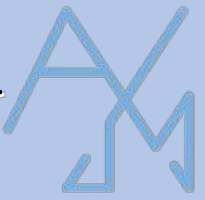


**T 型模 · 薄膜成型设备 · 特种挤出机 ·
医疗管材设备 · 最先进的挤出相关设备**

公司简介



阿克斯模具技术有限公司

AX molding.Co.,Ltd

全套薄膜设备、挤出机和 T 型模头配件

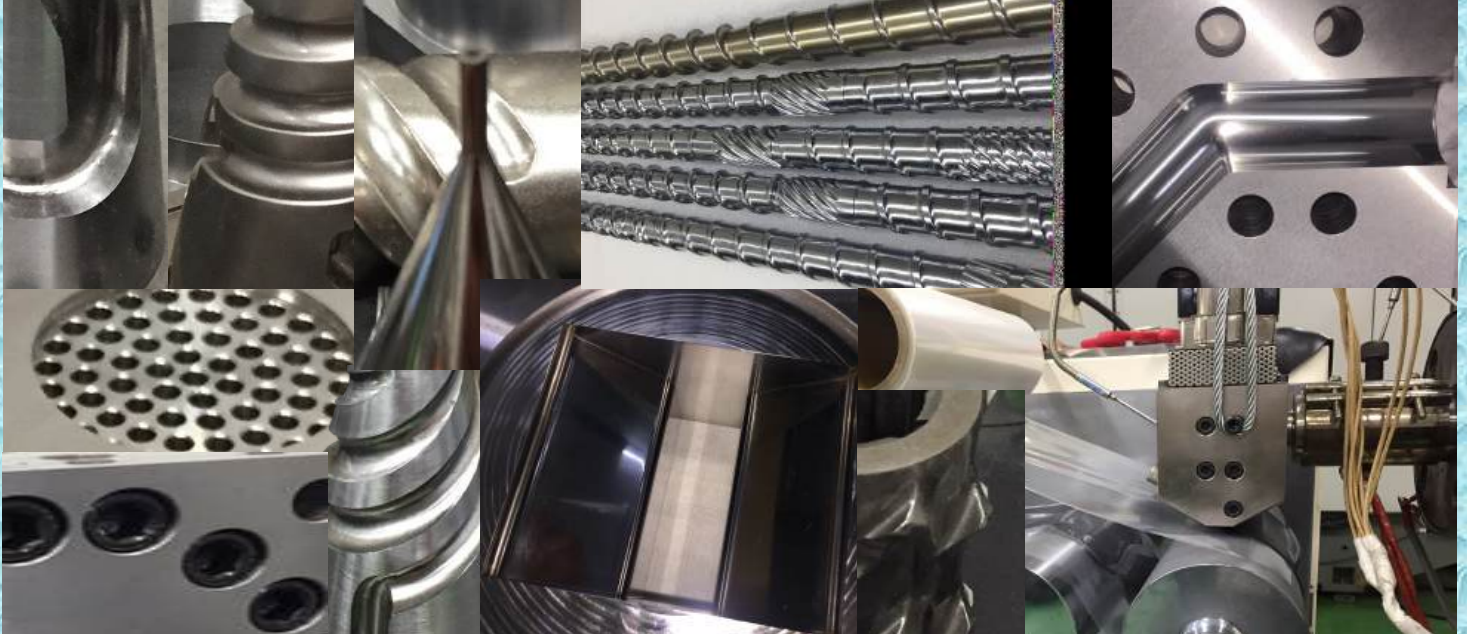
T 形模专用页面

特殊内腔管模具·管材成型设备

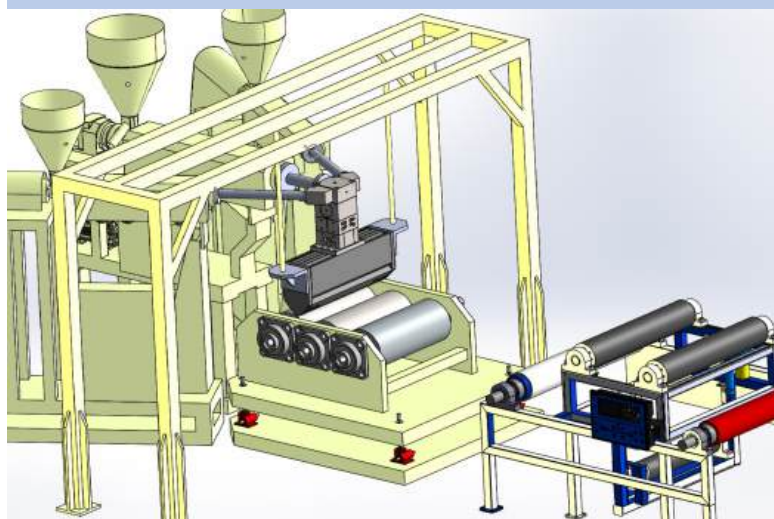
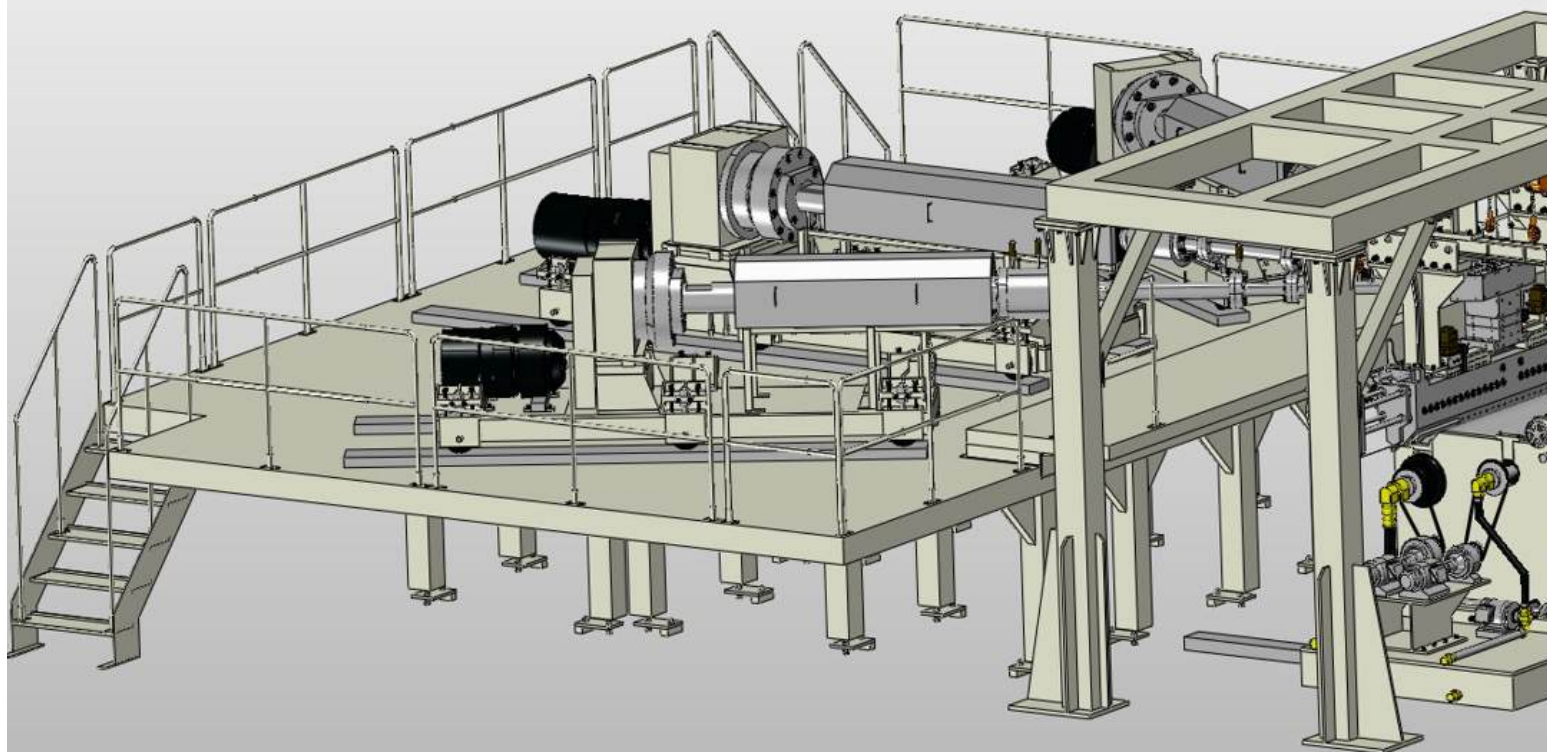
小型双螺杆挤出机·小型间歇式涂覆机·小型拉伸机

流动分析、维护、机器搬迁、挤压试模

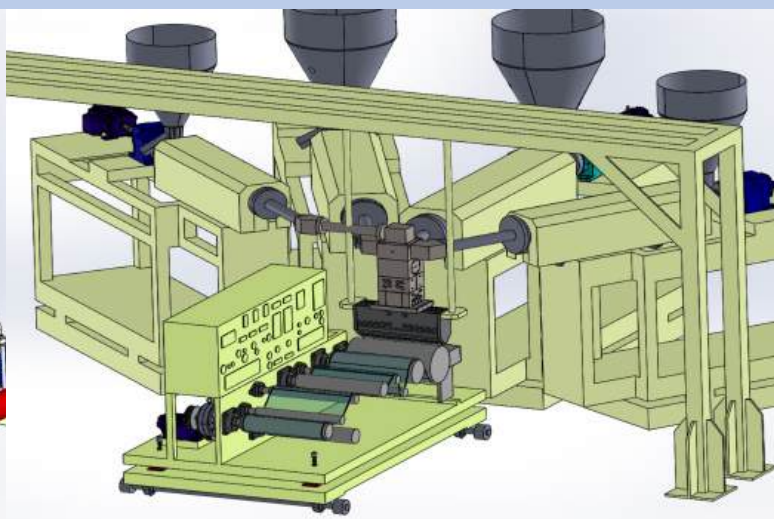
XR、AM(金属层压打印机)、内部加工



从小型研究到多层、中型和大型薄膜设备的定制设计和制造。从 150–1000 mm 宽度的小型挤出机、T 型挤出机、门式挤出机和滚压成型机、薄膜厚度测量仪、缺陷检测仪和收卷机，到 1000–2000 mm 宽度的中型挤出机和 4500 mm 宽度的大型挤出机，我们都能提供。成果：CPP、SPVC、ABS、氟、PPS、PEEK、LCP、TPU、PC、PMMA、COP、PET、NY 等。



