

ASANOLAB

株式会社 浅野研究所

综合目录



卷材 **通用机**



FLC



CLS



FJ

卷材 **特殊机**



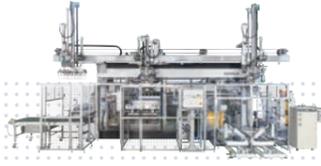
FLD



FLCD



FI



PLMI

板材



FLTP



FKS



TFH

裁断机



PLS



PLS20



PLP



PJ



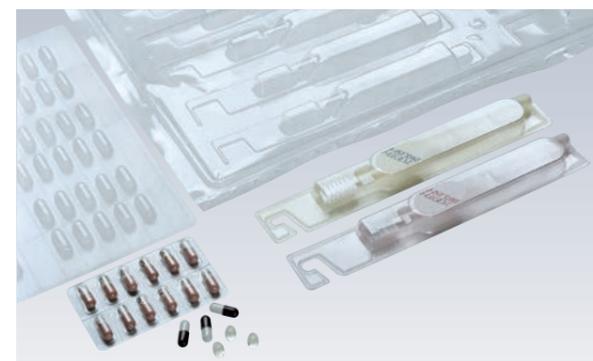
▶ 食品容器

FLC / CLS / FLCD / FI / FKS / FJ



▶ 工业托盘

FLC / FLD / FKS / FJ / FLCD



▶ 泡罩包装

FLC / FLD / FKS / FJ / FLCD



▶ 徽章

FKS / TFH / FLC

▶ 汽车内饰

FKS / TFH / FLC



▶ 冰箱

FLCR / FLTP



▶ 浴缸

FCS / FCSP



▶ 广告牌

FCS / FCSP

# FLC + PLP + PLS 1 条线解决方案

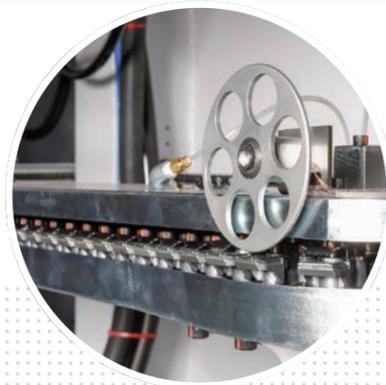
推荐 1 条线解决从片材的热成型到裁切的工序。



## POINT 1

### 夹钳式送片链条

稳定送片，  
防止发生塑料粉末和毛刺



## POINT 3

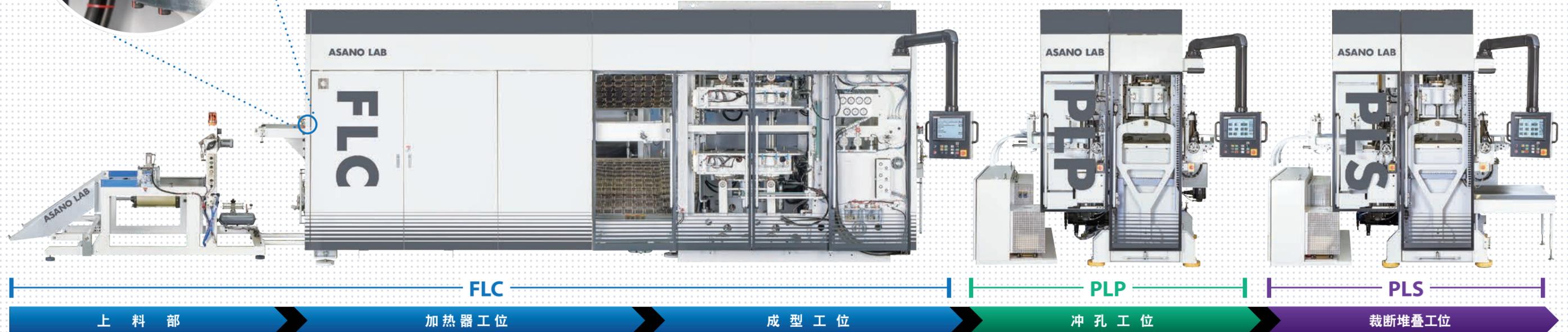
### 标准装备安全传感器

浅野研究所的设备标准装备安全传感器  
防止设备运行时发生工伤事故。

## POINT 4

### 4 驱滚轮送片装置 (选配)

PLS 和 PLP 送片装置改为 4 驱滚轮，防止片材晃动，  
实现稳定的片材输送。  
稳定的送片，不仅实现裁断速度 146 转 / 分钟，而且提供高效生产性。

