### ASANO LAB

LEADING COMPANY OF THERMOFORMING MACHINE

## 株式会社 浅野研究所



# Asano Laboratories Co., Ltd.

# 总经理致词·经营理念

#### 大家好!

首先祝大家身体健康、万事如意。

浅野研究所成立于1953年, 迄今已有60年的历史。

我公司主要从事塑料真空压空成型机的研发、设计、制造,在食品容器、汽车、家电、电子等行业广受好评,

销量稳占日本第一。

在竞争激烈的中国市场、强烈要求开发低成本、高效全方位、高品质的产品。

如无法摆脱传统的生产模式接受新的生产方式、将面临被淘汰的命运。

为响应社会的节能、环保、安全等的号召,我公司有积极履行使命和向前迈进的决心,

给予期待更好发展的客户提出新的方案。

衷心祝愿大家一切顺利!

董事长兼总经理 高井俊広

#### 公司简介

企业名称 株式会社浅野研究所

资本金 5亿4,685万日元 设 立 1953年10月7日

注册地址 日本爱知县爱知郡东乡町诸轮北山158 (邮编470-0151)

[电话]+81-561-38-6811 [传真]+81-561-38-1218

U R L https://www.asano-lab.co.jp

员工数 120名

#### 沿革

1953年 创业者浅野一男在名古屋市天白区御幸山设立 开始制造和

销售高频焊机

1955年 开始真空成型机的制造和销售

1961年 生产部门搬迁到爱知县爱知郡东乡町

1969年 增设第三工厂

1973年 总部搬迁到名古屋市中区锦, 增设第4工厂

1978年 就任代表取缔役社长 浅野和夫(故人)

1984年 扩张第4工厂

1986年 设立COSMO 机械贩卖株式会社(日本国内销售公司)