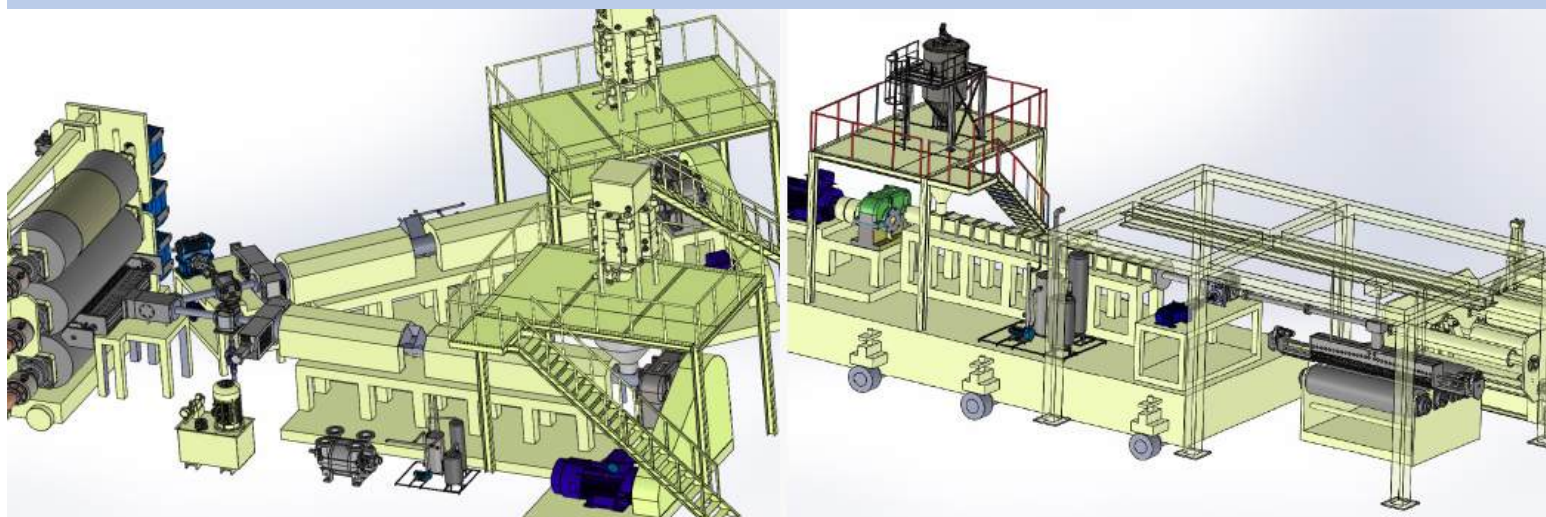
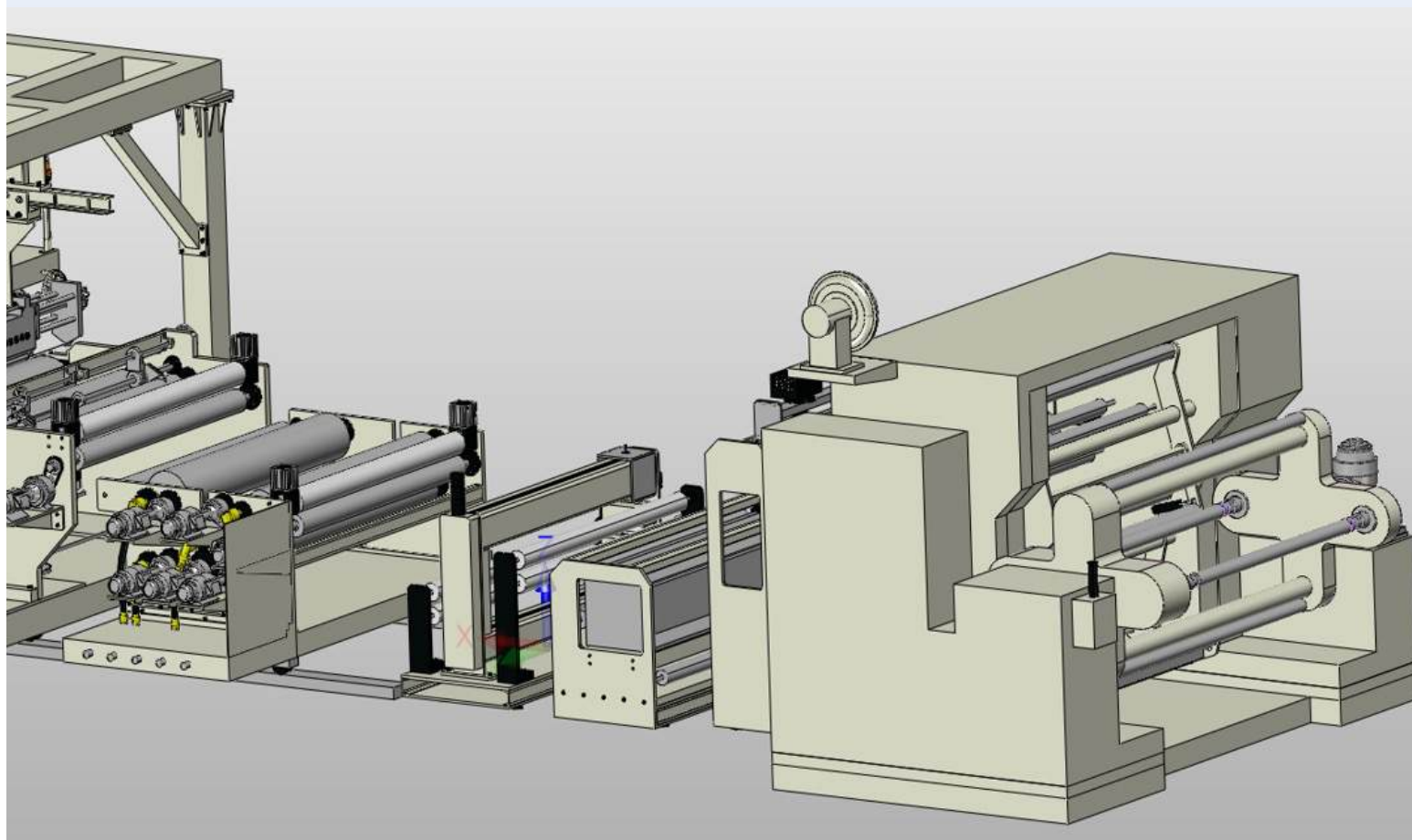
3 型 3 层中型板材成型设备，宽 1000 毫米



4 型 7 层紧凑型薄膜成型设备 400 毫米宽

AXM 不仅生产 T 型模头，还生产挤出机、滚压成型机和 T 型模头配件，也可提供成套薄膜设备。关键因素是根据所需的树脂来确定生产线的配置以及是否适合现有的空间。由于我们有 10 名设计人员，我们还可以在较短的交货期内制造设备，因此请予以考虑。

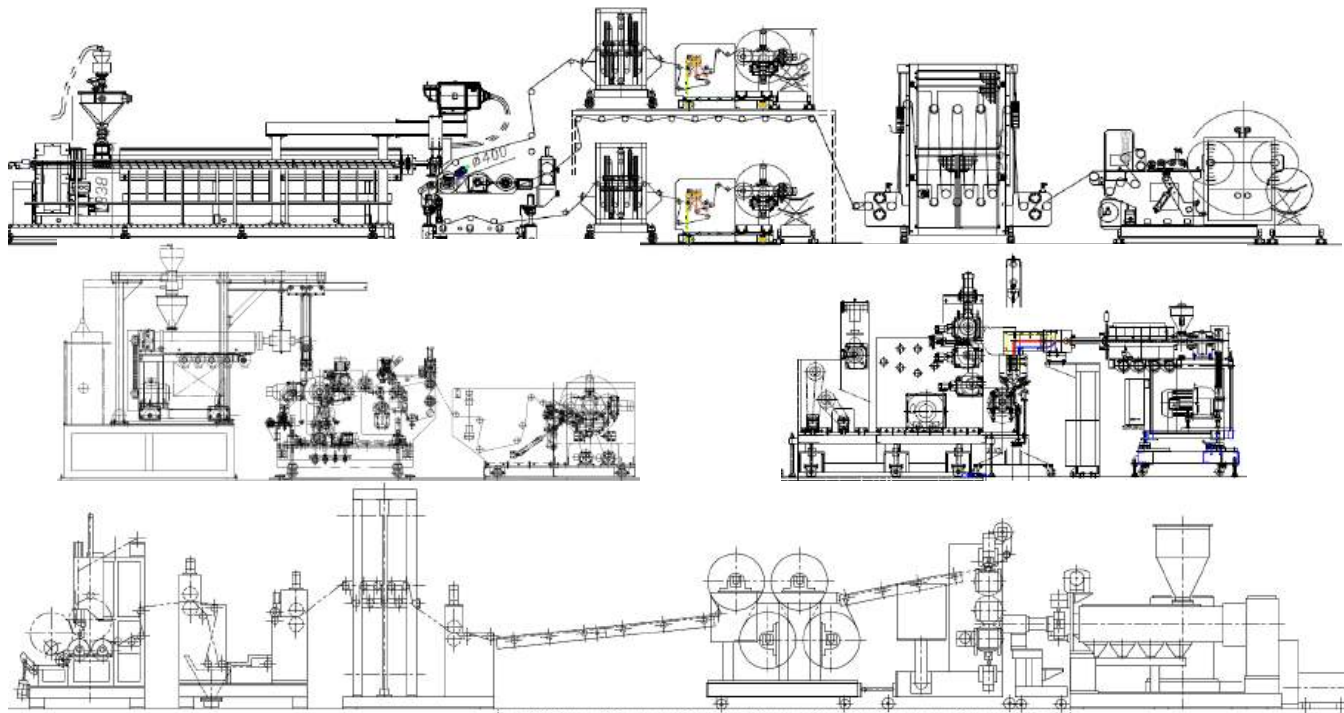
特别是对于多层薄膜，挤出机布局的设计充分利用了 AXM 独特的喂料块和多歧管模头功能，以及 T 型模头安装柱的布置。门柱的设计便于在机器上安装 T 型模和进行清洁。我们可以从各种角度为您提供易于使用、生产率高的薄膜和片材成型设备。我们可以满足您的要求，如符合您的价格的规格、短时间内的生产或高精度的专业化生产。



2 型 3 层大型板材成型设备, 宽 1500 毫米

2500 毫米宽的层压单层板材成型设备安装在移动支架上的双螺杆挤压机





薄膜和片材设备在预测辊的通过线时，会考虑树脂的特性和薄膜的厚度。合格线在很大程度上取决于经验。在设计时，我们将结合我们的建议和您的经验提出合格线方案。一旦收到询价，我们将提交草图，并多次修改图像，然后汇总报价。制作周期为六个月至一年。请考虑我们的电影设备。

重复使用现有设备和旧设备

将现有挤压机和二手滚压成型机结合起来。

Used machine repaired and customized

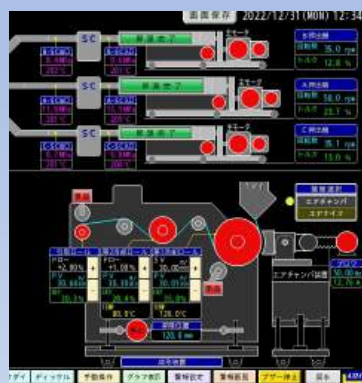


我们还可以有效利用现有设备，例如通过增加挤出机、喂料块和 T 型模改造现有的单层薄膜设备，或在多余的挤出机上安装新的 T 型模和流延辊设备，或更新电气元件并改造为最新型号。我们拥有丰富的轧辊制造经验和强大的电气控制人员，因此能够进行复杂的改造。我们还经营二手设备，并设计和建造与现有设备结构不同的新生产线。我们还可以回收多余的机器。

控制面板·电气和 PLC

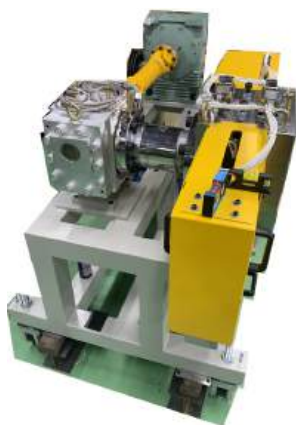
专职挤压电工负责(硬件和软件)