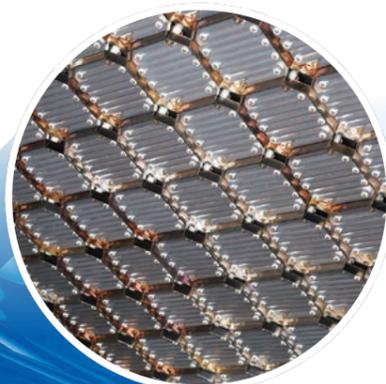


## POINT 2

### 搭载快速反应加热器

浅野研究所开发的快速反应加热器

- 高应答：10 秒钟可升温到 520 度。为节能做出贡献
- 片材温度控制：每个加热器可调整加热功率
- 按照制品形状配置加热温度



另外，可以跟自动包装机或粉碎机连动。

1 条线更加自动化，提高生产性及操作性。

根据不同制品形状，也可以仅用 FLC 和 PLS。按照制品形状要求提供最佳方案。



### 特点

- 片材输送**
  - 采用强力夹钳式链条防止产生塑料粉末
- 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
- 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
- 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
- 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

### 新GS机型的特点

- 输送速度 3000m/s, 是以往设备的 1.5 倍
- 工作台速度大于 1,000mm/s, 是以往设备的 1.2 倍
- 650kN 的合模力 (适用于 0.6 MPa 的压空压力)
- 轨宽调速比原来速度快 5 倍
- 工作台闭模高度移动速度是原来速度的 2 倍
- 提高了换模小车的接近性
- 上下工作台驱动减速机的通用性

### 装置规格

型号	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	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	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

### 工序构成



### 特点

- 优异的生产性**
  - 跟 PLS 联动实现高速穿孔与裁断
- 安全对策**
  - 充分保护操作人员的安全装置
- 高精度, 高刚性**
- 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
- 洁净, 低噪音**
- 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	150mm
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



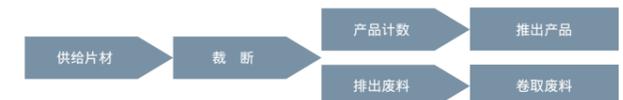
### 特点

- 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
- 安全对策**
  - 充分保护操作人员的安全装置
- 高精度, 高刚性**
- 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
- 洁净, 低噪音**
- 可侧面更换模具**
  - 无需卸下产品接受台
- 高性能同步控制**

### 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	150mm
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

### 工序构成



# PLS20 型

## 五金刀模激光刀模两用式连续裁断机



- ### 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**

### 装置规格

型号	PLS20-415B5-R-D-EX
最大裁断面积	1,050(宽)×320(长)mm
最大裁断深度	150mm
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

### 工序构成



# FJ 型



## 卷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

型号	FJ-2-2-EX	FJ-2-4-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	
加热工位	快速反应加热器 2 段加热	快速反应加热器 4 段加热
成型工位	AC 伺服电机驱动	
换模方向	出口侧	

### 工序构成



# CLS 型



## 高速热板加热式压空真空成型机



- ### 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

### 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	100mm	
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	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	

### 工序构成



# 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

型号	PJ-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 附带制品传送带

### 工序构成



# FLCD 型



## 连续压空真空裁断三工位成型机



### 装置规格

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	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

- 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
- 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
- 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
- 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

### 工序构成



# FI 型



## 卷材连续压空真空模内切成型机



### 装置规格

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

- 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
- 激光刀**
  - 用五金刀不能模内切裁断的 PP、PE 材料也可以裁断
  - 由于加热后立即就裁断, 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



# FLD 型



## 连续压空真空裁断三工位成型机



### 装置规格

型 号	FLD-215PC5-Q2-EX	FLD-315PC5-Q2-EX
最大成型面积	600(宽)×800(长)mm	800(宽)×800(长)mm
最小成型面积	400(宽)×250(长)mm	500(宽)×250(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 滚珠丝杆式	
裁断推力	600kN	
锁模力	150kN	
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

- 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
- 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
- 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
- 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

### 工序构成



# FLTP 型



## 板材成型用线型连续真空压空成型机



### 装置规格

型 号	FLTP-11802-54-1.2-EX
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

- 高精度**
  - 在成型工作台驱动, 板材搬运等精度要求高的位置采用伺服电机
- 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
- 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 520℃
  - 能够独立控制每个加热器的温度
- 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
- 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



# FKS 型



## 小型单工位压空真空成型机



### 装置规格

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	150mm	
成型方式	压空真空成型	
片材输送	AC伺服电机驱动 滚珠丝杆式	
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	
锁 模 力	200kN	
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. 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

