

LASERX

レーザ受託加工

OPTICEL

レーザ周辺機器

レーザ-X

株式会社レーザックス

レーザーの光と技術で未来を拓く

私たちは1941年の創業以来、一貫して「ものづくり」に携わってきました。社会を取り巻く環境がグローバル規模で変化している今、私たちは各部門で培ってきたノウハウを融合させて、企業としての総合力をより強化しています。これからも「ものづくり」の技術と感性にさらに磨きをかけ、多様な市場ニーズに対応できる技術力を持ったオンリーワン企業となることを目指します。



部門紹介

レーザー受託加工部門



1984年のCO₂レーザー導入以来、40年にわたり多様なレーザー加工ニーズに応えてきたプロフェッショナル集団です。CO₂・ファイバー・ディスクレーザーに加え電子ビーム加工機も保有し、切断・溶接・孔あけ・表面処理など幅広いアプリケーションに対応。1個からの試作や工法転換の検証にも対応し、立会い試験や加工報告書の提供など、徹底した技術サポートを提供します。ISO9001やAS9100、Nadcap 認証の品質保証体制のもと、高精度で信頼性の高い加工を実現し、ものづくりの技術革新を力強く支えています。

レーザー周辺機器部門



40年にわたる加工実績で培ったノウハウを基に、用途に最適化したレーザー加工装置を提案・構築する部門です。お客様のワークで加工テストを行い、最適な発振器や加工ヘッド構成を導き出すシステムアップが強みです。また、独自ブランド [OPTICEL] としてレーザー加工ヘッドやコントローラ、ソフトウェアなど周辺機器を自社設計・製作。高い信頼性・品質・カスタマイズ性を備え、多様な加工要求に柔軟に応える機器の開発を行っています。

鋳物調達部門



前身の丸真重工が1946年に鋳造事業を開始して以来、約80年にわたり培われた経験と知識を強みに、お客様の要求に最適な鋳物製品を安定調達するサービスを提供しています。国内20社以上、海外4社の計24工場とのネットワークを活かし、材質・数量・納期に応じた最適な調達先を選定。入荷後は検査を行い、仕様不適合品を工程前に是正することで、高い品質と信頼性を確保しています。

品質保証体制



当社は、持続可能な未来の実現のため「自工程完結」を基本理念としながら、各プロセスとの協働も重視した品質・環境マネジメントシステムを運用しています。品質と環境の両面において高水準を維持し、社会のニーズに応えるとともに、お客様に選ばれ続ける製品・サービスの提供を目指しています。

取得している外部認証

品質マネジメントシステム：ISO9001
環境マネジメントシステム：ISO14001

適用：鉄・非鉄金属・樹脂等のレーザー加工及び電子ビーム加工、レーザー加工試験、レーザー加工ヘッド及びレーザー加工機の製造、鋳造品・加工品の販売

航空、宇宙及び防衛分野の組織の品質マネジメントシステム：AS9100

適用：レーザーによる金属の穿孔及び切断加工
* 本社 レーザ加工事業の一部

グローバルな特殊工程認定プログラム：Nadcap
適用：Nonconventional Machining

▶SFX-150 X線検査装置 (ソフテックス製)



▲QV606 非接触 CNC 画像測定機 (Mitutoyo 製)

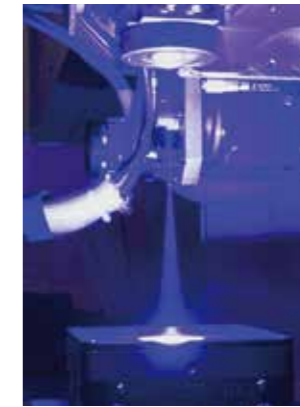
情報発信：レーザー加工ナビ



レーザー加工に関する情報をお届けする総合情報サイト [レーザー加工ナビ] を運営し、長年積み重ねてきたレーザー加工の技術情報を広く発信しています。

レーザー加工の基礎知識、レーザーの技術情報の他、レーザー加工サンプルも多数掲載。特に加工サンプルは、「材料別」「施工法別」「レーザー種別」とフリー検索ワードによりご希望のサンプルが簡単に見つけられる様になりました。