1990年 供应给美国通用电气 (GE) 的电冰箱吸附成型机得到高评价

得到Distinguished Supplier 奖

1991年 总部本馆竣工

1992年 总部搬迁到东乡町, 统一总部和生产部门

1997年 增设第5工厂和涂漆车间

2005年 扩张第4工厂

2007年 美国Sencorp Inc 签订合作生产协议

2010年 累计生产台数超过5,000台

2011年 中国国际塑料橡胶工业展览会上首次展出设备并做出真空

成型表演

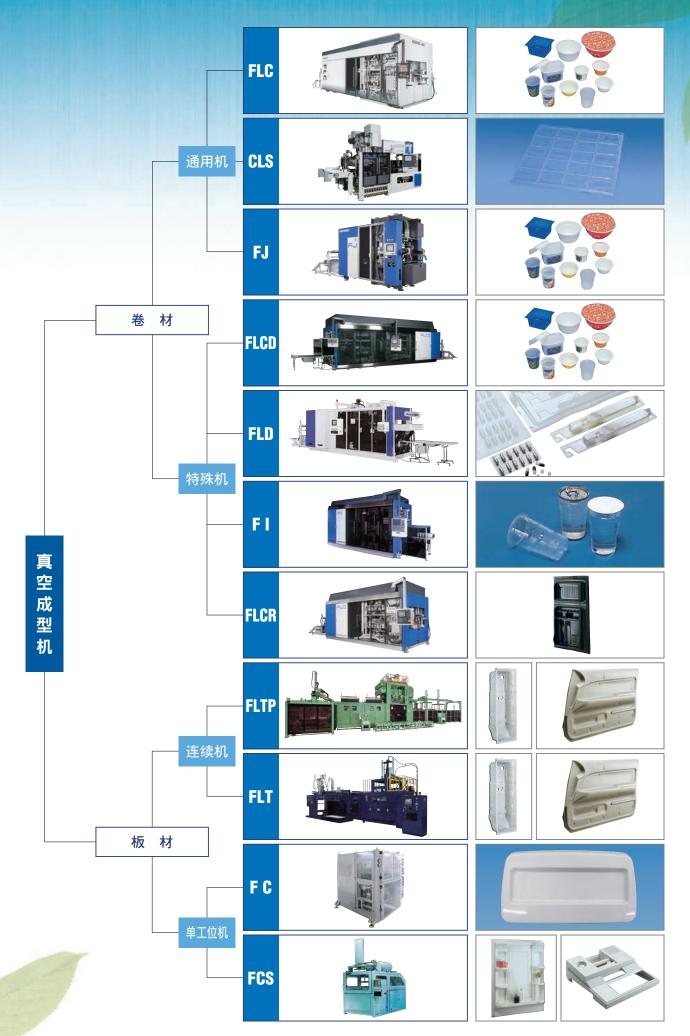
2012年 TFH 赢得了第24回中小企业优秀新技术·新产品奖励奖

2016年 设立浅野研究所研发中心

2019年 上海一实贸易公司技术展示中心内设立上海浅野展示中心







### FLC型



#### ■装置规格

- 农豆况后		
型 믁	FLC-415PC6-Q2-GS-EX	
最大成型面积	1,000(宽)×1,100(长)mm	
最小成型面积	560(宽)×600(长)mm	
最大成型深度	150 mm	
成型方式	压空真空成型	
片 材 输 送	夹钳式(减少发生塑料粉末,减少边角料)	
加 热 器	快速反应加热器	
片材温度控制	辐射温度计测温PLC自动控制片材温度系统	
成型工作台驱动	AC伺服电机驱动 曲臂结构	
锁模力	650kN	
模具更换装置	配备机内换模装置	
控制方式	全自动 PLC控制	

#### 特 点

#### 1. 片材输送

- ●采用强力夹钳式链条防止产生塑料粉末
- ●输送速度(3000m/s) 是以往设备的 1.5 倍

#### 2. 搭载快速反应加热器

●快速反应加热器搭载片材温度补偿功能,提高加热精度, 良好地再现片材的加热,并达到稳定的成型

#### 3. 工作台驱动

- 采用曲臂結构,AC 伺服电机控制位置和速度,可实现 高速稳定的成型
- 工作台速度大于 1,000mm/s (是以往设备的 1.2 倍)

#### 4. 高速应答阀

●我司开发的集成阀能够最适时恰当的实现真空和压空

#### 5. 轨道扩大装置

成型工位搭载的轨道扩大装置 具有可高速生产更加优质成型产品的功能!!

#### ■工序构成

供给片标

运输片材

加表

成型・冷熱

取中立品

### FJ 型

### **巻材连续压空真空**成型机



#### 特 点

#### 1. 搭载快速反应加热器

快速反应加热器搭载片材温度补偿功能,提高加热精度, 良好地再现片材的加热,并达到稳定的成型

#### 2. 工作台驱动

采用曲臂结构,AC 伺服电机控制位置和速度, 可实现高速稳定的成型

#### 3. 高速应答阀

●我司开发的集成阀能够最适时恰当的实现真空和压空

#### 4. 轨道扩大装置

●成型工位的轨道扩大装置可满足熔指较大的片材成型

#### 5. 成型面积

●匹配中国挤出机模头宽度,减少模具成本,适合于小批量品种生产

#### ■装置规格

型				FJ-1.2-EX	
成	型	面	积	最大 750(宽)×580(长)mm	
成	型	深	度	最大 上下凸 120mm	
输	送	方	式	针式链条输送式	
加	热	I	位	快速反应加热器 2段加热	
成	型	I	位	AC 伺服电机驱动	
换	 模	 方	白	出口侧	

#### ■工序构成

供给片材

运输片机

加热

成型・冷却

### 高速热板加热式压空真空成型机



#### ■装置规格

型号	CLS-532.3-EX	CLS-542.3-EX
最大成型面积	1,050(宽)×	1,200(长)mm
最小成型面积	600(宽)×	650(长)mm
最大成型深度	100	Omm
成型方式	压空真空成型	
片 材 输 送	出口侧夹钳式	
加 热 器	铸铝加热器	
成型工作台驱动	成型工作台驱动 AC伺服电机驱动	
锁 模 力	600kN	
换 模 方 向	入口侧	操作侧
控制 方式	全自动 PLC控制	

