

株式会社 浅野研究所

総合カタログ

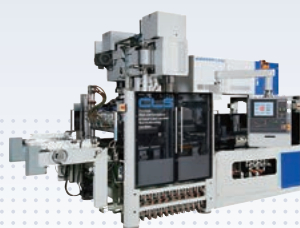


ロールシート

汎用機



FLC



CLS



FLB

ロールシート

特殊機



FLCD



FLD

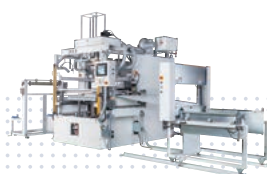


FI

カットシート



FLTP



FSL



FKS



TFH-UD

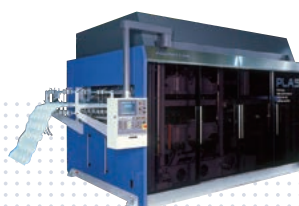
トリミング機



PLS



PLP



PLAS



PLB



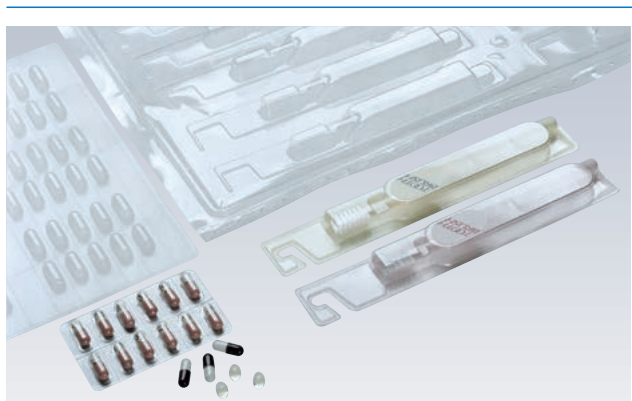
▶ **食品容器**

FLC / CLS / FKS / FLCD / FI



▶ **工業用トレイ**

FLC / FLB / FLD / FKS / FLCD



▶ **ブリスターパック**

FLC / FLB / FLD / FKS / FLCD



▶ **自動車部品 外装**

FKS / FLC / TFH

▶ **自動車部品 内装**

FKS / FLC / TFH



▶ **冷蔵庫**

FLC / FLTP



▶ **バスタブ**

FCS / FCSP



▶ **建材（サインボード）**

FCS / FCSP



特 長

1. シート搬送

- 強力グリップ式チェーンによりチップ粉の発生を防止

2. クイックレスポンスヒーター搭載

- クイックレスポンスヒーター搭載シート温度補正機能による優れたシート加熱の再現で、安定した成形を実現

3. テーブル駆動

- AC サーボ駆動による位置・速度制御とクランク機構により、高速かつ安定した成形を実現

4. 高速応答バルブ

- 当社開発のバルブでハイサイクルで最適な真空・圧空タイミングを実現

5. レール拡大装置及びシート持ち上げ装置

- 成形部のレール拡大機構とヒータ内のシート持ち上げ装置により、ドロウダウンの大きなシートの成形も実現

特許登録 9 件

仕 様

型 式	FLC-315PC5.3	FLC-415PC5.3
最大成形面積	800(幅)×800(送り)mm	1,000(幅)×1,100(送り)mm
最小成形面積	460(幅)×460(送り)mm	560(幅)×600(送り)mm
最大成形深さ	150mm	
成形方式	圧空真空成形（ストレート・ドレープ・プラグアシスト・マッチモールド）	
シート送り	AC サーボ駆動グリップ式チェーン	
ヒーター	クイックレスポンスヒーター	
シート表面温度検出装置	特殊放射温度計により加熱中のシート温度を測定し、ヒーターをコントロール	
成形テーブル駆動	AC サーボモーター駆動クランク式	
最大型締め力	450kN	
型交換装置	機内型交換装置付	
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御	

