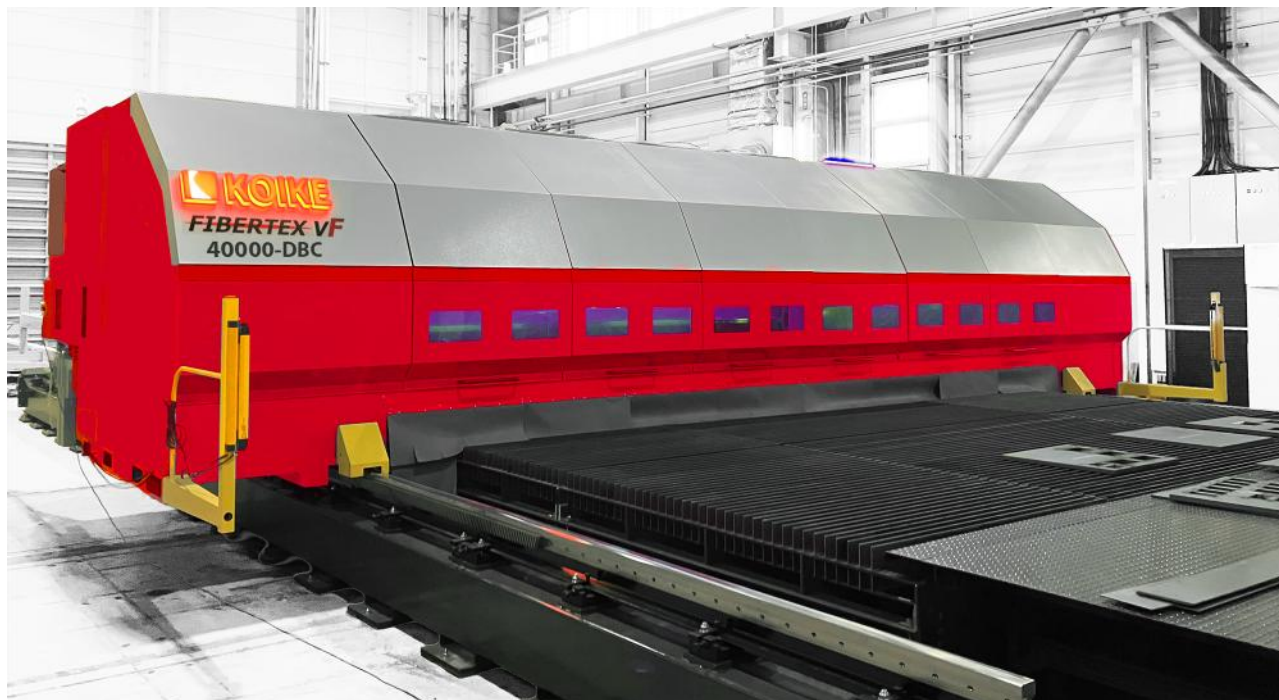


FIBERTEX-VF Series

世界初DBC(デュアル・ビーム・コントロール)発振器を採用したファイバーレーザー切断機。
国内最大級40kW出力開先仕様。



DBCは母材の板厚や鋼種、表面状態に合わせて最適なビームを調整し、高品位に切り板加工する当社独自の技術です。

切断手法はCW、厚板CW、パルシーなど豊富なバリエーションの条件を用意。

品質精度や生産性・安定性に合わせてご提案いたします。

FIBERTEX-VF Series主仕様		
型式	FIBERTEX-40 VF	
発振器	YLS-40000-DBC	
定格出力	40,000W	
構造	門型式	
CNC	FANUC Series30i	
レールスパン	4,000~6,500mm(500mm刻み)	
レール長	4,800mm×N(MAX.30,000mm)	
有効切断幅	レールスパン -1,250mm	
有効切断長	レール長 -4,000mm	
切断速度	0~20,000mm/min	
最大早送り速度	60,000mm/min	
最大トーチ上下速度	手動送り時:3,000mm/min、自動運転時:20,000mm/min	
I-CUT 切断可能 板厚	軟鋼	3.2~50mm
	ステンレス	1.5~70mm
最大開先角度	±45° (36mm)	



<板厚16mm 造船向け形状切断サンプル>



<板厚50mm I-CUT切断サンプル>

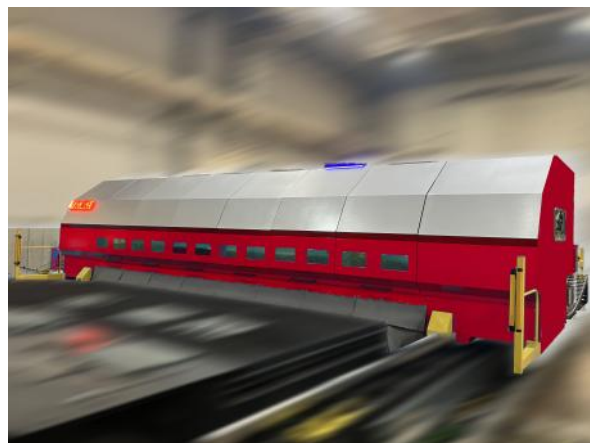


<板厚36mm 表45° 切断サンプル>

※高速切断仕様のため、操作盤・発振器・チラーは別置となります。

FIBERTEX-VF とは

- V** 開先仕様
開先角度 $\pm 45^\circ$ （※軟鋼36mm最大角度）
- F** 高速切断仕様
最大切断速度20,000mm/min対応
※最大切断速度は切断手法(アシストガス種)により変わります。
機体剛性やトーチの改良、駆動系を刷新！

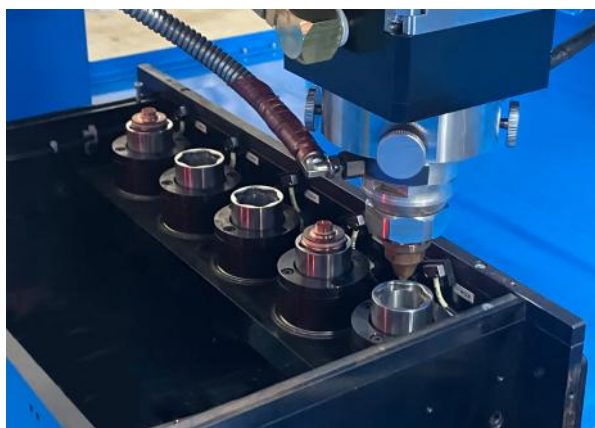


新機能搭載(オプション仕様)

①ノズルチェンジャー

条件を設定することで必要に応じてノズル交換します。

- ・消耗度合
- ・切断鋼種変更
- ・ピアシング回数 etc



②自動ノズルセンター調整

ノズルセンター調整を自動で行います。
従来、オペレータの手作業に依存していたノズルセンタリング工程を自動化。
ガイド光を高精度カメラで撮影し専用解析ソフトによりノズル中心からのズレを検出し自動調整します。



③ノズル形状異常検出

AI搭載画像センサで正常なノズル形状を基準とし、形状の確認を行い異常があれば加工を停止させます。さらに異常形状を追加学習することで検出精度が向上します。
また、ノズルチェンジャーとの組み合わせでノズルを自動交換し加工を継続することが可能です。

