

2005

2006

2008

2009

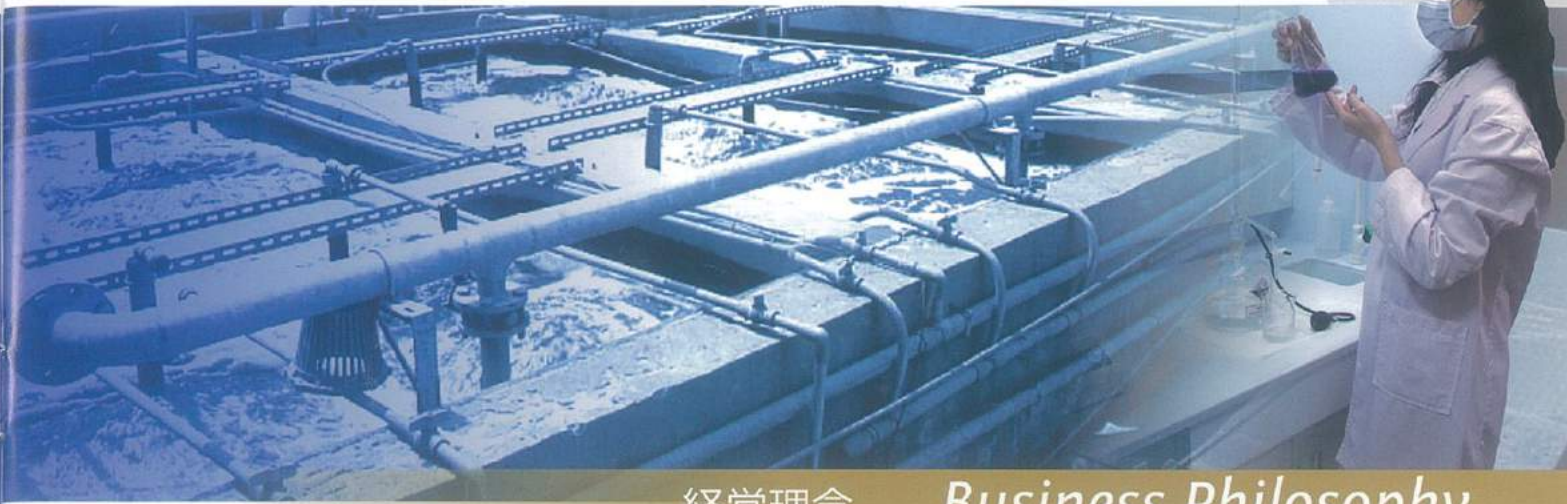


# NEW BEST WIRE

INDUSTRIAL CO., LTD.

強新工業股份有限公司





经营理念 Business Philosophy

強新工業株式会社

- ▶ 創立: 西暦1993年
- ▶ 代表取締役: 吳玉堂
- ▶ 資本金: 32億円
- ▶ 主な製品:
  - 球状炭素鋼線材
  - 球状合金鋼線材
  - 光輝焼きなましステンレス鋼線材
  - 電解研磨パイプ
- ▶ 社員人数: 280人

NEW BEST WIRE INDUSTRIAL CO., LTD.

- ▶ Established: 1993
- ▶ Chairman: Mr. Yu Tan Wu
- ▶ Capital: USD 35 Million
- ▶ Main Products:
  - Spheroidized Annealed Carbon Steel Wire
  - Spheroidized Annealed Alloy Steel Wire
  - Bright Annealed stainless Steel Wire
  - Electro-Polishing Pipe
- ▶ Number of Employees: 280

沿革

- ▶ 1993/11 強新工業股份有限公司創立
- ▶ 1998/03 ISO 9001 品質の認証取得
- ▶ 1999/07 一台目の大同STC炉が生産投入。
- ▶ 2000/05 会社株式上場許可。株式コード: 5013
- ▶ 2001/01 二台目の大同STC炉が生産投入。
- ▶ 2002/08 大陸蘇州強新新工場建設完了。球状炭素鋼線材及び球状合金鋼線材の生産を開始。
- ▶ 2003/07 電解研磨工場とクリーンルームを完成し、電解研磨パイプと付属品の量産を正式開始。
- ▶ 2007/04 ISO/TS 16949品質の認証取得
- ▶ 2010/01 三、四台目の大同STC炉が生産投入。
- ▶ 2013/12 母材線径の50mmまでに伸線できるようになります。

Milestone

- ▶ Nov. 1993 New Best Wire was established with capital of 3.5 million U.S. Dollars.
- ▶ Mar. 1998 ISO 9001 Certified.
- ▶ Jul. 1999 First STC Furnace was installed.
- ▶ May. 2000 Publicly listed in Taiwan Stock Market. Stock certificated as No.5013
- ▶ Jan. 2001 Second STC Furnace was installed.
- ▶ Aug. 2002 Suzhou New Best Wire Tech Co., Ltd. was established in China.
- ▶ Jul. 2003 The EP Dept. was established and started EP on pipes and fittings.
- ▶ Apr. 2007 ISO/TS 16949 Certified.
- ▶ Jan. 2010 Third and Fourth STC Furnace was installed.
- ▶ Dec. 2013 Start producing up to 50mm of wire Rod.

