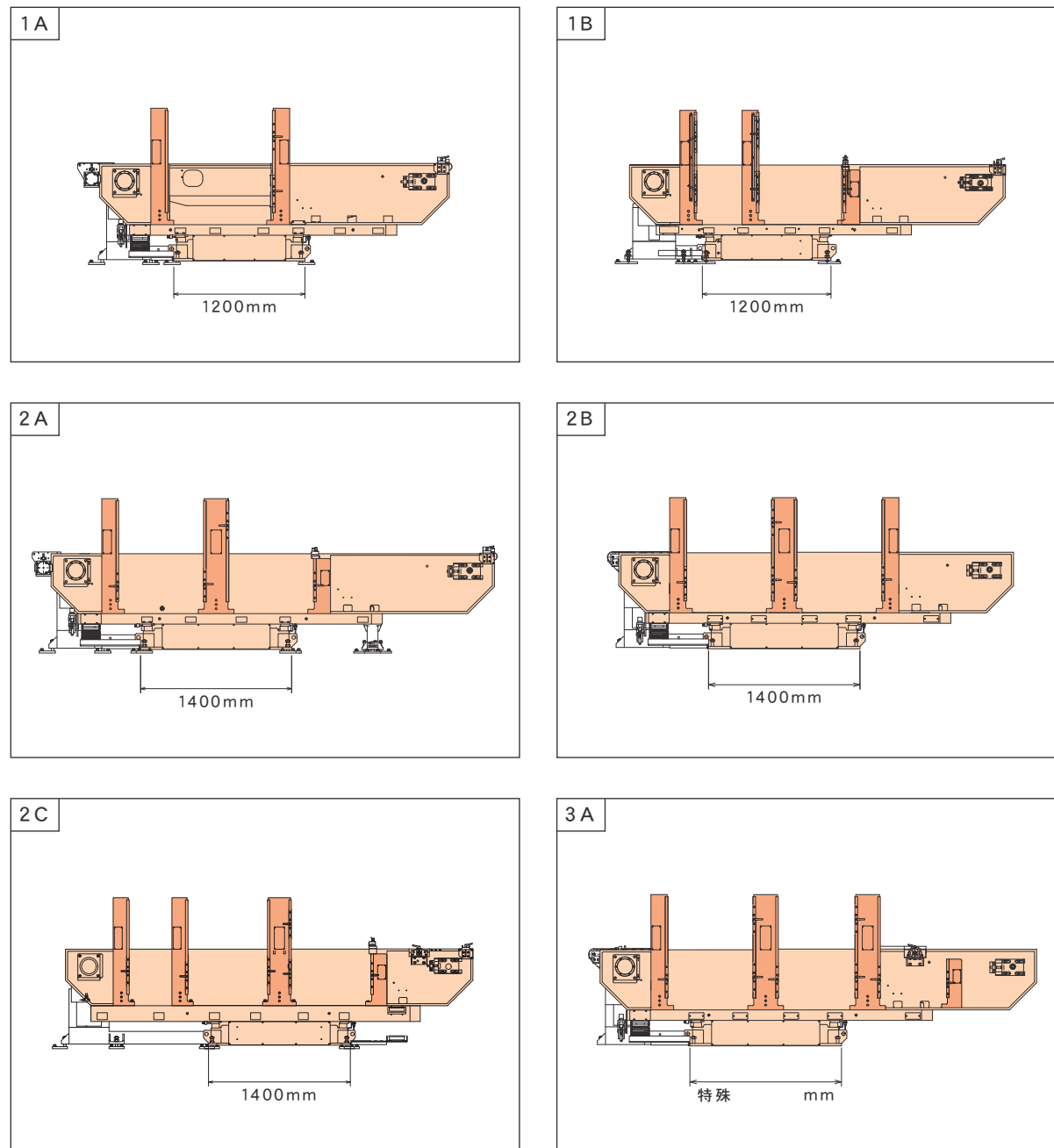


参数



1S: 基床长: 1200mm 支柱配置: 特殊 3S: 基床长: 特殊 支柱配置: 特殊
2S: 基床长: 1400mm 支柱配置: 特殊 4S: 基床长: 特殊 支柱配置: 特殊

