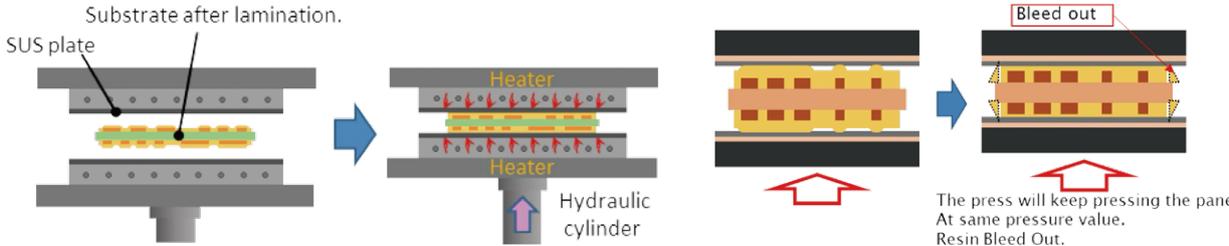


平坦化プレス Flattening Press

油圧プレス Hydraulic Press

基板の厚みばらつきを吸収して、全体の厚みを均一にするために、クッション・ゴムが使われます。また設定した圧力で押し続ける為、フィルム端部からの樹脂染み出しが発生し易い傾向があります。Cushion rubber is used, in order to absorb the variation in a substrate and to make resin thickness uniform. Then the resin will easily bleed out because the panel is kept pressed under same pressure.

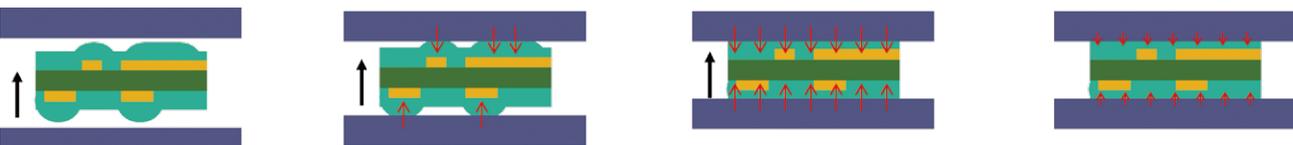


Model	1st Vacuum Lamination	2nd Hydraulic Press	Panel-Size (mm)
CVP-600 / CVP-300	Rubber press or Diaphragm Lamination	Atmosphere Press	510 x 510
CVP-700 / CVP-500		Vacuum Press	Option 510x610

サーボプレス Servo Press

必要な量だけ押し込んだ後に、止める制御が可能です。このため余分な押し込みを避けることが出来て、染み出しを抑制できます。Servo press can control its lower press position: it will only press up by necessary amount to make the panel flat and prevent unwanted pressing. Therefore it can reduce resin bleed out.

サーボプレスの動作概念 / Movement of the Servo press



Model	1st Vacuum Lamination	2nd Hydraulic Press	3rd Servo Press
CVP-1600SP	Rubber press Lamination	Atmosphere Press	Atmosphere Press
CVP-1700SP		Vacuum Press	Vacuum Press

染み出しの比較 / Comparison of the resin bleed out