顧客満足 Customer Satisfaction

顧客に信頼できる技術情報と高品質な製品を提供し、顧客の製品付加価値を向上。  
Supply reliable technical information and ultra high quality products to enhance extra value of customer's products

社員満足 Employee Satisfaction

社員に完備な教育訓練を提供し、仕事潜在能力を伸ばす。  
Invest in employee's education, training and development to encourage the best performance

株主満足 Shareholder Satisfaction

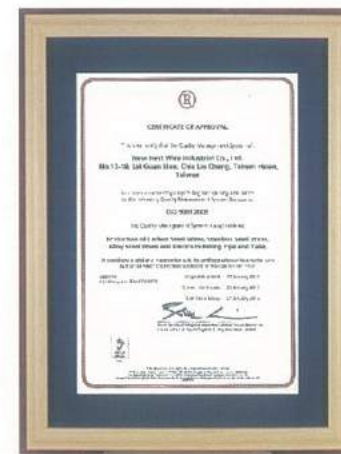
会社の利益を創造し、株主に還元する。  
Create constant profit for greater success

社会満足 Environment Satisfaction

就業機会を提供し、環境保護の責任を果たす。  
Create work opportunities and implement environmental treatment

認証証書 Significant Certification

ISO/TS 16949 & ISO 9001



ISO/TS 16949:2009



ISO 9001:2008





生産能力 Capacity

Continuous Wire Drawing System 15 sets  
連続伸線設備

Inverted Single Block Wire Drawing System 21 sets  
下取式単頭伸線設備

BP-Type Spheroidized Annealing Furnace 34 sets  
B Pタイプ球状化焼きなまし炉

STC Spheroidized Annealing Furnace 4 sets  
ローラース式STC焼きなまし炉

Bright Annealing Furnace 8 sets  
光輝焼きなまし炉

Pickling System 3 sets  
酸洗いシステム

Skinpass System 25 sets  
スキンパス圧延設備

炭素鋼線材  
月間生産能力: 7,000トン  
生産線径: 1.50mm ~ 50.00 mm

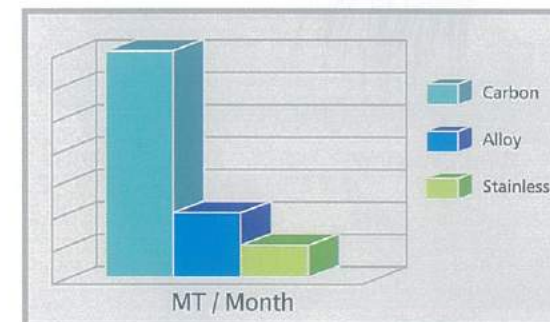
Carbon Steel Wire  
Capacity: 7,000 MT/month  
Size available: 1.50mm ~ 50.00 mm (0.039" ~ 1.969")

合金鋼線材  
月間生産能力: 2,000トン  
生産線径: 1.50mm ~ 50.00 mm

Alloy steel Wire  
Capacity: 2,000 MT/month  
Size available: 1.50mm ~ 50.00 mm (0.039" ~ 1.969")

ステンレス鋼線材  
月間生産能力: 1,000トン  
生産線径: 1.5 mm ~ 21.00mm

Stainless Steel Wire  
Capacity: 1,000 MT/month  
Size available: 1.5mm ~ 21.00 mm (0.059" ~ 0.827")