Yasuda

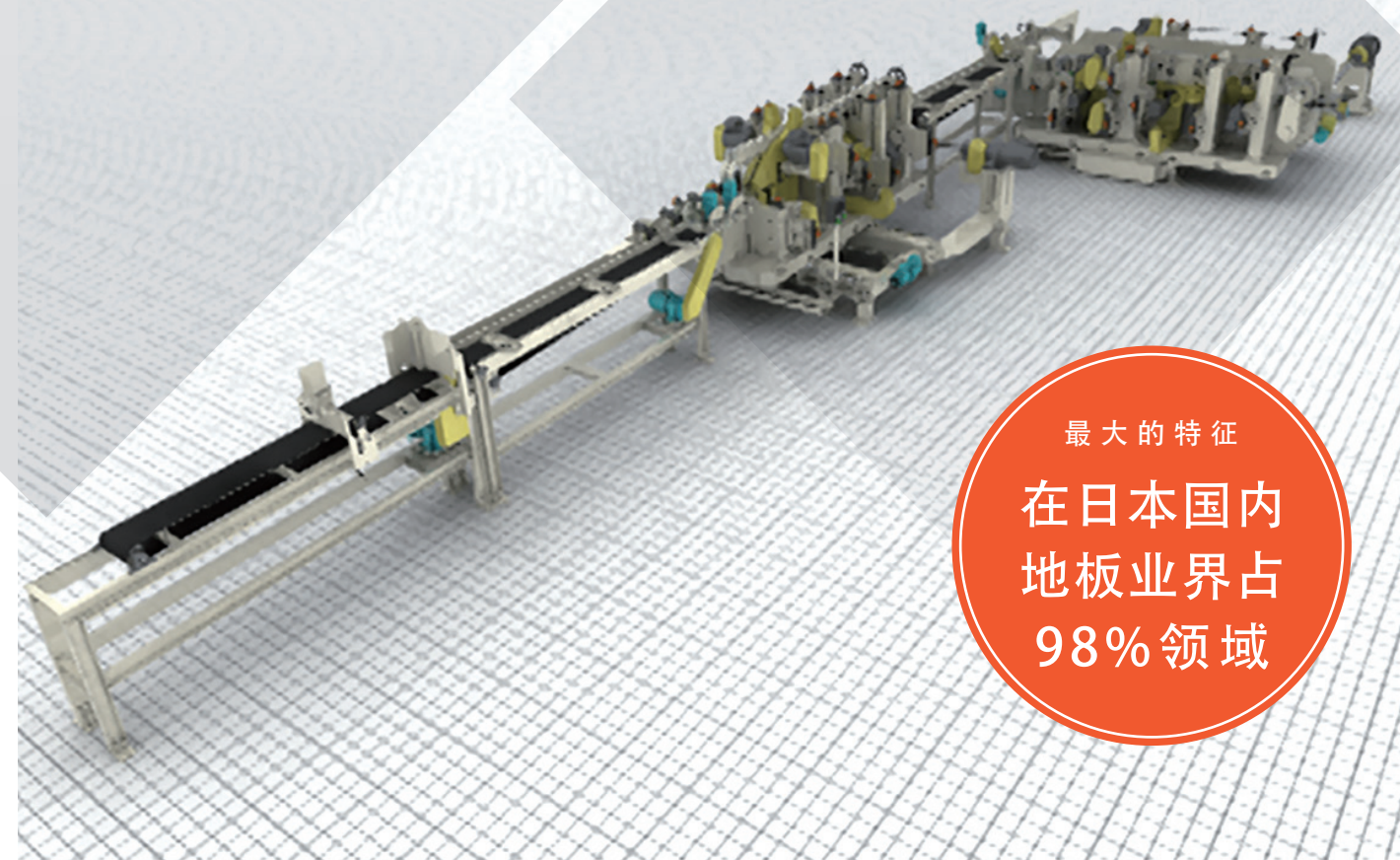
<http://www.yasuda-corporation.com>

YASUDA CORPORATION
(日本安田株式会社)

413 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa City, Aichi 441-1231, JAPAN
TEL: +81-533-93-3500 FAX: +81-533-93-6277 E-mail: info@yasuda-corporation.com

IST 系列 双端铣开榫线 DOUBLE END TENONER

- 可提供丰富多彩的机种・机构的选择
- 具有品种丰富的履带链
- 用倾斜轴来进行倒角, 倾斜加工
- 出色的耐久性
- 全体罩安装可能



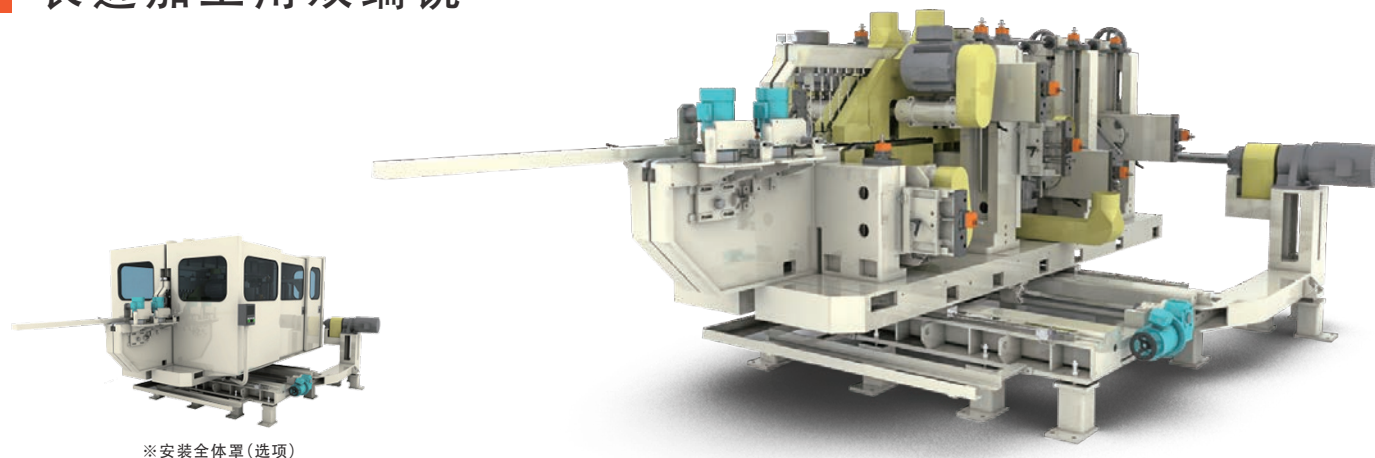
最大的特征

在日本国内
地板业界占
98%领域

双端铣开榫线 IST 系列

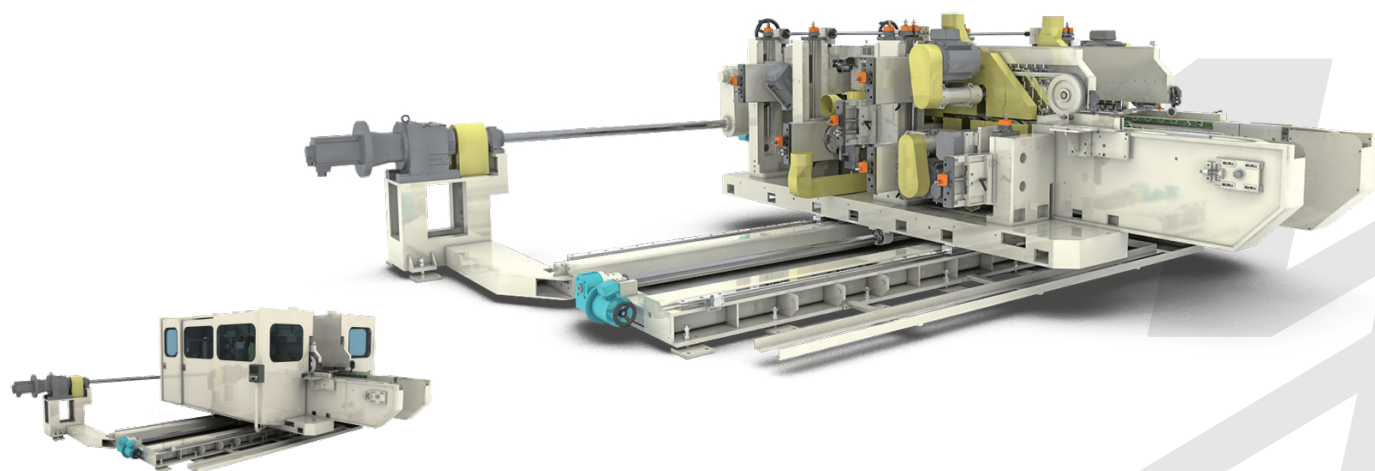
是一边用履带链搬送被加工材，一边在加工材的两端加工成『榫头』的机器。
 能对被加工材的定宽度，定长度，组合切削，倒角，挖切削，沟槽切削等复杂的工序进行高效率且高精度的加工。Yasuda(安田)的双端铣开榫线在日本国内的地板业界占有**98%的领域**。
 除了能高精度地完成复杂的加工以外，还兼备有出色的生产能力，耐久性。
 可以 24 小时连续运行。另外通过恰当的保养的实施，具有使用了 30 年以上的客户的存在的那样好的耐久性而自豪。
 有关如何配置，可以根据客人的需要而定制。