構 成





仕 様

型 式	CLS-532.3	CLS-542.3
最大成形面積	1,050(幅)×1,200(送り)mm	
最小成形面積	600(幅)×650(送り)mm	
最大成形深さ	100mm	
成形方式	熱板接触加熱による圧空成形（真空成形併用）	
シート送り	AC サーボ駆動 グリップフィード	
ヒーター	アルミ鑄込みヒーター	
成形テーブル駆動	AC サーボモーター駆動 ダブルトルク式	
最大型締め力	600kN	
型替方向	入口側	操作側
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御	

特 長

1. 高い生産性

- ハイサイクル
- 段取り時間の短縮
- 高速応答成形回路採用（真空圧空回路）

2. 成形性の向上

- 熱板面粗度を上げたことにより、クリアな製品面を実現
- 型締力を任意に設定可能（油圧クッション）
- 成形面に合わせたエア回路を使用可能
- 熱板表面の温度制御が容易

3. 簡単な操作、高再現性

- タッチパネル式デジタル設定画面
- コンピュータによるデータ管理
- 高精度サーボモーター使用

4. その他

- メンテナンス予告機能搭載
- 印刷合わせ成形標準装備

構 成



仕 様

型 式	FLB-21-1.3	FLB-31-1.3
最大成形面積	600(幅)×1,000(送り)mm	800(幅)×1,000(送り)mm
最小成形面積	360(幅)×300(送り)mm	460(幅)×300(送り)mm
最大成形深さ	上凸 100mm、下凸 100mm	
成形方式	真空成形	
テーブル推力	20kN	
ヒーター	1 段加熱上下クイックレスポンスヒーター	
送り方式	AC サーボモーター・グリップ搬送式	
走行式ナイフカッター	標準装備	

特 長

1. 小ロット多品種対応

- チェーンレールが水冷ベースに干渉しないため、水冷ベース交換回数減
- 真空吸着によるキャビティ交換時間減（マスキングテープやボルトの必要なし）
- 成形条件の読み出し・保存が可能なパネルパソコンを採用し、成形条件のデータ化

2. クイックレスポンスヒーター及び温度補正システム搭載

- 520 度までの昇温時間が 10 秒という高速ヒーターを採用し、シート温度を測定しながらヒーターを管理

3. グリップ式チェーンで、プラスチック片の発生を防止

4. 皺の発生を防止する送りレール平行拡大装置

構 成



FLCD 形



トリミング機能付高速連続真空圧空成形機



仕 様

型 式	FLCD-315PC4.3	FLCD-415PC4.3
最大成形面積	800(幅)×800(送り)mm	1,000(幅)×1,100(送り)mm
最小成形面積	500(幅)×460(送り)mm	600(幅)×600(送り)mm
最大成形深さ	上凸 150mm、下凸 80mm	
成形方式	圧空真空成形(ストレーツ・ドレープ・プラグアシツ・マツモールド)	
シート送り	AC サーボ駆動グリップ式チェーン	
ヒーター	クイックレスポンスヒーター	
シート表面温度検出装置	特殊放射温度計により加熱中のシート温度を測定し、ヒーターをコントロール	
成形テーブル駆動	AC サーボモーター駆動クランク式	
最大型締め力	450kN	
型交換装置	機内型交換装置付	
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御	

特 長

1. 省スペース、省人機
 - ヒーター部、成形部、トリミング部、製品取出部より構成
2. 小ロット多品種対応高性能機
3. 高い生産性
 - 段取り時間の短縮
 - スタートアップ時間の短縮
 - シート搬送はプラスチック粉が出にくいグリップ式チェーンを採用
4. 安全対策
 - 作業者保護用安全装置の充実
 - 火災防止機構搭載
5. 簡単な操作、高再現性
 - タッチパネル式デジタル設定画面
 - コンピュータによるデータ管理
 - シート温度自動制御
 - サーボモーター駆動クランク式成形テーブル
 - メンテナンス予告機能付き
6. 省エネ、クリーン、低騒音タイプ

