

## 材質 特殊高耐熱合金

### 黄銅系の電極線では得られない高精度加工を実現

TWS、TW、TMはワイヤ放電加工に要求される特性を満足するために独自の製法開発と特殊元素添加を行い、放電加工のために最適化したタングステン、モリブデンワイヤです。放電特性・高温強度特性に優れ、真直性がよい $20\mu\text{m}$ ～ $100\mu\text{m}$ の極細電極線は、ワイヤ放電加工において下記の優れた特性を発揮し、半導体リードフレーム用金型や微細部品加工に代表される超精密加工に最適で、精度、生産性向上に威力を発揮します。

#### ●よりスムーズな加工面を実現

放電特性に優れているため、微細加工でもより面粗度の良い加工面が得られます。

#### ●より高精度な加工を実現

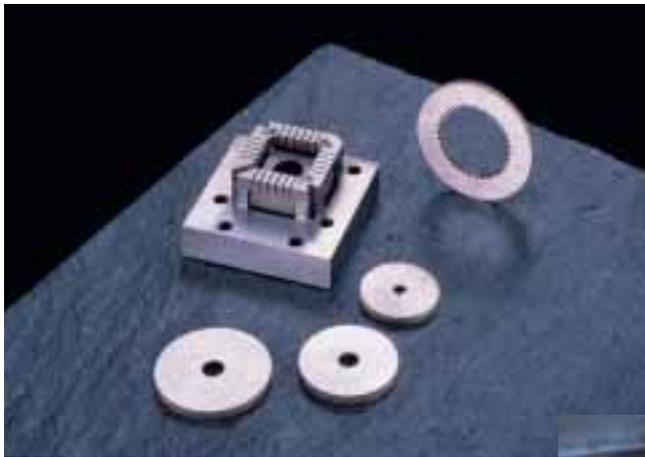
高温強度特性に優れているため、より平滑度、コーナー精度の良い超精密加工を行えます。

#### ●より高速な加工 (TWS) を実現

放電特性、高温強度特性が良いため、最適設定では加工速度が純タングステンワイヤ比1.2倍以上も向上します。

#### ●優れた真直性(TWS)を実現

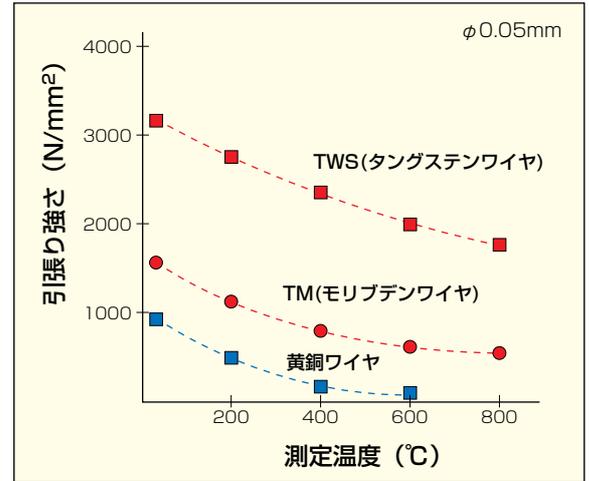
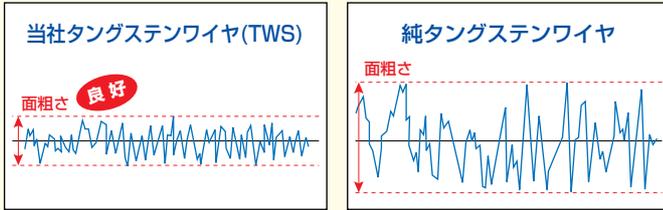
独自の技術により真直性に優れるため、自動結線率の向上が図れます。



## 加工評価結果

- 放電特性の良いTWSは加工面粗さを向上します。
- TWSは独自の製法により優れた高温特性を有します。

TWSと純タングステンワイヤを用いた仕上げ加工面粗さ比較結果

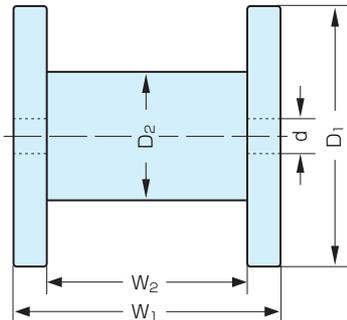


## 品名とリール記号表記

TWS-20

- サイズ(線径(mm)×1000)
- ワイヤ品名

### ●プラスチックリール平面図

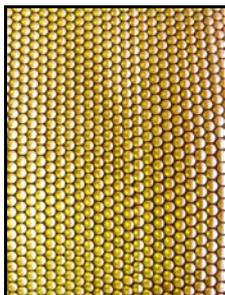


リール記号	寸法 (mm)					箱詰め数 (個)
	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	d	
P1(N)	100	70	90	70	20	1

	公称線径 (mm)	品名	引張り強さ (N/mm <sup>2</sup> 以上)	巻き長さ (m)	標準巻量 (g)
タングステン	0.100	TWS-100	2820	5000	755
	0.070	TWS-70	2820	5000	370
	0.060	TWS-60	2820	5000	273
	0.050	TWS-50	2820	5000	190
	0.040	TWS-40	3010	5000	122
	0.035	TWS-35	3010	3000	56
	0.030	TWS-30	3010	3000	41
	0.025	TWS-25	3010	3000	28
	0.020	TWS-20	3010	3000	18
	0.100	TW-100	2820	5000	755
	0.070	TW-70	2820	5000	370
	0.060	TW-60	2820	5000	273
	0.050	TW-50	2820	5000	190
	0.040	TW-40	3010	5000	122
0.035	TW-35	3010	3000	56	
0.030	TW-30	3010	3000	41	
0.025	TW-25	3010	3000	28	
0.020	TW-20	3010	3000	18	
モリブデン	0.100	TM-100	1470	5000	400
	0.080	TM-80	1470	5000	256
	0.070	TM-70	1470	5000	196
	0.050	TM-50	1470	5000	100

その他特種品も承ります。ご相談下さい。

SFC 住電ファインコングタ株式会社



# Ионекс

Тольятти: (8482) 25-82-40, (8482) 25-82-85, (927) 775-49-65, (906) 128-12-68, [tlt@ionexedm.ru](mailto:tlt@ionexedm.ru)  
 Москва: (499) 782-61-17, (916) 627-56-24, (926) 300-12-42, [msk@ionexedm.ru](mailto:msk@ionexedm.ru)  
 Томск: (3822) 23-16-80, (909) 543-16-80, [tomsk@ionexedm.ru](mailto:tomsk@ionexedm.ru)

[www.ionexedm.ru](http://www.ionexedm.ru)