长边加工用双端铣



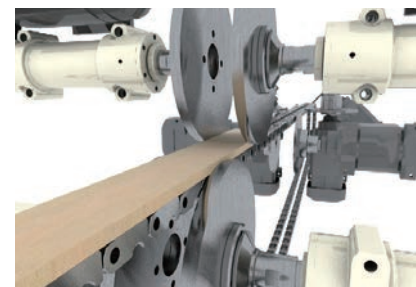
※安装全体罩(选项)

短边加工用双端铣



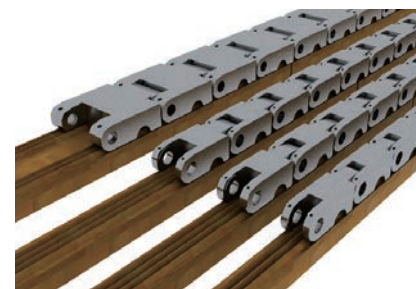
※安装全体罩(选项)

功能



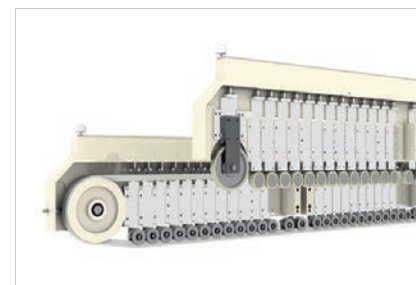
丰富多彩的主轴排列

根据复数的主轴排列，可以进行切断，形成，槽加工等。
 由于刀具能极限地接近上压紧和履带链所以能够高精度的进行材料加工。



履带链

有 75,35,30,25mm 的 4 种类宽度的履带链供选择可能。
 根据加工宽度可选择合适的履带链。
 这是其他公司所没有的且丰富的履带链的种类，
 这也是 Yasuda(安田)用来实现高精度加工的强项。
 ※25mm 宽度履带链为特殊品，要咨询。



上压紧装置

气垫子方式与稳定的加压按住材料。
 根据材料不同来选择使用滚轮式或皮带式。
 象以下一样的分开使用也行。
 滚轮式 — 使用在长边双端铣(长边加工用的双端铣)比较多。
 皮带式 — 使用在短边双端铣(短边加工用的双端铣)比较多。



倾斜轴

电动机是直轴型的主轴，倾角度可以变更
 以各种各样的角度用于倒角或是其他的加工。
 由于倾斜轴带有刻度盘因此能够简单的设定角度。



主轴马达

能选择使用高频电动机直轴型，或皮带连接的增速型。
 用高频电动机直轴型时根据变频器能够简单地增减旋转数。
 (变频器是选项之一)
 皮带连接型可以通过皮带轮直径比来决定旋转数。



档块送料

在短边加工时，可以用以长边为基准的档块来搬送。
 每张产品加工时都由左右各1个设置在履带链上的档块推进能够
 高精度地进行直角加工。

IST 系列

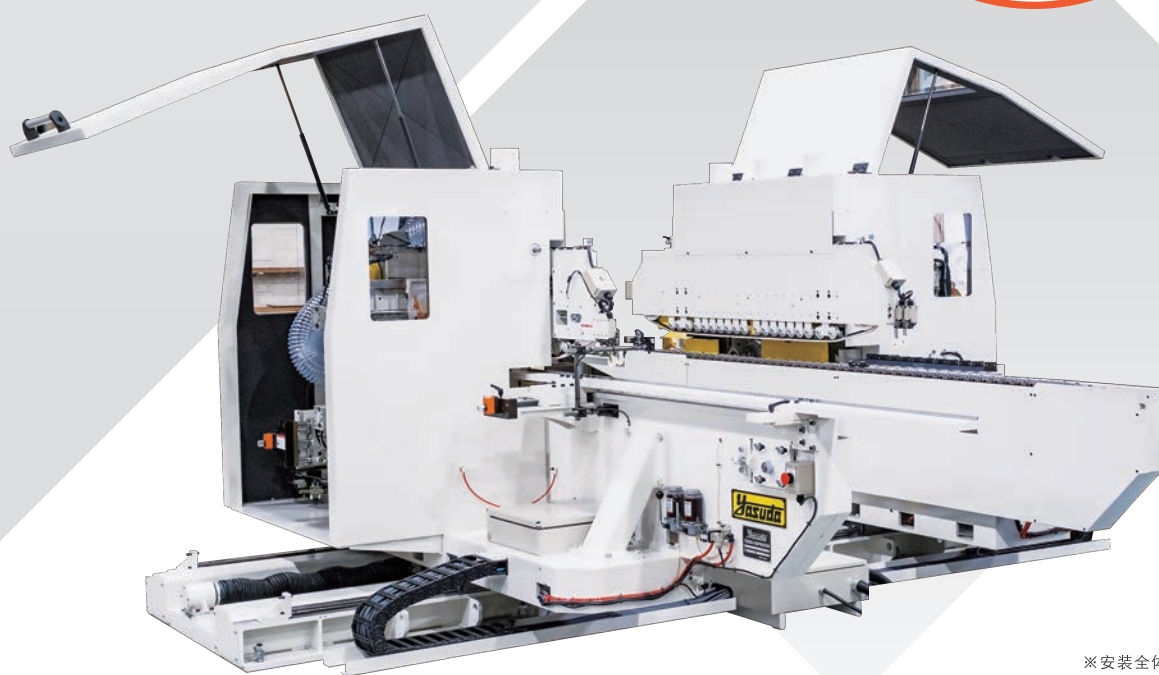
自动返回双端铣开榫机

AUTO RETURN TENONER

- 丰富多彩的主轴排列
- 计划时间的大幅缩短
- 触摸屏的装载
- 左右的移动架能够高速开闭动作
- 一台机一人操作，长边和短边都可以加工

最大的特征

实现了节约能源
节省空间



※安装全体罩(选项)

YASUDA CORPORATION (日本安田株式会社)

413 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa City,
Aichi 441-1231, JAPAN

TEL : +81-533-93-3500

FAX : +81-533-93-6277

E-mail : info@yasuda-corporation.com

<http://www.yasuda-corporation.com>

代理店

自动返回双端铣开榫机 IST 系列

这是只用一台就可以进行长边和短边加工的双端开榫机。对于小空间且生产多品种的情况为最适合。由于可用履带链的反转将切削加工材送回投入部，因此一个人就能进行操作。（刀具自动地回避等待。）

