

三菱炭酸ガス二次元レーザ加工機

ブリリアントカット



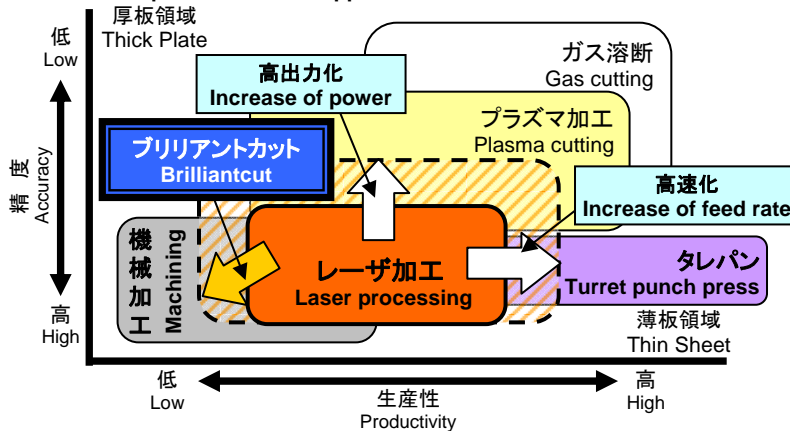
MITSUBISHI Laser processing system Brilliantcut

ステンレス無酸化切断において機械加工に代替可能な加工品質を提供
**Supplying the cutting quality of stainless steel with nitrogen,
 with which can take place of machining.**

ブリリアントカットとは / What is the Brilliantcut?

機械加工普通仕上げ(▽▽: Rz25 μm以下) 相当の切断面粗さを実現
 It allows the cutting surface roughness equal to the standard machining (▽▽: Rz25 μm or less).

レーザ加工適用範囲の拡大 / Expansion of laser application



技術構成 / Technical Composition

- 高矩形パルスの新制御方式
New control method with high rectangular pulse.
- 新型発振器CF-Rシリーズのビーム特性を活かす最適光路設計
Optimal beam path design for the beam characteristic of new resonator CF-R series.
- 切断面粗さを向上する新型ノズル
New nozzle improves the cutting surface quality.
- CF-Rシリーズに最適化した加工条件
Processing condition suitable to CF-R series.

切断面品質の向上

Improvement of surface quality

材質: SUS304 板厚: 10mm 使用機種: ML40CF-R

	切断面写真 Cross section	面粗さ Rz Surface roughness	
		上面 Upper	下面 Lower
従来方法 Conventional		16 μm	25 μm
ブリリアントカット Brilliantcut		9 μm	12 μm

面粗さ従来比40~50%減
Surface roughness is improved by 40 to 50 %

適用機種

Applicable machines

加工機 Processing machine	発振器 Resonator	最大適用可能板厚 Maximum target thickness
HVシリーズ HV series	ML30CF-R*1)	8mm
	ML40CF-R*2)	12mm
NXシリーズ NX series	ML40CF-R*2)	12mm
	ML60CF-R	14mm

*1) 高圧窒素使用時(オプション)

*2) f254mm(f10")レンズ使用時(オプション)

面粗さは材質や板厚、加工条件、加工機の状態により異なる場合があります、上記数値は参考値です。
 Data are for reference. Surface roughness depends on the material, thickness, processing condition and the status of the processing machine.