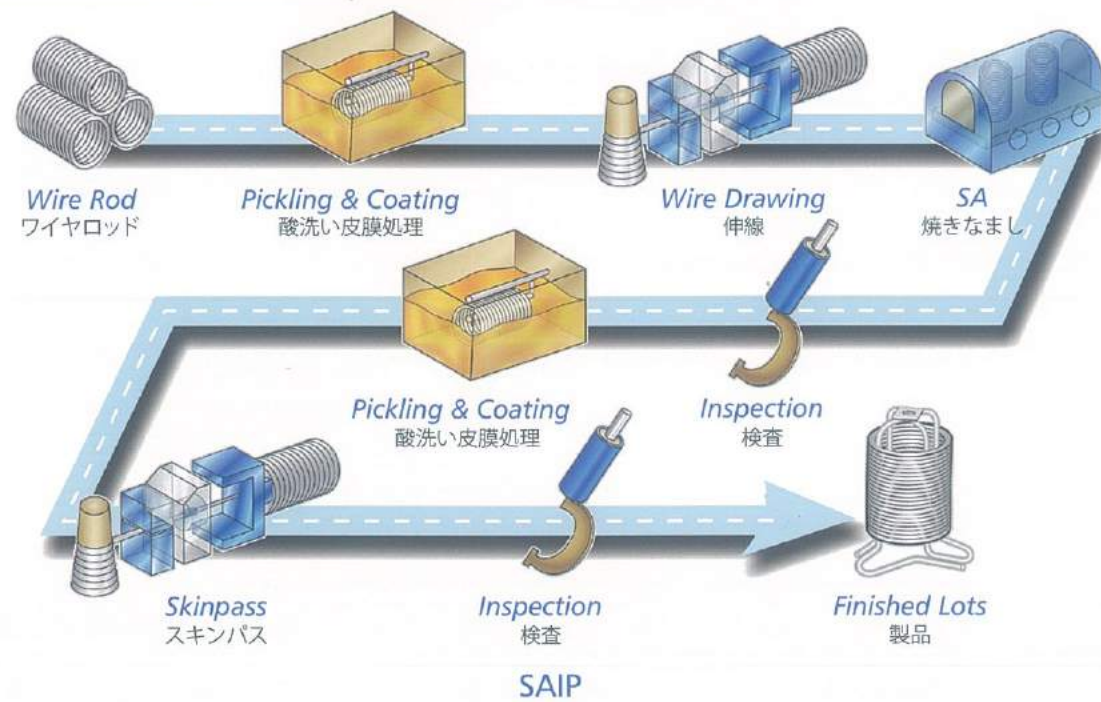






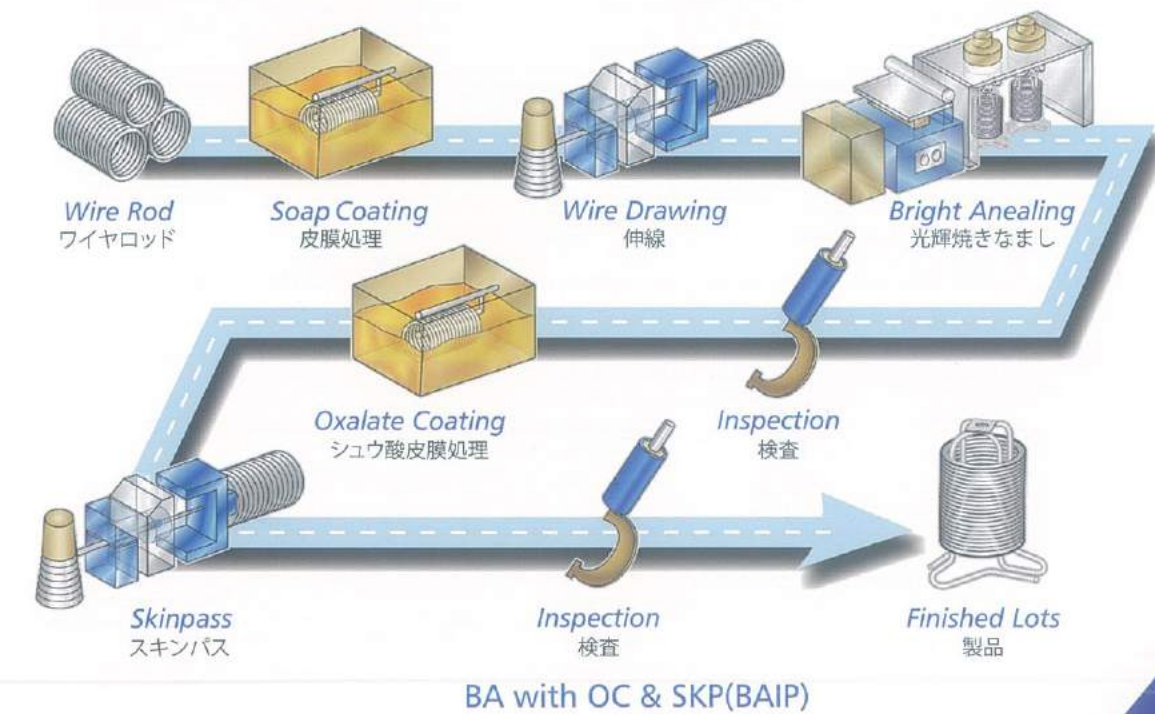
Carbon Steel / Alloy Steel 炭素鋼 / 合金鋼	
Hard Draw(HD) 酸洗い皮膜処理-伸線	PC-WD
Spheroidized Annealing At Final Size (SAFS) 酸洗い皮膜処理-伸線-球状化焼きなまし-燐(りん)酸塩皮膜処理	PC-WD-SA-PC
Spheroidized Annealing In Process (SAIP) 酸洗い皮膜処理-伸線-球状化焼きなまし-燐(りん)酸塩皮膜処理-スキンパス	PC-WD-SA-PC-SKP
PASAFS 球状化焼きなまし-酸洗い皮膜処理-伸線-球状化焼きなまし-燐(りん)酸塩皮膜処理	SA-PC-WD-SA-PC
PASAIP 球状化焼きなまし-酸洗い皮膜処理-伸線-球状化焼きなまし-燐(りん)酸塩皮膜処理-スキンパス	SA-PC-WD-SA-PC-SKP

P C : Pickling & Phosphate and Lubricant Coating	P C : 燐酸塩皮膜処理
W D : Wire Drawing	W D : 伸線
S A : Spheroidized Annealing	S A : 焼きなまし
S K P : Skinpass	S K P : スキンパス

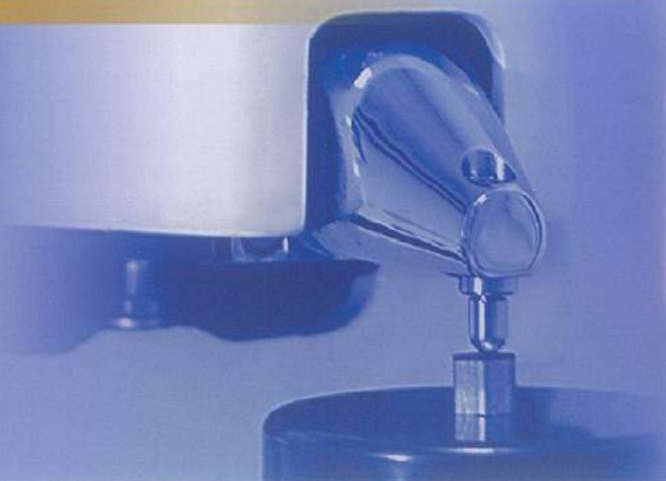


Stainless Steel ステンレス鋼	
Bright Annealing (BA) 皮膜処理-伸線-光輝焼きなまし	PC-WD-BA
BA with Plastic Coating (PC) 皮膜処理-伸線-光輝焼きなまし-皮膜処理	PC-WD-BA-PC
BA with Skinpass (SKP) 皮膜処理-伸線-光輝焼きなまし-皮膜処理-スキンパス	PC-WD-BA-PC-SKP
BA with Oxalate Coating & SKP (BAIP) 皮膜処理-伸線-光輝焼きなまし-シュウ酸皮膜処理-スキンパス	PC-WD-BA-OC-SKP