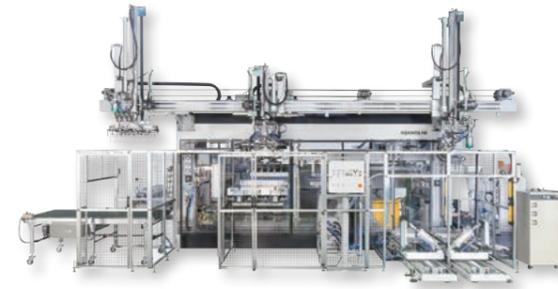
### 工序构成



# PLMI 型



## 纸浆模塑覆膜机(带裁切功能)



### 装置规格

型 号	PLMI-1.0
最大成型面积	1000(宽)×1000(送)mm
最小成型面积	700(宽)×600(送)mm
最大膜片宽度	1040mm
最小膜片宽度	740mm
最大成型深度	下凸100mm
加 热 器	快速反应加热器
送 膜 片	伺服电机驱动夹钳式输送装置

### 特 点

- 1. 搭载快速反应加热器**
  - 搭载高应答规格的快速反应加热器
  - 根据覆膜状态，快速反应加热器待机位置可上下调整
- 2. 送膜片**
  - 左右独立同步控制的伺服电机驱动夹钳式输送装置
- 3. 换模**
  - 模具用模具夹钳固定



# TFH 型



## 热板式压空真空成型机



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	150mm	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

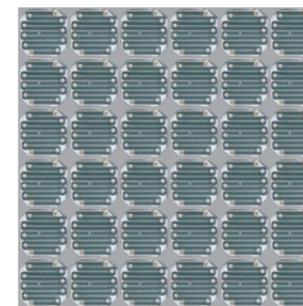
### 工序构成



# QRH

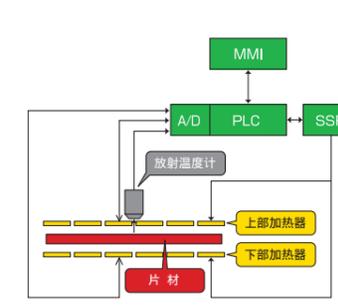
## 中红外线快速反应加热器系统

### 加热器外观

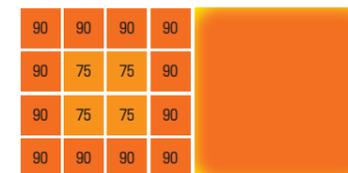


尺寸：124×124 600W

### 控制系统简图

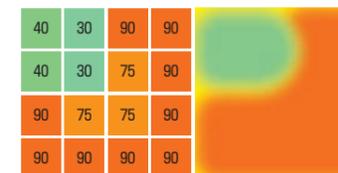


### 均匀加热



加热器输出功率图 片材表面温度分布

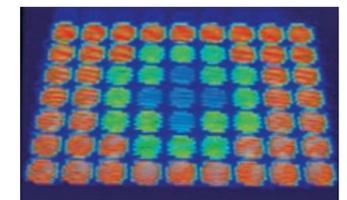
### 屏蔽加热（故意不均匀的温度分布）



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**
  - 根据片材温度反馈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



# 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70年的历史。  
我公司主要从事塑料真空成型机的研发、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 日本爱知县三好市黑笹町樋越5番地（邮编470-0201）  
[电话] +81-561-20-9251 [传真] +81-561-20-9261  
U R L <https://www.asano-lab.co.jp>  
员工数 130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 隶属于月岛机械集团  
1997年 增设第5工厂和涂漆车间  
2004年 管理层收购方式由月岛机械集团独立  
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 高井俊广上任代表取缔役社长  
2016年 设立浅野研究所研发中心  
2017年 累计生产台数超过6000台  
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  
2023年 上海展示中心搬迁到天津市  
2024年 在爱知县三好市开设新工厂

## 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. +86-22-8319-5089 / +86-159-2160-2067(王先生)  
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 ]

### 上海轩钧实业有限公司

上海市松江区新桥镇曹农路5弄18号楼5F  
TEL. +86-21-6295-0118 / FAX. +86-21-6295-0060  
联系人: 方亮 13585736085

### 台湾

**宏璋股份有限公司 (HON JOHN LIMITED)**  
台北市建国北路二段141-1号  
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

# ASANOLAB



## 株式会社 浅野研究所

〒470-0201 日本爱知県三好市黒笹町樋越 5 番地

TEL : +81-561-20-9251

FAX : +81-561-20-9261

URL : <https://www.asano-lab.co.jp>

E-mail : [info@asano-lab.co.jp](mailto:info@asano-lab.co.jp)

## ASANO Laboratories Co., Ltd.

5, Toigoshi, Kurozasa-cho, Miyoshi-City, Aichi Pref. 470-0201 Japan

TEL : 81-561-20-9251

FAX : 81-561-20-9261