

高速、高精度加工が可能な鋼芯放電カットワイヤー

スミスパークガンマ(SS γ)

SS γ の構造

- 高強度特殊鋼線に放電特性に優れた銅亜鉛合金(γ 黄銅)を被覆しました。

SS γ の特長

- 高速加工が可能です。
- 高張力負荷が可能のため高精度加工に適しています。
- 真直性に優れ高い自動結線率が得られます。
- 20,000m以上の長尺品の対応も可能です。

SS γ の加工事例

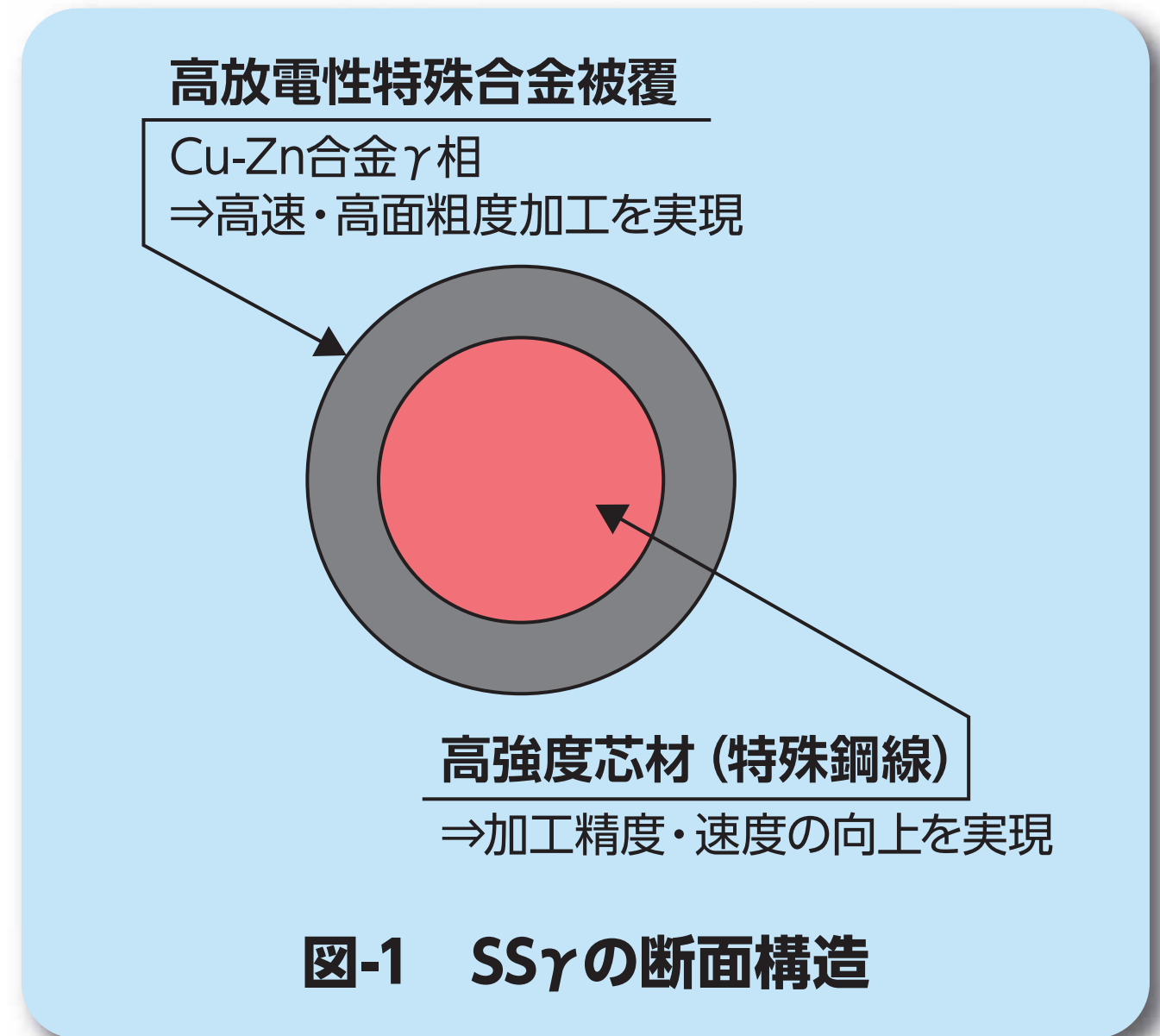
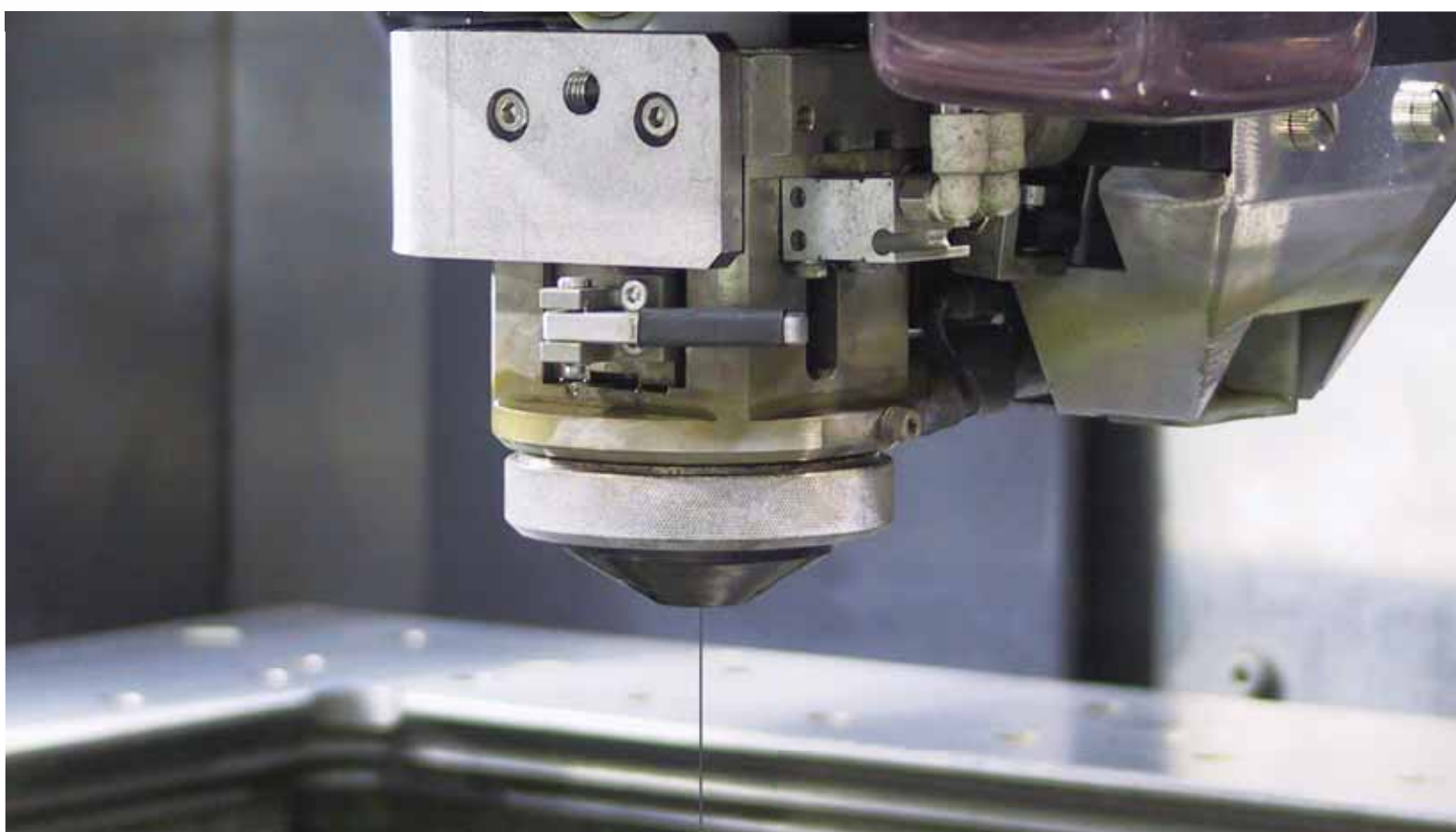