レーザー関連技術の研究・開発



当社はこれまで全国の企業、大学、公的機関と連携し、数多くの共同研究を行ってきました。主に難加工材料や新素材の加工方法の研究や光学系の設計・開発に取り組み、医療・原子力・航空宇宙産業等の各分野に活かされています。

◀ブルーレーザーを用いた高品質ハイブリッド溶接工法の開発

会社概要

商号	株式会社レーザーックス
本社	〒472-0017 愛知県知立市新林町小深田7番地 TEL：0566-83-2229(代表) FAX：0566-83-0154(代表)
支社	レーザーテクニカルセンター 〒223-0057 神奈川県横浜市港北区新羽町1199-1 TEL：045-549-0480 FAX：045-549-0481
創業	1941年4月
資本金	90,000,000円
代表者	代表取締役社長 近藤大祐

会社沿革

1941年	創業者近藤栄二が中島飛行機半田工場の協力会社として近藤航空機製作所を創業
1946年	丸真製作所を設立、精密機械鋳造を開始
1965年	精密機械設計、製作メーカーとして丸真精機株式会社を設立
1970年	丸真製作所を丸真重工株式会社に改称
1984年	丸真重工株式会社にレーザーカuttingセンター設立
1988年	レーザーカuttingセンターが株式会社レーザーックスとして分離独立
1995年	東京営業所を開設
1999年	本社レーザー加工部門がISO9001認証取得
2001年	東京営業所を移転しレーザーテクニカルセンターに改称(横浜市緑区)
2005年	レーザーテクニカルセンターを横浜市港北区に移転
2008年	本社レーザー加工部門がAS9100認証取得
2009年	本社レーザー加工部門がNADCAP(特殊工程)認証取得
2011年	丸真重工株式会社、丸真精機株式会社、株式会社レーザーックスを合併し、名称を「株式会社レーザーックス」とする
2017年	ニッコー・マテリアルズ株式会社との合併会社「ニッコー・メカニクス株式会社」を設立し、産業機械製造部門、機械加工部門の業務を移管
2017年	本社周辺機器部門、レーザーテクニカルセンターがISO9001認証取得
2022年	近藤大祐 代表取締役社長に就任
2024年	中小企業向け SBT (Science Based Targets) を認証取得
2024年	本社鋳物調達部門がISO9001認証取得
2024年	本社、レーザーテクニカルセンターがISO14001認証取得
2026年	本社に新社屋「CUBE-X」竣工



本社

〒472-0017 愛知県知立市新林町小深田7番地
TEL：0566-83-2229(代表)
FAX：0566-83-0154(代表)



レーザーテクニカルセンター

〒223-0057 神奈川県横浜市港北区新羽町1199-1
TEL：045-549-0480
FAX：045-549-0481



株式会社レーザーックス

<https://www.laserx.co.jp>



レーザー加工ナビ

<https://laser-navi.com/>





様々な業界、様々な材料、様々な加工の中心に……
LaserXのレーザー加工技術

愛知県知立市(本社)・神奈川県横浜市(レーザーテクニカルセンター)の2拠点に約30台のレーザー加工設備を備え、試作開発から量産まで、さまざまなレーザー加工のご依頼にお応えします。



細く深い溶込みが特徴的なレーザー溶接(ファイバーレーザー)



板厚10mmのSUSを1パスでステイク溶接(レーザー・アークハイブリッド溶接)



短パルスレーザーの特性を活かして溶融させず「杭」をうつつ形で素材をつなぎとめるステッキング加工による異種接合(ナノ秒レーザー)