構 成



FLD 形



トリミング機能付高速連続真空圧空成形機



仕 様

型 式	FLD-215PC5-Q2	FLD-315PC5-Q2
最大成形面積	600(幅)×800(送り)mm	800(幅)×800(送り)mm
最小成形面積	400(幅)×250(送り)mm	500(幅)×250(送り)mm
最大成形深さ	上凸 150mm、下凸 80mm	
成形方式	圧空真空成形(ストレーツ・ドレープ・プラグアシツ)	
シート送り	AC サーボ駆動グリップ式チェーン	
ヒーター	クイックレスポンスヒーター	
シート表面温度検出装置	特殊放射温度計により加熱中のシート温度を測定し、ヒーターをコントロール	
成形テーブル駆動	AC サーボモーター駆動ボールネジ式	
トリミング推力	600kN	
最大型締め力	150kN	
型交換装置	機内型交換装置付	
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御	

特 長

1. 省スペース、省人機
 - ヒーター部、成形部、トリミング部、製品取出部より構成
2. 小ロット多品種対応高性能機
3. 高い生産性
 - 段取り時間の短縮
 - スタートアップ時間の短縮
 - シート搬送はプラスチック粉が出にくいグリップ式チェーンを採用
4. 安全対策
 - 作業者保護用安全装置の充実
 - 火災防止機構搭載
5. 簡単な操作、高再現性
 - タッチパネル式デジタル設定画面
 - コンピュータによるデータ管理
 - シート温度自動制御
 - メンテナンス予告機能付き
6. 省エネ、クリーン、低騒音タイプ

構 成





仕 様

型 式	FI 33-1.2
最大成形面積	800(幅)×600(送り)mm
最小成形面積	550(幅)×400(送り)mm
最大成形深さ	下凸 150mm
成形方式	圧空真空成形 (ストレート・プラグアシスト)
シート送り	AC サーボ駆動グリップ式チェーン
ヒーター	クイックレスポンスヒーター
シート表面温度検出装置	特殊放射温度計により加熱中のシート温度を測定し、ヒーターをコントロール
成形テーブル駆動	AC サーボモーター駆動クランク式
最大型締め力	400kN
型交換装置	機内型交換装置付
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御

特 長

1. 同時トリム機のメリット

- 成形とトリミングを同じ型の中で行うため、抜きズレ無し
- 一台で成形+トリミングができるため、機械がコンパクトで省スペース
- 成形品ピッチが抜き型構造に制限されないため、成形品ピッチを小さくでき、材料の節約が可能

2. トムソン刃式同時トリムで付加価値をアップ

- ダイパンチ式同時トリムでは困難であった PP、PE シート等の溶融成形同時トリムを実現
- レトルト対応容器や高温充填対応容器も可能
- トムソン刃でカットするため EVOH などのフィルム層を切断する際のヒゲの発生が皆無
- 材料が柔らかいうちにトムソン刃でカットするためチップ粉は発生せず、滑らかなカット面を形成
- ダイパンチ式同時トリムに比べ、型の制作費が安価で短納期

構 成



構 成



仕 様

型 式	FLTP-9602-30-1.2	FLTP-9602-35-1.2
最大成形面積	1000(幅)×2,000(送り)mm	
最小成形面積	525(幅)×1000(送り)mm	
最大成形深さ	上凸 250mm、下凸 600mm	
成形方式	圧空真空成形(チャンパブロー・プラグアシスト)	
シート送り	AC サーボ駆動スパイク喰い込み式チェーン	
ヒーター	セラミックヒーター	クイックレスポンスヒーター
シート表面温度検出装置	—	特殊放射温度計により加熱中のシート温度を測定し、ヒーターをコントロール
成形テーブル駆動	油圧シリンダ式	AC サーボモーターボールネジ式
最大型締め力	300kN	350kN
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御	

※その他の成型サイズにも対応します

特 長

1. ゼロ不良率の実現、高い生産性
2. 簡単な操作、群を抜く再現性
3. 最適シート温度加熱



冷蔵庫インナーライナー



■ 仕様

型 式	FCS-660APA-W-L-1.2
最大成形面積	1,050(幅)×2,000(送り)mm
最小成形面積	525(幅)×1000(送り)mm
最大成形深さ	600mm
成形方式	真空成形
ヒーター	クイックレスポンスヒーター
シート表面温度検出装置	特殊放射温度計により加熱中のシート温度を測定し、ヒーターをコントロール
成形テーブル駆動	AC サーボ駆動ボールネジ式
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御