Electric



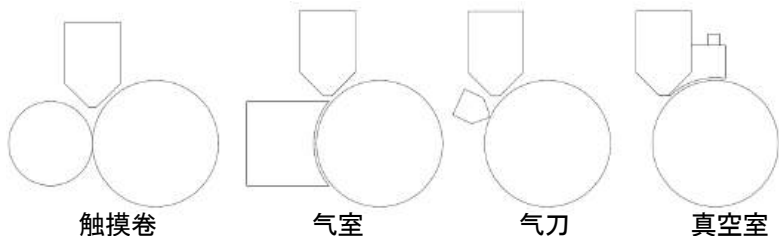
T 形模配件

- T 模龙门支架
- 触摸辊
- 气刀
- 真空室
- 气室
- 齿轮泵装置
- 换网器
- 静态混合器
- 聚合物过滤器
- 水冷设备
- T模拆卸设备
- 光谱干涉仪薄膜测厚仪
- 视觉检测设备



大容量GP+SC

Appurtenance for T-die

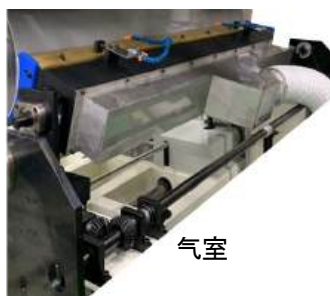


触摸卷

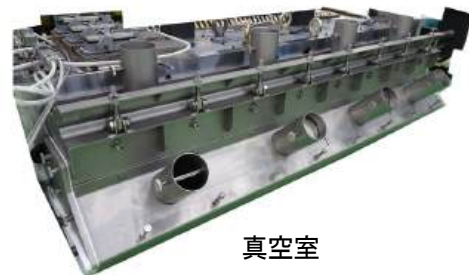
气室

气刀

真空室



气室



真空室

特殊单轴挤压机

Special extruder

挤出机孔径尺寸从 $\Phi 8$ 到 200mm

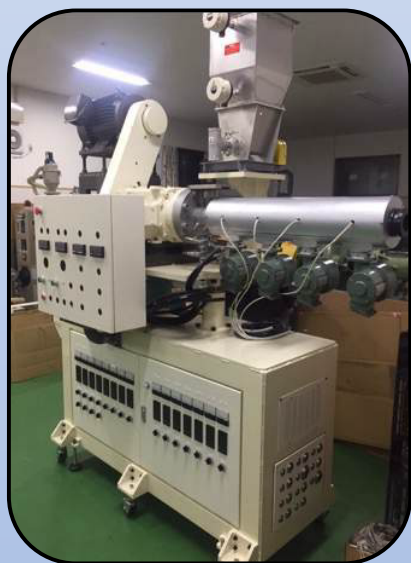
- 提升挤出机
 - L/D=32 或更大的挤出机
 - 排气+真空排气设备
 - 氟挤出机(抛光和耐腐蚀 HIP 气缸)
 - 回收挤出机- 双挤出机、串联挤出机和三挤出机
 - 用于研发的挤出机
- (经过验证: 15 个压力计/温度计, 带可视化窗口和 PC 记录器)



T 形模具分解设备



AXM 超级混音器(入口容量大)



带升降机的挤出



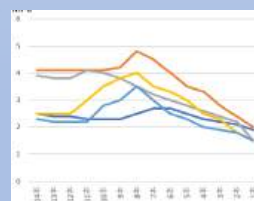
$\phi 30-40-30$ 挤压机



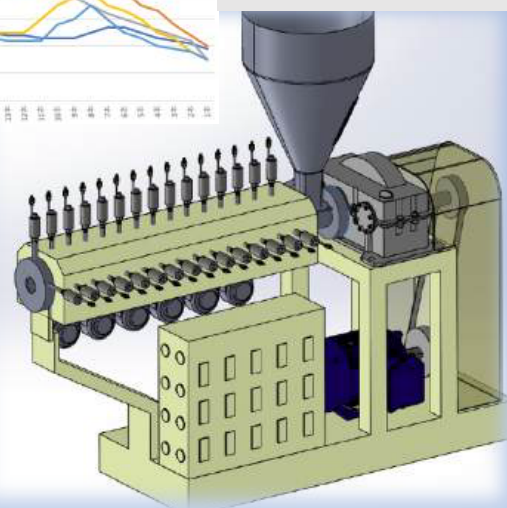
$\phi 20$ 挤压机



175 直径挤压机



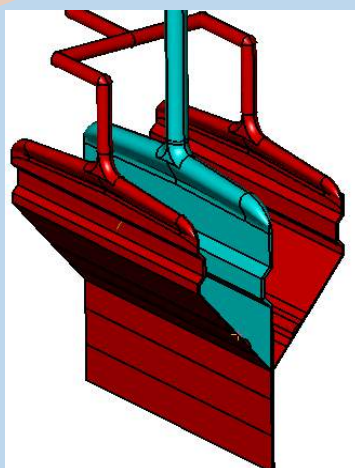
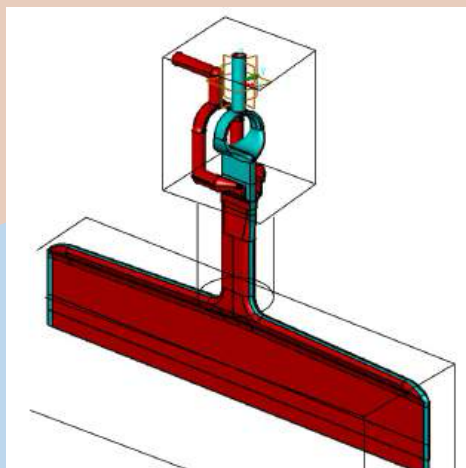
检查比较每个螺杆压力变化



15 个温度计和压力计

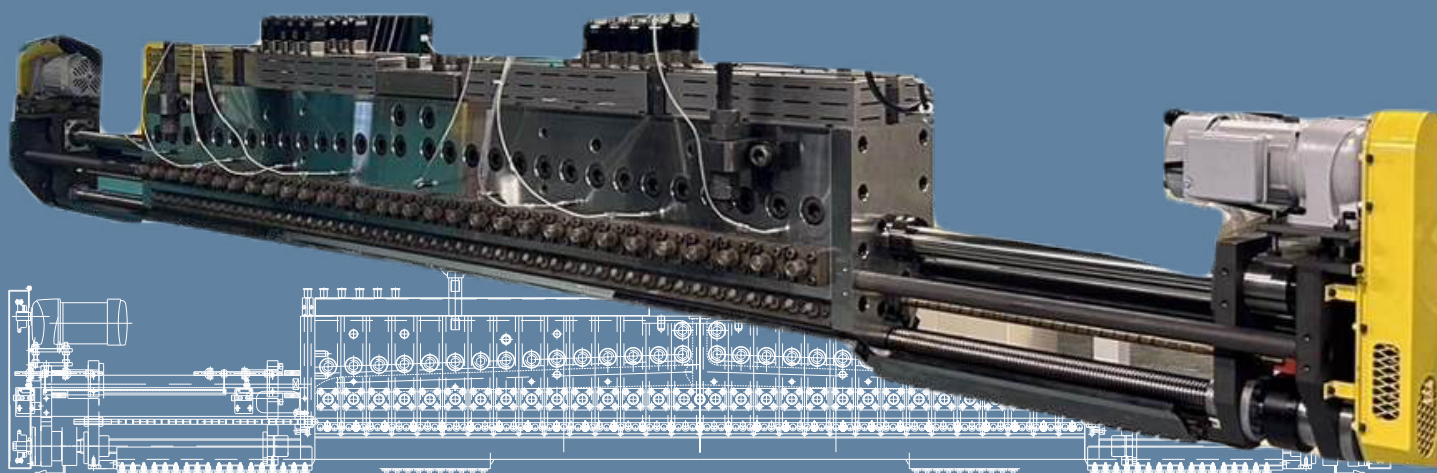
T 形模专用页面

可以生产任何 T 型模具, 宽度从 50 毫米到 5000 毫米不等



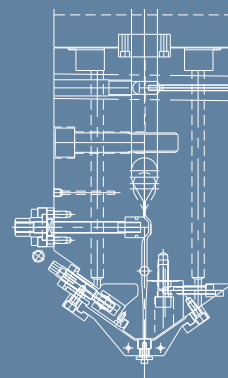
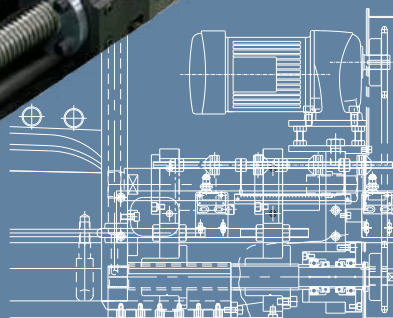
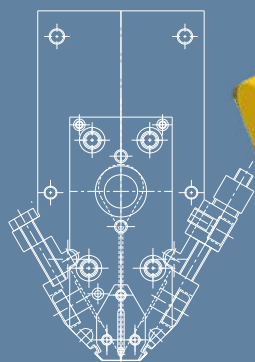
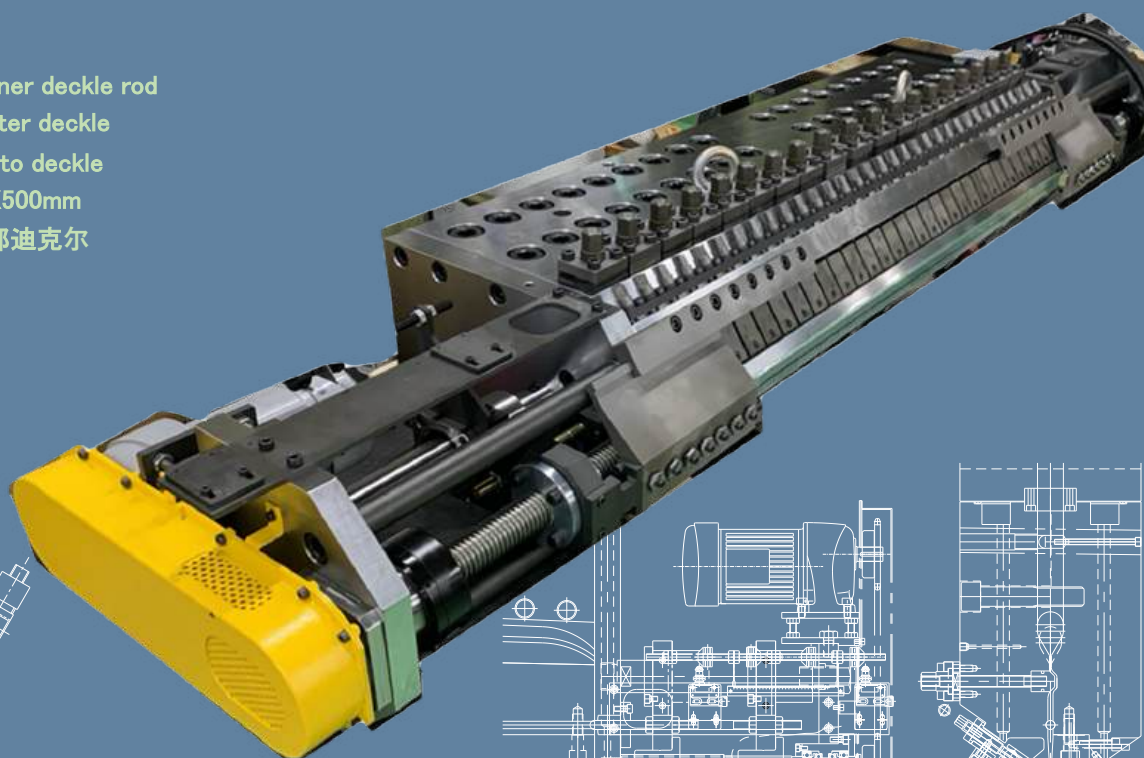
马达电动式迪克尔T模