W D : Wire Drawing	W D : 伸線
B A : Bright Annealing	B A : 焼きなまし
P C : Plastic Coating (Soap Coating)	P C : 皮膜処理
O C : Oxalate Coating	O C : シュウ酸皮膜処理
S K P : Skinpass	S K P : スキンパス



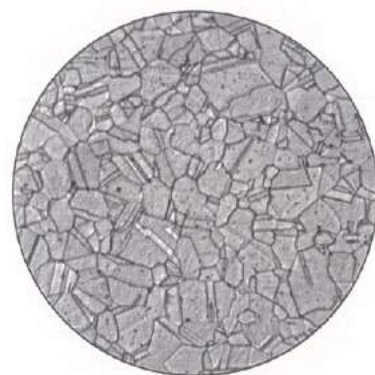




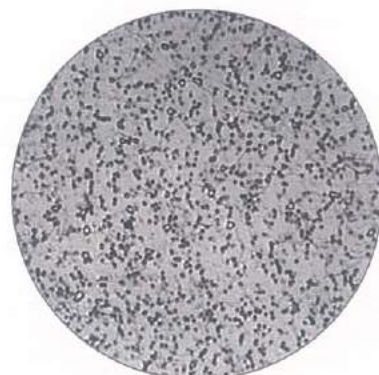
寸法規格

Dimension

Equipment Name 設備名稱	設備名称	Test Article	試験項目
Universal Testing Machine	万能試験機	1. Tensile Strength	引張強さ
		2. Elongation	延伸率
		3. Yield Strength	降伏強さ
		4. Area Reduction Ratio	絞り
		5. Upsetting Test	縦圧試験
Rockwell Hardness Test Machine	ロックウエル硬度計	1. Hardness	硬さ
Vickers Hardness Test Machine	ビッカース硬度計	1. Hardness	硬さ
		2. Decarburization ratio	脱炭率
		3. Microstructure	金相組織
		4. Spheroidized Grade	球状化等級
		5. Grain Size	結晶粒度
		6. Material Defect	材料欠陥
ARL Metal Analyser	成分分析機	Chemical Composition analysis	化学成分



3系ステンレス鋼金相  
Microstructure for 300 Series.



SCM435金相  
Microstructure for SCM435

炭素鋼 / 合金鋼 Carbon Steel / Alloy Steel			
製造工程 Process	サイズ Size (mm)	許容公差 Tolerance (mm)	偏径差 Deviation (mm)
SAFS PASAFS	1.00~7.99	+0.02~-0.02	≤ 0.02以下
	8.00~17.99	+0.02~-0.04	≤ 0.02以下
	18.00~32.00	+0.02~-0.06	≤ 0.02以下
SAIP PASAIP	1.00~7.99	+0.00~-0.02	≤ 0.01以下
	8.00~17.99	+0.00~-0.04	≤ 0.01以下
	18.00~32.00	+0.00~-0.05	≤ 0.02以下

ステンレス鋼 Stainless Steel			
製造工程 Process	サイズ Size (mm)	許容公差 Tolerance (mm)	偏径差 Deviation (mm)
BA	1.50~7.99	+0.02~-0.02	≤ 0.01以下
	8.00~12.00	+0.02~-0.03	≤ 0.02以下
BAIP	1.50~7.99	+0.01~-0.01	≤ 0.01以下
	8.00~13.00	+0.00~-0.03	≤ 0.01以下





炭素鋼 Carbon Steel Wire

Grade 鋼種	Process 製造工程	Hardness 硬さ		TS 引張強さ Kg/mm <sup>2</sup>	RA 絞り %
		HV	HRB		
1006AK (SWRCH6A)	SAIP	NA	Max. 75	32 ~ 42	
1008AK (SWRCH8A)	SAIP	NA	Max. 75	32 ~ 42	
1010AK (SWRCH10A)	SAIP	MAX. 145	48~76	MAX. 45	
1012AK (SWRCH12A)	SAIP	MAX. 145	NA	MAX. 46	
1015AK (SWRCH15A)	SAIP	MAX. 170	50~77	37~48	
1018AK (SWRCH18A)	SAIP	130 ~ 180	56~84	40~54	
1022AK (SWRCH22A)	SAIP	130 ~ 185	58~85	41~56	
SWRCH45K	SAIP	NA	78~91	49~56	
1022SK	SAIP	140 ~ 185	70~88	43~58	MIN.65%
1035AK	SAIP	NA	Max. 82	46~59	
1038AK	SAIP	145 ~ 190	NA	47~57	
1038SK	SAIP	145 ~ 195	NA	47~59	
1045AK	SAIP	NA	Max. 86	51~61	
10B21	SAIP	130 ~ 185	63~89	40~57	
10B33	SAIP	145 ~ 190	76~89	46~55	
10B38	SAIP	145 ~ 195	73~91	48~59	
S35C	SAIP	NA	74~87	43~55	MIN.50%
S40C	SAIP	NA	Max. 88	45~58	MIN.50%
S45C	SAIP	NA	75~90	47~58	MIN.50%
CH1	SAIP	NA	Max. 75	32 ~ 42	MIN.65%
12L14	SAIP	MAX. 150	NA	MAX. 49	MIN.65%
1541	SAIP	145 ~ 195	73~92	49 ~ 62	MIN.45%