■ 特 長

1. 時間の短縮、高い生産性
2. 安全装置の充実
3. 簡単な操作、高再現性
4. 最適シート温度加熱
5. クリーン、低騒音

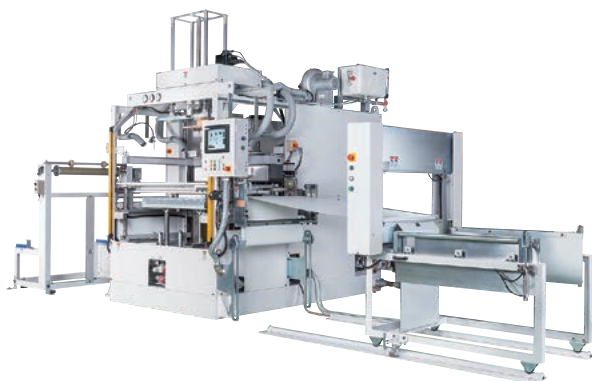


自動車・車輦パーツ



住設・建材関係

■ 構 成



■ 仕様

型 式	FSL-1
最大成形面積	600(幅)×900(送り)mm
成形方式	下型・上プラグアシスト
シート幅	640mm
シート送り	左右独立シングルロールフィード (AC サーボモータ駆動)
ヒーター	クイックレスポンスヒーター 上ヒーターのみ 28.8kw
加熱制御	ヒータ温度制御、パワーダウン制御、シート温度補正、プローブ切替制御、点火率制御
ヒーター前後移動	モータ駆動
成形・プラグテーブル	ボールねじ駆動 (AC サーボモータ駆動) / プラグ 2 段モーション付き
水冷ベース	標準装備
ナイフカッター・簡易スタッカー	標準装備

■ 特 長

1. 小ロット・多品種対応
 - 素早い金型交換
 - 成形条件をデータ化
 - シート加熱時の挙動変化の確認が可能
2. ロール・カットシート両方対応
 - これ 1 台でロール・カットシートでの成形が可能
 - 2mm 以上の厚いシートも成形可能
 - パワーダウン制御等カットシートに適したシート加熱制御機能付き
3. 高品質で安定した製品を生産可能
 - 上下テーブル駆動に再現性のあるサーボモータ駆動を採用
 - 超高速応答ヒータのクイックレスポンスヒータを搭載
 - シート温度、ヒータ温度を高精度で制御
4. 素早い段取りと安全性を両立
 - 水冷ベースを標準装備
 - 水冷ベースを簡単に、素早く機外に引き出すことが可能
 - 機外でキャビティ交換をするので安全で素早い段取りを実現

■ 構 成



FKS 形



小型圧空真空成形機



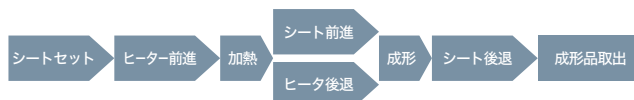
特 長

1. 新製品の開発・小ロット多品種生産に最適なカットシート用輻射加熱方式圧空真空成形機
2. クイックレスポンスヒーターシステムを搭載
 - ヒーターの温度設定変更にも速やかに追従
 - 加熱中シート温度を計測することで設定されたシート温度に安定するようヒーター温度をコントロール
3. 成形
 - シート搬送・テーブル昇降は AC サーボモーター駆動により優れた成形再現性

仕 様

型 式	FKS-0432.2-20	FKS-0632.2-20
最大成形面積	390(幅)×390(送り)mm	600(幅)×600(送り)mm
最大成形深さ	150mm	
成形方式	ストレート、ドレープ、プラグアシスト真空圧空成形	
シートクランプ/送り	手動トグルクランプ / AC サーボモーター駆動	
ヒーター	クイックレスポンスヒーター	
成形テーブル	型締力 200kN、AC サーボモーター駆動	
制御方式	全自動、PLC 制御、ヒータ出力制御、データ管理システム、12.1" カラータッチパネル画面表示	

