

# レーザーブランキングライン

PAT.



## レーザーブランキングライン全体図

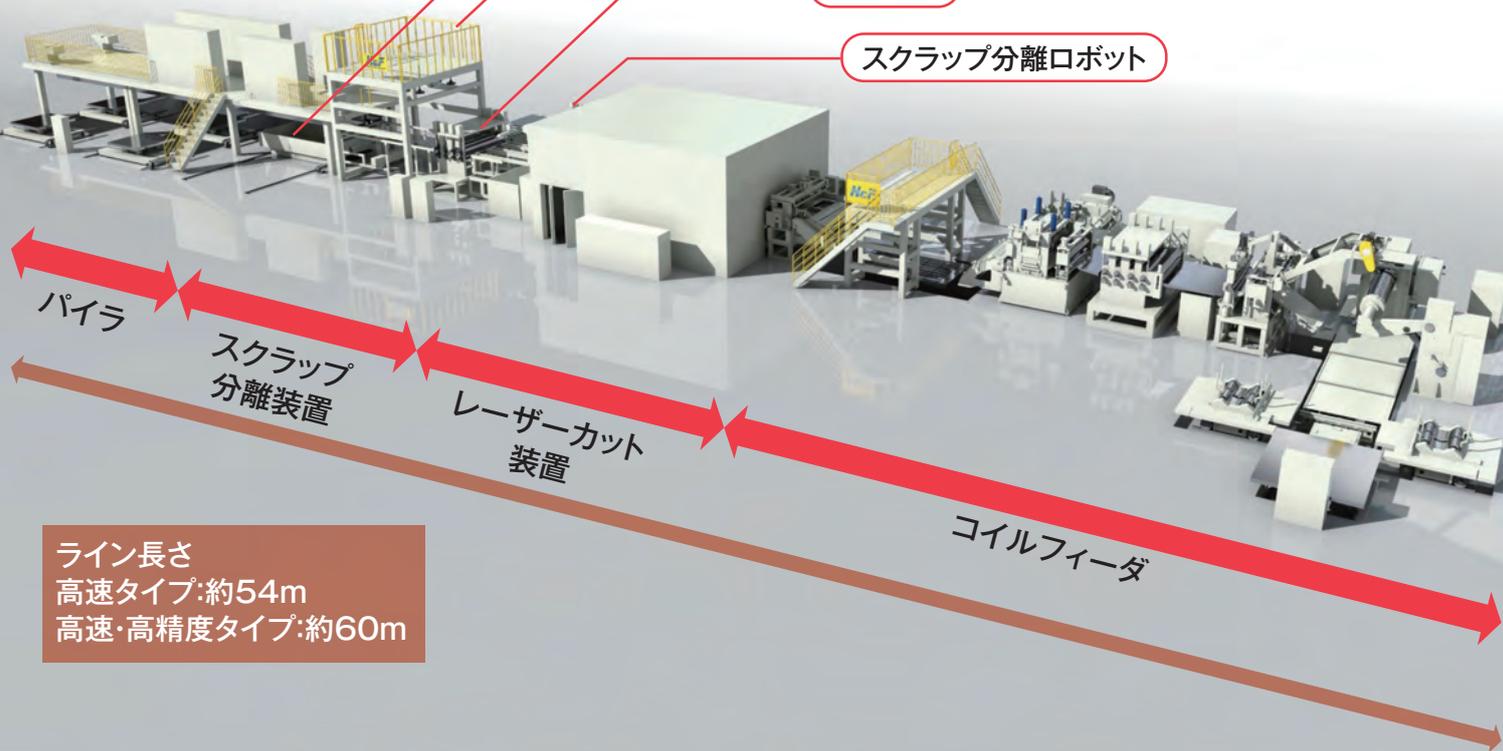
高速タイプ/高速・高精度タイプ

検査台車

切断不良検出システム

洗浄装置

スクラップ分離ロボット



ライン長さ  
高速タイプ:約54m  
高速・高精度タイプ:約60m

## 当社独自の特徴

- 高出力ファイバレーザを活用した高速カット
- 高加速度Hガントリーによる加工時間削減
- Vシフトコンベアによる高稼働率材料搬送
- シングルヘッド採用による品質向上