#### 特点

- 1. 优异的生产性
  - ●成型周期快
  - ●缩短作业准备时间
  - 采用高速应答成型回路(真空压空回路)

#### 2. 良好的成型性

- ●可以选择适合产品材质的表面板粗度
- ●可以任意设定锁模力
- ●容易控制热板表面温度

#### 3. 操作简单, 高再现性

- ●触摸屏式数字设定画面
- ●电脑管理数据
- 使用高精度伺服电机

#### 4. 其他特点

- ●搭载维修预告功能
- ●标准装备印刷定位成型装置

#### ■工序构成

### FLB型

### 适合小批量多品种的小型连续真空成型机



#### 特点

#### 1. 适合于小批量多品种

- ●链条轨道可以在冷却板上面移动,可以减少冷却板的更 换次数
- ●有真空吸着功能,模具的更换很迅速也很简单

#### 2. 采用快速反应加热器和片材温度控制

- ●采用升温到 500 度的时间只有 10 秒钟的快速反应加热 器,一边测温片材一边管理加热器
- 3. 采用不易产生塑料粉末的夹钳式链条
- 4. 行走式刀具

#### ■华罟抑赼

- 农主州山		
型 묵	FLB-21-1.3-EX	FLB-31-1.3-EX
最大成型面积	600(宽)×1,000(长)mm	800(宽)×1,000(长)mm
最小成型面积	360(宽)×300(长)mm	460(宽)×300(长)mm
最大成型深度	上凸 100mm,	下凸 100mm
成型方式	真空	成型
锁 模 力	20	kN
片 材 输 送	输 送 夹钳式(减少发生塑料粉末,减少边角料)	
加 热 器	快速反应加热器	
片材温度控制	高温温度计测温PLC 自动控制片材温度系统	
成型工作台驱动 AC伺服电机驱动 滚珠丝杆式		动 滚珠丝杆式

#### ■工序构成

加热成型・冷却

### 连续压空真空裁断三工位成型机



#### ■装置规格

- 农豆鸡品		
型 号	FLCD-315PC4.3-Q2-EX	FLCD-415PC4.3-Q2-EX
最大成型面积	800(宽)×800(长)mm	1,000(宽)×1,100(长)mm
最小成型面积	500(宽)×460(长)mm	600(宽)×600(长)mm
最大成型深度	上凸 150mm,下凸 80mm	
成型方式	压空真	空成型
片 材 输 送	夹钳式(减少发生塑料	料粉末,减少边角料)
加 热 器	快速反应	立加热器
片材温度控制	辐射温度计测温PLC	自动控制片材温度系统
成型工作台驱动	AC伺服电机引	区动 曲臂结构
锁 模 力 <b>45</b> 0kN		OkN
模 具 更 换 装 置 配备机内换模装置		换模装置
控制方式 全自动 PLC控制		PLC控制

#### 特点

- 1. 省空间,省人力
  - ●由加热工位、成型工位、裁断工位、产品取出工位构成
- 2. 高生产性
  - ●缩短准备时间
  - ●缩短启动时间
  - ●片材输送采用不易产生塑料粉末的夹钳式链条
- 3. 安全对策
  - 保护操作人员的安全装置充足
  - 搭载防火结构操作简单, 高再现性
- 4. 操作简单, 高再现性
  - ●触摸屏式数字设定画面
  - ●电脑管理数据
  - ●自动控制片材温度
  - 采用曲臂结构,AC 伺服电机控制位置和速度, 可实现高速稳定的成型
  - ●维护预告功能
- 5. 省电、清洁、低噪音

#### ■工序构成

供给片材

运输片材

两段加热

成型・冷却

取出产品

### FLD 型

### 连续压空真空裁断三工位成型机



#### ■装置规格

型号	FLD-208VC4.2-EX	FLD-208PC4.2-EX
最大成型面积	600(宽)×600(长)mm	
最小成型面积	400(宽)×	350(₭)mm
最大成型深度	上凸 80mm, 下凸 80mm	
成型方式	真空成型	压空真空成型
片 材 输 送	夹钳式(减少发生塑	料粉末,减少边角料)
加 热 器	快速反应	立加热器
片材温度控制	辐射温度计测温PLC	自动控制片材温度系统
成型工作台驱动	AC伺服电机驱	动 滚珠丝杆式
锁模力	_	450kN
模具更换装置	配备机内	换模装置
控制方式	全自动	PLC控制