合金鋼線材 Alloy Steel Wire

Grade 鋼種	Process 製造工程	Hardness 硬さ		TS 引張強さ Kg/mm <sup>2</sup>	RA 絞り %
		HV	HRB		
4037	SAIP	145~200	72~92	48~63	
4140	SAIP	145~195	77~93	49~62	
35ACR	SAIP	140~195	72~89	45~60	MIN.50%
40ACR	SAIP				
SCM435	SAIP	140~195	75~93	45~61	
SCM440	SAIP				
SCM435H	SAIP				
SCM440H	SAIP				
SCR415	SAIP	NA	Max. 80	43~49	

ステンレス鋼線材 Stainless Steel Wire

Grade 鋼種	Process 製造工程	Core Hardness 中心硬さ	TS 引張強さ
		HV	kg/mm <sup>2</sup>
302HQ	BA	MAX. 150	45 ~ 63
XM7	BA	MAX. 150	45 ~ 62
304	BA	MAX. 170	54 ~ 70
304M	BA	MAX. 170	54 ~ 70
304HC	BA	MAX. 180	56 ~ 75
304J3	BA	MAX. 155	48 ~ 60
304L	BA	MAX. 170	57 ~ 70
305J1	BA	MAX. 155	47 ~ 65
316C	BA	MAX. 155	49 ~ 65
316L	BA	MAX. 145	53 ~ 63
410	BA	MAX. 160	45 ~ 62
410C	BA	MAX. 165	50 ~ 62
410J1	BA	MAX. 170	MAX. 65
430	BA	MAX. 170	44 ~ 57

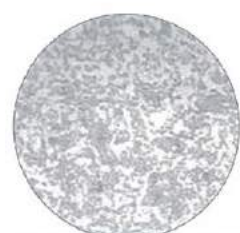
Spheroidized grade 球化等級



Grade I

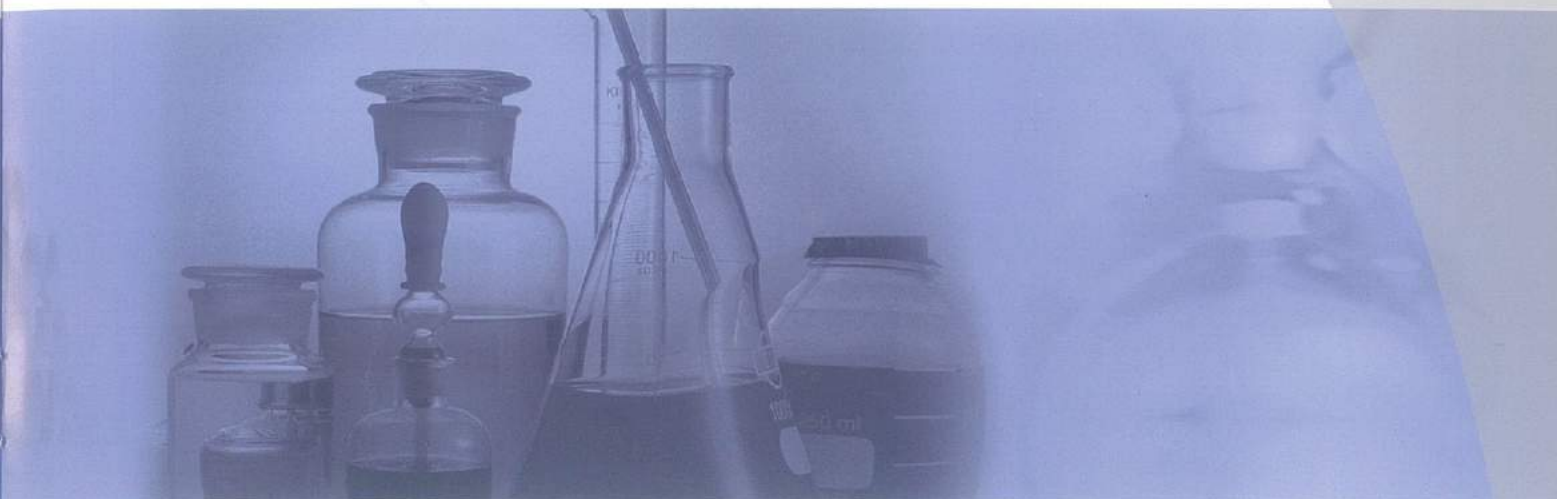


Grade II



Grade III





SAE J403 Carbon Steel Wire

炭素鋼線材

SAE No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)			
	C	Mn	P	S
1005	0.06 max.	0.35 max.	0.030 max.	0.050 max.
1006	0.08 max.	0.25~0.40	0.030 max.	0.050 max.
1008	0.10 max.	0.30~0.50	0.030 max.	0.050 max.
1010	0.08~0.13	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1012	0.10~0.15	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1015	0.13~0.18	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1016	0.13~0.18	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1017	0.15~0.20	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1018	0.15~0.20	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1020	0.18~0.23	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1021	0.18~0.23	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1022	0.18~0.23	0.70~1.00	0.030 max.	0.050 max.
1023	0.20~0.25	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1025	0.22~0.28	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1026	0.22~0.28	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1029	0.25~0.31	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1030	0.28~0.34	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1035	0.32~0.38	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1037	0.32~0.38	0.70~1.00	0.030 max.	0.050 max.
1038	0.35~0.42	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1039	0.37~0.44	0.70~1.00	0.030 max.	0.050 max.
1040	0.37~0.44	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1042	0.40~0.47	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1043	0.40~0.47	0.70~1.00	0.030 max.	0.050 max.
1044	0.43~0.50	0.30~0.60	0.030 max.	0.050 max.
1045	0.43~0.50	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1046	0.43~0.50	0.70~1.00	0.030 max.	0.050 max.
1049	0.46~0.53	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1050	0.48~0.55	0.60~0.90	0.030 max.	0.050 max.
1541	0.36~0.44	1.35~1.65	0.030 max.	0.050 max.