由于左右移动架能够向两侧移动开闭，因此能以速度 20m/min 的高速来移动。另外由于在出口侧没有履带驱动轴因此其具有简洁的结构。

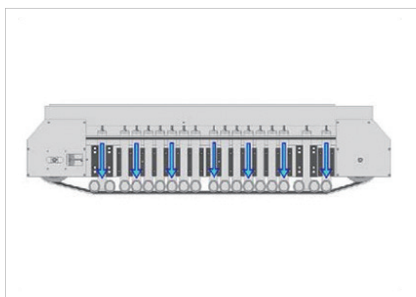


功能



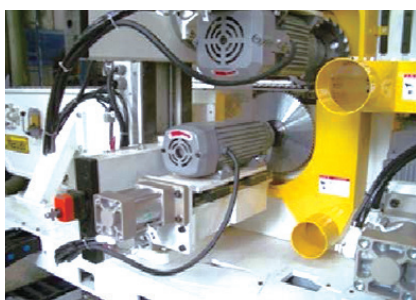
■ 触摸屏

边看画面上所表示的产品图即可方便的输入加工尺寸。
另外移动架的宽度的决定，轴的控制，电动机的电源，模式切换等在触摸屏上也能进行操作。
设备有异常的瞬间也在画面上表示因此能从容地进行处理。



■ 上压紧装置

用空气缸向被切削材施加均等的压力进行加工。
不仅能防止搬运时的蜿蜒行走，反跳，过跑而且能够高精度地进行加工。
在左右的上压紧装置上设置有压力传感器，
当空气压力异常发生时让机器紧急停止。



■ 主轴的排列

能够对应于加工形状来选择主轴的排列。
通过与顾客的洽商来决定。
由于是定制机械，因此能够根据顾客的需要，相应参数要求来提供产品。



■ 进料驱动部 左右双伺服电机驱动进行同步控制

无驱动轴，对左右分别安装的伺服电机进行同步控制，传送履带链。
随着使用年限提高产生的履带链的左右差，只需在触摸屏上输入补差数值即可修正。

注意：如果超过履带链的使用极限，需更换部分履带部件。

IST系列

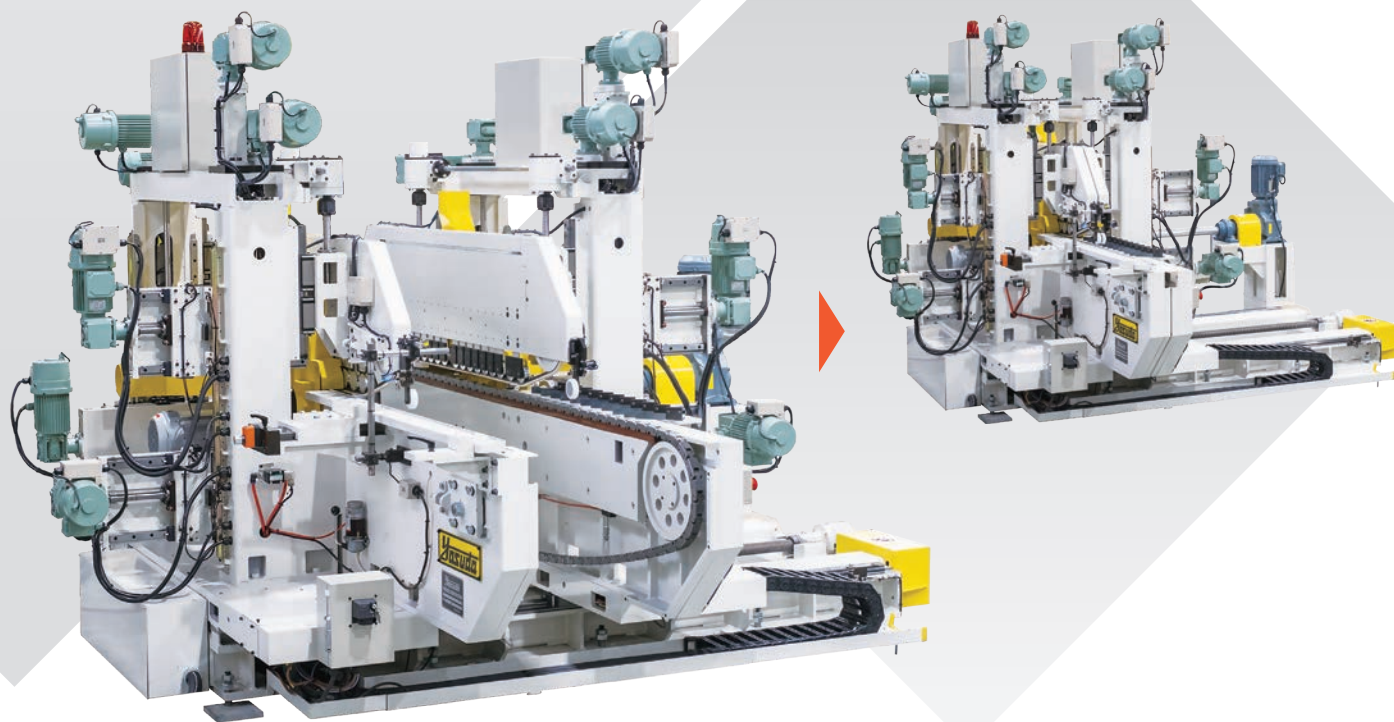
窄幅加工双端铣

DOUBLE END TENONER FOR NARROW WORKPIECES

- 可选用本公司专用的履带链宽 30mm、35mm
- 即使是窄幅履带链也能实现高精度加工
- 加工要求不同选用不同的轴配置
- 机器规格可根据需求定制
(各种配置可选)

最大的特征

最小宽度
75mm ~
可切割



YASUDA CORPORATION (日本安田株式会社)

413 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa City,
Aichi 441-1231, JAPAN