#### 特点

- 1. 省空间,省人力
  - ●由加热工位、成型工位、裁断工位、产品取出工位构成
- 2. 高生产性
  - ●缩短准备时间
  - ●缩短启动时间
  - ●片材输送采用不易产生塑料粉末的夹钳式链条
- 3. 安全对策
  - 保护操作人员的安全装置充足
  - 搭载防火结构操作简单,高再现性
- 4. 操作简单,高再现性
  - ●触摸屏式数字设定画面
  - ●电脑管理数据
  - ●自动控制片材温度
  - ●维护预告功能
- 5. 省电、清洁、低噪音

#### ■工序构成

供给片材 运输片材 两段加热 成型・冷却 修 边 取出产品

### FI型



#### ■装置规格

■ 农且州口	
型 号	FI 33-1.2-EX
最大成型面积	800(宽)×600(长)mm
最小成型面积	550(宽)×400(长)mm
最大成型深度	下凸 150mm
成型方式	压空真空成型
片 材 输 送	夹钳式(减少发生塑料粉末,减少边角料)
加 热 器	快速反应加热器
片材温度控制	辐射温度计测温PLC 自动控制片材温度系统
成型工作台驱动	AC 伺服电机驱动 曲臂结构
锁 模 力	400kN
模具更换装置	配备机内换模装置
控制 方式	全自动 PLC控制

#### 特点

#### 1. 模内切

- ●在一个模具内做成型与裁断,防止切断误差,节省空间
- ●每个成型之间的长度不影响到裁断构造,成型品间隔 减少,节省片材

#### 2. 激光刀

- ●用五金刀不能模内切裁断的 PP、PE 材料也可以裁断
- ●由于加热后立马就裁断,不产生粉末
- ●用激光刀裁断高阻隔片材的 EVOH 等膜片层时不会产生 毛刺
- ●比五金刀模式模内切制造成本低,制造周期也快

#### ■工序构成

供给片材

运输片材

两段加热

成型・冷却・裁断

----

### FLCR 型

### **巻材连续压空真空**成型机



#### |特 点

- 1. 使用卷材热成型冰箱 DoorLiner
- 2. 高性能压空真空成型机
- 3. 采用强力夹钳式链条防止产生塑料粉末
- 4. 采用快速反应加热器和片材温度控制



#### ■装置规格

型 号	FLCR-415PC5.3-Q2-EX
最大成型面积	1,000(宽)×1,100(长)mm
最小成型面积	560(宽)×600(长)mm
最大成型深度	450kN
成型方式	真空压空成型
片 材 输 送	夹钳式(减少发生塑料粉末,减少边角料)
片材温度控制	辐射温度计测温 PLC 自动控制片材温度系统
成型工作台驱动	AC 伺服电机驱动 曲臂结构

#### ■工序构成

供给片材

运输片材

加热

成型・冷却

### 板材成型用线型连续真空压空成型机



#### ■装置规格

三次 五 次 1 元	
型 号	
最大成型面积	1,250(宽)×2,150(长)mm
最小成型面积	300(宽)×460(长)mm
最大成型深度	下凸 800mm
成 型 方 式	压空真空成型
片 材 输 送	AC 伺服电机驱动 钉子链条
加 热 器	快速反应加热器
锁模力	540kN
成型工作台驱动	AC 伺服电机驱动 齿条齿轮式
控制 方式	全自动 PLC 控制

#### 特点

#### 1. 高精度

●在成型工作台驱动,板材搬送等精度要求高的位置采用 伺服电机

#### 2. 削减成本

- 板材张力装置能够削减板材成本
- ●快速加热系统能够削减电费

#### 3. 适合的加热

- ●用辐射温度计依次测定加热中的板材温度,在成型中使用高速应答性的快速反应加热器保持最合适的温度
- ●快速反应加热器能够 10 秒钟升温 500℃
- 能够独立控制每个加热器的温度