Auto outer deckle T-die



附带迪克尔 Deckle

- 内部迪克尔棒 Inner deckle rod
- 外部迪克尔 Outer deckle
- 马达电动迪克尔 Auto deckle
- 迪克尔行程量 MAX500mm
- 层压模具手动式内部迪克尔

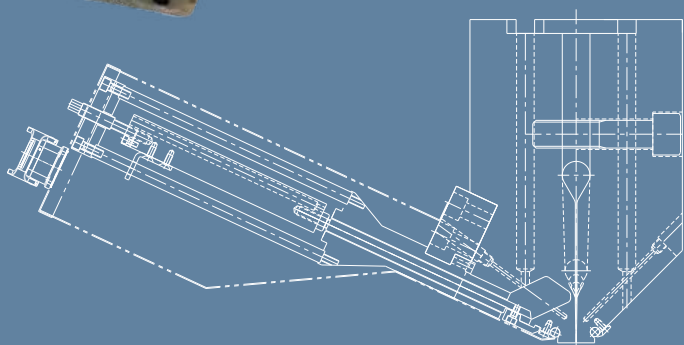
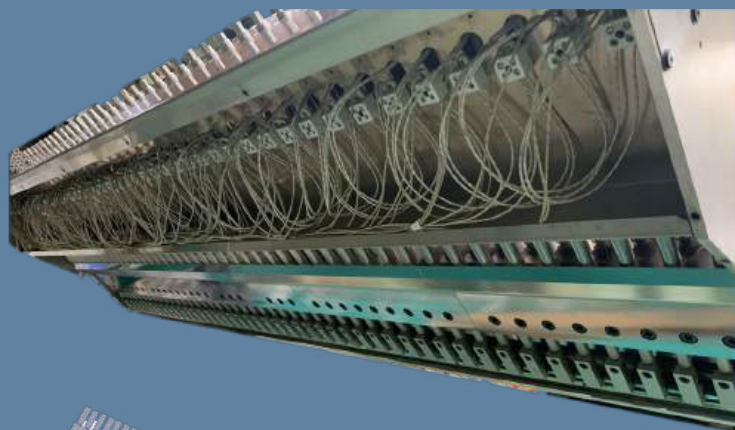
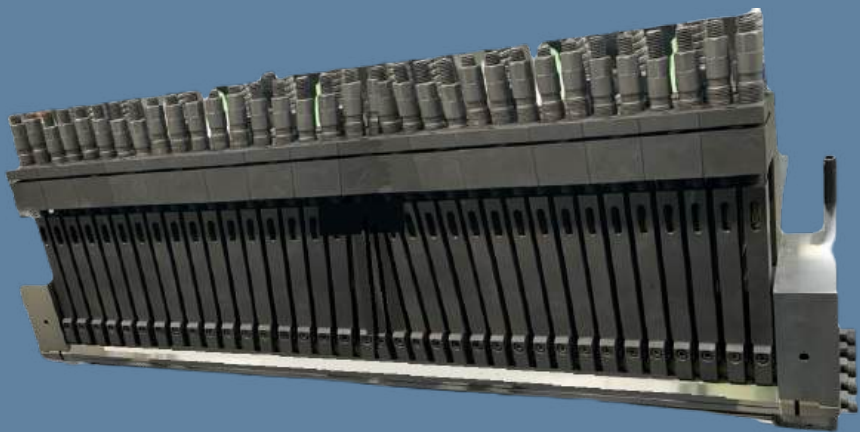
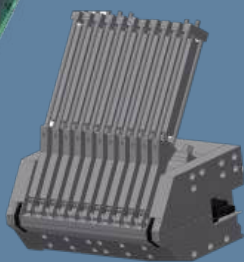
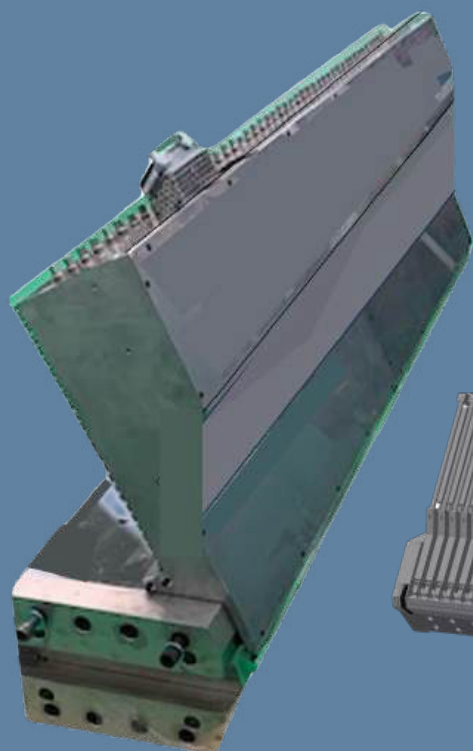


● 层压 T 型模

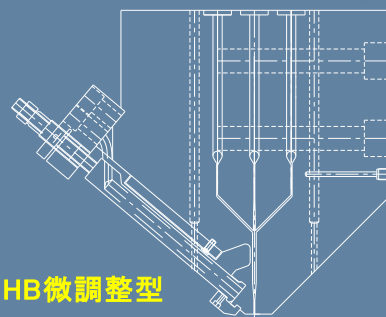
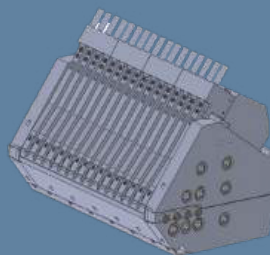
热螺栓式T模

Heat-bolt type auto T-die

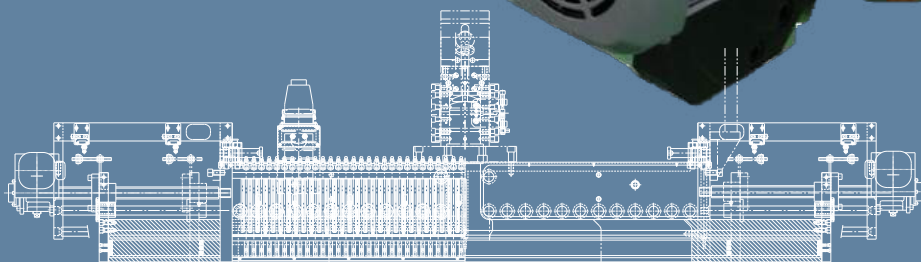
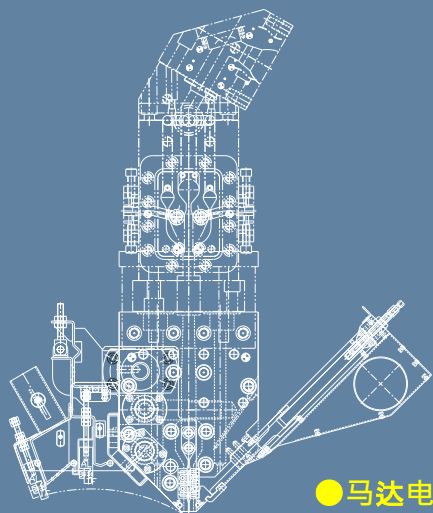
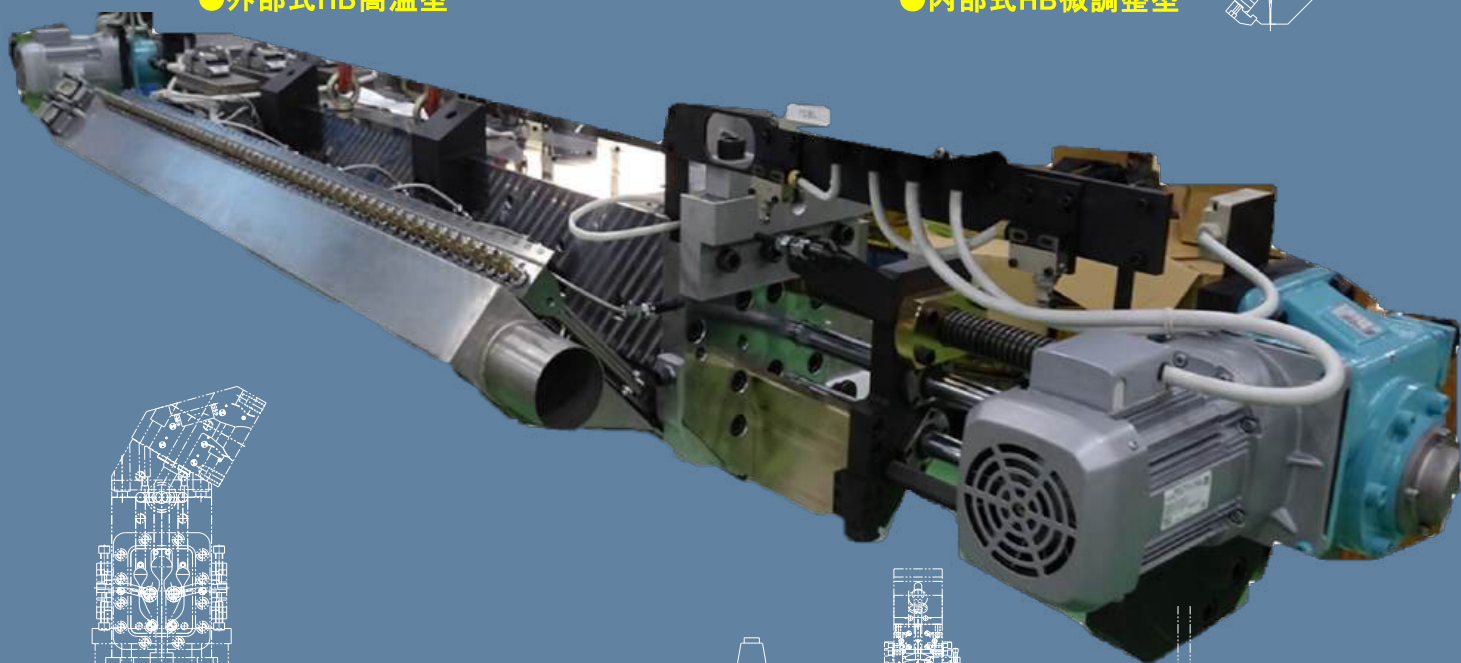
手动螺栓模唇尺寸粗调、热螺栓尺寸微调
间隔尺寸40mm~10mm