TEL : +81-533-93-3500

FAX : +81-533-93-6277

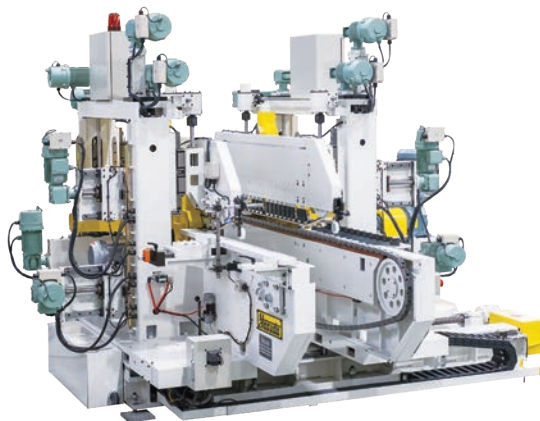
E-mail : info@yasuda-corporation.com

<http://www.yasuda-corporation.com>

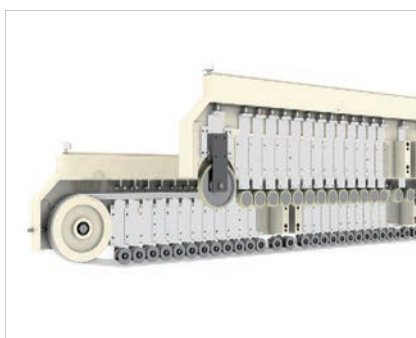
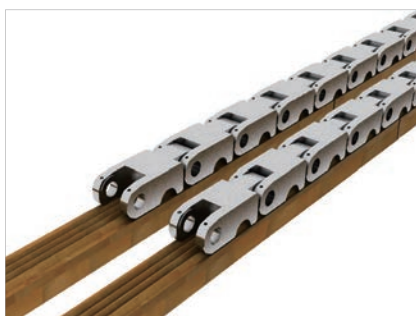
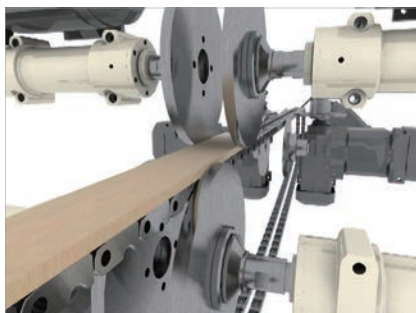
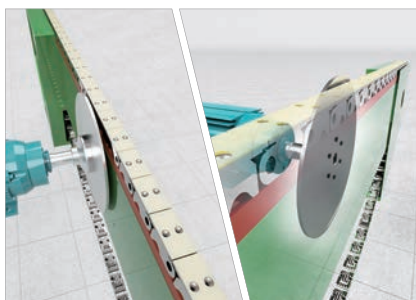
代理店

窄幅加工双端铣 IST 系列

使用我司宽30mm 和35mm 履带链, 可加工最小宽度为75mm~。
轴配置, 移动架开闭速度(可快速调整加工件尺寸), 各种自动设定等各种配置都能按需进行选配。
已经在许多行业取得了业绩的窄幅履带链。



功能



■ 适配器法兰

独有的法兰结构没有突出部位, 加工过程中更能接近履带链, 使加工的宽度尺寸更小。
※刀具需要适配器法兰的孔位

■ 丰富多彩的主轴排列

根据客户需求, 选择不同的主轴排列, 可以进行切断, 成型, 槽加工等工艺。
由于刀具能极限地接近上压紧和履带链所以能够实现更稳定, 高精度的进行材料加工。

■ 履带链

30、35mm 的2 种类宽度的履带链可供选择
根据加工宽度可选择合适宽度的履带链。
这是其他公司所没有的且丰富的履带链的种类, 这也是 yasuda 用来实现高精度加工的强项。

■ 上压紧装置

一体式气缸结构能更加高效的稳定加工材料。且对材料具有一定的包容性。
根据材料的不同来选择使用滚轮式或皮带式。
以下一样的分开使用也行。
滚轮式— 使用在长边双端铣(长边加工用的双端铣)比较多。
皮带式— 使用在短边双端铣(短边加工用的双端铣)比较多。

ISM 系列

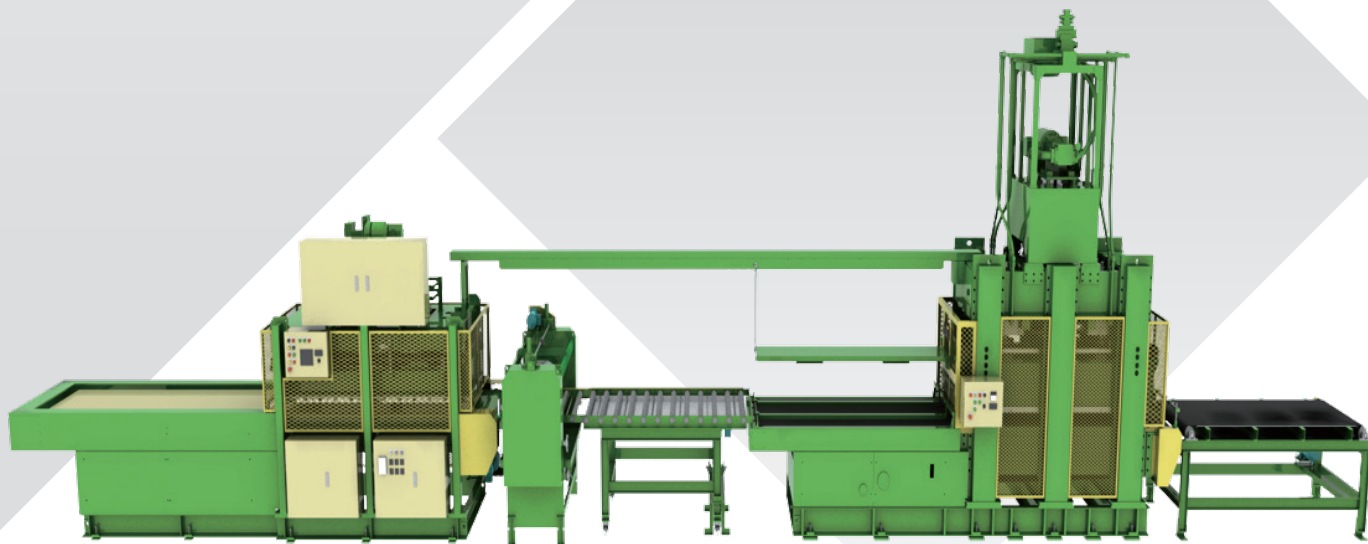
瞬间粘着机

HIGH SPEED GLUING LINE

- 多品种生产最适合
- 均一旦稳定的加热 & 压紧力
- 开始作业时已预热完成
- 粘着压紧之后可直接进行切断加工
- 用自动位置决定来调节粘合剂
涂布滚轮的高度

最大的特征

短时间
粘着层积板块



YASUDA CORPORATION (日本安田株式会社)

413 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa City,
Aichi 441-1231, JAPAN

TEL : +81-533-93-3500

FAX : +81-533-93-6277

E-mail : info@yasuda-corporation.com

<http://www.yasuda-corporation.com>

代理店

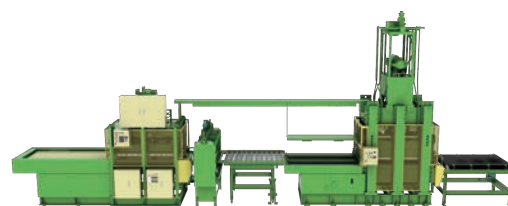
瞬间粘着机 ISM 系列

粘着需要层积板块的表面材和芯材根据下列的工序仅需数十秒循环粘着就可完成。

- 根据预加热装置加热芯材。
- 根据涂布滚轮涂敷粘合剂。
- 叠合表面材和芯材,用压紧装置来压接。

投入材料的流动形式的自由度极大,用于多品种生产最适合。

桌子, 门, 壁橱, 组件, 顶棚, 地板等,
多种多样的应用生产线上都能得到利用。



功能



■ 触摸屏

装载粘合剂涂布滚轮的高度自动位置决定装置。
在操作盘上采用触摸屏使得各部分的界面操作易懂。



■ 油压缸

预热装置和压紧装置是根据油压缸来压接的,
能得到均一且稳定的加热 & 压紧力



■ 涂布滚轮

可根据供给装置来提供粘合剂的自动供给。(选项)