#### 4. 快速更换模具

- 成型模具预备加热装置
- ●使用 T 字型换模装置能够在大约15分钟内完成模具更换

#### 5. 操作简单,维护

● 在触摸屏进行操作,有完全的维护画面

#### ■工序构成

供给板材

运输板材

两段加热

成型・冷却

取出产品

### FLT型

### 板材成型用线型连续真空成型机



#### ■装置规格

_ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~	
型 号	
最大成型面积	1,000(宽)×2,000(长)mm
最小成型面积	525(宽)×1,000(长)mm
最大成型深度	上凸 250mm,下凸 600mm
成型方式	真空成型
片 材 输 送	AC 伺服电机驱动 钉子链条
加 热 器	陶瓷加热器
锁 模 力	30kN
成型工作台驱动	气缸驱动
控制方式	全自动 PLC控制

#### 特点

#### 1. 高精度

●在成型工作台驱动,板材搬送等精度要求高的位置采用 伺服电机

#### 2. 削减成本

- ●板材张力装置能够削减板材成本
- 快速加热系统能够削减电费

#### 3. 适合的加热

- 用辐射温度计依次测定加热中的板材温度
- 能够独立控制每个加热器的温度

#### 4. 快速更换模具

- ●成型模具预备加热装置
- ●使用 T 字型换模装置能够在大约 15 分钟内完成模具更换

#### 5. 操作简单,维护

●在触摸屏进行操作,有完全的维护画面

#### ■工序构成

给板材 运输板材

两段加热

成型・冷却



#### 特点

- 1. 由于挤出连动,经济节能
- 2. 可生产叶子板, 挡泥板等汽车零件
- 3. 通过回收废料系统减材料费
- 4. 比注塑成型模具成本便宜 50%
- 5. 比注塑成型生产周期短

#### ■装置规格

型 号	EFL-960-40-EX
最大成型面积	1,000(宽)×2,000(长)mm
最小成型面积	1,000(宽)×1,000(长)mm
最大成型深度	上凸 600mm,下凸 100mm
锁模力	400kN
挤 出 机	口径:125mm 每个小时的吐出量:450kg
切 断 推 力	600kN

#### ■工序构成



### FKS型

### 小型单工位压空真空成型机



#### ■装置规格

■太旦观俗		
型 号	FKS-0432.2-20-EX	FKS-0632.2-20-EX
最大成型面积	390(宽)×390(长)mm	600(宽)×600(长)mm
最大成型深度	150 mm	
成型方式	压空真	空成型
片 材 输 送	AC伺服电机驱动	动 滚珠丝杆式
加热器快速反应加热器		拉加热器
片 材 温 度 控 制 辐射温度计测温PL		自动控制片材温度系统
成型工作台驱动 AC伺服电机驱动		<b>电机驱动</b>
锁 模 力	200kN	
模具更换装置	置配备机内换模装置	
控制方式 全自动 PLC控制		PLC控制

#### 特点

#### 1. 加热

●搭载高速应答的快速反应加热器,通过检测加热中的板 材温度,使用加热器温度控制,达到优秀的加热再现性

#### 2. 成型

●使用 AC 伺服电机驱动片材搬送工作台,达到优秀的成型再现性

#### 3. 操作

●使用触摸屏设定条件,各种监控,数据管理,维护预告 功能

#### 4. 选择配置

- ●板材自动夹钳装置
- ●微动成型位置调整功能
- ●热板加热装置

#### ■工序构成



### 高性能单工位真空成型机



#### ■装置规格

	500 000 t D t 1// 1 0 5 //
型 号	FCS-660APA-W-L-1.2-EX
最大成型面积	1,050(宽)×2,000(长)mm
最小成型面积	525(宽)×1,000(长)mm
最大成型深度	600 mm
成 型 方 式	真空成型
加 热 器	快速反应加热器
片材温度控制	辐射温度计测温PLC 自动控制片材温度系统
成型工作台驱动	AC 伺服电机驱动 滚珠丝杆式
控制 方式	全自动 PLC控制