構 成



FKH 形



小型熱板加熱式圧空成形機



特 長

1. 加熱
 - 熱板成形のため、シートのドローダウンが無く、位置精度が高い
2. 成形
 - 高圧空で製品のエッジをシャープに成形
3. テーブル駆動
 - ダブルトグル式を採用(型締め力 400kN、過負荷防止装置付)
4. 製品例
 - スピードメーター
 - アルミ、木目、カーボン調などのインストゥルメント・パネル
 - ゲーム機のコレクション
 - 携帯電話ボディ

仕 様

型 式	FKH-0621-40
最大成形面積	600(幅)×600(送り)mm
最大成形深さ	下凸 150mm
成形方式	圧空真空成型
シート送り	エアシリンダ式
ヒーター	アルミ鑄込みヒーター
成形テーブル	型締力 400kN、エアシリンダ駆動
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラー制御

構 成





熱成形技術の応用による「減圧被覆成形」は、基材（たとえば射出成型品）に加飾などの高機能シートを被覆・接着することで、基材表面に付加価値をプラスできる工法です。

仕様

型 式	TFH-1211-UD-EX	TFH-1211-EX
最大成形寸法	1,250×600mm	1,250×550mm
成形高さ	150mm	150mm（型枠高さ 30mm）
ヒーター	19.2kW	35kW
成形テーブル	サーボモーター駆動	エアシリンダ駆動
テーブル推力	800kN 相当	600kN
圧 空 圧	最大 0.97MPa	最大 0.97MPa

特 長

1. 品質の維持

- 均一に加熱された熱板でシートを温めるため、シート全面の温度が安定
- 熱板に固定しながらシートを加熱するため、シートの挙動が小さく成形が安定

2. 品質向上

- 圧空圧力が MAX0.97MPa と高圧のため、基材底部へのシートの巻き込み量や接着強度が増加

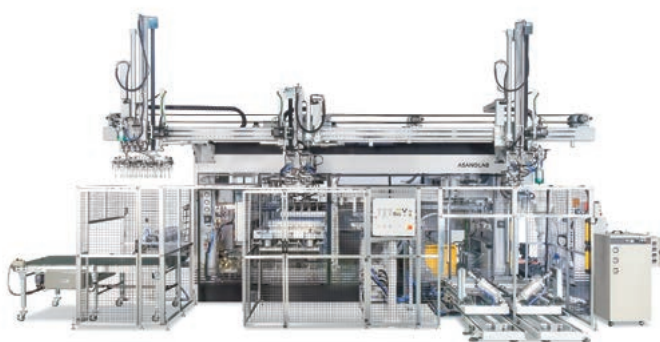
3. サイクルタイム短縮と省エネ

- 上部チャンバーが無く、基材サイズに合わせた型枠を用いることで空間が小さくできるため、短時間で真空状態にできることで真空ポンプの負荷が減少
- 接触加熱のため、シートの加熱時間が短縮

4. コスト低減

- シート加熱と成形のサイクルタイム短縮により、成形品 1 個当たりのランニングコストを抑制

構 成



仕様

型 式	PLMI-1.0
最大成形面積	1,000(幅)×1,000(送り)mm
最小成形面積	700(幅)×600(送り)mm
最大フィルム幅	1,040mm
最小フィルム幅	740mm
最大成形深さ	下凸 100mm
ヒーター	クイックレスポンスヒーター
シート送り	左右独立同時制御サーボ駆動グリップ式チェーン

特 長

1. クイックレスポンスヒーターを搭載

- 応答性の高い仕様のレスポンスヒーターを搭載
- フィルムの状態に応じて、クイックレスポンスヒーターの待機位置が上下に調整

2. 送り

- 左右独立同期制御のサーボ駆動のグリップ式チェーン

3. 型換え

- 型換えはダイクランプで固定

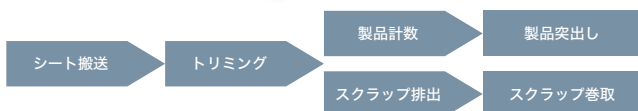


PLS 形

連続トリミング機 (Bタイプ)