●外部式HB高温型



●内部式HB微調整型

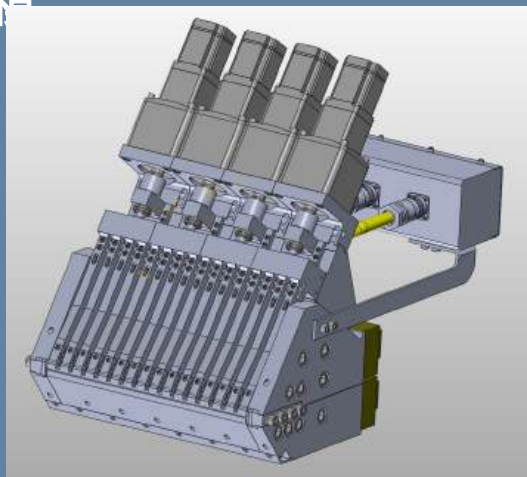
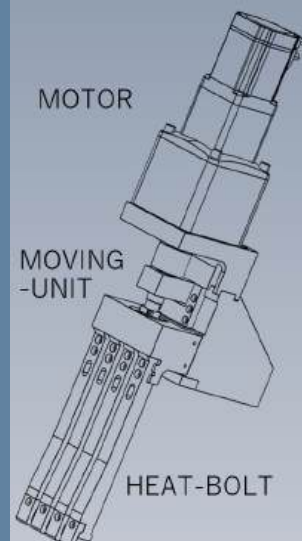


●马达电动式全宽内迪克尔热螺栓自动T膜

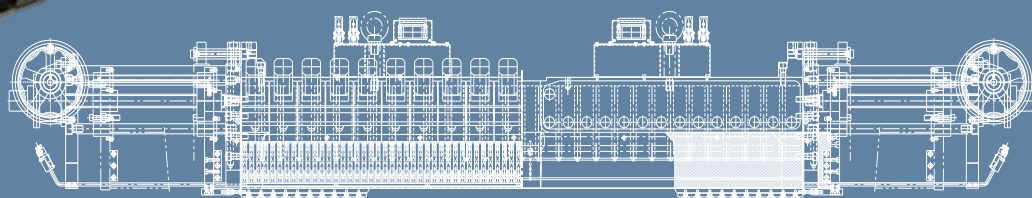
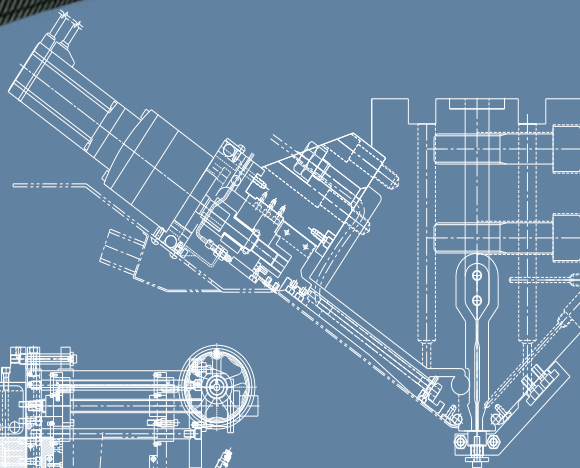
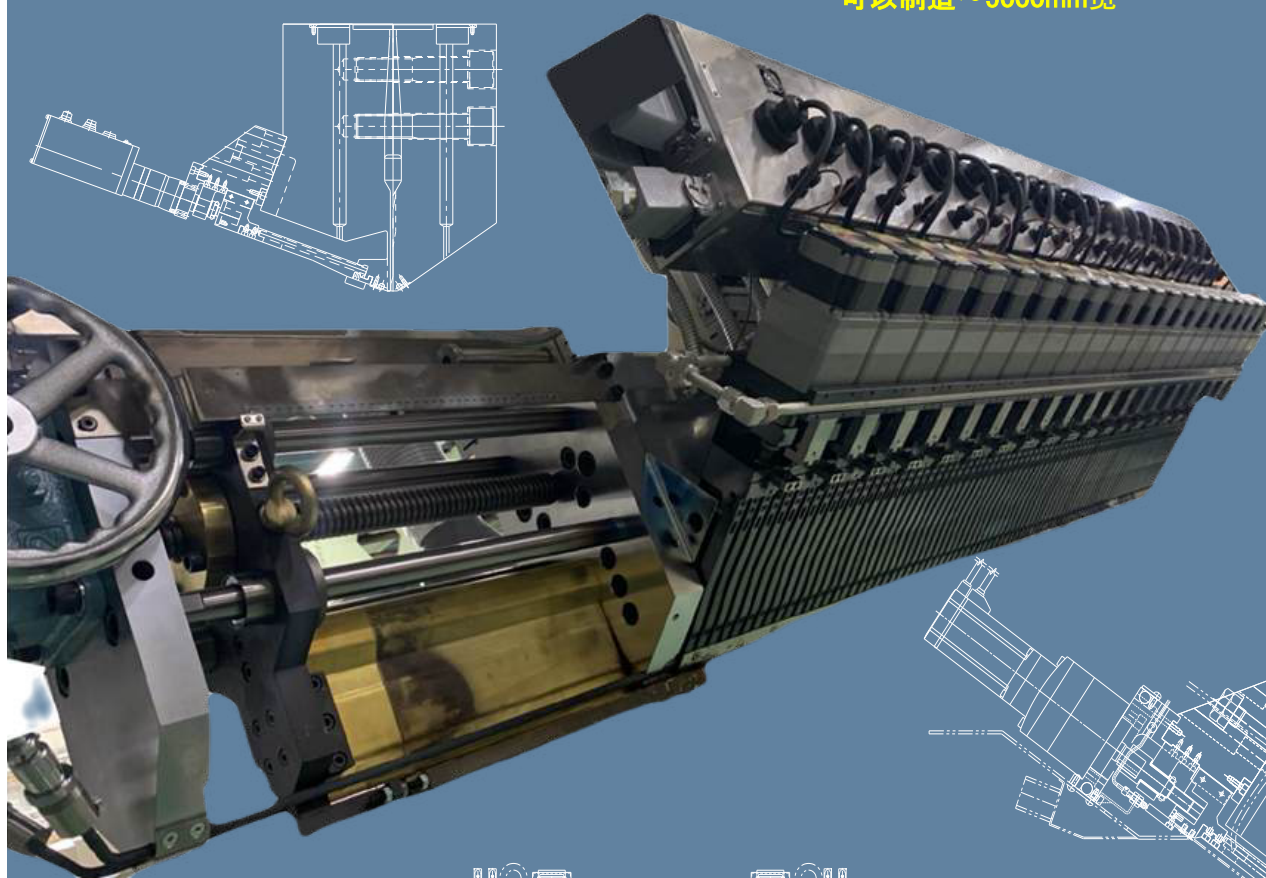
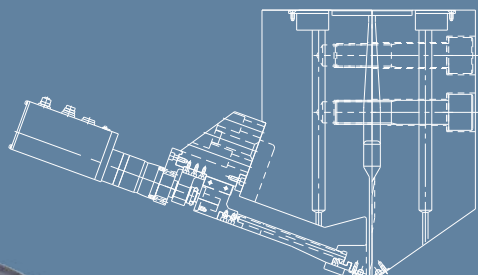
附带马达热螺栓式自动T字模

Motorized heat-bolt type auto T-die

通用马达粗调模唇间隙尺寸
热螺栓微调间隙尺寸
可以使用现有设备的膜厚测量器
不要手动工作(作业安全性/提高效率)
热螺栓间隔 8.5mm~25mm
载马达间隔 50~90mm
粗调工作时间 1分钟之内
每次恢复记录的模唇尺寸
高精度定位 0.01mm以下



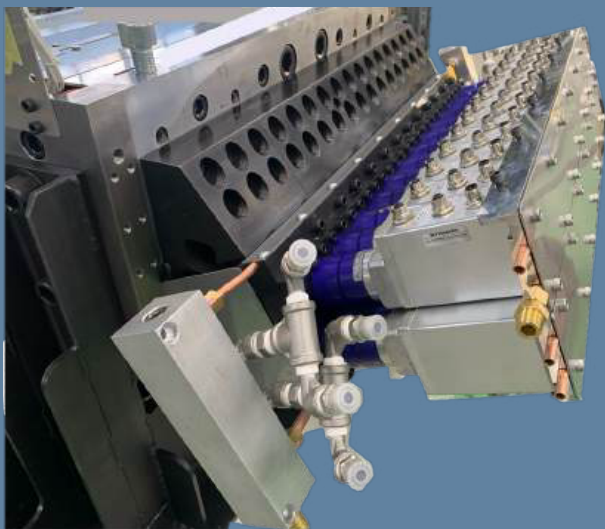
●大尺寸马达热螺栓式自动T模
可以制造~5000mm宽



●手动式全宽内迪克尔附带马达热螺栓自动T模

附带马达式自动T模

Motorized auto T-die



● 马达2行交错排列

用马达+螺栓模唇间隙 粗调/微调调节尺寸范围 $\pm 2.0\text{mm}$

马达间隔尺寸 标准规格:50mm /精密规格:25mm

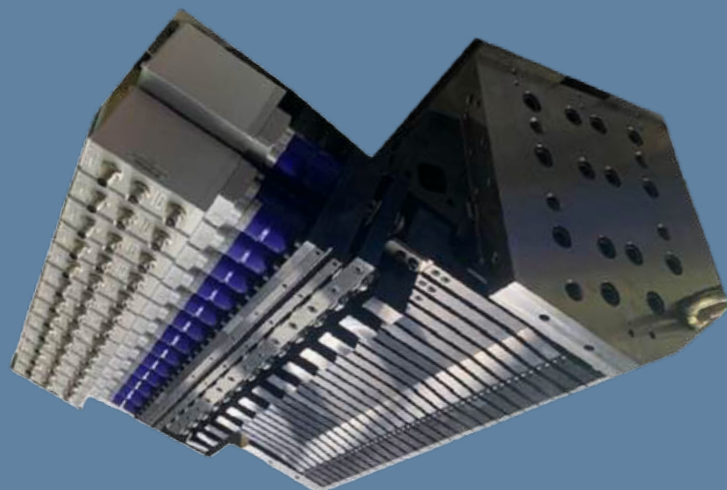
不要手动工作(薄膜用、胶片用)

不使用热螺栓→模唇温度不会变高温)

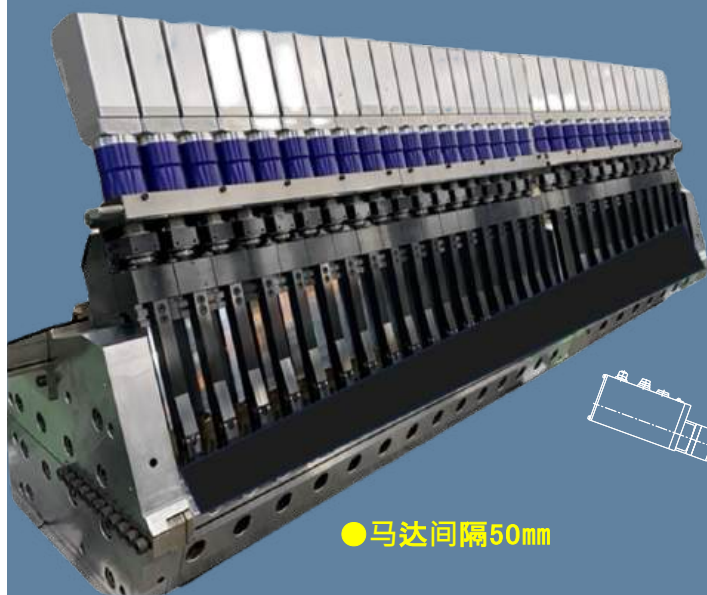
→模唇间隙尺寸不受热影响

* 准确保持马达调节尺寸

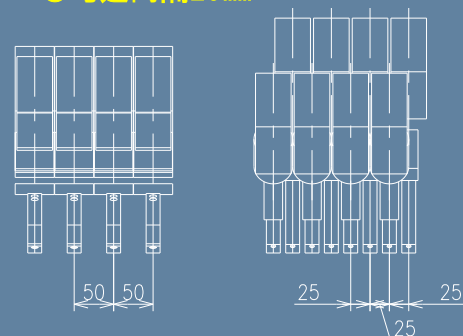
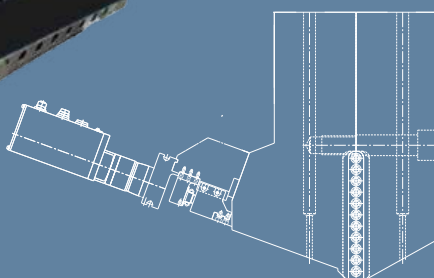
不仅仅是树脂、可敏涂布层原材料用于