■ 温度控制

预热装置的热盘温度可根据测量几个点来控制,
保持热盘全体的温度都均一。
根据数字温度调节器来设定温度使得调节容易。

※从网页上能够看见动画。

参数

机种		ISM 系列
粘着可能的尺寸	宽度	70 ~ 1250mm
	长度	500 ~ 2450mm
	厚度	芯材 8 ~ 25mm/ 表面材 2 ~ 6mm
芯材预热装置的压紧力		30 ~ 254kN (3 ~ 26 ton)
冷压紧装置的压紧力		294 ~ 2450kN (30 ~ 250 ton)
加工周期		约 40 秒

※粘着可能尺寸,可进一步详谈。 ※加工周期,根据加工材,粘合剂等的不相同而不同。

※通过压紧平台的复数排列,可以进一步缩短加工周期。(选项)

ISG 系列

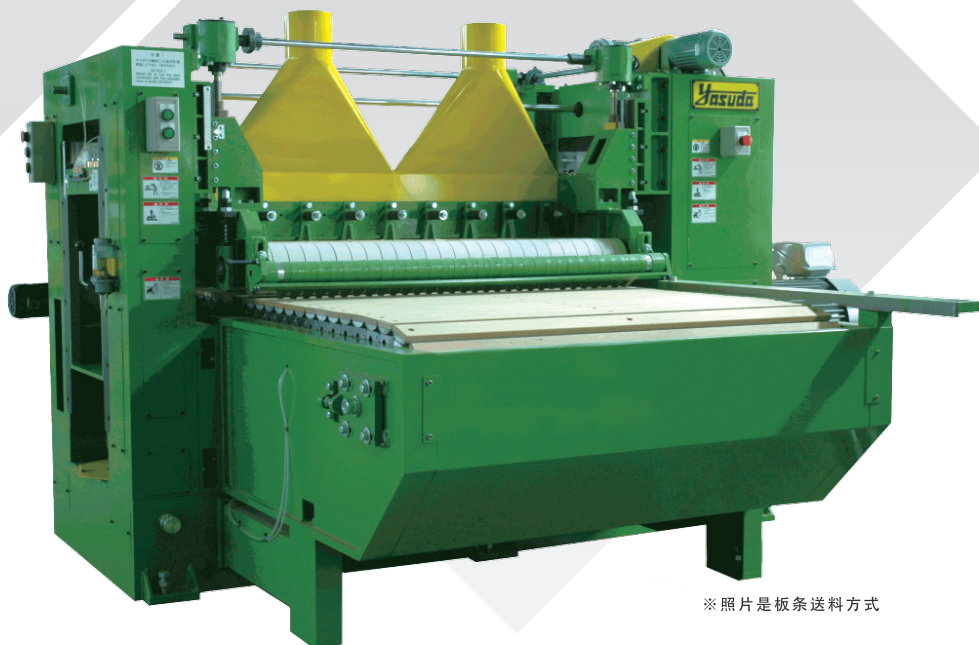
多片锯剪切机

GANG CUT SAW

- 送料方式有板条或滚筒输送方式可选用
- 板条送料方式是通过履带链的采用
使高精度的直线加工成为可能
- 最大材料的加工宽度能达到 4 尺
- 能够选择多种多样的机种, 机构
- 能够安装全体罩

最大的特征

多片剪切加工,
附带沟槽加工
最适合



※照片是板条送料方式

YASUDA CORPORATION (日本安田株式会社)

413 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa City,
Aichi 441-1231, JAPAN

TEL : +81-533-93-3500

FAX : +81-533-93-6277

E-mail : info@yasuda-corporation.com

<http://www.yasuda-corporation.com>

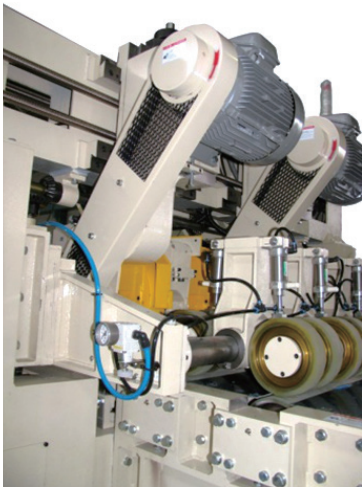
代理店

多片锯剪切机 ISG 系列

是用来做板块的多片剪切加工和附带沟槽加工的机器。在板条方式输送时，两端装有履带链，有了履带链和走行导轨能够进行高精度的直线加工。因为主轴可以在上方或下方安装，因此可以根据用途来选择机种。
(以下的参数作为参考用。)
送料方式可以选用板条或滚筒输送方式。
在选项中还能安装 ATC (自动刀具交换装置) 因此可以方便地进行交换。
另外为了除掉加工后的粉屑在选项中也能安装刷子。

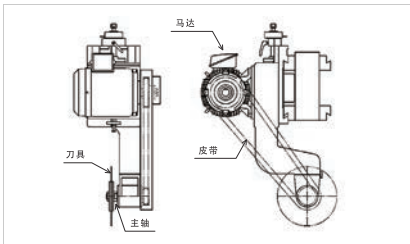


功能

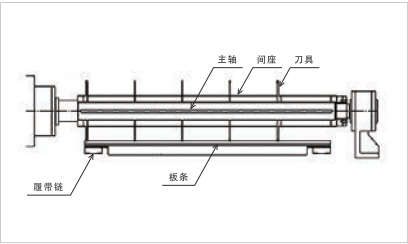


■ 主轴的种类

这是在各自独立的主轴上安装刀具的类型。
主轴由皮带机来驱动，旋转数是根据皮带轮的直径来决定。
由于能够自由地设定各个材料的幅度位置因此适合多品种生产。



这是在一个主轴上安装复数的刀具，且以间座来固定位置的类型。
刀具的数量多，适合于细小的材料加工宽度加工时使用。



(板条输送)

参数

机种	ISG-202,203,204/SF-US	
加工范围	宽度尺寸	Max 600/950/1250mm
	厚度尺寸	6 ~ 25mm
主轴旋转速度	3,000rpm	
主轴电动机	37kW×4P	
主轴升降电动机	0.4kW×4P	
送料速度	13 ~ 24m/min	
送料电动机	3.7kW×4P	
材料压紧升降电动机	0.4kW×4P	

