



GK情報レポート

【2004年発行】

vol. 1

発行者

権田金属工業株式会社 営業部

神奈川県相模原市宮下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. 技術情報・・・銅ブスバーの歩留り向上
2. 技術事例・・・銅ブスバーの製造方法・製造工程
3. 用途情報・・・配電盤、熱交換器など
4. 当社の沿革・・・権田銅鉄商時代
5. 相場情報

皆様でご覧下さい

回 覧 印										
-------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

権田金属工業株式会社

1. 技術情報

◆銅ブスバーは、ぴったりサイズで歩留り向上。

最も材料歩留りの良くなるサイズで製作することができます。

厚さ、幅、長さ、お得意様のご指定寸法で製作、納品致します。

製造範囲 : 厚さ 2mm～30mm

幅 10mm～230mm

材質 : C1100BB, C1020BB, 銀入り無酸素銅ブスバー

質別 : O, 1/4H, 1/2H, H 材

角R : 通常の JIS 約 0.8R、フルラウンド[®](厚さの 1/2R)等各種角 R

長尺 : 直棒だけではなく、整列巻き、ドラム巻きのコイル材の製作も対応致します。

最小ロット : 300K g から対応。

納期 : ご相談に応じ、特急対応致します。

2. 技術事例

◆GKの銅ブスバーの製造方法と製造工程

厚さ 6mm 幅 40mm 以下のサイズは、ダイスによる引抜製法。

荒引き線コイル（自社製造）→特殊押し→ダイスによる冷間引抜（最終サイズ確定、コイル巻）→整直（直棒）加工、ご指定長さに切断→検査、梱包、出荷。

仕上げ冷間ダイスで引抜く前に押し出したサイズで質別を調整します。

同一質別の中で、硬め、軟らかめも調整できます。

ダイスの製作費用はご負担戴きますが、一度ダイスを製作いたしますと、お得意様のご指定の特注サイズが継続して製造できます。

厚さ 6mm 幅 40mm 超えのサイズは、冷間ロールによる冷間圧延製法。

ビレット→熱間圧延→厚さ、幅方向の四面面削→無酸化焼鈍炉による焼鈍加工→冷間ロールによる冷間圧延加工（最終サイズ確定）→ご指定長さに切断→検査、梱包、出荷。

仕上げ冷間圧延加工するサイズの前の四面面削加工したサイズで質別を調整します。

最終サイズを確定する冷間ロールは、幅寄せロールにより側面形状を決めるようになっているため、サイズによりお得意様のコスト負担無しにご指定の厚さ、幅、面取りの銅ブスバーが製造できます。

但し適用サイズについては当社の営業担当までお問い合わせください。

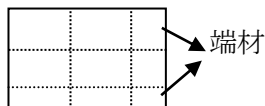
3. 用途情報

◆GK銅ブスバーの製法を活用した切板→銅ブスバーの切替えによるコストダウン。

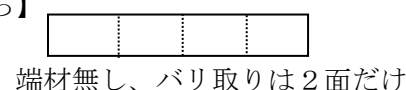
切板は、元材からの切断による歩留り、切断賃により高価格になります。

同一サイズで一定量の物量（300kg以上）があれば、銅ブスバーからの切断がお得です。

【切板】



【銅ブスバーなら】



◆用途例

① 配電盤用部品の打抜き材

寸法は、 $\pm 0.5\text{mm}$ 、 $+1.0-0\text{mm}$ 、 $+0-1.0\text{mm}$ 等貴社のご要求相談に応じます。
4x205x2000、4x83x2000、6x203x2000 といった特注サイズに対応しております。

② 熱交換器（ヒートシンク）の加工材料

熱交換器の場合、加熱による銀ロウ付けが伴います。

その際水素ガスによる加熱の場合、水素脆化、膨れ等のトラブルが推測されます。

そのようなトラブル防止の為に、無酸素銅、リン脱酸銅が使用されます。

当社では、タフピッチ銅と同様に無酸素銅の特注サイズの銅ブスバーも提供しております。

15x181 x 3650、15x101.5 x 2880 といった特注サイズに対応しております。

③ 質別対応

銅板の場合、調質は 1/4H がメインとなっております。

当社の銅ブスバーは、40mm 幅以上はダイス代不要で調質対応可能ですので、

現在ご使用の切板材用プレス金型に対応致します。

4. 会社の沿革

権田銅鉄商時代（明治初期）

当社の始まりは銅鉄商であります。初代の権田藤三郎が明治七年（1874年）にスクラップを扱う銅鉄商を横浜で開業したのがその始まりです。

権田藤三郎は新潟県三島郡興板村の呉服商の星野家四男として生まれ、啓助といいました。その啓助が故あって母ミイの弟で同郡脇野町に本陣を営む権田惣兵衛の養子となり、江戸に出て商業を見習いました。この後、横浜開港を機に横浜の相生町二丁目が高橋助次郎が営む銅鉄商三河屋に身を寄せ、その業に励みました。爾来数年を経た明治七年、権田啓助は主人の許しを得て横浜の石川町二丁目四十三番地で銅鉄商を開業、これを機に藤三郎と改名、屋号を三河屋としました。ここに初代権田藤三郎が誕生しました。

