川崎圧延株式会社

既存の技術を大切に、新しい技術開発とその習熟に努めています

川崎圧延株式会社は 1941 年創業以来、国土の基幹インフラを支える電力ケーブル用銅テープのトップシェアをキープし続けています。

近年では IT 産業をはじめとする、最先端産業において必須となる各種高度難削材の機械加工により、世界の電気機械分野への社会貢献をしております。

創業当時の「匠」の精神を大切にしながら、技術の水平展開とイノベーションを旨に継続的な成長をする加工メーカーです。

会社概要

商号	川崎圧延株式会社 （KAWASAKI ROLLING CO.,LTD.）
所在地	本　　社：東京都江東区木場 6 丁目 6 番 20 号 第一工場：東京都江東区木場 6 丁目 4 番 10 号 第二工場：東京都江東区木場 6 丁目 4 番 15 号 TEL 03-3647-3301 / FAX 03-3647-3309
創業	1941 年（昭和 16 年）10 月 1 日
資本金	4,500 万円
従業員数	56 名（男 43 名/女 13 名）
年間取扱高	30 億円
代表者	代表取締役社長：川崎　武
事業内容	【圧延品】銅テープ：電力ケーブルしゃへい用、電装部品 【切削品】特殊金属全般：スパッタリング用ターゲット （液晶・フォトマスク、ハードディスク）
関連企業	川崎総業株式会社 鎌ヶ谷カントリークラブ

弊社ホームページ

http://kawasaki-rolling.co.jp/

お問い合わせページ

沿革

1941 年	電力ケーブル用の銅テープ・鉛テープ等の専門メーカーとして創業
1947 年	川崎圧延株式会社を設立
1959 年	西ドイツ製 12 段圧延機を導入
1963 年	第二工場を建設
1966 年	製造・販売体制確立のため川崎総業株式会社を設立
1968 年	全自動 6 段圧延機を導入
1978 年	磁性材料の研削加工を始める
1981 年	スパッタリングターゲット材料の切削加工を始める
1982 年	銅テープの新製法の確立に伴い連続焼鈍炉とスリッターを導入
1988 年	全自動 6 段圧延機の電気設備更新
1990 年	連続焼鈍炉とスリッターを増設
1991 年	12 段圧延機の電気設備更新
1994 年	銅テープの新製法ラインを改造
1995 年	大型ターゲット加工機の導入
2004 年	超大型ターゲット加工機の導入
2005 年	ISO9001 認証取得
2010 年	ISO14001 認証取得

主要取引先 （弊社の主なお客様です）

- (株)フジクラ
- 古河電気工業(株)
- 住友電気工業(株)
- タツタ電線(株)
- 福田金属箔粉工業(株)
- 日立金属（株）
- 東ソー・スペシャリティーマテリアル(株)

ISO 取得状況



ISO9001認証



ISO14001認証

圧延品

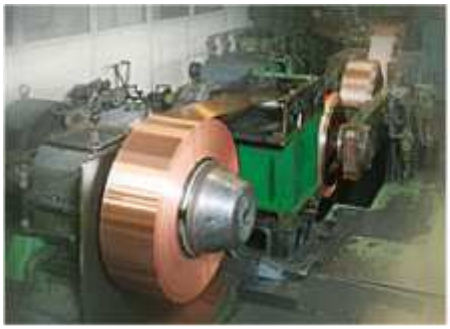
川崎圧延の社名通り、弊社の基幹の技術です。

創業より 70 年間培ってきた技術により、高精度・高品質な製品を作り続け、お客様の求める多種多様なニーズにお応えしております。

綿密な打合せにより、サイズ・仕様を決めておりますので御相談下さい。

製造範囲

	サイズ
銅(mm)	t 0.02 ～ 0.25
	w 5 ～ 240
その他金属(mm)	t 0.025～ 0.5
	w 5 ～ 210







平角銅線

創業より70年間、銅テープの専門メーカーとして培ってきた技術を応用し、

平角銅線(細幅スリット銅線)の加工を行っております。

社内にて圧延(厚さ調整)～細幅スリット加工までを一貫して製造する為、多種

多様なサイズ、小ロットに対応可能なことはもちろん、高いコストパフォーマンス

と短納期応を実現しております。

・加工可能範囲

質別	サイズ(mm)		公差(mm)		バリ高さ
	厚さ	幅	厚さ	幅	
O	0.05～0.25	2～	±0.005	±0.05	厚さの10%以内
1/2H	0.05～0.25	2～	±0.005	±0.05	
H	0.025～0.25	2～	±0.005	±0.05	
錫メッキ	0.05～0.25	2～	－	±0.05	
銀メッキ	0.05～0.25	2～	－	±0.05	

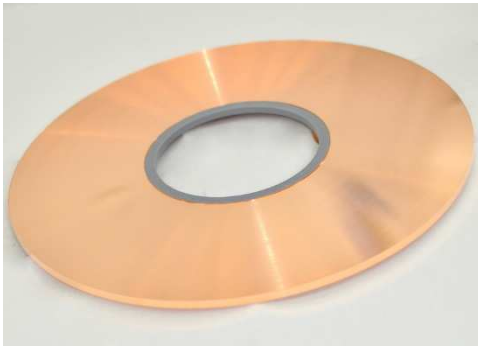
※スリット幅0.1mm単位で調整可能です。

・巻き取り

・リール巻き　:　内径φ100mmスプール　／　外径最大φ400mm

・レコード巻き:　塩ビ・紙芯　内径φ100mm　φ150mm　φ200mm　φ300mm

※幅5mm以下はリール巻きでのご対応となります。

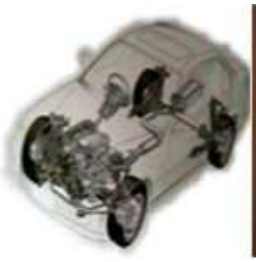




薄箔銅テープ(圧延箔)

