

射出成型機仕様一覧表(各務山工場)

2024年5月18日
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 (cm ³)	射出圧力 (kg/cm ²)	スクリー径 (mm)	スクリー タイプ	ノズルR (R/mm)	タイパー間隔 (Hmm×Vmm)	ダイブレード寸法 (Hmm×Vmm)	デーライト (mm)	型厚 (最大/最小) (mm)	型締方法	押出ストローク (mm)
1	ソディック(堅型)	TR 2 0 0 V R E	200	251.2	2238	φ40	耐磨耗	10/100	最大金型寸法525×525		650	/350	直 圧	60
2	ソディック(堅型)	TR 2 0 0 V R E	200	251.2	2238	φ40	耐磨耗	10/100	最大金型寸法525×525		750	/350	直 圧	60
3	ソディック	GL 1 5 0	150	108	2244	φ32	耐磨耗	10/120	520×560	680×720	900	600/250	直 圧	120
4	ソディック	GL 1 5 0	150	108	2244	φ32	耐磨耗	10/120	520×560	680×720	900	600/250	直 圧	120
5	住友重機	SE-50EV	50	51	2767	φ25	耐磨耗	10/100	360×360	500×500	600	350/160	トグル	70
6	住友重機	SE-100EV	100	163	2171	φ36	耐磨耗	10/100	460×460	650×650	800	450/180	トグル	100
7	住友重機	SE 180D	180	163	2220	φ36	耐磨耗	10/120	560×560	800×750	950	500/200	トグル	120
8	住友重機	SE-180EV	180	254	2181	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×795	950	500//200	トグル	120
9	住友重機	SE-220EV	220	640	1888	φ56	耐磨耗	10/120	660×660	930×930	1175	600/200	トグル	120
10	日精樹脂	FNX-220Ⅲ	220	402	2019	φ50	耐磨耗	10/120	610×610	870×870	1050	/290	直 圧	120
11	日精樹脂	NEX-180V	180	286	206	φ45	耐磨耗	10/120	560×560	800×800	1035	585/175	トグル	150
12	日精樹脂	ES 5000	220	403	1999	φ50	耐磨耗	10/120	590×590	850×850	1080	550/280	トグル	120
13	日精樹脂	ES 2000	108	148	2213	φ36	耐磨耗	10/120	420×420	607×607	750	400/200	トグル	85
14	日精樹脂	ES 3000	155	254	1703	φ45	耐磨耗	10/120	510×510	750×750	920	480/280	トグル	120