

1. Спосіб лазерного різання для виробництва n обрізаних підзаготовок (12), де n - ціле число строго більше 1 з вихідної заготовки (10), виконаної з металевого матеріалу; при цьому зазначений спосіб включає в себе такі етапи:

Op1 - встановлюють вихідну заготовку (10) в необхідне положення на стіл (1) для різання, причому вищезгаданий стіл (1) містить n планок (2), розташованих з можливістю переміщення одна відносно одної у поперечному напрямку;

Op2 - здійснюють притискання принаймні частини вихідної заготовки (10) до столу (1) для різання;

Op3 - виконують різання з використанням лазерного джерела n необрізаних підзаготовок (11) з вихідної заготовки (10) у поздовжньому напрямку різання;

Op4 - здійснюють відділення n планок (2) столу (1) для різання одна від одної у поперечному напрямку;

Op5 - здійснюють розтискання;

Op6 - здійснюють притискання n необрізаних підзаготовок (11) до n планок (2);

Op7 - виконують лазерне обрізання n необрізаних підзаготовок (11) для одержання n обрізаних підзаготовок (12);

Op8 - здійснюють розтискання;

Op9 - виконують вивантаження n обрізаних підзаготовок (12) зі столу (1) для різання, причому для заданої вихідної заготовки (10), заданої необрізаної підзаготовки (11) або заданої обрізаної підзаготовки (12) операцію Opі, де i - ціле число від 1 до 9, виконують перед операцією Opі+1.

2. Спосіб за п. 1, за яким операції притискання Op2 і Op6 виконують з допомогою магнітного притискання.

3. Спосіб за п. 1 або 2, за яким першу операцію Op2 притискання виконують лише на частині поверхні вихідної заготовки (10), яка відповідає кількості m останніх необрізаних підзаготовок (11), які підлягають різанню під час першої операції Op3 різання, де m - ціле число від 1 до $n-1$.

4. Спосіб за будь-яким з пп. 1-3, за яким операцію Op7 лазерного обрізання виконують на кожній необрізаній підзаготовці (11) за допомогою одночасного лазерного обрізання обох необрізаних кромek (111) кожної необрізаної підзаготовки (11).

5. Спосіб за будь-яким з пп. 1-4, за яким довжина обрізаної підзаготовки (12), виміряна у поздовжньому напрямку, дорівнює принаймні дванадцятикратній ширині обрізаної підзаготовки (12) у поперечному напрямку.

6. Спосіб за будь-яким з пп. 1-5, за яким границя міцності на розтяг вихідної заготовки (10) дорівнює принаймні 980 МПа.

7. Спосіб за будь-яким з пп. 1-6, за яким поздовжній напрямок n обрізаних підзаготовок (12) такий самий, як і напрямок прокатки рулону, від якого відрізають вихідну заготовку (10).