ソーラーパネル用配線材(インターコネクタ、バスバー、タブ材)や自動車向けハーネス材料に使用される圧延銅箔を製造しております。

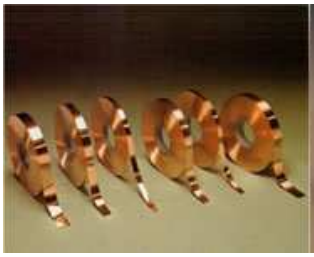
製造可能範囲は ｔ ０．０２（mm)～ ／ ｗ ５（mm)～ 製造致します。


ケーブル向け遮蔽用銅テープ

ケーブル向け遮蔽用銅テープ(銅条)において、国内シェア 70%を弊社で製造しております。 小ロット・短納期に対応しており、最小 100kg～ ／ 納期 3 週間～製造致します。

材質	質別	サイズ(mm)	
		厚さ	幅
C1100-R	O ， H	0．05～0．2	8～240




特殊金属圧延・メッキ銅テープ

特殊金属の圧延加工・メッキ処理をした銅テープの取り扱いもございます。



メッキ品	サイズ(mm)	
	厚さ	幅
錫メッキ軟銅テープ	0.05～0.2	8～150
銀メッキ軟銅テープ	0.05～0.2	8～150

特殊金属	パーマロイ、ステンレス、ジルコニウム チタン、タンタル

大型難削材

加工される金属は、IT や液晶など最先端部品の回路作成に欠かせないターゲットと呼ばれる重要な素材の元となる材料です。 超精密機器の回路作成・配線に必要な要素が求められる分、加工が難しい金属でもあります。

この金属を少しずつ切削及び研磨しながら何段階かの行程を経て仕上げていきます。





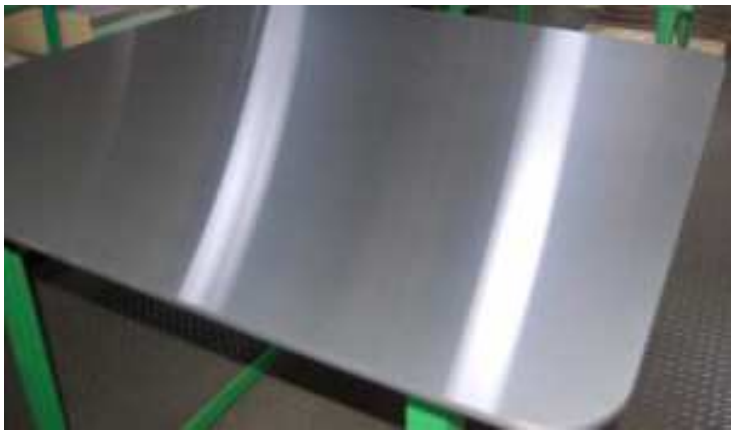
また、液晶の高質化に伴い、液晶薄膜形成の技術であるスパッタリング法が一般化し、スパッタリングターゲットの重要性も高まっています。

液晶画面の大型化は、そのターゲットそのものの大型化につながり、精度の向上も求められています。 弊社では 2000×3000mm の大型製品までの加工が可能な設備を備え、顧客の規格に合わせた金属加工を行っています。

大量に同一規格の製品を作るのではなく、一つ一つ精密に加工した製品を仕上げるのが弊社のアイデンティティーであり、テクノロジーです。

加工実績

- クロム
- モリブデン
- モリブデンタングステン
- モリブデンタンタル
- タングステン
- 銅　その他　各種難削材



加工設備リスト

区分	機械名称	能力	台数
大型難削材 加工設備	バンドソー	550 X 460	1
		1200 X 500 X 500	1
		2500 X 2230. X 500	1
		430 X 430 X L	1
	ワイヤー放電加工機	L800×W400	1
		L600×W400	1
	放電穴あけ加工機	ー	1
	マシニングセンター	610 X 1050 X 560	1
		850 X 2050 X750	1
		1200 X 1700 X 360	1
		1230 X 1840 X 360	1
		2030 X 3500 X 360	1
	NC門型平面研削盤	L2050 X W1550	1
		L3050 X W2050	1

区分	機械名称	能力	台数
微細成型 加工設備	平面研削盤	L600 X W300	1
	横軸ロータリー平面研削盤	φ600	1
	立軸ロータリー平面研削盤	φ1060	1
圧延 加工設備	6段圧延機	t 0.05～0.3 × w 250	1
	12段圧延機	t 0.025～0.3 × w 216(220)	1
	連続焼鈍炉	t 0.05～0.3 × w 250	2
	洗浄機	t 0.05～0.3 × w 250	2
	軟銅スリッター	t 0.05～0.2 × w 2～240	2
	硬銅スリッター	t 0.02～0.2 × w 2～240	4
その他 加工設備	汎用旋盤	6尺	1
	精密旋盤	φ300×L1000	1
	ラジアルボール盤	L1300	1