

## 二軸押出装置組合せリスト

作成: 2020/10/28

料金表コード	V06(ペレタイズ仕様)	V08(液添/Tダイ仕様)	V14(耐摩耗ペレタイズ仕様)	V15(耐摩耗Tダイ仕様)
機器名	複合材料ペレット作製装置		樹脂材料試作開発システム	
メーカー名	(株)テクノベル			
型式	二軸押出機 KTW15TW-45HG-NH-SGI		二軸押出機 KTW15TW-45MG-NH-SIG	
	原料フィーダー(容量式) CFD-111 コイル径φ11(ペレット用)、φ17(粉体・フレーク用)			
	サイドフィード押出機 SFD-101 コイル式容量フィーダー CFD-106			
	ストランドダイ φ2.0-1穴	Tダイ TDS/150-SGI	ストランドダイ STD-151 φ2.5-1穴	Tダイ CHD-150
ストランドカッター SCP-202-SGI	フィルム巻取装置 FPU-200-SGI	ストランドカッター SCP-202-SGI	フィルム巻取装置 FPU-200-SGI	
ストランド冷却 水冷 / 空冷	フィルム冷却 温調ロール冷却	ストランド冷却 水冷 / 空冷	フィルム冷却 温調ロール冷却	
取得年月				
仕様	<p>&lt;本体&gt;            スクリュー: φ15mm・L / D = 45(高混練、普通混練の2種あり)            L/D=75も可(応相談)            二軸噛合型同方向回転、Max700rpm Max負荷10A            バレル温度: C1~C6分割制御(カートリッジヒーターMax400°C+水冷)            真空ベント: ベント口のみ取付け可(応相談)            原料ホッパー(2個)→2種原料の投入可能            樹脂温度・圧力計有り            ブレーカープレート: 厚み7mm ID20mm 37-φ2セット可 メッシュセット(φ21-1<sup>+</sup>未満)も可</p>			
	<p>&lt;Tダイ&gt;            コートハンガー型 幅:150mm リップGap:0.1~1.0mm(1mmで運用)</p>			
	<p>&lt;フィルム巻取装置&gt;            ロール: φ120mm 面長200mm、表面HCrメッキ 上・下面冷却用各1本            引取速度: Max4.5m/min(インバーター制御) 巻取り:トルクモーター(電流制御)            ロール温度制御: 金型温度調節機(カワタTWK-75MD)使用 温度範囲:水温~120°C</p>			
	<p>&lt;原料フィード量&gt;            500g/hr ~ 5kg/hr程度(形状や見掛比重に依ります)            メインフィーダー: 定容量式コイルフィーダー(φ11:ペレット用、φ17:粉体・フレーク用)            タンクには攪拌アジテーターもセット可(コイル回転と同期)→かなり華奢なので高密度原料は不可</p>			
	<p>&lt;液添&gt;            温調した添加液をギャポンプにてバレルに供給            →現在使用できません。</p>			
	<p>&lt;サイドフィーダー&gt;            フィードゾーンのための短軸二軸押出機: φ15 同方向回転 Max500rpm(インバーター制御)            温調機能無し(メイン押出機への定容量押し込み機能のみ、溶融機能なし)            原料はコイル式容量フィーダー            メイン押出機のバレルC5にセット可</p>			
	<p>&lt;ペレタイザー&gt;            スtrand冷却: 水槽 又は メッシュコンベアによる自然空冷            超硬チップ刃: 固定刃1、回転刃5            引取/切断: 各インバーター制御 3条迄可</p>			
特長	<p>&lt;本体&gt;            高速で高トルクな高性能の同方向回転二軸押出機をベースに耐摩耗性をアップした押出機も導入            二軸の持つ優れた混練性と処理能力の高さを背景にコンパウンドや造粒に使用出来る。            多種の原料及び添加剤(フィラー)にも対応可能            但し、有害ガスや腐食性ガスの発生が懸念される材料はお断りしております。            用途的には脱水・脱揮や重合・解重合等の反応押出も考えられますが、            残念ながら二次発生ガス等の処理設備が弊所にはありません。</p>			
	<p>&lt;成形&gt;            シングルストランドペレットの成形、Tダイを使用したシート(フィルム)への直接成形も可能。            シート厚み: PEベースの参考目安 25~500μm リップGap:1mm            当然樹脂の種類、原料フィード量、引取速度に依って変化します。又            ・ダイ出口速度~ロール周速の設定比や            ・ダイ~ロール間クリアランス            ・ダイ温度 ロール温度 他            に依って幅や厚みの調整を行います。            尚、ピニング装置は付属していません。</p>			
備考	V06,V08に使用の押出機は長年の経年使用によりバレル内径の摩耗が進んでおります。品質懸念が見込まれる場合はV14、V15を選択願います。			

## 用途・使用例

- ・各種プラスチックコンパウンド、フィラーコンパウンド、マスターバッチ
- ・リアクティブプロセッシング、真空乾燥(ベント機能による)等の多機能コンパウンディング
- ・各種コンパウンド物の一括シート成形

滋賀県東北部工業技術センター

長浜庁舎

滋賀県長浜市三ツ矢元町27-39

TEL 0749-62-1492 FAX 0749-62-1450