

インスマタル

千葉工場に8KWファイバーレーザー導入

中板サイズを高速・高品位加工

レーザー加工業のインスマタル（本社・千葉県浦安市鉄鋼通り、社長・福井英人氏）は、千葉工場（千葉市緑区）に発振器出力8KWのファイバーレーザー加工機を新設。「中板サイズ」と称される板厚12mm以下を対象に高速・高精度切断による納期対応力を高めた。普通鋼、ステンレスやアルミといった非鉄金属の加工も手掛け、顧客の多岐にわたる一品一様ニーズにきめ細かく応える。

薄物から中板領域までの板厚ゾーンの高速・高品位レーザー加工技術は、すでに本社工場（9KWファイバーレーザーで確立・実用化済み。このキャリアとノウハウをヨコ展開し、千葉工場（土気緑の森工業団地内）でも実践することで顧客満足度を高めつつ、受注間口を拡げる狙いだ。



15段ストッカーと連動した8KWファイバーレーザー

導入したのは、5×10材用パレットチェンジャー仕様の「ML3 015GX1F80」（三菱電機製）。15段ストッカーと連動することで昼夜を問わず長時間の連続スケジューリング運転を可能とし、ロットの大小にかかわらず高い生産性を実現する。経年した4.5KWレーザーと入れ替えた。

さまざまな鋼種の薄物から中板サイズについて品質・精度の高いレーザー切板製品を短納期で提供する設備態勢を同工場で整えることで顧客サービス強化しつつ、自社の付加価値向上につなげる。厚物については、6KWのCO₂と18KWファイバーの2台のガントリー（門型）式レーザーで対応。特に最新鋭の18KW機は有効切断幅6・25mm×有効切

断長さ22・4mmの定盤を構え、広幅長尺加工にも適している。すでに軟鋼40mm厚の高品位切板を達成し、50mm厚の諸元出しもクリアしつつあるという。

8KWファイバーレーザーは、顧客ニーズによつては中板領域を超える厚物の高精度加工や細かい単品モノを手掛けたり門型では対応しづらい端材を有効活用したりと種々の用途



18KWレーザーでは40mm厚を安定切断

にも活用する考え。千葉工場では、ほかにも三次元レーザー加工やレーザー溶接、折り曲げ加工や板金・製罐品の組立・製作なども一貫している。

ドイツ製バリ取り機も設置

インスマタルの千葉工場では、独ルーベル製バリ取り機「ディスプレイ」

「クマスター」を新設。同工場では既存設備と



高機能の「ディスプレイ」

併せてバリ取り機を2台体制とした。

高出力ファイバーレーザーで高速切断した切板製品の裏面に付着したバリ取りに最適とのこと。ドロス除去およびR面取り性能も有するので顧客の種々の品質ニーズに対応する。ルーベル製バリ取り機は本社工場でも運用し、実績を重ねる。