● 马达间隔25mm



● 马达间隔50mm



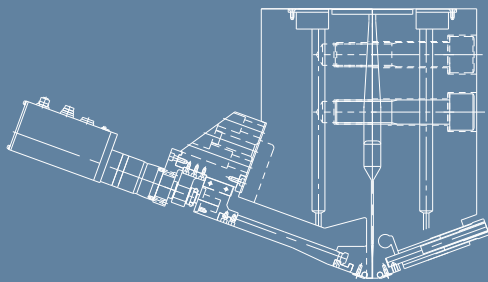
模唇調整用操作面板(我司自己研发)

马达动作控制是触摸屏类型, 轻松远程控制和自动调节, 让您同时调节多个螺栓

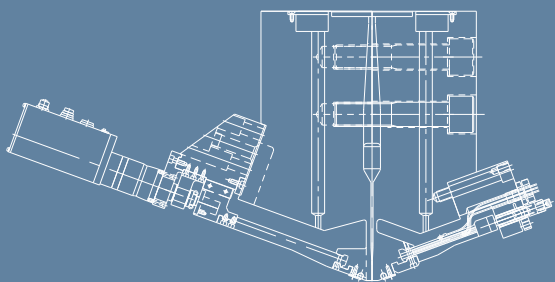
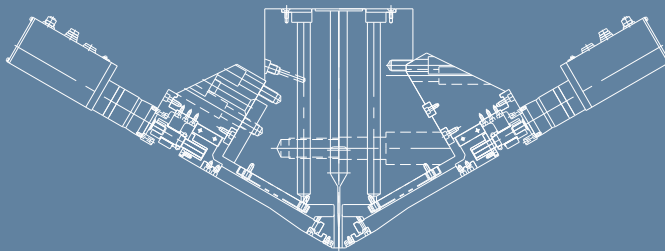
杂交种自动T模(两边调整)

Hybrid auto T-die

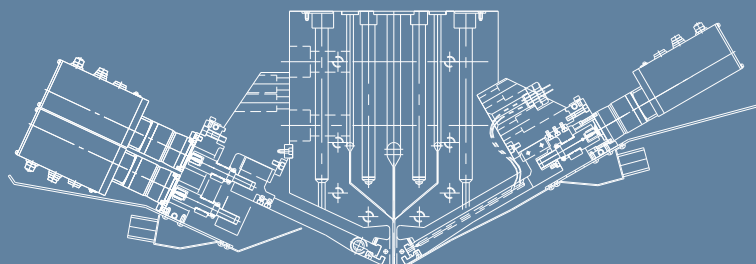
载马达自动模+
手动螺栓模



载马达自动模+
两边交错排列



载马达热螺栓自动模+
热螺栓自动模



载马达热螺栓自动模+
载马达模(多层)

公司拥有试模设备



拥有多层薄膜试验机



载马达T模+马达热螺栓T模(拥有模具)

我公司拥有3层分流器和T膜3层多歧流道
3种5层T600试模设备。

T模设计是不仅仅是2经验和CAE分析结果、
基于实验结果的判断也必要的。

我们公司内部可以贵司研发的材料来实际打样

保养T膜工艺和专业知

Maintenance

T模的模唇和树脂流道(歧管)是、长时间使用,
可能会出现划痕和凹痕。需要经常维护以保持薄膜产品的质量和
精度模唇打磨抛光、再电镀、模唇角部电镀和角部维修、
模具清扫树脂、固定螺栓交换、发热器交换、螺栓螺栓维修、
模具组装、尺寸检查、温控面板维修/制造、
更新控板PLC、对策树脂泄漏



标准规格T膜

General T-die

- 薄膜用T模 Film T-DIE
- 层压用T模 Laminate T-DIE
- 胶片用T模 Sheet T-DIE
- 涂布用T模 Coater T-DIE
- 多孔喷嘴模 Nozzle T-DIE
- 圆筒挤压模 Circular DIE
- SPVC用T模 T-DIE for SPVC
- 耐蚀镍材T模 HASTELLOY DIE

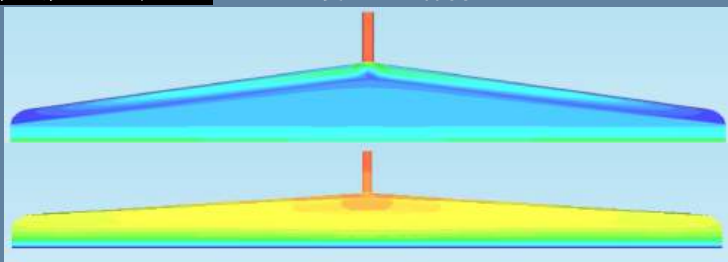
研发用
生产用

薄膜用(直交、角度分流块、对角)

片材用(可以交换模材块、流量调节杆)

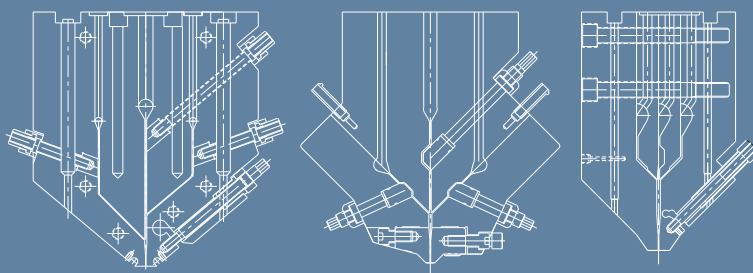
流流动分

CAE 速度·压力·保持力



多层多歧T模

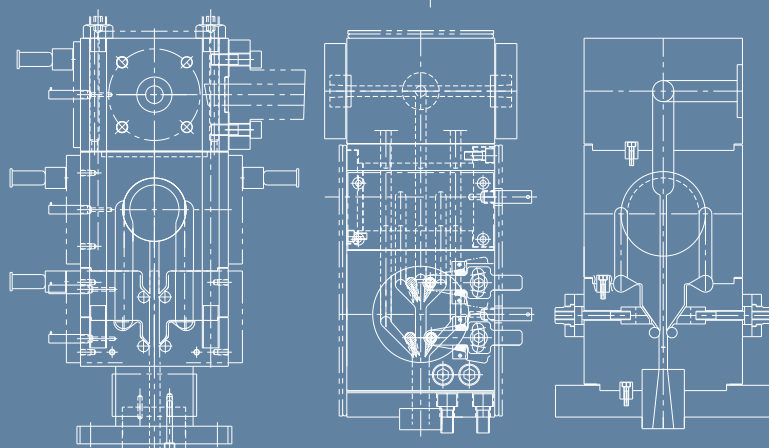
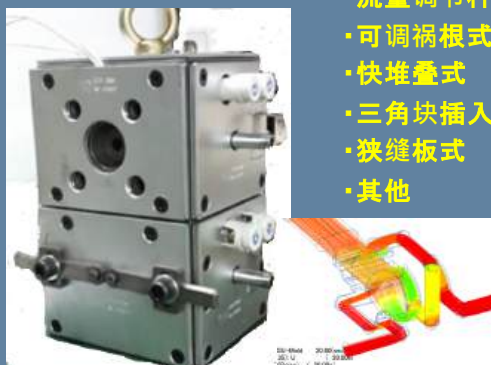
Multi T-die ·最多五层



分流器

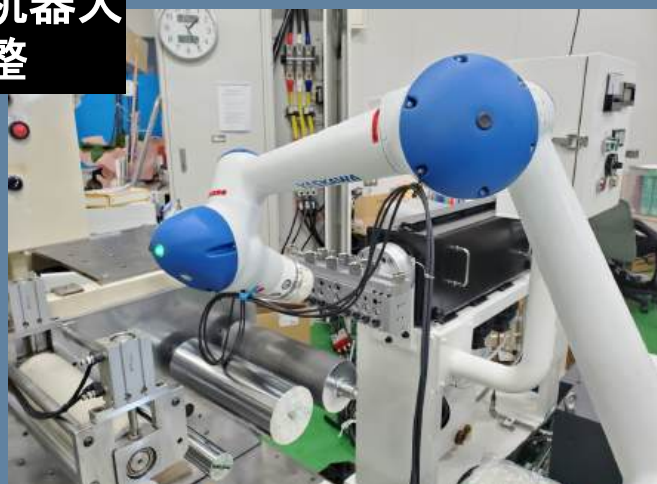
Feed block

- 可超过 9 层
- 流量调节杆式
- 可调祸根式
- 快堆叠式
- 三角块插入式
- 狭缝板式
- 其他



手动模具用机器人 螺栓调整

Robot arm 贵司现有的模具变自动化



特殊内腔管模具·管材成型设备

内部设施可用于管道原型制作

可以设计和制造各种内腔管模具(5孔或更多孔、不规则形状、凹槽、薄壁等)。

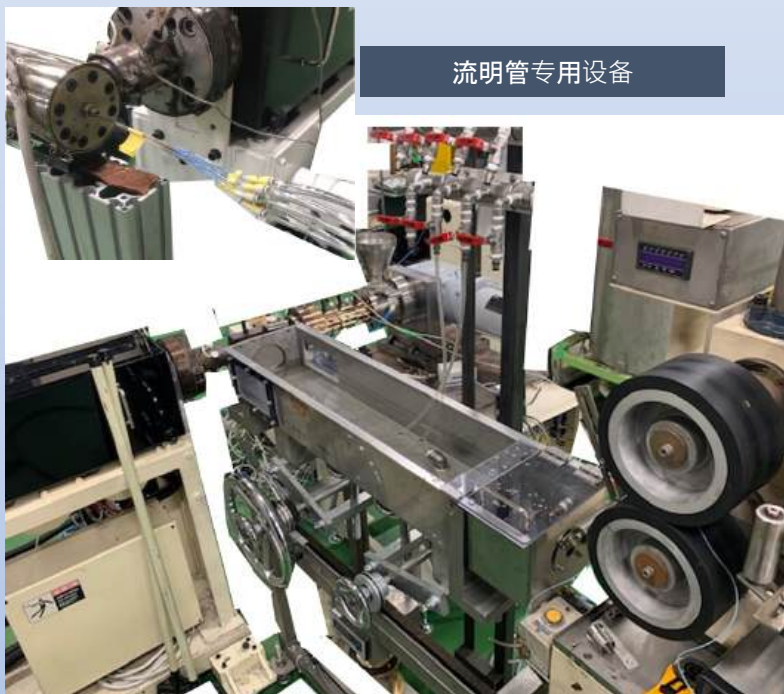


除模具外, AXM 还制造整套管材成型生产线, 从小口径挤出机到水箱、脱模机、切割机、蓄能器和收卷机。特别是内腔管, 一次操作后形状总是不稳定, 因此需要通过机械加工对模具进行校正, 而 AXM 有能力完成从模具制造、成型、校正到管子稳定的整个过程。我们还可以提供带有外径测量机、壁厚测量机和视觉检测机的小型钢管收管机, 并对其进行相应的调整。

