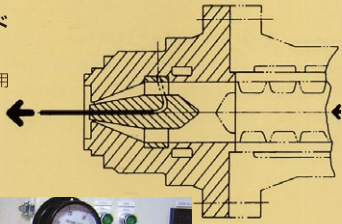
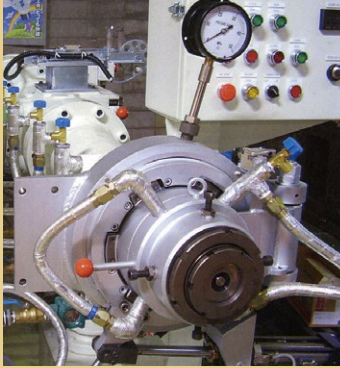


# 押出機 各種ヘッド

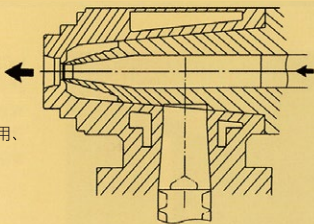

## EXTRUDER HEAD TYPES

### TESTING AND DEVELOPMENT OF EXTRUDERS

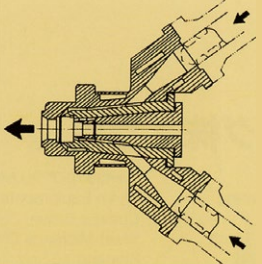
**チューブヘッド**  
丸及び四角ホース用  
押出

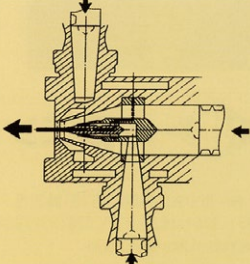
**クロスヘッド**  
(二重押出用)  
ゴム状ローラーや、  
プリンターズブランケット用、  
メタル挿入押出可能

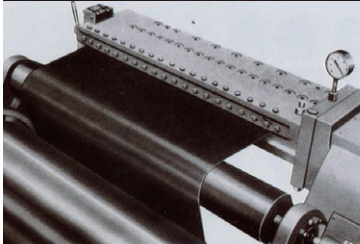
**ダブルヘッド**  
ダブル押出用、  
例えば自転車用ドアシール



**トリプルヘッド**  
(三重押出用)  
自動車用  
ウェザーstriップ用

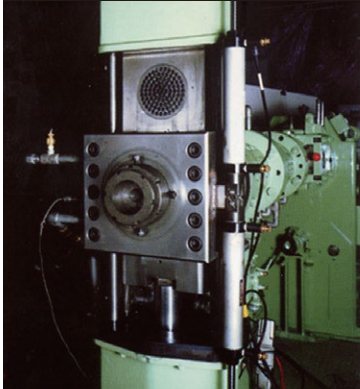


### L-TYPE HEAD      L型ヘッド



このヘッドは押出機スクリーンの直角方向(L型)押出されるもので、均一にシート出しをするための平行押出量調整装置及び厚み精度調整装置を備え、ヘッド内圧は200kg/m<sup>2</sup>に耐えます。また、ヘッドの湿度調整用に電熱ヒーターを内蔵しております。成型範囲 1,000mmW×1~5mmt

### SCREEN CHANGER      スクリーンチェンジャー



バキューム、スクリーン、チェンジャーはゴムコンパウンドの中に混入されている異物を除去する際に押出機先端のヘッド部に取り付けて、上下2組のブレイカープレートを真空下で自動的且つ、迅速に交換し、空気の混入しない高品質の押出製品を能率よく連続して生産する装置です。

# ギヤポンプ

## COMBINATION OF EXTRUDER AND GEAR PUMP

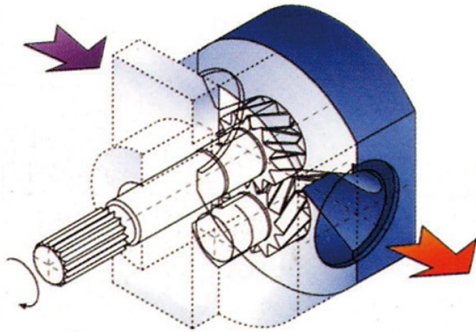
### 高精度・低温・高吐出・押出システム

一軸押出機では3%程度のバラツキがギヤポンプでは1%以内

当社の、従来のコールド・ビン・ベントタイプ押出機と併用することにより、最高レベルの精度品質を実現いたします。  
特にプロセスの難しいコンパウンドを使う際に威力を発揮します。

#### MAJOR ADVANTAGES

ポンプ内のゴムの流れ



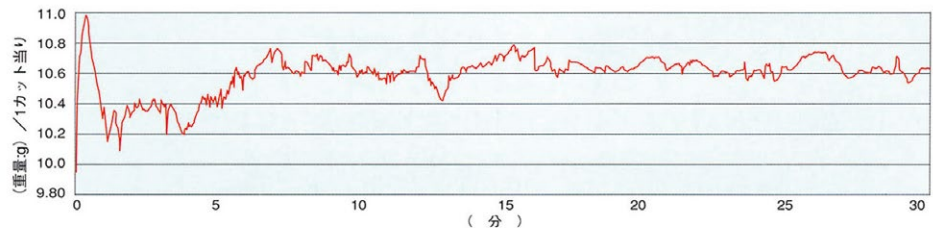
#### ギヤポンプ併用システムのおもな利点

- スクリュー回転の変化に関わらず安定した製品押出
- 高い寸法精度で迅速に製品押出
- 高いダイ圧使用可能による省エネ
- コンパウンドの温度上昇が少ない
- 高い圧で吐出量増大
- ベントUPが起きない
- 既存のどの押出ラインにも据付可能
- 捨てゴム減少。従来よりも小さな押出機にできる

#### コールドフィード押出機

##### φ90mmコールド押出機 (L/D=12)

安定時間：約6分 スクリュー回転数：6.0rpm 吐出圧力：45kg/cm<sup>2</sup>  
材料：NR/BR 定寸カッター：48rpm



##### φ90mmコールド押出機 (L/D=12) + ギヤポンプ (ZP75/50)

安定時間：即時 ギヤポンプ回転数：4.0rpm 吐出圧力：45kg/cm<sup>2</sup>  
材料：NR/BR 定寸カッター：48rpm