テラードブランク溶接。溶接後のプレス加工にも耐える十分な強度を確保(ファイバーレーザー)



樹脂と金属の異材接合(ファイバーレーザー)



タングステンとタンタルの異材接合。タングステンの薄板側から貫通溶接でタンタルの棒材を接合した(ファイバーレーザー)



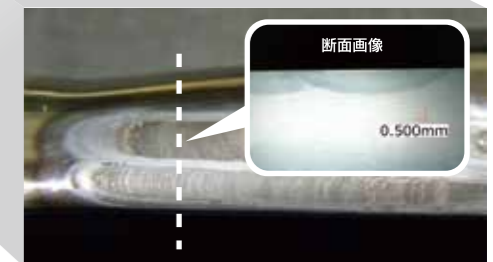
電子ビームによる銅とSUS304の異種金属溶接。レーザーが苦手とする加工も、電子ビーム加工で深い溶込みを得られる。(電子ビーム)



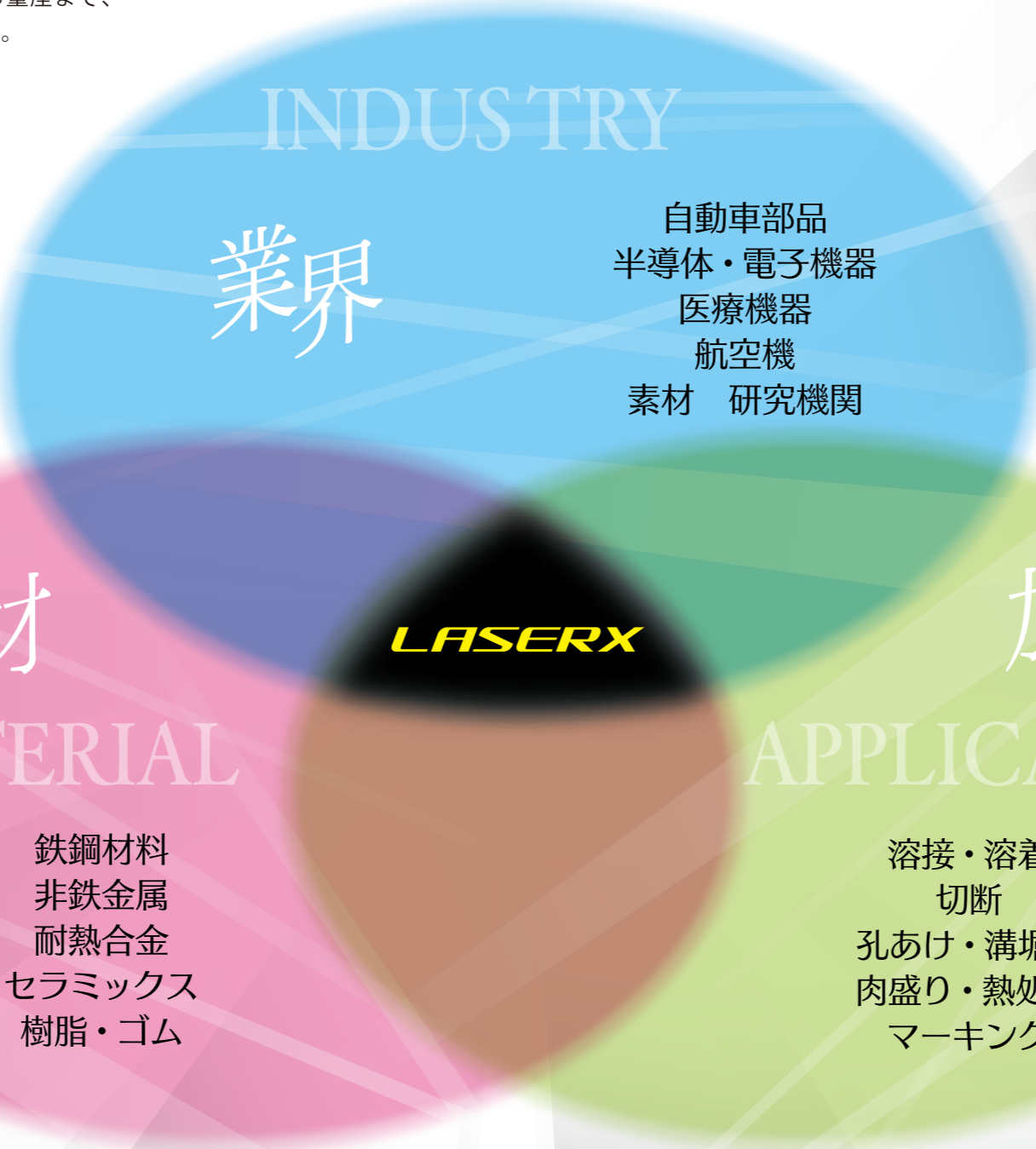
自動車部品、ギアアセンブリの溶接事例(ファイバーレーザー)