配有外径、壁厚和外观测量
仪器可伸缩切割机



流明管专用设备

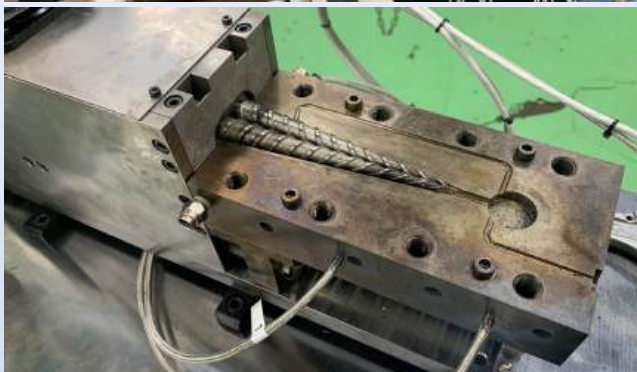


用于医疗管道和其他应用的多孔管直径小、孔数多, 生产起来比较困难。不仅可以通过放电和微加工技术使腔管的形状复杂化, 还可以通过独特的电-气动面板控制气流从孔中流出。

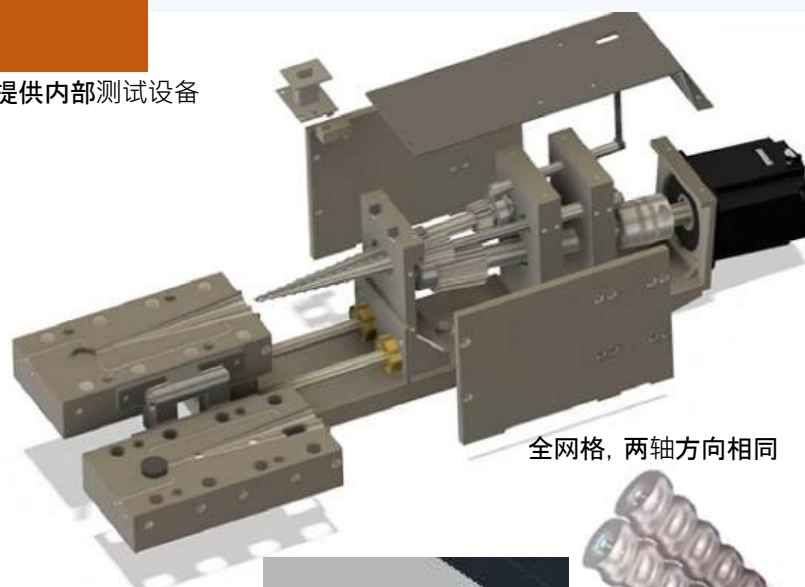
流明孔直径
用于调节电动
气动面板



小型双螺杆挤出机



提供内部测试设备



全网格，两轴方向相同



回流切换阀

螺杆内孔直径

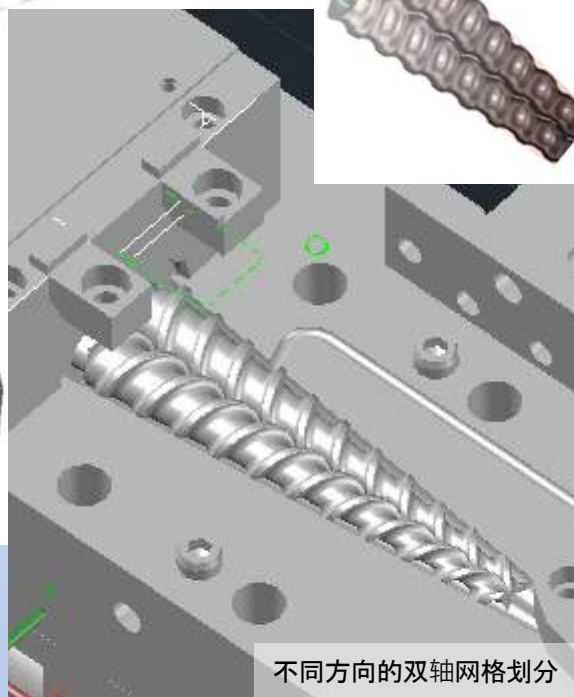
开关杆

发动机

小直径锥形螺钉

齿轮传动

在混合树脂时，我们希望使用尽可能小的机器来方便快捷地完成。这种双螺杆挤出机是世界上最小的双螺杆挤出机，只需注入 20 克的少量原料，就能在 10 分钟左右的时间内观察到树脂在回流过程中的混合状态。只需一个操作杆就可以在同方向和异方向之间进行切换，因此可以观察到各种分散状况。由于是啮合螺杆，之前的树脂残留量极少。正常转速为 1500 转/分钟，也可选择 6000 转/分钟的高剪切转速。

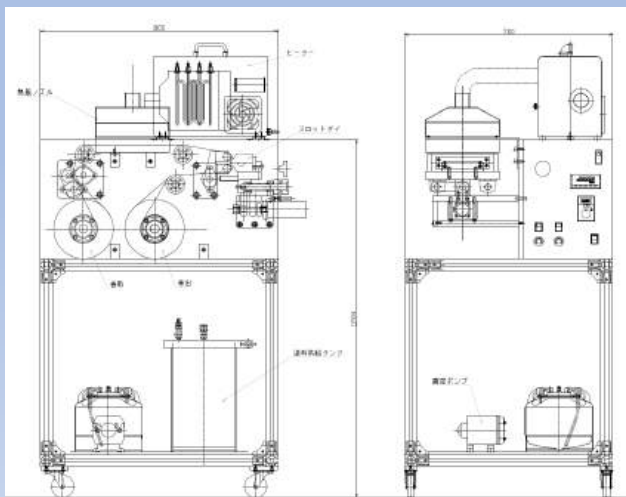


不同方向的双轴网格划分

小型间歇式涂覆机

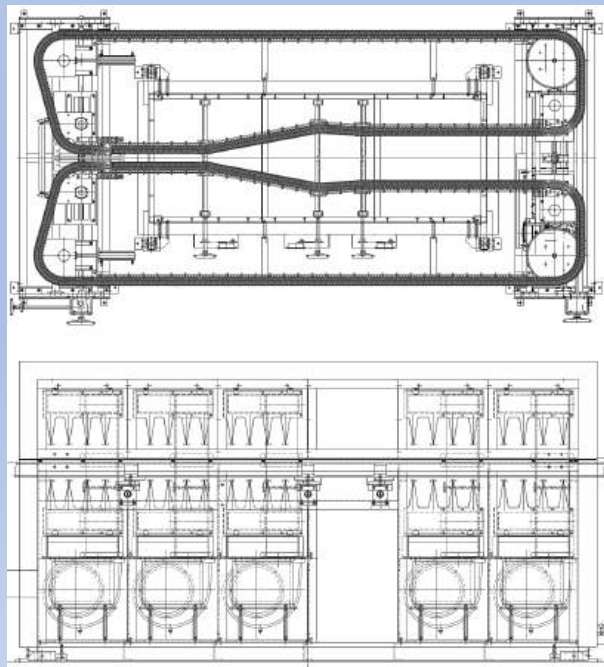
提供内部测试设备

近年来，为了提供功能性，如燃料电池和过氧化物，通常会对薄膜进行间歇性涂覆。这是一台简单的镀膜机，可以测试镀膜与基底的相容性以及将其制成薄膜的效果。



小型拉伸机

水平连续拉伸机，可水平拉伸薄膜，使其变薄。结构紧凑，一人即可操作。进料口 50 毫米，出料口 300 毫米，5 个温控区。

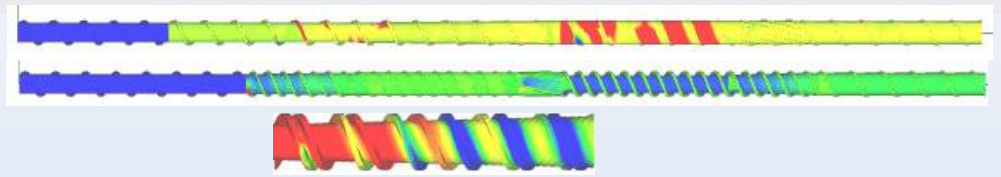
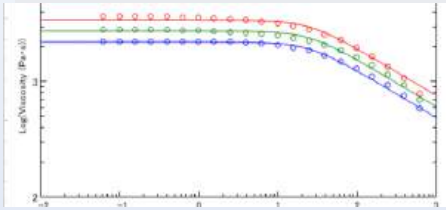


分析服务

模拟使用中的 T 形模具螺钉 (CAE)

CAE service

根据树脂数据(粘度-剪切速率-温度)对 T 型模头和螺杆进行分析。**30 万日元起的分析**
螺杆分析挤出量、混合、树脂温度和剪切速率。



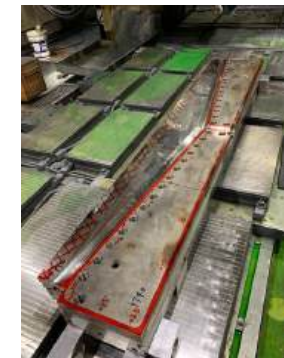
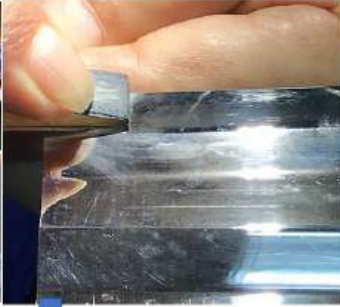
维护和搬迁

T 形模唇和歧管如新。

Maintenance

T 型模维护器每厘米宽度 2万日元起。

T 形模边缘凹痕可通过局部电镀在一天内修复。此外，还提供抛光和螺孔修复服务。



机器搬迁可作为一整套服务进行，包括重量、电气、管道等。

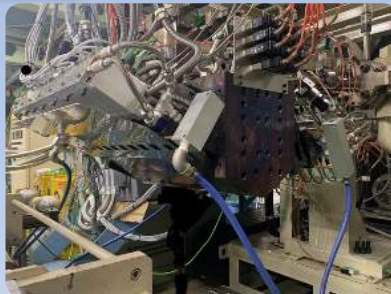
电影原型

用于薄膜和管材原型制作的内部设备

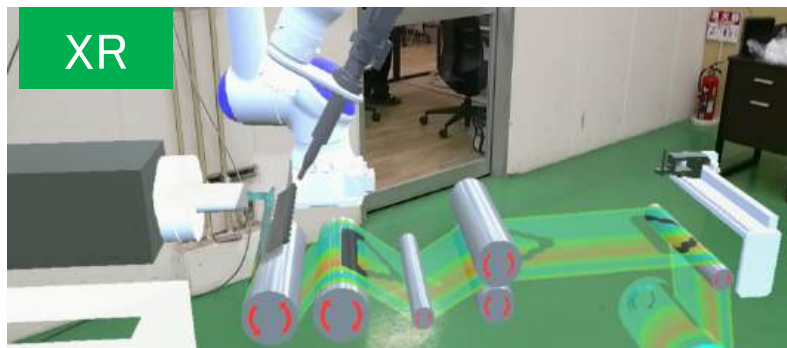
Extruder for test

内部设备]用于 LCP/PEEK/PFA/ETFE/PPS/PLA/PVC/TPU 等材料的取样。
150/350 mm 高温薄膜设备、管材成型设备、T600 mm 3 型 5 层薄膜设备(新)、
双螺杆挤出机 + 造粒机、医用管成型设备、高剪切挤出机(新泻制造)。(新泻制造)