表-1 比較条件

ワイヤー	スミスパーク γ ϕ 0.05mm
比較材	表面Zn被覆鋼芯ワイヤー
放電加工機	S社製 油中放電加工機
ワーク	WC G4 t10mm材
加工形状	R 0.25mm曲線加工×2回、 1.0×0.5mm角ブロック加工 ×2回を含むオリジナル形状

表-2 設定条件と結果 (ノズル密着)

加工条件	W線標準	多放電条件
ON	0	0
OFF	17	8
IP	1001	1001
SV[V]	90	70
V	0	2
SF[0.1mm/min.]	10	15
放電回数[×10 ⁴ 回/s]	2.25	3.85
加工速度[mm/min.]	0.352	0.912

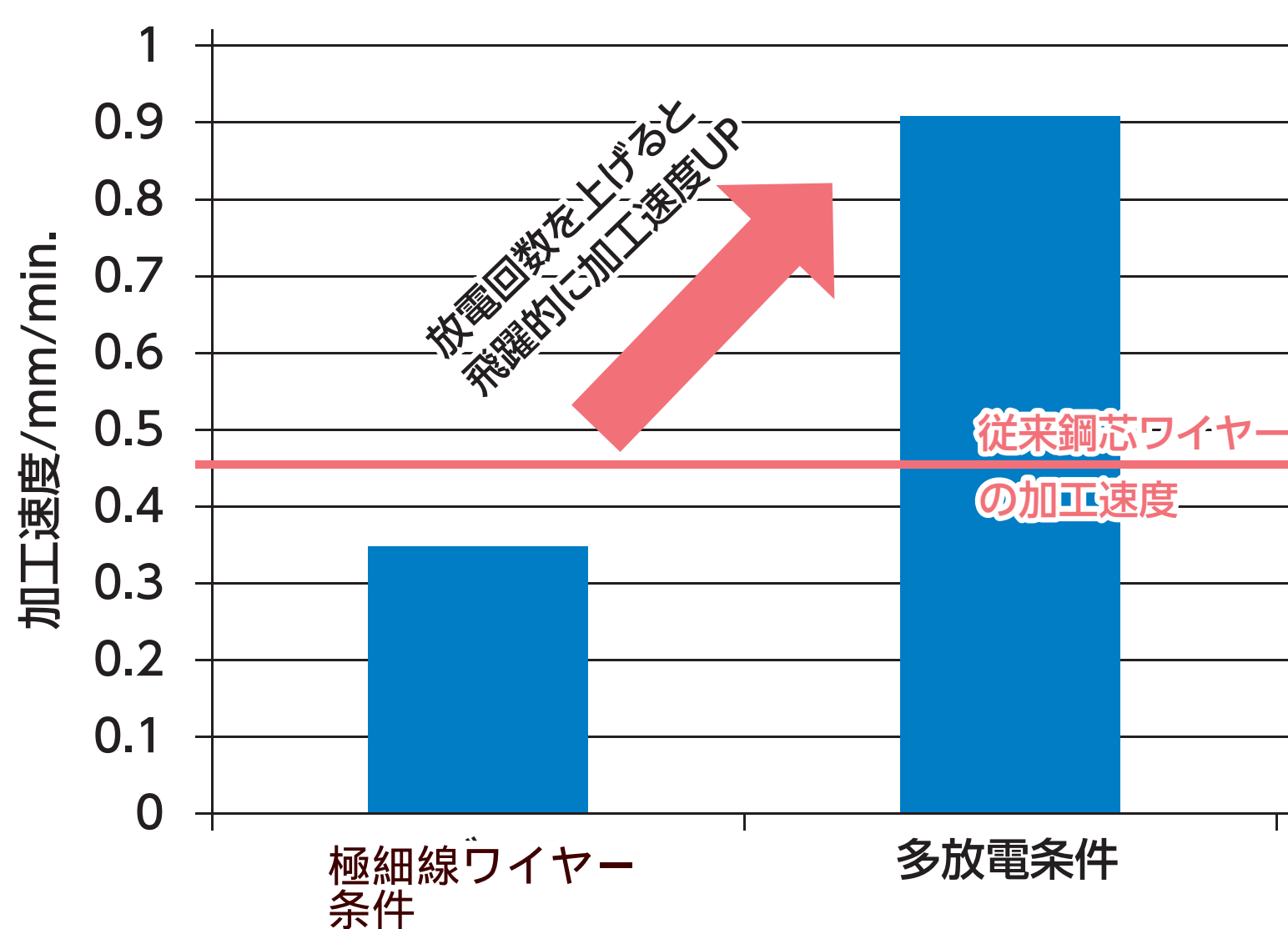


図-2 加工速度の比較

SS γ の仕様

表-3 SS γ の仕様

線径 (mm)	線径公差 (mm)	引張強さ (MPa)	導電率 (% IACS)	巻量 (m/巻)
≦0.04	0.03mm、0.04mmもございますので仕様についてはお問い合わせください。			5,000・10,000・20,000 (リールはP-3R)
0.05	+0.000 -0.003	2,000以上	8%以上	
0.07				
0.10				