■ 構成



■ 仕様

型 式	PLS7-315B4.3	PLS-410B4.3	PLS7-415B4.3
最大抜き面積	800(幅)×320(送り)mm	1,050(幅)×320(送り)mm	1,050(幅)×320(送り)mm
最大成形深さ	150mm	100mm	150mm
最大トリミングスピード	100spm	150spm	100spm
トリミング推力	70kN	50kN	70kN
トリミング方式	AC サーボ駆動クランク式		
シート送り	AC サーボ駆動ダブルロールフィード式		
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御		

特 長

1. 高い生産性
 - ハイスピード
 - 段取り時間の短縮
2. 安全対策
 - 作業員保護用安全装置の充実
3. 高精度、高剛性
4. 簡単な操作、高再現性
 - タッチパネル式デジタル設定画面
 - コンピュータによるデータ管理
5. クリーン、低騒音
6. その他
 - 側面型替えが可能 (製品受け台等の取り外し作業不要)

PLP 形

連続小穴抜き装置



■ 仕様

型 式	PLP5-415B2.2
抜き落とし穴面積	1,080(幅)×350(送り)mm
最大成形深さ	150mm
最大トリミングスピード	120spm
トリミング推力	50kN
トリミング方式	AC サーボ機構クランク式
シート送り	AC サーボ駆動ダブルロールフィード式
制御方式	全自動・プログラマブルコントローラ制御

特 長

1. 高い生産性
 - PLSと連動することによりハイスピードでの小穴抜きとカッティングを実現
2. 安全対策
 - 作業員保護用安全装置の充実
3. 高精度・高剛性
4. 簡単な操作・高再現性
 - タッチパネル式デジタル設定画面
 - コンピュータによるデータ管理
5. クリーン、低騒音
6. その他
 - 側面型替えが可能

■ 構成



PLAS 形

連続全面抜トリミング機



特 長

1. 刃

- トムソン刃によりカット時のチップ粉の発生を抑制し、EVOH 等のフィルム層の切断もひげの発生が皆無
- 従来のダイパンチタイプの抜き型に比べ安価

2. 抜きズレ防止

- ACサーボ駆動による「テーブル減速機能」とグリップ式チェーンの「グリップ開放機能」により抜きズレを防止
- サーボ駆動とクランク機構によるハイサイクルを実現

3. 製品自動位置決め機能

- 製品の「自動位置決め機能」により、刃物と製品の位置出しが容易

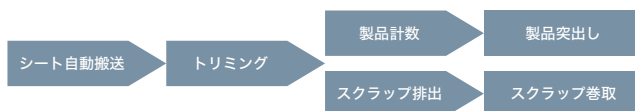
4. クイック型交換装置

- 「横型替」による容易な段取り替えて、ロスタイムを削減

仕 様

型 式	PLAS-800-2.2	PLAS-1050-2.2
最大抜き面積	800(幅) × 800(送り)mm	1,050(幅) × 1,200(送り)mm
最小抜き面積	500(幅) × 460(送り)mm	600(幅) × 600(送り)mm
最大抜き高さ	上凸 150mm、下凸 80mm	
トリミング推力	700kN	
トリミング方式	AC サーボ駆動ダブルアクチング式	
シート送り	AC サーボ駆動グリップ式チェーン	
制 御 方 式	全自動・プログラマブルコントローラ制御	

構 成



PLB 形

トムソン式連続全面抜トリミング機



特 長

1. 自動化による人件費、半製品在庫の削減

2. 連続トリミングとショット毎に切断された成形品もトリミングが可能

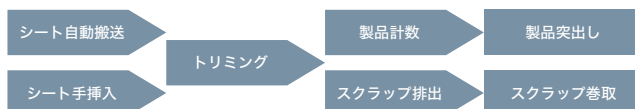
3. 製品自動位置決め装置

4. 列抜きが可能。金型コストの削減。抜き調整時間の短縮。

仕 様

型 式	PLB-2-1.2	PLB-3-1.2
最大抜き寸法	600(幅) × 600(送り)mm	800(幅) × 600(送り)mm
最小抜き寸法	360(幅) × 300(送り)mm	460(幅) × 300(送り)mm
最大抜き高さ	上凸 100mm、下凸 100mm	
トリミング推力	450kN	
送り装置	グリップ搬送式	
製品取り出し装置	吸着ユニット走行式、AC サーボモーター駆動	

