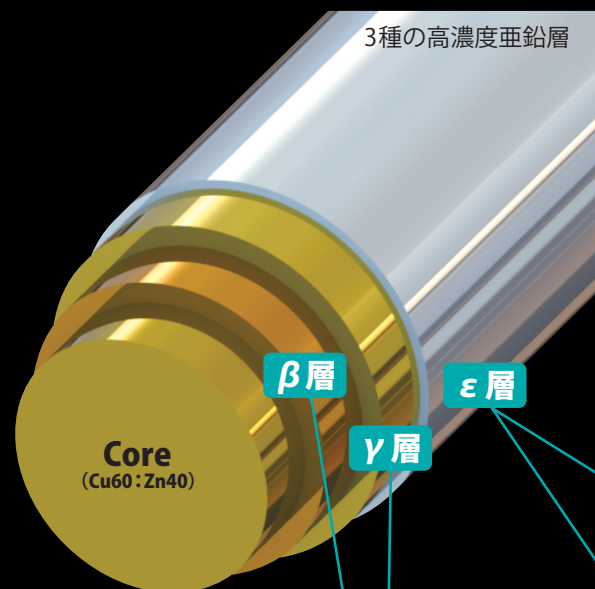


新技術による3層構造

速度と精度を両立した コーティングワイヤが これからのスタンダードに



弊社従来品の2層構造に、特殊製法で新たに
ε（イプシロン）層を構築し3層構造になり、課題であった
ワイヤ経時変形/過剰放電を抑えることに成功。
ワイヤ品質が大幅に改善し、超高速加工に加え、
安定した高品質加工を実現しました。

