

神鋼鋼板加工

12KWファイバーレーザー新設

10月中旬から本格操業

鉄骨向け切板の納期対応強化



水 上 社 長

建材型厚板溶断業大手の神鋼鋼板加工（本社・千葉県市川市、社

長・水上孝一氏）は、10月中旬からの本格操業開始を目標に、発振器出力12KWの門型ファイバーレーザー切断機を新設する計画だ。老朽化した既存のCO₂レーザーと入れ替える。同社は建築鉄骨向け小

物切板の納期対応力を引き上げる全社プロジェクト（PJ）を実施しており、最新鋭の高出力ファイバーレーザーはその実現に向けた重要な戦力と位置付けている。

ファイバーレーザーの導入は、同社では初めてとなる。今回、小池酸素工業製DBCレーザー（発振器はフジクラ製の採用を決めた。DBC（デュアルビームコントロールの略）は、母材の板厚や鋼種、表面性状に合わ

せて最適なビームを調整し、高品位に切板加工する小池酸素工業の独自技術。併せて「パルス切断」も採り入れた。これも、CW（連続発振）とPW（パルス発振）の両方の利点を備えた小池酸

素工業の独自技術であり、良好な切断面質を実現し、裏ノロが付着しにくく付着しても剥離性が高いといった特性がある。同社ではこれを評価し、採用を決めた。

経年劣化した出力6KWのCO₂レーザーを撤去し、その跡地に設置する。DBC12KWレーザーでは切断対象板厚を25ミリ厚まで引き上

げ、レーザーでの厚物加工領域を高める。従来はプラズマで切断していた板厚ゾーンをレーザーに置き換えることで夜間や休日の無人操業も可能となり、

生産性と切板加工能力が向上。同社が推進する「超短工期特別対応PJ」で重要テーマとする小物切板の納期対応力強化につながることを期待している。

なお、設備導入に当たり令和6年度の「省エネルギー投資促進支援事業費補助金（省エネ補助金）」を申請し、採択されたとのこと。