#### 特点

- 1. 缩短成型时间,高生产性
- 2. 安全对策
- 3. 操作简单, 高再现性
- 4. 合适的加热
- 5. 清洁、低噪音





汽车零件

■工序构成

加热器后退 成型・冷却

### FC 型

### 单工位真空成型机



#### ■装置规格

型 号	FC-1A-12-1.2-EX
最大成型面积	400(宽)×275(长)mm
最大成型深度	80 mm
成型方式	真空成型
加 热 器	快速反应加热器
成型工作台驱动	气缸驱动
控制方式	全自动 PI C控制

#### 特点

- 1. 合适于小批量,新品开发
- 2. 简洁设计

#### ■工序构成

加热器后退 成型・冷却

取出产品

## FKH型

### 小型热板加热式压空成型机



#### ■奘罟抑赼

■衣且烧怕	
型 号	FKH-0621.2-40-EX
最大成型面积	600(宽)×600(长)mm
最大成型深度	下凸 150mm
成 型 方 式	压空真空成型
片 材 输 送	气缸驱动
加 热 器	铸铝加热器
成型工作台驱动	锁模力 400kN,气缸驱动
控制方式	全自动 PLC控制

- - ●由于热板成型,片材不会下垂,位置精度高
- 2. 成型
  - ●由于使用高压空,成型产品精度高
- 3. 产品例
  - ●速度计,仪表板,手机,电视游戏机

#### ■工序构成

热板加热

成型垫板后退



TFH 开发了应用热成型技术的减压覆盖成型, 对基材(比如注塑成型品)上覆盖或贴合高性能膜片, 活用热板加热的特点,列入了提高精度的 UD-TYPE

#### ■装置规格

型号	TFH-1211-UD-EX	TFH-1211-EX
最大成型尺寸	1250×600mm	1250×550mm
最大成型深度	150m	150mm (模框高度 30mm)
加 热 器	19.2kW	35kW
成型工作台	伺服电机驱动	气缸驱动
工作台推力	相当于 800kN	600kN
压 空 压 力	最大 0.97MPa	最大 0.97MPa

### 特 点

#### 1. 保证质量

- ●用均匀加热后的热板加热膜片,膜片整体温度稳定
- ●在热板上固定膜片进行加热,膜片动作小,成型稳定

#### 2. 提高质量

●因最高压空压力为 0.97MPa, 能够增加膜片卷入基材底 部量,并提高贴合强度

#### 3. 模具形状的跟踪良好

●接触式加热,缩短膜片的加热时间

#### 4. 降低成本

●由于缩短加热膜片和成型节拍,可以降低每个成型品的 制造成本

#### 5. 其他

可以连续成型精度要求很高的印刷膜片

#### ■工序构成

### PLS / PLS7 型

### 连续裁断机



#### ■工序构成

#### ■装置规格

型 号	PLS7-415B5-R-D-GS-EX
最大裁断面积	1,050(宽)×320(长)mm
最大裁断深度	150 mm
最大裁断速度	146spm
裁断推力	70kN
裁断方式	AC 伺服电机驱动 曲臂结构
片 材 输 送	AC 伺服电机驱动 左右独立单滚轮
控制 方式	全自动 PLC控制

#### 特点

- 1. 优异的生产性
  - 伺服电机驱动,实现高速裁切
  - ●缩短作业准备时间
- 2. 安全对策
  - 充分保护操作人员的安全装置
- 3. 高精度,高刚性
- 4. 操作简单, 高再现性
  - ●触摸屏式数字设定画面
  - ●可在硬盘存储 300 种成型条件数据
- 5. 洁净, 低噪音
- 6. 可侧面更换模具
  - 无需卸下产品接受台
- 7. 高性能同步控制

### 激光刀模式连续裁断机



#### ■装置规格

型 号	PLS20-415B4.3-R-D-EX
最大裁断面积	1,050(宽)×320(长)mm
最大裁断深度	150 mm
最大裁断速度	120spm
裁断推力	200kN
裁断方式	AC 伺服电机驱动 曲臂结构
片 材 输 送	AC 伺服电机驱动 左右独立单滚轮
控 制 方 式	全自动 PLC控制

