

(有)松本製作所 成形機一覧

【横型射出成形機】

機名	メーカー	型締力	型締機構	射出方式	タイバー間隔 (W×L)	プラテン寸法 (W×L)	型開きストローク mm	最小/最大型厚 mm	射出量 cm ³	最大射出圧力 kgf/cm ² (Mpa)	最大射出速度 mm/sec	油圧・電動	機番	その他
TI-15G ₂	東洋機械金属	15t	トグル式	インラインスクュ方式	225×225	335×335	180	100/200	14	2230(218)	—	油圧	1084065	
TR30EH	ソディック	30t	直圧式	スクュ プリブラ方式	260×260	390×360	400	150/300	14	2697(262)	500	HV	0130	2K電源
TR40EH	ソディック	40t	直圧式	スクュ プリブラ方式	310×310	440×440	300	200/390	27	2610(259)	500	HV	089	
TR50S2	ソディック	50t	直圧式	スクュ プリブラ方式	310×310	480×490	MAX370	最小200	83	2570(252)	300	油圧	0080	
TR80S2	ソディック	80t	直圧式	スクュ プリブラ方式	380×380	560×576	MAX470	最小200	108	2390(234)	300	油圧	0085	
TR80S2	ソディック	80t	直圧式	スクュ プリブラ方式	380×380	560×576	MAX470	最小200	108	2390(234)	300	油圧	0061	
TR150S2	ソディック	150t	直圧式	スクュ プリブラ方式	520×520	750×750	MAX570	最小300	251	2390(234)	300	油圧	0036	
TR150S2	ソディック	150t	直圧式	スクュ プリブラ方式	520×520	750×750	MAX570	最小300	251	2390(234)	300	油圧	0037	加賀L仕様
TR150S2	ソディック	150t	直圧式	スクュ プリブラ方式	520×520	750×750	720	450	251	2390(234)	300	油圧	39	ロングタイバー 150mm
LA150	ソディック	150t	ロッキング直圧	スクュ プリブラ方式	560×520	720×680	900	250/600	251	(210)	300	HV	K089	
SI-180V	東洋機械金属	180t	トグル式	インラインスクュ方式	560×560	780×780	470	200/600	522	(156.8)	210	電動	4152284	型厚延長仕様

【縦型射出成形機】

機名(単動)	メーカー	型締力	型締機構	射出方式	タイバー間隔 (W×L)	プラテン寸法 (W×L)	型開きストローク mm	最小/最大型厚 mm	射出量 cm ³	最大射出圧力 kgf/cm ² (Mpa)	最大射出速度 mm/sec	油圧・電動	機番	その他
TH30-2VSE	日精樹脂工業	30t	直圧式	インラインスクュ方式	310×310	430×430	420	最小170	18	1900	—	油圧	T03N014	
TR40V	ソディック	40t	直圧式	スクュ プリブラ方式	360×360	520×520	500	最小200	14	2669(262)	400	油圧	S074	
TR40VS	ソディック	40t	直圧式	スクュ プリブラ方式	360×420	—	500	最小200	27	2610(259)	300	油圧	S060	下型テーブルスライド
VS-60-40-P	山城精機製作所	40t	直圧式	インラインスクュ方式	360×360	450×450	580	最小280	60	1585	—	油圧	002810	
JT40IIK	日本製鋼所	40t	直圧式	インラインスクュ方式	360×360	500×500	470	最小200	55	1860	—	油圧	289251401	
NV50-LP	新潟鉄工	50t	直圧式	インラインスクュ方式	360×360	510×510	500	最小200	71	2030	—	油圧	81011V	
TT-80V	東洋機械金属	80t	直圧式	インラインスクュ方式	510×510	710×710	650	最小250	116	2400	—	油圧	4152651	
ET-80V	東洋機械金属	80t	トグル式	インラインスクュ方式	590×450	820×680	280	150/350	103	(176.5)	230	電動		
ET-40V	東洋機械金属	40t	トグル式	インラインスクュ方式	540×380	740×580	250	150/300	69	-176.5	300	電動		
機名(ロータリー)	メーカー	型締力	型締機構	射出方式	最大金型寸法 (W×L)	ターンテーブル 寸法 mm	型開きストローク mm	最小 mm	射出量 cm ³	最大射出圧力 kgf/cm ² (Mpa)	最大射出速度 mm/sec	油圧・電動	機番	その他
TR40VR	ソディック	40t	直圧式	スクュ プリブラ方式	300×300	Φ1030	500	300	83	2567(252)	200	油圧	S030	100mmロング
TR40VR	ソディック	40t	直圧式	スクュ プリブラ方式	300×300	Φ1030	450	250	83	2567(252)	200	油圧	S024	50mmロング
TR40VRE	ソディック	40t	直圧式	スクュ プリブラ方式	300×300	Φ1030	450	250	83	2567(252)	200	HV	S155	TRD6電 50mmロング
TR40VRE	ソディック	40t	直圧式	スクュ プリブラ方式	300×300	Φ1030	400	200	83	2567(252)	200	HV	S096	5R電
JT40RE II	日本製鋼所	40t	直圧式	インラインスクュ方式	330×330	Φ1032	400	200	55	1860	—	油圧	295954301	
JT70RE II	日本製鋼所	70t	直圧式	インラインスクュ方式	380×380	Φ1160	500	250	106	1860	—	油圧	295954401	

改訂:2023.10.17