Remark : Above info is based on CSC's catalog. For any production alternatives please consult with us.  
備考:上記資料はチャイナスチールのカタログに参考します。実際供給規格はお問い合わせ下さい。

JIS G3507 Carbon Steel Wire for Cold Heading and Cold Forging

冷間圧造(鍛造)用炭素鋼線材

JIS No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)					
	C	Si	Mn	P	S	Al
SWRCH 6A	0.08 max.	0.10 max.	0.60 max.	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH 8A	0.10 max.	0.10 max.	0.60 max.	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH10A	0.08~0.13	0.10 max.	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH12A	0.10~0.15	0.10 max.	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH15A	0.13~0.18	0.10 max.	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH16A	0.13~0.18	0.10 max.	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH18A	0.15~0.20	0.10 max.	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH19A	0.15~0.20	0.10 max.	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH20A	0.18~0.23	0.10 max.	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH22A	0.18~0.23	0.10 max.	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.020 min.
SWRCH10K	0.08~0.13	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH12K	0.10~0.15	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH15K	0.13~0.18	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH16K	0.13~0.18	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH17K	0.15~0.20	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH18K	0.15~0.20	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH20K	0.18~0.23	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH22K	0.18~0.23	0.10~0.35	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH24K	0.19~0.25	0.10~0.35	1.35~1.65	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH25K	0.22~0.28	0.10~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH27K	0.22~0.29	0.10~0.35	1.20~1.50	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH30K	0.27~0.33	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH33K	0.30~0.36	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH35K	0.32~0.38	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH38K	0.35~0.41	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH40K	0.37~0.43	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH41K	0.36~0.44	0.10~0.35	1.35~1.65	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH43K	0.40~0.46	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH45K	0.42~0.48	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH48K	0.45~0.51	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-
SWRCH50K	0.47~0.53	0.10~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.	-

Remark : Above info is based on CSC's catalog. For any production alternatives please consult with us.  
備考:上記資料はチャイナスチールのカタログに参考します。実際供給規格はお問い合わせ下さい。



JIS G4051 Carbon Steel Wire for Machine Structure Use

機械構造用炭素鋼線材

JIS No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)				
	C	Si	Mn	P	S
S10C	0.08~0.13	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.
S12C	0.10~0.15	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.
S15C	0.13~0.18	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.
S17C	0.15~0.20	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.
S20C	0.18~0.23	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.
S22C	0.20~0.25	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.
S25C	0.22~0.28	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.
S28C	0.25~0.31	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S30C	0.27~0.33	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S33C	0.30~0.36	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S35C	0.32~0.38	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S38C	0.35~0.41	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S40C	0.37~0.43	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S43C	0.40~0.46	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S45C	0.42~0.48	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S48C	0.45~0.51	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S50C	0.47~0.53	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S53C	0.50~0.56	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.
S55C	0.52~0.58	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.035 max.

NEW BEST Specification - Extra Low Carbon Steel Wire for Cold Heading and Cold Forging

冷間圧造（鍛造）用極低炭素鋼線材

NB No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)			
	C	Mn	P	S
CH1	0.015 max.	0.35 max.	0.030 max.	0.030 max.
CH1T	0.010 max.	0.40 max.	0.030 max.	0.020 max.

NEW BEST Specification - Boron Steel Wire

硼素（ほうそ）鋼線材

NB No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)					
	C	Si	Mn	P	S	B
10B20	0.18~0.23	0.10 max.	0.30~0.60	0.030 max.	0.035 max.	0.0005 min.
10B21	0.18~0.23	0.10 max.	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.0005 min.
10B22	0.18~0.23	0.10 max.	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.0005 min.
10B29	0.26~0.30	0.15~0.35	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.0005 min.
10B30	0.28~0.34	0.15~0.35	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.0005 min.
10B33	0.32~0.36	0.15~0.35	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.0005 min.
10B38	0.35~0.42	0.15~0.35	0.70~1.00	0.030 max.	0.035 max.	0.0005 min.

Remark : Above info is based on CSC's catalog. For any production alternatives please consult with us.  
備考：上記資料はチヤイナスチールのカタログに参考します。実際供給規格はお問い合わせ下さい。

NEW BEST Specification - Medium Carbon Alloy Steel Wire for Cold Heading and Cold Forging

冷間圧造（鍛造）用中炭素合金鋼線材

NB No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)						
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Al
C-CH35ACR	0.35~0.39	0.10 max.	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.20~0.40	0.010 min.
C-CH40ACR	0.40~0.44	0.10 max.	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.20~0.40	0.010 min.

SAE J404 Alloy Steel Wire

合金鋼線材

SAE No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)								
	C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	Mo	Others
4023	0.20~0.25	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	-	0.20~0.30	-
4027	0.25~0.30	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	-	0.20~0.30	-
4037	0.35~0.40	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	-	0.20~0.30	-
4140	0.38~0.43	0.75~1.00	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.80~1.10	0.15~0.25	-
4142	0.40~0.45	0.75~1.00	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.80~1.10	0.15~0.25	-
4145	0.43~0.48	0.75~1.00	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.80~1.10	0.15~0.25	-
4150	0.48~0.53	0.75~1.00	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.80~1.10	0.15~0.25	-
4320	0.17~0.22	0.45~0.65	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	1.65~2.00	0.40~0.60	0.20~0.30	-
4340	0.38~0.43	0.60~0.80	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	1.65~2.00	0.70~0.90	0.20~0.30	-
4620	0.17~0.22	0.45~0.65	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	1.65~2.00	-	0.20~0.30	-
4820	0.18~0.23	0.50~0.70	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	3.25~3.75	-	0.20~0.30	-
5120	0.17~0.22	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.70~0.90	-	-
5130	0.28~0.33	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.80~1.10	-	-
5132	0.30~0.35	0.60~0.80	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.75~1.00	-	-
5140	0.38~0.43	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.70~0.90	-	-
5150	0.48~0.53	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.70~0.90	-	-
6150	0.48~0.53	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	-	0.80~1.10	-	V: 0.15 min.
8620	0.18~0.23	0.70~0.90	0.030 max.	0.040 max.	0.15~0.35	0.40~0.70	0.40~0.60	0.15~0.25	-