従来技術

新技術

厚い高濃度亜鉛層

滑らかなワイヤ表面

真直性向上

超高速

高精度

高結線率

実機検証

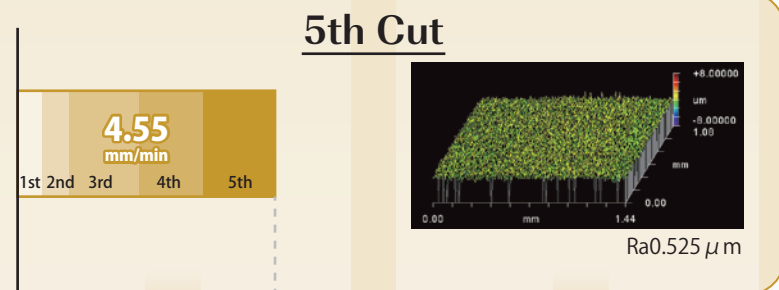
加工速度

加工面粗さ

結線率

※弊社従来品コーティングワイヤ比

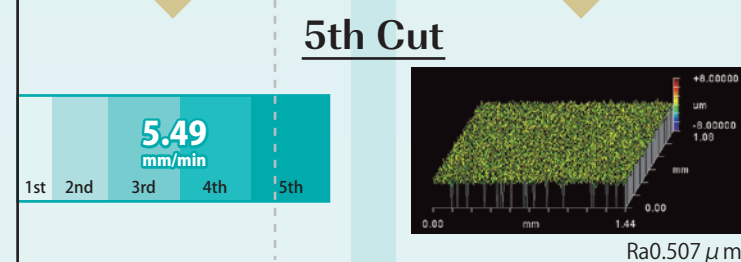
Brass



21%アップ

同等以上

9ポイントアップ



加工条件…線径:φ0.25 / 加工液:水 / 材質:STAVAX / 機種:MP2400 / Brass条件
※機種・材料・加工条件により、結果は異なります。

条件…機種:主要メーカー 計7機種 年式:1995年製～最新
試行回数:計各250回 その他:下穴1.5mm～中空

利益シミュレーション

試算条件

Brass比

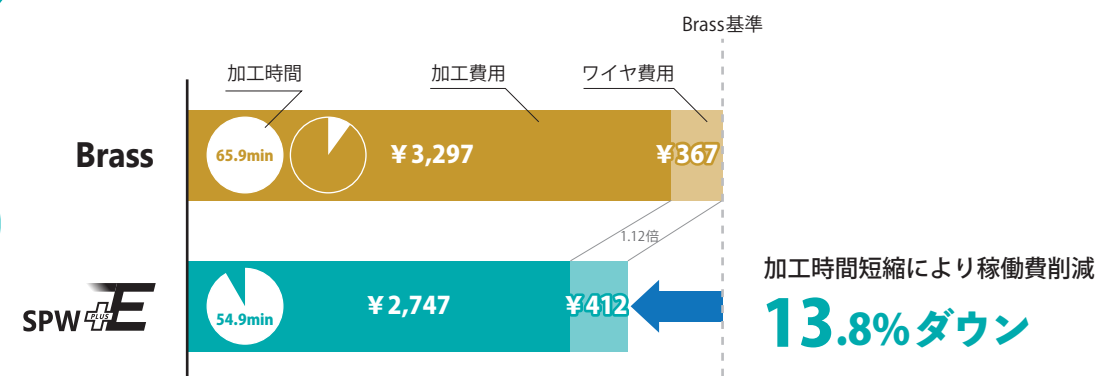
加工速度 20%アップ
ワイヤ価格 1.3倍 の場合

コスト試算条件			
加工条件		ワイヤ条件	
		線径: φ2.25	
a 加工速度: Brass	4.55 mm/min (約5.5mm/min) SPW + ε 20 %UP	e Brass	1500 円/Kg (0.618 円/m)
b ワイヤ送り:	9 m/min ※60mm×5th mm	f SPW + ε	2000 円/Kg (0.833 円/m)
c 加工周長:	300	※加工費用:(人件費+設備費+etc)/h	
d 加工費用:	3000 円/h		
計算式			
A: 加工時間 (min) = c ÷ a		D: 加工費用 = d × A	
B: ワイヤ使用量 (m) = A × b		E: トータルコスト = C + D	
C: ワイヤ費用 (円) = B × e or f			

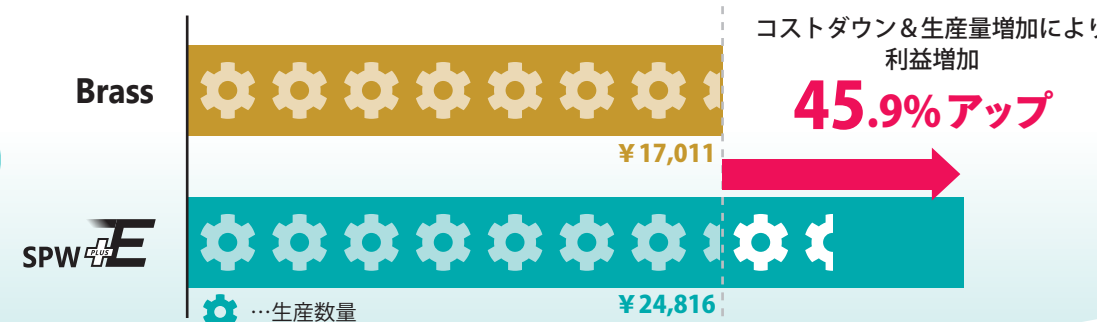
利益試算条件	
算出条件	
g 稼働時間:	8 h/日
h 加工単価:	6000 円/ワーク
i 稼働日数:	22 日/月
計算式	
F: 加工数 = g ÷ A	
G: 費用 = E × F	
H: 売上げ = F × h	
I: 粗利益 = H - G	
月間利益 = I × i	

結果

コスト
1ワーク当たり



利益
一日当たり

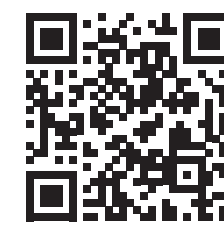
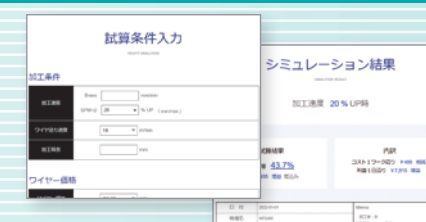


利益 45.9% (¥171,707/月) アップ

※試算に基づくものであり、実際の結果とは異なる場合があります。

利益シミュレータはこちら

実際の加工条件を入力して、
お客様に合った加工条件で
コスト・利益を試算できます。



<https://sunroxedm.co.jp/simulation/>