※上述参数作为参考。可以通过洽商来具体决定。

KYN 系列

单板切割机

VENEER TRIMMING SAW

- 液压气缸保证强力压紧
- 装载尺寸自动位置决定装置
- 将弯曲的板材压紧变直
- 触摸屏的装载
- 强力压紧

最大的特征

一次压紧可
完成板材
四边的加工



获得日本专利(专利 第5013752号)

YASUDA CORPORATION (日本安田株式会社)

413 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa City,
Aichi 441-1231, JAPAN

TEL : +81-533-93-3500

FAX : +81-533-93-6277

E-mail : info@yasuda-corporation.com

<http://www.yasuda-corporation.com>

代理店

单板切割机 KYN-950

表板要求高标准的尺寸精度、直线精度、直角精度。

安田的单板切割机符合高标准要求。

将多层重叠的表板强力压紧，切割四边。简单的操作实现加工高精度。



功能

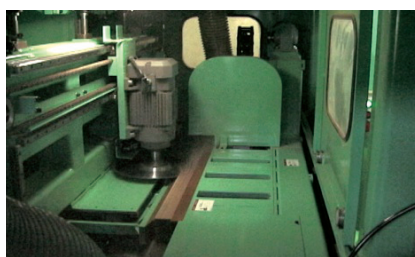


■ 触摸屏

在操作盘上采用触摸屏使得各部分的界面操作易懂。

在触摸屏上输入切割材料尺寸，就自动调节切割材料尺寸。

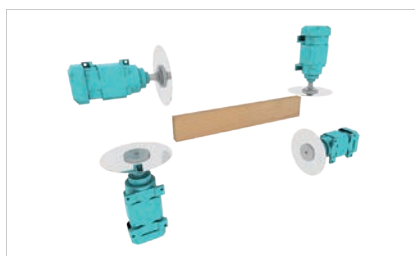
投入材料后，只按按钮而已。



■ 强力压紧

液压气缸保证强力压紧。

即使板材弯曲也能够压紧变直。



■ 主轴驱动

一次可完成板材四个边的加工，确保高精度加工。

宽度→长度、长度→宽度，切断顺序可调节。

变频器控制主轴电机，能使刀具紧急停止，达到安全作业。



■ 切屑排出

底部传送带帮助木屑顺利排出

■ 安全外罩

安全外罩防止木屑飞散。

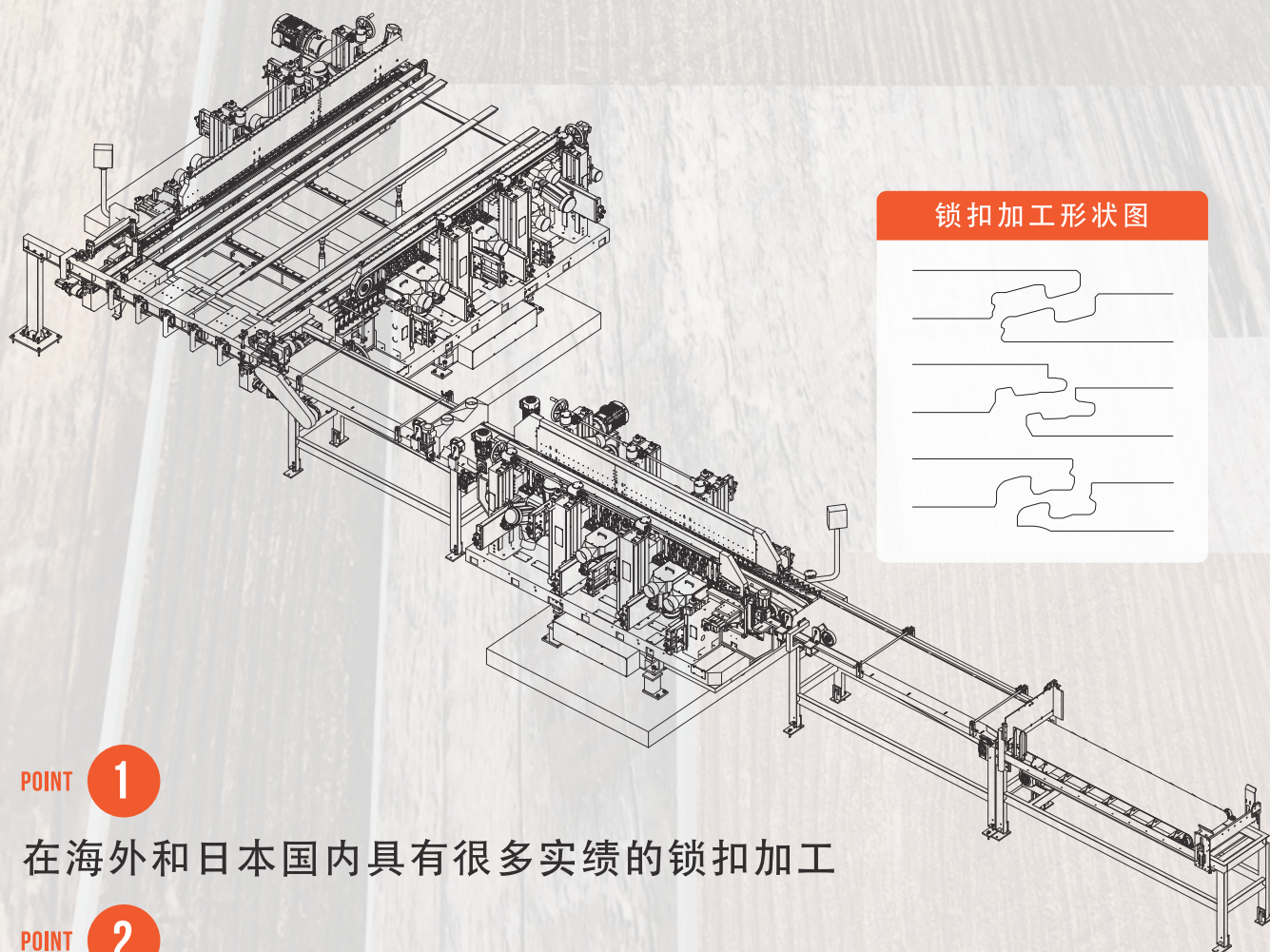
※从网页上能够看见动画。

参数

机种		KYN-950
加工范围	加工尺寸 宽度	50 ~ 100mm
	加工尺寸 长度	200 ~ 950mm
	加工尺寸 厚度	50 ~ 60mm
刀具轴	宽度	5.5kW×2P 2台
	长度	5.5kW×2P 2台
主轴运行速度		约 20m/min (60Hz) , 约 16m/min (50Hz)
主轴运行电动机		0.75kW× 4P 4台
必要的压缩空气		0.5MPa 100 ℓ / min (ANR)
加工周期		约 26 秒 (50Hz), 约 22 秒 (60Hz)
电源		3 相 AC200V 60/50Hz