構 成



RV 形

ロータリーベーン型真空ポンプ



特 長

1. 排気特性が優れ高効率

- 熱成形機用に最適になるような特殊設計の内部機構により、効率良く排気容量が得られる
- 排気のオイルミストを完全に捕捉する自己循環排気の為、潤滑油の消耗が少なく排気ダクトは不要

2. コンパクト、低振動

- 排気容量に比べて小型、軽量、また構造的に低振動

3. 操作、保守が容易

- 簡単な構造のため、操作、保守がきわめて容易

仕 様

型 式	RV-43
排 気 量	4,000 ℓ / min
真 空 度	10Torr
電 動 機	7.5kW
最 小 冷 却 水 量	10 ℓ / min
油 量	7.5 ℓ

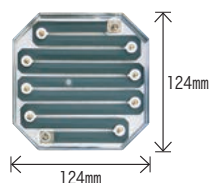
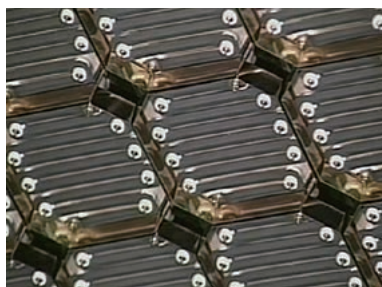
QRH

中赤外線クイックレスポンスヒーターシステム

ヒーターシステム例（真空成形機）



外 観



特 長

1. ヒーターの特長

- 中赤外線ヒーター（中赤外線 IR[※]ヒーター）
※ IR：Infrared
- 常温から 520℃まで 10 秒で昇温

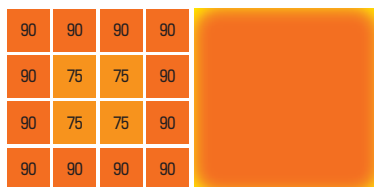
2. コントロールの特長

- 熱電対によるヒーター温度 PID 制御
- 加熱対象物の表面温度でヒーター温度をコントロール
加熱対象の過加熱を防ぎ内部まで速やかに加熱が可能

3. 最適な温度分布

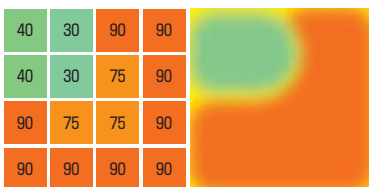
- ヒーター 1 個ずつで出力調整可
加熱対象の全面均一あるいは意図的な温度分布設定が可能

均一加熱

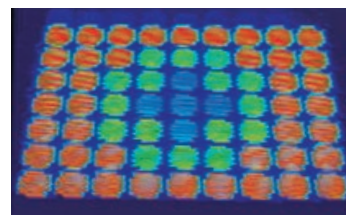


ヒーター出力パターン シート表面温度分布

マスキング加熱(意図的な温度分布)



ヒーター出力パターン シート表面温度分布



Asano Laboratories Co., Ltd.

いくつもの素晴らしい個性を融合し、
新たな価値を創造します。

株式会社浅野研究所は、熱可塑性プラスチックシート用真空成形機の世界的メーカーです。
生産設備は真空成形機、真空圧空成形機、熱板成形機、押出連動成形機、成形テスト機、トリミング機など多彩です。

会社概要

名 称 株式会社浅野研究所
資本金 5 億 4,685 万円
設 立 昭和 28 年 10 月 7 日
所在地 〒470-0201 愛知県みよし市黒笹町樋越 5 番地
TEL (0561) 20-9270(代表) FAX (0561) 20-9260
HP <https://www.asano-lab.co.jp>
社員数 130 名