Remark : Above info is based on CSC's catalog. For any production alternatives please consult with us.  
備考：上記資料はチヤイナスチールのカタログに参考します。実際供給規格はお問い合わせ下さい。



JIS G4052 Structural Alloy Steel Wire with specified Hardenability Bands

焼入れ性保証機械構造用合金鋼線材

JIS No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
SCM415H	0.12~0.18	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.15~0.30
SCM418H	0.15~0.21	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.15~0.30
SCM420H	0.17~0.23	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.15~0.30
SCM425H	0.23~0.28	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.15~0.30
SCM435H	0.32~0.39	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.15~0.35
SCM440H	0.37~0.44	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.15~0.35
SCM445H	0.42~0.49	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.15~0.35
SCM822H	0.19~0.25	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	0.35~0.45
SCr415H	0.12~0.18	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	-
SCr420H	0.17~0.23	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	-
SCr430H	0.27~0.34	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	-
SCr435H	0.32~0.39	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	-
SCr440H	0.37~0.44	0.15~0.35	0.55~0.95	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.85~1.25	-

JIS G4053 Low-Alloy Steel Wire for Machine Structure Use 機械構造用合金鋼線材

Cr-Mo Alloy Steel Wire クロモモリブデン合金鋼線材

JIS No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
SCM415	0.13~0.18	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.25
SCM418	0.16~0.21	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.25
SCM420	0.18~0.23	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.25
SCM421	0.17~0.23	0.15~0.35	0.70~1.00	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.25
SCM425	0.23~0.28	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.30
SCM430	0.28~0.33	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.30
SCM432	0.27~0.37	0.15~0.35	0.30~0.60	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	1.00~1.50	0.15~0.30
SCM435	0.33~0.38	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.30
SCM440	0.38~0.43	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.30
SCM445	0.43~0.48	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.15~0.30
SCM822	0.20~0.25	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	0.35~0.45

JIS G4053 Low-Alloy Steel Wire for Machine Structure Use 機械構造用合金鋼線材

Cr Alloy Steel Wire クロム合金鋼線材

JIS No.	CHEMICAL COMPOSITION (%)							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
SCr415	0.13~0.18	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	-
SCr420	0.18~0.23	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	-
SCr430	0.28~0.33	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	-
SCr435	0.33~0.38	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	-
SCr440	0.38~0.43	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	-
SCr445	0.43~0.48	0.15~0.35	0.60~0.90	0.030 max.	0.030 max.	0.25 max.	0.90~1.20	-

Remark: Above info is based on CSC's catalog. For any production alternatives please consult with us.  
備考: 上記資料はチヤイナスチールのカタログに参考します。実際供給規格はお問い合わせ下さい。

