AGR-Mix

概要

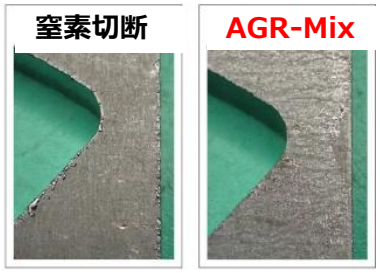
AGR-Mixとは、三菱電機ファイバレーザ加工機 「GX-F Ever-next Strategy」アップグレード機能として、窒素ガスにエアを混合したアシストガスを用いて軟鋼を切断する加工技術です。※1
この技術により、切断品質の向上と、窒素ガス消費量の削減が期待できます。※2
また塗装性の向上を目的として酸素ガス切断からAGR-Mixへ切り替えることで、加工速度の向上による生産性向上に加え、加工品のバリ処理等の後工程を削減し、トータル加工コストの低減が可能です。※3

特長

●ズームヘッドによる
ビーム制御+AGR技術により、
従来の窒素切断と比較して、
バリ高さを低減します。※2

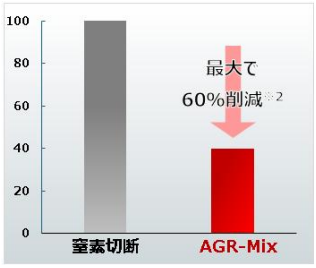
●三菱独自の混合ガス技術により
加工ガスコストを削減します。※2

バリ高さ低減



窒素切断にて発生し易いバリを抑制

窒素ガス消費量削減



窒素ガス消費量の削減を実現
SS400(LS材) t12㎜

機能詳細

	酸素切断	窒素切断	AGR-Mix (窒素ガス＋エア混合ガス)
加工速度 (生産性)	☆☆☆ 窒素切断より低速	★★★ 酸素切断の約2～10倍 出力・板厚等で変動※2	★★★ 酸素切断の約2～10倍 出力・板厚等で変動※2
バリ高さ (切断品質)	★★★ 良好	★☆☆ バリ発生	最大60%低減 → ★★☆ バリ低減
加工ガス消費量 (ランニングコスト)	★★★ 加工ガスの使用量が少ない	★☆☆ 加工ガスの使用量が多い	最大60%削減 → ★★☆ 窒素ガスの一部を安価なエアで代用 混合比率は調整可能※2

※1：本技術はオプションです。ご利用には、専用ノズルおよび指定のコンプレッサーが必要です。また、適用可能な板厚は発振器出力により異なります。詳細は問合せください。
※2：記載内容は弊社の実施環境・材料での加工結果であり、最良結果を含みます。そのため使用する材料により、加工品質が異なる場合があります。
※3：本技術は、酸素ガス切断と比較して切断面の酸化皮膜を低減できる場合があります。
ただし、溶接性、塗装性および曲げ性能については、お客様の使用環境や要求仕様に応じてご確認・ご評価をお願いいたします。

対象機種

GX-Fシリーズ

三菱電機メカトロニクスエンジニアリング株式会社

詳細については、下記窓口までお問い合わせください。
■東日本地区　東日本コールセンター　TEL. 048-710-4397
■中日本地区　本　社コールセンター　TEL. 052-719-7980
■西日本地区　西日本コールセンター　TEL. 06-6489-0471
◆WEBでのお問い合わせ　https://www.mmeg.co.jp/inquiry
※ホームページ　https://www.mmeg.co.jp

その他商品のご紹介はホームページからご確認いただけます。
2次元コードからもご覧いただけます。

RG5100-0607
この印刷物は2026年10月の発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。
2026年10月作成