※上述参数作为参考。可以通过洽商来具体决定。

PVC · SPC · WPC 地板加工双端铣生产线



POINT

1

在海外和日本国内具有很多实绩的锁扣加工

POINT

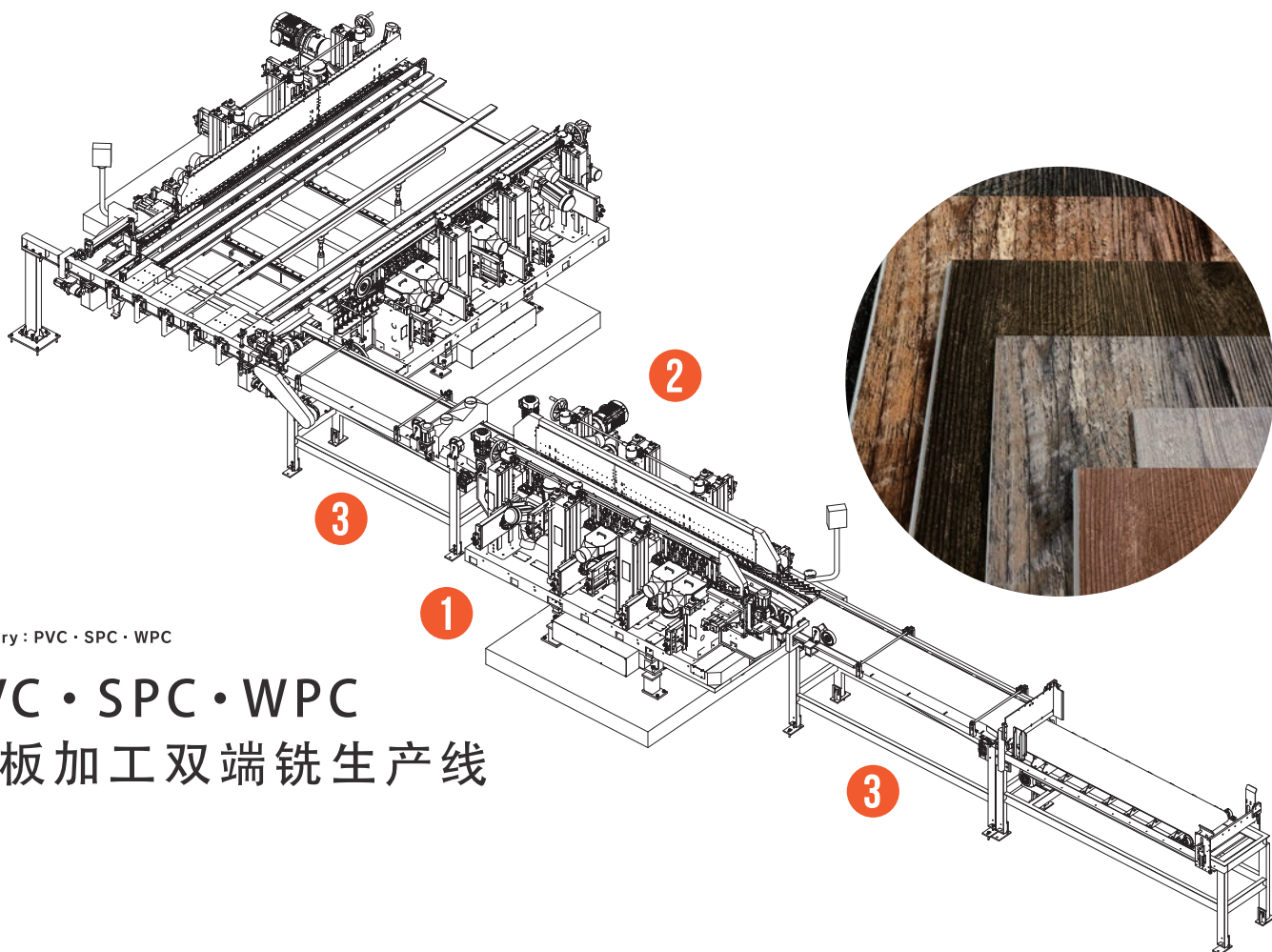
2

也可以只进行尺寸切割 & 倒角的加工

POINT

3

本公司独有的由本公司自制的履带链（日本制造）实现了高品质加工



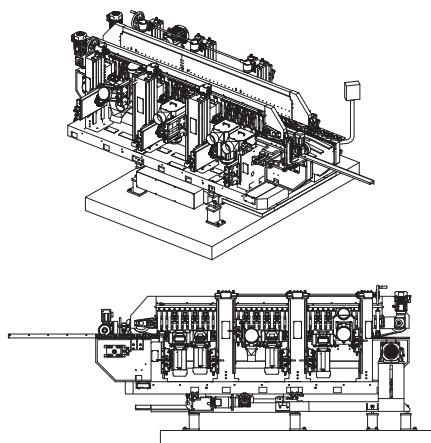
Category : PVC · SPC · WPC

PVC · SPC · WPC 地板加工双端铣生产线

POINT

1

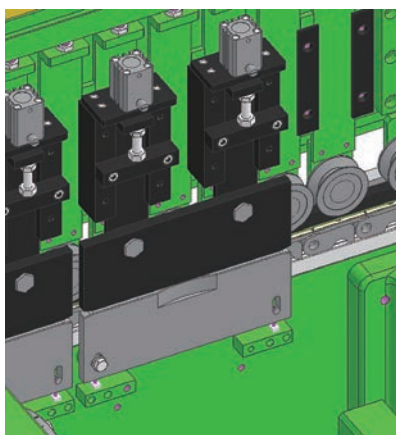
锁扣加工的实绩很多。
可根据加工形状定制轴的排列。



POINT

2

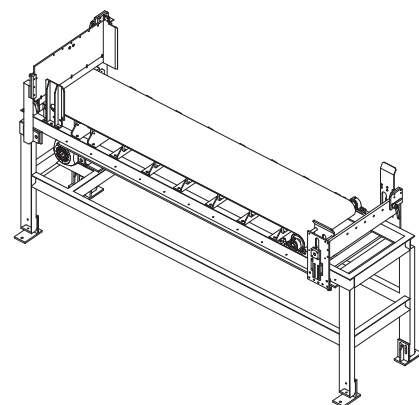
为了进行稳定的加工，
搭载了专用的辅助托板及
辅助压板。



POINT

3

除双端铣外，
投入式输送带和中间输送带也
可由本公司设计制作。



我们将根据客户的目标生产量及加工材料等需求提出技术方案。

<http://www.yasuda-corporation.com>