#### 特点

- 1. 优异的生产性
  - 伺服电机驱动,实现高速修边
  - ●计数堆叠排出功能
  - ●与我司研制的真空成型机连动,实现稳定生产
- 2. 安全对策
  - 充分保护操作人员的安全装置
- 3. 高精度,高刚性
- 4. 操作简单, 高再现性
  - ●触摸屏式数字设定画面
  - ●可在硬盘存储 300 种成型条件数据
- 5. 洁净,低噪音
- 6. 可以选购五金刀模和激光刀模两用机

#### ■工序构成

推出产品

### PJ 型

### 连续整板裁切机



#### 特点

- 1. 优异的生产性
  - 伺服电机驱动,实现高速裁切
  - ●计数堆叠排出功能
  - 与我司研制的真空成型机连动,实现稳定生产
- 2. 安全对策
  - 充分保护操作人员的安全装置
- 3. 高精度、高刚性、洁净、低噪音
- 4. 操作简单, 高再现性
  - 触摸屏式数字设定画面
  - ●可在硬盘存储 300 种成型条件数据
- 5. 可侧面更换模具
  - ●缩短作业准备时间
- 6. 激光刀模式周围切断
  - ●适合于小批量生产

#### ■装置规格

型 믁	PJ-1.2-EX
裁切面积	最大 750(宽)×580(长)mm
最大成型品高度	上下凸120mm
输送方式	AC 伺服电机驱动 夹钳式
打料	AC 伺服电机驱动 附帯制品传送带

#### ■工序构成

打料吸着堆叠



#### 特 点

- 1. 优异的生产性
  - ●跟 PLS 连动实现高速穿孔与裁断
- 2. 安全对策
  - 充分保护操作人员的安全装置
- 3. 高精度,高刚性
- 4. 操作简单, 高再现性
  - ●触摸屏式数字设定画面
  - ●可在硬盘存储 300 种成型条件数据
- 5. 洁净, 低噪音
- 6. 可侧面更换模具

#### ■装置规格

型 号	PLP5-415B3-R-D-GS-EX
脱落面积	1,080(宽)×350(长)mm
最大裁断深度	150 mm
最大裁断速度	146spm
裁断推力	50kN
裁断方式	AC 伺服电机驱动 曲臂结构
片 材 输 送	AC 伺服电机驱动 左右独立单滚轮
控制方式	全自动 PLC控制

#### ■工序构成

### PLAS型

### 连续全面裁断机



#### 特点

- 1. 激光刀
  - ●使用低价格激光刀模裁断,不易发生毛刺和粉末
- 2. 防止切偏
  - 工作台减速功能、与夹钳开放功能防止切断误差
  - 成型周期快
- 3. 产品自动定位功能
  - ●产品裁断的位置自动的定位
- 4. 从操作侧简单快速更换模具功能

#### ■装置规格

型号	PLAS-800-2.2-EX	PLAS-1050-2.2-EX
至 5	FLA3 600 2.2 LA	FLAS 1030 2.2 LA
最大裁断面积	800(宽)×800(长)mm	1,050(宽)×1,200(长)mm
最小裁断面积	500(宽)×460(长)mm	600(宽)×600(长)mm
最大裁断深度	上凸 150mm	、下凸 80mm
裁断推力	70	OkN
裁断方式	AC伺服B	电机驱动
片 材 输 送	AC伺服电机	驱动 夹钳式
控制 方式	全自动	PLC控制



推出产品

### 激光刀连续全面裁断机



#### 特点

- 1. 自动化可节省人工费,消减半成品的库存
- 2. 可以连续裁断,每模切断的板材也可以裁断
- 3. 每模切断的板材也可以连续地裁断
- 4. 产品自动定位功能
- 5. 可以做单(双)排的裁断,节省模具费,缩短调整时间