Stainless Steel Wire

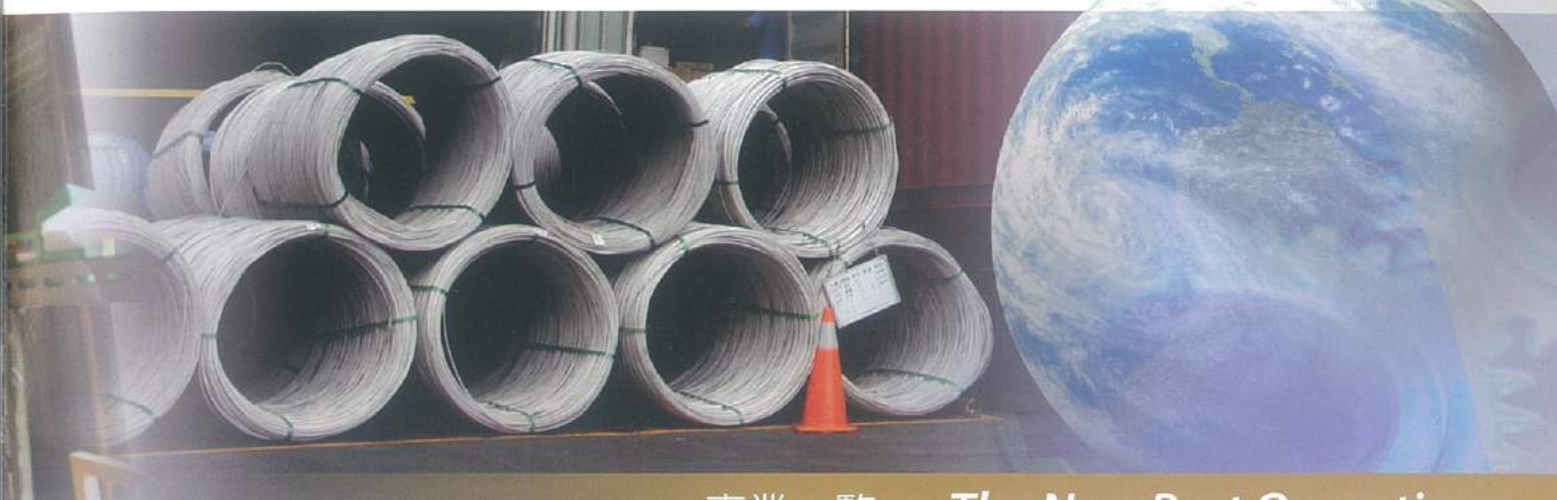
ステンレス鋼線材

Specification			CHEMICAL COMPOSITION (%)									
ASTM F738M	JIS G4315	NB No.	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	N
			MAX.	MAX.	MAX.	MAX.	MAX.	MAX.	MAX.	MAX.	MAX.	MAX.
-	XM7	302HQ	0.03	1.00	2.00	0.045	0.030	8.00~10.00	17.00~19.00	-	3.00~4.00	-
304	304	304	0.08	1.00	2.00	0.045	0.030	8.00~10.50	18.00~20.00	-	-	0.10
		304M	0.08	1.00	2.00	0.045	0.030	9.00~10.50	18.00~20.00	-	-	0.10
		304MD	0.08	1.00	2.00	0.045	0.030	8.00~10.50	18.00~20.00	-	-	-
		304J3	0.08	1.00	2.00	0.045	0.030	8.00~10.50	17.00~19.00	-	1.00~3.00	-
-	304J3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
305	305	305	0.12	1.00	2.00	0.045	0.030	10.50~13.00	17.00~19.00	-	1.00	-
		305J1	0.08	1.00	2.00	0.045	0.030	11.00~13.50	16.50~19.00	-	-	-
316	316	316	0.08	1.00	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00	-	-
316L	-	316L	0.03	1.00	2.00	0.045	0.030	10.00~14.00	16.00~18.00	2.00~3.00	-	-
-	316L	316L	0.03	1.00	2.00	0.045	0.030	12.00~15.00	16.00~18.00	2.00~3.00	-	-
-	-	316CU	0.04	1.00	1.00	0.045	0.015	10.00~11.00	16.50~17.50	2.00~2.50	3.00~3.50	-
410	410	410	0.15	1.00	1.00	0.040	0.030	-	11.50~13.00	-	-	-
		410C	0.13~0.15	1.00	1.00	0.040	0.030	-	11.50~13.00	-	-	-
430	430	430	0.12	0.75	1.00	0.040	0.030	-	16.00~18.00	-	-	-

Remark: Above info is based on WALSIN LIHWA's catalog. For any production alternatives, please consult with us.  
備考: 上記資料はワルシンのカタログに参考します。実際供給規格はお問い合わせ下さい。



梱包種類 Package



事業一覽 The New Best Operations

1. Clockwise 時計回り方向 ↻ 2. Counter Clockwise 反時計回り方向 ↻

梱包種類 Package				
線径範囲 Diameter (mm)	コイル内径 Coil ID. (mm)	コイル重量 Coil Weight (kg/coil)	梱包種類 Packing Method	製造工程 Process
1.00~1.99	300~400	Max. 50kgs	PP+PE Layer	SAIP
2.00~5.50	500~600	Max. 250kgs	PP+PE Layer	
5.51~9.00	700~800	Max. 1100kgs	PP+PE / PP cloth	
9.01~17.00	900~1000	Max. 2200kgs	PP+PE / PP cloth	
17.01~50.00	1100~1200	Max. 2200kgs	PP+PE / PP cloth	
1.00~1.99	300~400	Max. 50kgs	PP cloth	SAFS
2.00~5.50	500~600	Max. 250kgs	PP cloth	
5.51~8.99	700~800	Max. 1100kgs	PP cloth	
9.01~17.00	900~1000	Max. 2200kgs	PP cloth	
17.01~50.00	1100~1200	Max. 2200kgs	PP cloth	
1.50~15.50	500~600	Max. 200kgs	PP+PE / PP cloth	BA
5.50~12.50	700~800	Max. 500kgs	PP+PE / PP cloth	



Remark : Alternative packings are subject to discussion.  
備考 カタログ記載以外の梱包、ご遠慮なくご相談ください。

**HEADQUARTER**  
(Wire Business)  
**New Best Wire Industrial Co., Ltd.**  
No. 12-19, Lai Guan Liao, Chia Lie, Tainan 722, Taiwan, R.O.C.  
本社(伸線事業部)  
強新工業股份有限公司  
台南市佳里區海澄里萊芋寮12-19号

**EP FACTORY**  
(Electro-Polishing Business)  
**New Best Industrial Co., Ltd.**  
No. 1-25, Lai Guan Liao, Chia Lie, Tainan 722, Taiwan, R.O.C.  
電解研磨事業部  
台南市佳里區海澄里萊芋寮1-25号

**CHINA FACTORY**  
**Suzhou New Best Wire Tech Co., Ltd.**  
No. 8, Qiang Hua Road, Xinhua Industrial Park,  
Wangting Town, Xiangcheng Zone, Suzhou City, Jiangsu, China  
中国工場  
蘇州強新合金材料股份有限公司  
蘇州市相城区望亭鎮新華工業管理區強華路8号



Motivation Harmony Innovation  
積極 / 調和 / 創造





**NEW BEST WIRE**  
**INDUSTRIAL CO., LTD.**

強新工業股份有限公司

722 台南市佳里區海澄里萊芋寮12-19號

No.12-19,Lai Guan Liao,Chia Lie,Tainan 722,Taiwan,R.O.C

TEL:886-6-7263311 FAX:886-6-7263300

E-mail:newbest@newbest.com.tw

<http://www.newbest.com.tw>

統一編號:84703335