 為替 76～79円

銅建値 540～750円

記者 吉田 崇