沿 革

1953年(昭和28年)	初代社長、浅野一男が名古屋市天白区御幸山に設立。高周波ウェルダの製造及び販売を開始。
1955年(昭和30年)	サーモフォーミングマシンの製造及び販売を開始。
1961年(昭和36年)	愛知県愛知郡東郷町に工場を完成し、生産部門を移転。
1969年(昭和44年)	第三工場を増設。
1973年(昭和48年)	名古屋市中区錦(岩田ビル)に本社を移転。第四工場を増設。
1978年(昭和53年)	代表取締役社長に故浅野和夫が就任。
1984年(昭和59年)	第四工場を拡張。
1986年(昭和61年)	コスモ機販株式会社(当社機器販売会社)設立。
1990年(平成 2 年)	米国ゼネラルエレクトリック社 (G.E) に納入された冷蔵庫用サーモフォーミング機の性能が高く評価され、同社より Distinguished Supplier 賞(優良企業賞)を受賞。
1991年(平成 3 年)	本館(3 階建)を完成。
1992年(平成 4 年)	新社屋完成を機に名古屋より本社を移転、統合する。 月島機械グループに入る。
1997年(平成 9 年)	第五工場及び塗装工場を増設。
2004年(平成16年)	MBO にて月島機械から独立。
2007年(平成19年)	米国Sencorp Inc. との間でライセンス契約を締結。
2011年(平成23年)	チャイナプラスにおいて初の実機出展。
2012年(平成24年)	TFH 第24回「中小企業優秀新技術・新製品賞」受賞。 代表取締役社長に高井俊広が就任。
2016年(平成28年)	R&D センター開設。
2017年(平成29年)	累計生産台数が6000台を超える。
2019年(平成31年)	上海一実貿易有限公司展示技術センターに浅野デモセンターを設立。
2023年(令和5年)	浅野デモセンターを天津に移転。
2024年(令和6年)	愛知県みよし市に新工場を開設。

ASANO Global Networks

株式会社浅野研究所は、国内はもとより、
世界 26 カ国に累計 6000 台を越える熱成形機、後処理装置を販売しています。

日本／海外

第一実業株式会社 (DAIICHI JITSUGYO CO., LTD.)

東京都千代田区神田駿河台四丁目 6 番地
御茶ノ水ソラシティ 17 階
TEL. 03-6370-8651 FAX. 03-6370-8603
<https://www.djk.co.jp/>

コスモ機販株式会社 [メンテナンス対応可]

埼玉県草加市高砂 2-18-16 藤本ビル 3 階
TEL. 048-921-7202 FAX. 048-951-5633

双日マシナリー株式会社

東京都千代田区丸の内 1-6-1
丸の内センタービルディング 2 階
TEL. 03-6259-5816 FAX. 03-6259-5889
<https://www.sojitz-mac.com/jp/>



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]

上海钎钧实业有限公司

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/>

韓国

POONGHAN INDUSTRIAL CO., LTD.

#B-2003, BOUTIQUE-MONACO, 397, SEOCHO-DAERO,
SEOCHO-GU, SEOUL, 06616, KOREA
TEL. +82-2-3481-0102 / FAX. +82-2-3481-0106

WONHEE I.D.T

415,77, Changnyong-daero 256beon-gil, Yeongtong-gu,
Suwon-si, Gyeonggi-do, 16229, KOREA
TEL. +82-70-7567-6361 / FAX. +82-31-5186-6357

タイ

S.Y.GROUP [メンテナンス対応可]

335/21 Srinakarin Road, Nongbon Pravet, Bangkok, 10250
Thailand
TEL. 66(2)366-0395-7, 66(2)366-0731
FAX. 66(2)366-0394-5
<http://www.sy-thai.com/>

インド

Reifenhauser India Marketing Private Limited

Reifenhauser Marketing Ltd., 229, Udyog Bhavan, Sonawala
Road, Goregaon (E), Mumbai 400063.
TEL. +91-22-2686-2711 FAX. +91-22-2686-2722
<http://www.reifenhauserindia.com>

AL ASANO LAB



株式会社 浅野研究所

〒470-0201 愛知県みよし市黒笹町樋越 5 番地
TEL (0561)20-9270 (代)
FAX (0561)20-9260
URL : <https://www.asano-lab.co.jp>
E-mail : info@asano-lab.co.jp