Mz-Power

概要

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、酸素切断において、軟鋼の厚板加工に適したビーム特性と加工パラメータを最適化した加工技術です。※1
高炉材や難加工材でも安定した連続加工を可能にし、スクラップ率の低減に貢献します。

特徴

三菱独自のズームヘッドのビーム制御により、難加工材の安定・高品質加工を実現します。

高炉材・ t25mm事例

従来加工
加工困難



Mz-Power　素材によらず安定加工



切断面



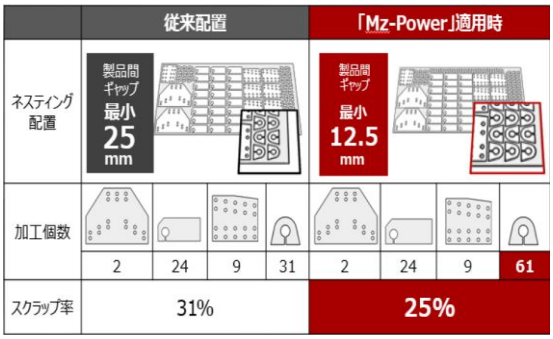
鋭角・小穴の加工、
材料表面の影響を受けず
加工可能

❶難加工材厚板の連続安定加工を実現

板厚16mmを超える高炉材・難加工材の連続安定加工

❷製品歩留まりと作業性を向上

・製品間ギャップの大幅削減が可能
・製品歩留まりを向上
・厚板25mm加工時、最小製品間ギャップ
50%削減し、スクラップ率を低減※2



❸コーナ制御処理時間の削減

コーナ条件なしでも高品質なコーナエッジを実現

❹切断前の印字除去不要

鋼板表面に印字があっても安定した加工が可能。レーザ切断面の鋼板印字除去作業を削減

※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。
詳細はお問い合わせください。
※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。

対象機種

GX-F シリーズ、 発振器出力 6kW以上

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。

RG5100-0609
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