タービンブレードのエッジへの肉盛り加工(ファイバーレーザー)



レーザー焼入れにより局所的に耐摩耗性を向上させた加工事例(ファイバーレーザー)



業界

- 自動車部品
- 半導体・電子機器
- 医療機器
- 航空機
- 素材 研究機関

素材
MATERIAL

- 鉄鋼材料
- 非鉄金属
- 耐熱合金
- セラミックス
- 樹脂・ゴム

加工
APPLICATION

- 溶接・溶着
- 切断
- 孔あけ・溝堀り
- 肉盛り・熱処理
- マーキング



板厚0.8mmの18金の素材をレーザー切断でブローチを製作(ファイバーレーザー)



φ1mmのパイプを切り出してステントを製作。下の1目盛が1mm(ファイバーレーザー)



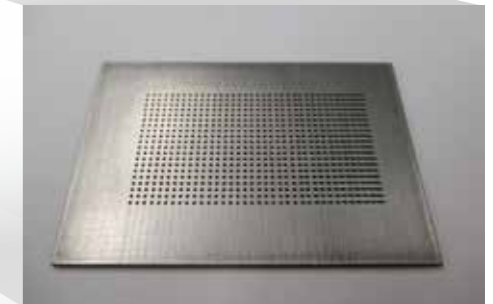
レーザーマーキングによりステンレス製の部品に品番とQRコードを印字して識別した例(ファイバーレーザー)



割れやすく条件設定が難しいアルミナ板(10.7mm)のトリミング加工(ファイバーレーザー)



タービンブレードを模した斜め孔あけ加工のサンプルワーク(ファイバーレーザー)



耐熱・耐食性素材として知られるハステロイの板材に、90度~20度まで角度を変えて斜め孔あけ(ファイバーレーザー)

卓越の光学機器ブランド

OPTICEL

CONCEPT

コンセプト

- レーザ加工の現場では、さまざまな材質、さまざまな加工を効率よく行うことが求められています。
- 幅広い要求事項にフレキシブルに対応できる優れた光学機器・レーザ加工周辺機器が必要とされています。
- 信頼性、品質、カスタマイズ性に優れた光学機器を提供したい。
OPTICEL はそんな思いから生まれた光学機器ブランドです。

HISTORY

ヒストリー

- 株式会社レーザックスは、1984年のCO₂レーザ導入を皮切りにレーザによる受託加工事業を開始した、レーザジョブショップの草分け的存在です。
- ジョブショップとして多くのお客様と無数のレーザ加工を行う中で、お客様の「自社の求める加工に合うレーザ周辺機器が見つからない」という声を聞くことが多くなりました。
- お客様の要望を受ける形で、2006年、レーザ加工周辺機器の自社設計・自社製作を開始しました。
- 2014年、レーザックスの光学機器・レーザ加工周辺機器製品の新ブランド**OPTICEL**が誕生しました。
- 2017年、OPTICELのレーザ関連産業への貢献をご評価頂き、レーザ学会産業賞「貢献賞」を受賞しました。