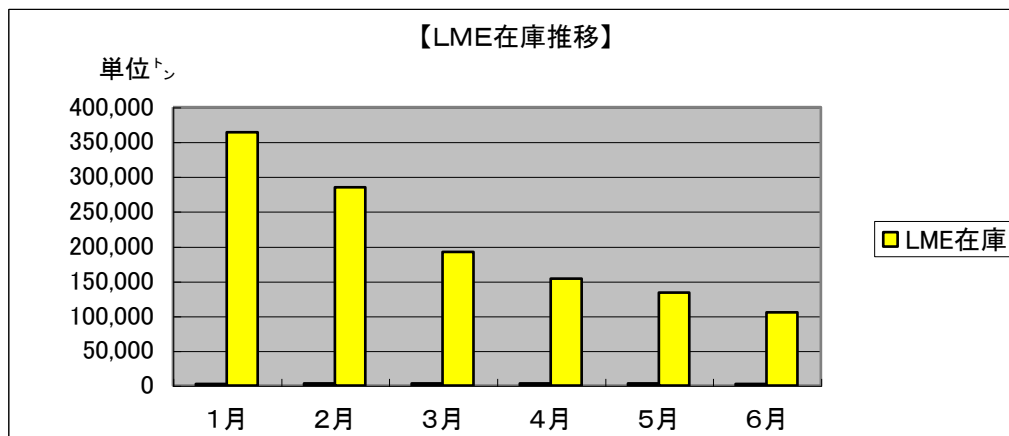
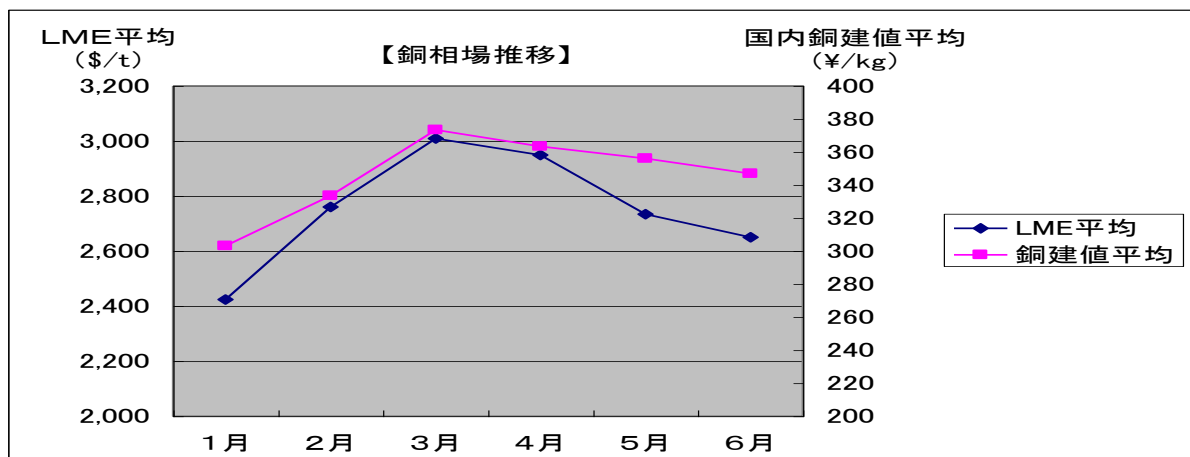
その翌年の明治八年、藤三郎は神奈川県足柄下郡根府川村名石根川石同石山持主の皆本源兵衛の娘茂登を妻に迎えましたが、この茂登は男子をも凌ぐ剛健な気性で内助の功につとめ、石川町二丁目八番地の売家を夫に勧めて買収し移転しました。それが明治九年のことで、家運は順風満帆に向かっていました。

5. 相場情報

《 2004年度・第1四半期・銅相場レポート 》

2004年4月～6月の電気銅建値相場 → 370円をピークに**下降トレンド**であった

- ・4月 370円スタート (平均 363.3円)
- ・5月 360円スタート (平均 356.1円)
- ・6月 360円スタート (平均 346.8円)



◆下落要因について◆

銅需要を牽引してきた大国、中国が金融引締め政策にはいっており購入量が減少している。また銅地金を投機対象にしていた外国人投資家が手仕舞い、ファンドマネーは商品市場から金融市場へ流出。さらに地滑り事故を起こし復旧作業中であったインドネシアのGrasberg 鉱山は6月に船積み開始、8月には日本国内に入荷の見込みとなっている。

◆下止まり要因について◆

新規の大型案件は当面の間計画は無いが、中国・アジアを中心とした堅調な実需動向は引き続きつづくものと思われる。さらに動向が懸念されていたチリの Codelco 鉱山のストライキは終息。LME在庫は減少の一途、10万トン割れ寸前まできている。I W C C発表の銅地金需給バランス、2004年は約60万トンの供給不足。海外精鉱生産の給量増、精錬能力拡張、新規立ち上げといった要素あるものの銅地金のタイト感は根強い。

◆中国経済見通しについて◆

4月11日に人民銀行による投資抑制策が発表され過熱業種（不動産・鉄鋼・セメント・アルミ・自動車など）の投資が一時的に減速。効果と目されている金利上昇は海外の低金利資金が流れ込む余地もあり実質的效果は不透明。2008年北京五輪、2010年上海万国博覧会のインフラ整備需要は依然として強大なものがある。

◆ドル円相場見通しについて◆

11月に実施される米大統領選をにらみ、安定した円高ドル安傾向。また政府による為替介入で\$1=¥100割れ回避の動きが取られている。

但しリスク要因として米国の景気回復腰折れ、米国及び同盟国への報復テロ懸念などが挙げられる。

◆銅相場見通しについて◆

前述の通り、最大の供給不安であった Grasberg 鉱山は6月に船積み開始、8月に日本国内に入荷する予定。先行き堅調な実需と需給バランスが銅価を下支えすると思われる。但し一方で当面の調達に一服感がでており、徐々に値を切り下げる見通しも。引き続きファンダメント勢は手仕舞いが進行、米国・中国の金融引き締めによる過熱感の緩和で当面は実需で堅調に推移すると予想する。