



造粒用押出機

Pelletizing Extruder

標準仕様 Standard Specifications

項目	Item	Model Unit	V30	V40	V50	V55	V65	V75	V90	V100	V115	V125	V130	V150
			スクリュー外径	Screw diameter	mm φ	30	40	50	55	65	75	90	100	115
回転数	Screw speed	rpm	250	250	250	250	250	250	200	180	150	150	130	120
有効長	L/D ratio	-	~35	~35	~35	~35	~35	~35	~35	~35	~35	~35	~35	~35
押出能力	Extrusion output	kg/hr	~30	~50	~80	~90	~150	~240	~280	~350	~430	~470	~500	~620
加熱方式	Heater	-	バンドヒータ/各種鑄込みヒータ Band heater, Sheath heater											
加熱容量	Heater capacity	kW	~10	~12	~15	~17	~20	~25	~30	~40	~50	~70	~75	~100
モータ容量	Motor output	kW	~5.5	~11	~22	~30	~37	~55	~75	~90	~110	~132	~132	~150
減速機	Gear box	-	ウォーム、ヘリカル Worm and helical gear type											
温度調節区分	Temp.control zone	-	~7	~7	~7	~7	~7	~7	~7	~7	~8	~9	~9	~9
中心高さ	Center height	mm	~1000											
機械重量	Machine weight	ton	~0.8	~1.0	~1.5	~1.5	~2.0	~2.5	~3.0	~3.5	~4.0	~5.0	~5.5	~6.5

※押出能力はLDPEによるものです。 ※Extrusion out put is applicable for LDPE

V75・L/D35(水冷式)



V75・L/D35(空冷式)



NV65・L/D25(水冷式・ホットカット仕様)

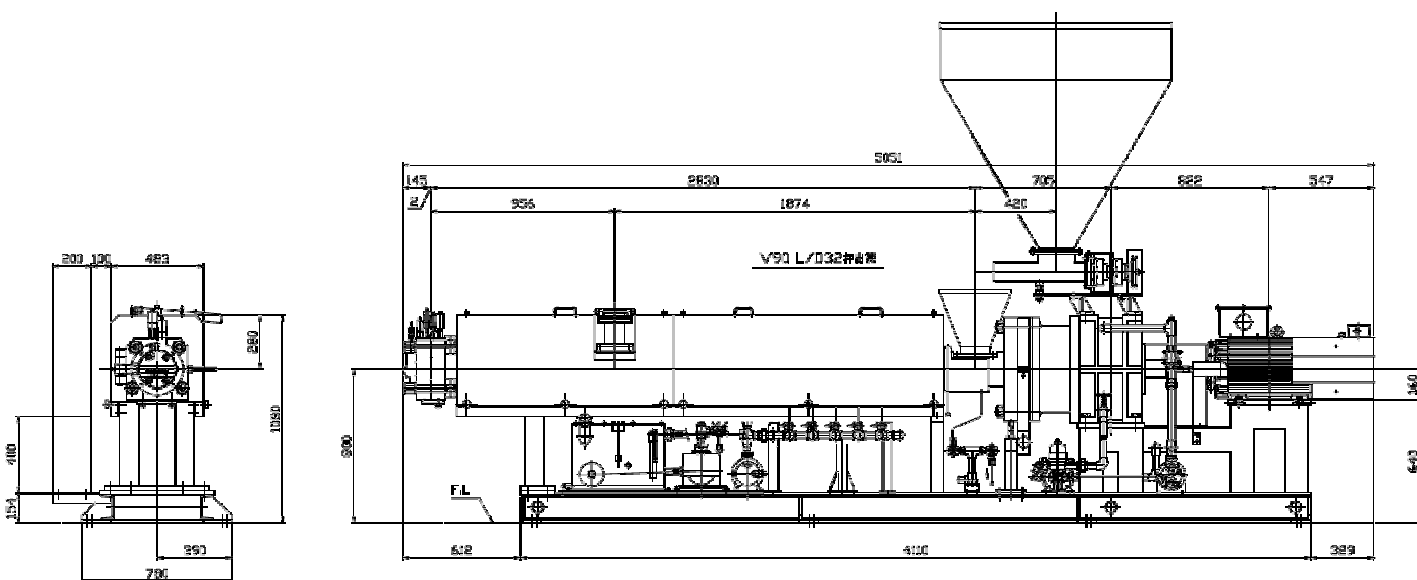


V130・L/D32(空冷式)



概要

1. 各種熱可塑性樹脂、マスターバッチの造粒用として使用するもので、仕様に合わせ設計製作いたします。
2. 減速機は仕様によりウォーム、ヘリカルのいずれかを選定し設計製作いたします。
3. シリンダ、スクリュを耐磨、耐食用の特殊合金鋼も選定可能です。
4. 加熱はバンドヒータ、アルミ鑄込ヒータ、真鍮鑄込みヒータを使用します。
5. 冷却は水冷式(純水)・空冷式(ブロア)があります。
6. 使用目的により各種付属装置の取付けも可能です。
7. 標準仕様以外にもご要望に合わせて設計製作可能ですのでお問い合わせ下さい。



株式会社 **マース精機**

埼玉県川口市南鳩ヶ谷 6-15-2 〒334-0013
電話 048-285-1991 (代表) FAX 048-285-1996
HP: <http://www.marth.co.jp>



Marth Seiki Co., Ltd.

15-2, minamihatogaya 6-chome, kawaguchi-shi, Saitama 334-0013 Japan
Tel: 048 (48) 285-1991 Fax: 048 (48) 285-1996

このカタログに掲載されている仕様・寸法等は、予告なく変更することがありますので、ご了承ください