QUALITY

クオリティ

- 愛知県にある当社本社工場にて、設計、部品調達、組立、検査と全ての作業を実施している製品です。
- レーザ加工ヘッドの出荷前検査では、必ず実際のレーザ発振器に接続し、レーザ光を射出して品質確認を行っています。

PRODUCT RANGE

レーザ加工ヘッド

- D30
- D40
- D50
- A50
- カスタマイズ対応
- ワブリングヘッド
- 重畳ヘッド

レーザ周辺機器

- 溶接・切断両用ノズル
- 溶接ノズル
- 切断ノズル
- カートリッジ式保護ガラスユニット

レーザ加工機

- ハンドトーチ型ファイバーレーザ溶接機 FHシリーズ

ソフトウェア

- レーザ発振器制御ソフト LOCoS II
- 熱処理用温度フィードバックシステム
- モニタアンプ

ハンドトーチ型ファイバーレーザ溶接機

OPTICEL FH

オブティセル エフエイチシリーズ

FH-1500
(1500W CW 発振)

FH-PULSE
(パルス発振 薄板専用)

《OPTICEL FH の特徴》
FH-1500



AL アルミ
最大3.0mm

SUS ステンレス
最大5.0mm

■ガンタイプトーチ

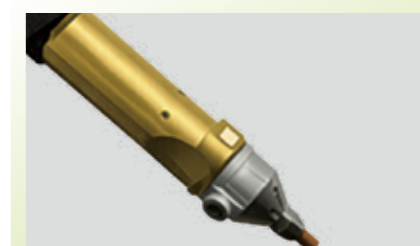


ウィーピング機能を搭載したガンタイプトーチ

FH-PULSE

SUS ステンレス
板厚2.0mm

■ペンタイプトーチ



安定感のあるペンタイプトーチ。スポット径0.6mm

《FH シリーズラインナップ》

型式	FH-1500	FH-PULSE
特長	アルミ溶接が可能な最新機種。ステンレス板厚5mmまで溶込むモデル。ウィーピング機能付きガンタイプトーチを搭載。フィルターワイヤ供給機を標準装備。	板厚2.0mm以下のステンレスを低ひずみで溶接可能な薄板溶接専用モデル。細かい狙い位置を実現可能なペンタイプトーチを搭載。
最大溶込み量	 ステンレス 5.0mm	 ステンレス 2.0mm
材質	アルミ◎、銅◎、ステンレス◎、チタン◎、マグネシウム合金◎、SPCC◎	アルミ×、銅×、ステンレス◎、チタン◎、マグネシウム合金◎、SPCC◎

※上記は当社加工実績によるものです。溶込み深さ、溶接の可否などは素材により異なりますので、実際には実績による確認が必要です。

■レーザ加工機の導入支援

当社は、ジョブショップとしての経験の中で、さまざまなレーザ発振器や加工装置に触れてきました。そのノウハウと経験を最大限に活用し、お客様のレーザシステム導入のお手伝いをいたします。レーザ発振器メーカー、加工機メーカー、周辺機器メーカーと連携し、お客様が望まれる加工品質の実現までをサポートいたします。

《導入実績》 ※画像はイメージです。

●レーザ微細加工機



●ハイブリッドレーザ加工機



ブルーレーザとファイバーレーザを使用した加工機です。

●その他（レーザクリーニング、レーザ刃研等）



株式会社レーザックス

本 社

〒472-0017 愛知県知立市新林町小深田7番地
TEL: 0566-83-2229(代表) FAX: 0566-83-0154(代表)

レーザテクニカルセンター

〒223-0057 神奈川県横浜市港北区新羽町1199-1
TEL: 045-549-0480 FAX: 045-549-0481

<https://www.laserx.co.jp>

