射出成型機仕様一覧表(本社工場)

中部エクストロン

										——	中部エクストロン			
N o	成型機メーカー	型式	型締力 (t)	射出容量 (cm³)	射出圧力 (kg/cm³)	スクリュー径 (mm)	スクリュー タイプ	ノズルR (R/mm)	タイバー間隔 (Hmm×Vmm)	ダイプレート寸法 (Hmm×Vmm)	デーライト (mm)	(最大/最小)	型締方法	押出ストローク (mm)
1	住友重機	SE 50DU	50	51	2800	φ25	耐磨耗	10/100	360×310	500×450	600	350/160	トグル	70
2	住友重機	SE 130DUZ	130	163	2200	φ36	耐磨耗	10/100	510×460	720×670	825	450/170	トグル	100
3	日精樹脂	ES 400	40	49	1999	φ26		10/100	310×310	454×454	540	300/170	トグル	60
4	住友重機	SE 130DU	130	163	2200	φ36	耐磨耗	10/100	510×460	720×670	825	450/180	トグル	100
5	住友重機	SE-100EV	100	163	2192	φ36	耐磨耗	10/120	460×460	650×650	800	450/180	トグル	100
6	日精樹脂	NEX 2000	110	148	2223	φ36	耐磨耗	10/100	420×420	607×607	760	410/220	トグル	85
7	日精樹脂	FN 2000	110	182	1840	φ40		10/120	420×420	607×607	720	/200	直圧	85
8	日精樹脂	FNX 180	180	286	2917	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×800	950	/250	直圧	110
9	住友重機	SE-180EV	180	244	2203	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×795	950	500/200	トグル	120
10	住友重機	S E – 1 8 0 E V–S	180	244	2203	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×795	950	500/200	トグル	120
11	住友重機	SE-180EV	180	244	2203	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×795	950	500//200	トグル	120
12	日精樹脂	F N X − 2 2 0 III	220	402	2019	φ50	耐磨耗	10/120	610×610	870×870	1050	/290	直圧	120
13	住友重機	SE-180EV	180	244	2203	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×795	950	500/200	トグル	120
14	ソディック	TR300EH3	300	621	1699	φ50	耐磨耗	10/120	660×730	940×870	1200	700/300	直圧	150
15	住友重機	SE 350HD	350	702	2230	φ56	耐磨耗	10/120	760×710	1070×1020	1370	670/300	トグル	130
16	日精樹脂	FNX360III	360	795	2091	φ63	耐磨耗	10/120	735×735	1055×1055	1270	/300	直圧	150
17	日精樹脂	FN 7000	360	1010	1642	φ71	耐磨耗	10/120	735×735	1055×1055	1320	/350	直圧	150
18	住友重機	SE 350EV	350	1266	1923	φ71	耐磨耗	10/120	830×830	1140×1140	1425	700/350	トグル	220

19	住友重機	SE 350HD	350	702	2230	φ56	耐磨耗	10/120	760×710	1070×1020	1370	670/400	トグル	150
20	日精樹脂	FNX 180	180	353	1713	φ50	耐磨耗	10/120	560×560	800×800	950	/250	直圧	110
21	住友重機	SE-180EV-A	180	244	2203	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×795	950	500/200	トグル	120
22	日精樹脂	FN 8000	450	2110	1897	φ80		15/120	820×820	1190×1190	1400	/375	直圧	160