#### ■装置规格

型 号	PLB-2-1.2-EX	PLB-3-1.2-EX
最大裁断面积	600(宽)×600(长)mm	800(宽)×600(长)mm
最小裁断面积	360(宽)×300(长)mm	460(宽)×300(长)mm
最大裁断深度	上凸 100 mm、	下凸 100mm
裁断推力	45	OkN
片 材 输 送	夹钳式(减少发生塑	料粉末,减少边角料)
排出产品装置	AC伺服	电机驱动



### QRH

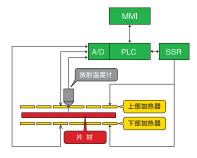
### 中红外线快速反应加热器系统

#### 加热器外观



尺寸:124×124 600W

#### 控制系统简图



. 124×124 000W

#### 均匀加热 屏蔽加热(故意不均匀的温度分布)

40 30 90 90

			2-5 -5	NH XXX
90	90	90	90	
90	75	75	90	
90	75	75	90	
90	90	90	90	
加敖	机器输	出功≊		片材表面温度分布

40	30	75	90
90	75	75	90
90	90	90	90

加热器输出功率图 片材表面温度分布

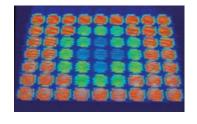
#### 特点

#### 1. 高响应性

- ●与陶瓷加热器相比,响应性高60倍左右
- ●不使用时,可以关闭加热器,节省电力

#### 2. 片材温度控制

- ●根据片材温度反饋进行片材温度修正控制
- ●防止片材表面加热过度,而且在片材内 部快速保温控制加热片材
- 3. 对于片材加热的最合适的加热器温度分布 (每个快速反应加热器输出控制)
  - ●片材全体的均匀加热
  - ●按照要求控制片材温度的分布 = 屏蔽加热



# 中国联系方式

#### 中国

#### 上海一实贸易有限公司

上海市长宁区遵义路 150 号南丰城 C 楼 2001-03 室 TEL. +86-21-6237-5757 / FAX. +86-21-6237-5258

华北地区: TEL. +86-22-2840-8723/+86-159-2160-2010(金先生)

华东地区: TEL. +86-159-2100-4734 (杨先生)

华南地区: TEL. +86-20-3877-2405 / +86-135-0003-5121(叶先生)

#### 〔华北地区〕

#### 天津中金英之杰进出口贸易有限公司

天津市西青区玛歌庄园悦水园 57 号

TEL. +86-22-8319-1212

联系人:张钦航

#### 北京三友开创商贸有限公司

北京市怀柔区开放路 113 号南四层 409 室

TEL. +86-186-0002-3975

联系人:刘宇航

#### 〔华东地区〕

#### 上海町谷实有新材料有限公司

上海市长宁区红宝石路 188 号 A 座 2706 室

TEL. +86-21-6295-0118 / FAX. +86-21-6295-0060

联系人: 方亮 13585736085

#### 〔华南地区〕

#### 珠海实友化工有限公司

广东省珠海市香洲区吉大石花西路 167 号智汇西九大厦 18 楼

TEL.+86-756-3226334 / FAX. +86-756-3226176

联系人:刘文文

#### 台湾

#### 宏璋股份有限公司 (HON JOHN LIMITED)

台北市建國北路二段 141-1 號

TEL. +886-02-2508-4442 / FAX. +886-02-2507-9105

http://www.honjohn.com/

#### 维修服务体制

#### 〔华北地区〕

#### 天津中金英之杰进出口贸易有限公司

天津市西青区玛歌庄园悦水园 57 号

TEL. +86-22-8319-1212

联系人:张钦航

#### 〔华东地区〕

#### 壹机(上海)机械有限公司

上海市长宁区遵义路 150 号南丰城 C 楼 2001-03 室 TEL. +86-21-6840-6003 / FAX. +86-21-6840-6002

联系人:黄旭东

#### 〔华南地区〕

#### 第一实业(广州)贸易公司深圳分公司

深圳市南山区海德三道海岸大厦(西座)20 楼 2012-2013 室 TEL +86-755-2669-2515 / FAX. +86-755-2669-2539



### www.asano-lab.co.jp