## 機能・作用

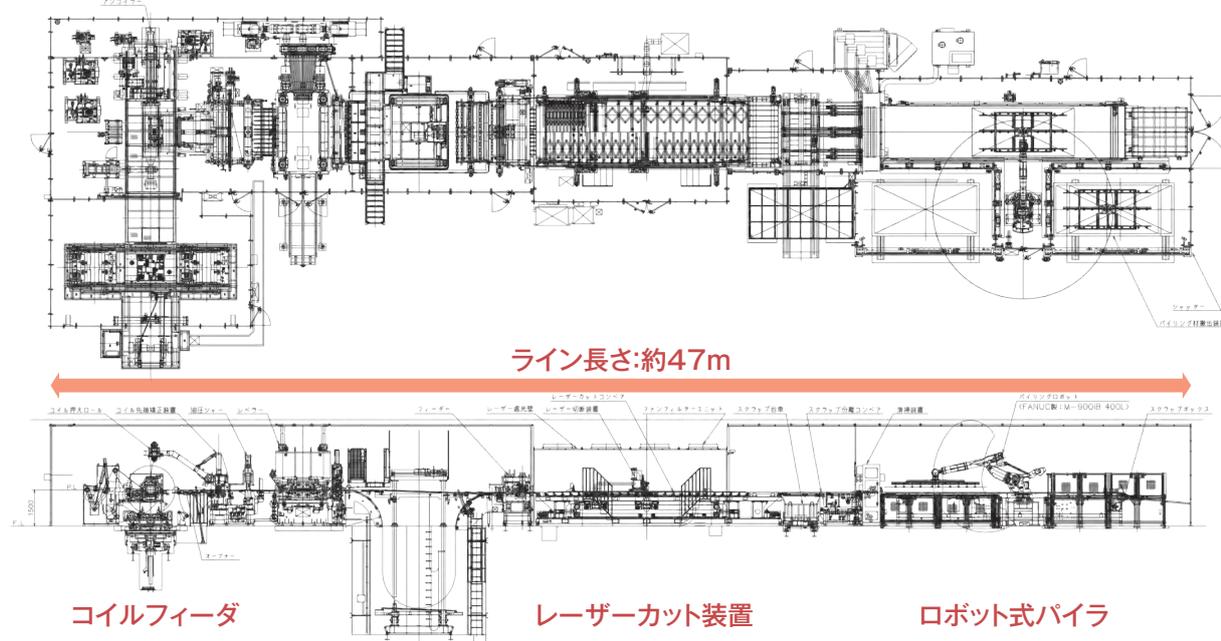
- 自由形状レイアウトによる材料費削減
- 金型レスによる金型投資/メンテナンス費削減
- 簡易加工データ作成による量産立上げ/改修工数削減
- カット断面品質向上によるプレス成型性向上



# レーザーブランキングライン

## 補用部品用レーザーブランキングライン全体図

### 高精度タイプ



## 特徴

- 多品種・少量生産対応
- 断続カット(高精度)、連続カット(高速)切替可能
- 端末カット装置による、材料歩留まり向上

外板用と比較しコストを抑え、多種のブランクを生産できるライン  
 鋼板のみでなく、アルミ材にも対応  
 精度優先の断続カットモードと生産性優先の連続カットモードを装備

## 主仕様一覧表

	高速タイプ	高速・高精度タイプ	高精度タイプ
ライン長 (m)	約54	約60	約47
適用材質	鋼板	鋼板	鋼板
板厚 (mm)	0.5~2.3	0.4~3.0	0.4~3.0
板幅 (mm)	400~1850	400~1850	400~2000
切断長さ (mm)	450~4000	450~3800	450~4200
コイル送り&カット	連続	連続	断続
レーザーガントリー方式	タイミングベルト	ラックアンドピニオン	ラックアンドピニオン
最大ヘッド速度 (m/min)	300	180	120
最大切断速度 (m/min)	120	120	60
最大ライン速度 (m/min)	90	90	60
切断精度 (mm)	±2	±0.5	±0.5
切断不良検出	ビジョンカメラ式	ビジョンカメラ式	センサ検知式
スクラップ分離	ロボットピックアップ、自重落下	ロボットピックアップ、自重落下	自重落下
パイリングステージ	2(交互積み込み可能)	2(交互積み込み可能)	1
パイリング方式	ゼロ速パイリング(シート停止後落下)	ゼロ速パイリング(シート停止後落下)	ロボットパイリング

総合プレス機械メーカー



ホームページ <https://www.h-f.co.jp/>

本社・工場 〒919-0695 福井県あわら市自由ヶ丘一丁目8番28号 TEL (0776)73-1214 FAX (0776)73-3115  
 熊坂工場 東京支社 中部支社 西日本支社 北関東営業所 広島営業所  
 米国 英国 マレーシア タイ 中国 インド インドネシア メキシコ