原型和 1 次测试, 30万日元起



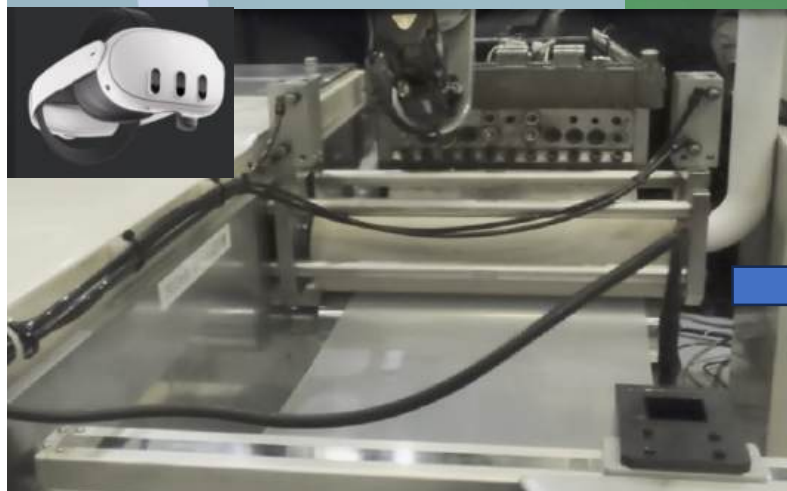
XR



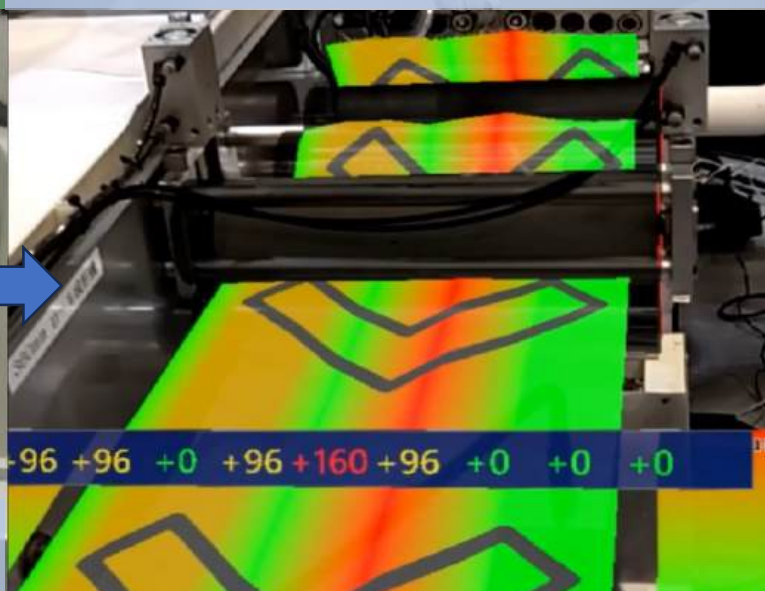
AR: 可将机器放置在真实空间中, 并通过 VR 眼镜检查其使用情况。



VR: 通过大型胶片设备的教育, 可以检查如何使用机器。还可以对现有机器进行扫描。



MR: 戴上 VR 护目镜后, 一卷胶片就会贴在现实生活中的胶卷上, 胶卷旋转时, 机器就会看起来在移动。



AM (金属层压板打印机)

内部设备: 金属 3D 打印机

工作台尺寸

• 280 x 250

材料

• SUS420J2

• 哈氏合金

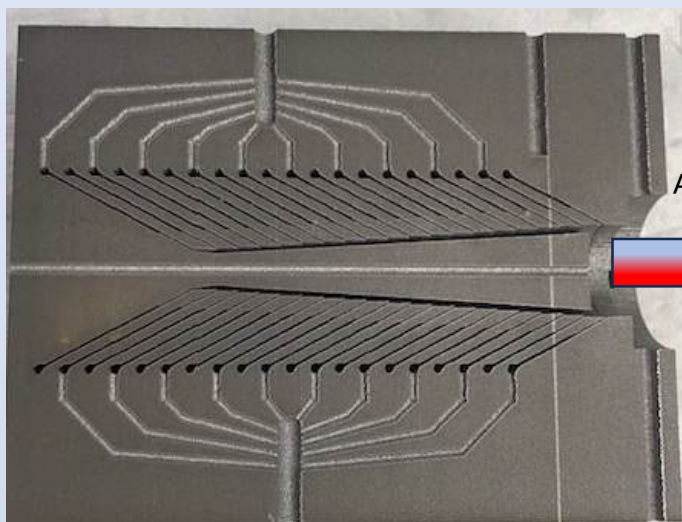


哈司特镍合金可成形。

A 挤出



2 种 20 层超级多层管模具
(专利申请中)



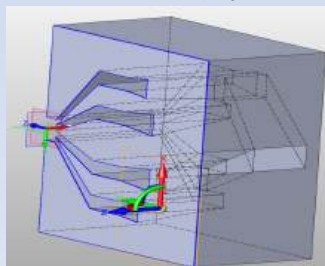
ABABAB
...



曲颈

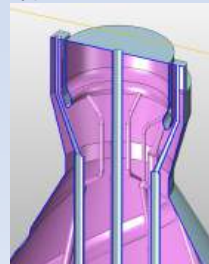


超多层 FB 流道模型



B 挤出

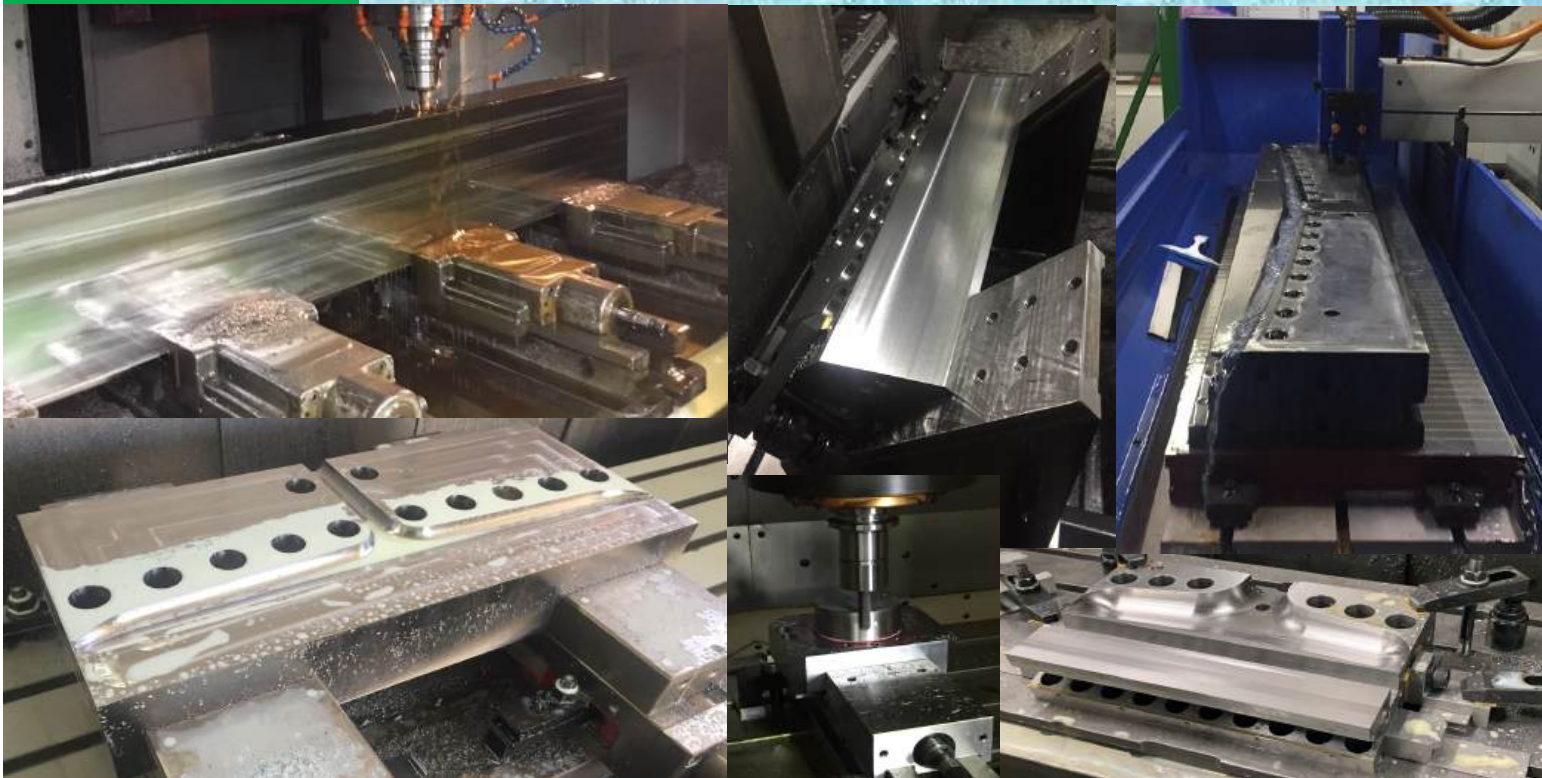
腔管气孔



【安装内部金属 3D 打印机】

3D 打印机可以生产出各种超乎你想象的挤压部件。我们可以生产您需要的任何部件。

内部加工



5 台长型加工中心

4 台磨床

2 台车床

2 台摇臂钻床

锯床、焊接设备

部分电镀设备

***除装配工作外, 我们还自己进行模具加工**

6 个加工和抛光部件

用于 T 形模具倒转的两台双门起重机

用于模具温升的温度控制盘(70 个区域)

带冷却塔的雨水循环箱

1000A 小室

0.5 μ m/200 mm 便携式直线度测量机



最新推出的磨床 2000 毫米长设备 2025
静压导轨, 直线电机驱动
触摸探头自动测量MAP
磨削功能(曲面磨削)
T 形模具带老化弧形唇, 可复制
机器在运行中仅能对电镀进行微量磨削。



我们的信念: 挑战

目前, 塑料挤出行业正陷入困境, 原因是工程师年龄偏大, 技术得不到传承。尤其是 T 型模具技术, 已成为流道专业技术的黑匣子, 这必然导致制造商掌握主动权, 流道形状等原因变得不明确。我们不仅提供技术, 还向“希望抛开自己的技术”、希望追求专有技术和学习新成形方法的客户提供开发和研究, 追求只有我们才能提供的特殊技术, 并以各种方式做出贡献。作为唯一一家以客户为中心、以 T 型模具为中心的挤压工程设计和开发公司, 我们将在实验、分析、设计和加工的基础上, 提供别人无法模仿的技术、因费时费力而无人问津的技术、打破常规的挑战等被别人拒绝的技术。我们生产从加热器到小型部件的各种挤压相关部件。请随时与我们联系。



阿克思模具技术有限公司

代表董事: 横田 新一郎

销售额: 10 亿日元

员工人数: 25

最喜欢的词语:

开发设计

挑战极限

独创性

爱好:

音乐欣赏

音乐制作

<丹沢研术中心>

设计、装配和加工

神奈川県秦野市曾屋553-1

TEL +81-463-68-8223 FAX +81-463-57-8276

<总公司>

总务

東京都大田区南蒲田2-8-2CINZA101

TEL +81-3-6424-4675 FAX +81-3-6424-4676



HP <https://www.axmolding.com/>

E-mail sales@axmg.co.jp

