

主仕様一覧・各種寸法図 Specifications and Dimensions

全電動縦型成形機

ET/ET-II SERIES

Fully Electric Vertical type Injection Molding Machine

ET-20VR2/4

ET-40IIVR2/4

ET-80IIVR2/4

ET-100IIVR2/4

ET-150IIVR2/4

ET-20HR2/4

ET-40HR2/4

ET-80HR2/4

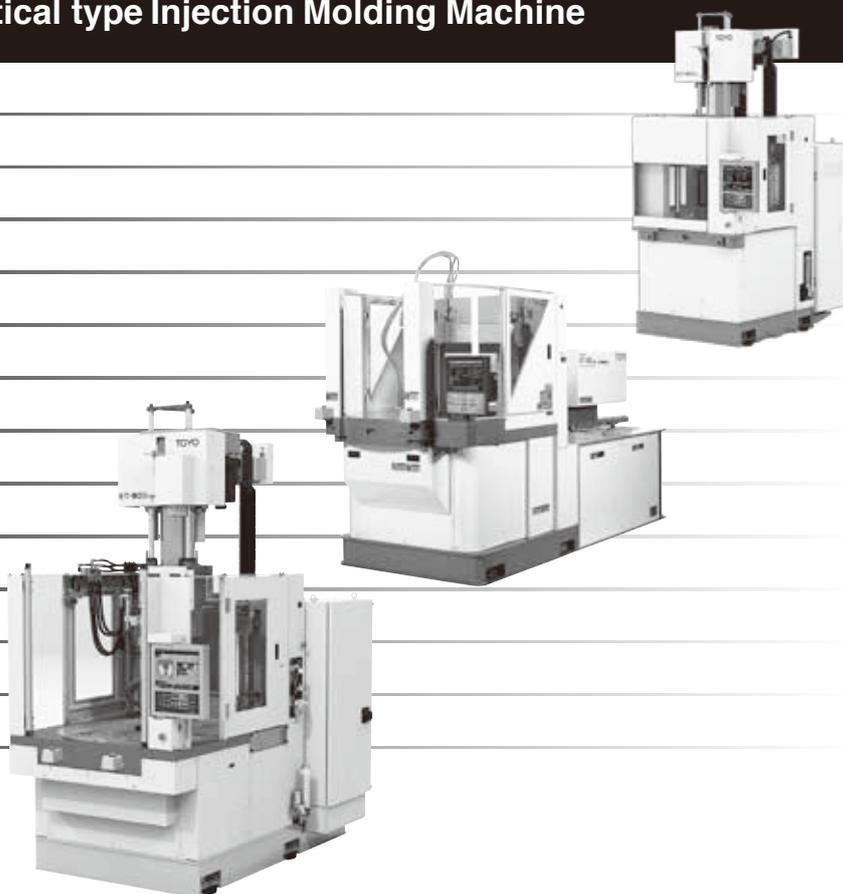
ET-100HR2/4

ET-130HR2/4

ET-230HR2/4

ET-40IV

ET-80IV



正しく安全にお使いいただくために、本機の使用・保守・点検などに際しては、取扱説明書をよくお読みいただき、その注意事項や禁止事項をお守りくださいますようお願いいたします。

注意

カタログ注意事項

- ①成形機の写真には一部オプションが含まれています。
- ②成形機の外観及び仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。
- ③本製品及びその関連技術(プログラムを含む)が、外国為替及び外国貿易法による規制に該当する場合は、日本国外へ輸出あるいは技術提供の際に、日本政府の許可が必要となります。



For safe use of the machine, please read the respective manual carefully, especially sections for operation and maintenance, and follow all the safety precaution instructions specified in the manual.

Precaution

- ①Photographs in the catalog include optional devices.
- ②For the improved of the product, the appearance and specification are subject to change without notice.
- ③If these products and technologies (including programs) are subject to the Japanese export control laws, including the Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Law, the products and technologies are required to obtain an export license of the Japanese government, when exported from Japan.

Customer's Value Up
～お客様の商品価値向上をめざす～

PLASTAR ET-20VR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクリュー In-line screw		
	射出ストローク	Injection stroke	mm	[64]	72	[72]
	スクリュー直径	Screw diameter	mm	[16]	18	[20]
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	[12]	18	[22]
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	[60]	76	[94]
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	[300]	300	[300]
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	[254.9]	254.9	[235.2]
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	[254.9]	254.9	[235.2]
	可塑化能力	Recovery rate (PS)	kg/h	[11.1]	14.4	[17.6]
	スクリュー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	500		
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	9.8		
型締	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle		
	型締力	Clamping force	kN	196		
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	160		
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	200	〈220〉	
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	250		
	最大金型寸法 (H×V)	Max. mold size (H×V)	mm	200×200	280×170	
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	80×2	〈40×4〉	
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	700		
	エジェクタ力	Ejector force	kN	7.8		
	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	45		
	その他	ヒータ容量	Heater capacity	kW	[1.98]	2.28
金型厚さ調整用電動機出力		Mold height motor output	kW	0.2		
ノズルタッチ用電動機出力		Nozzle touch motor output	kW	0.2		
機械寸法 (L)		Machine dimension (L)	mm	1810		
機械寸法 (W×H)		Machine dimension (W×H)	mm	1030×2620		
入力電源		Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz		
メインブレーカ容量		Main breaker capacity	A	75		
総電気容量		Total electric capacity	kVA	12		
入力電源引込線サイズ		Cable size	mm ²	14 [8]		
200Vクラス [400V クラス※1]		200V Class [400V Class※1]				
機械質量		Machine weight	t	2.3		

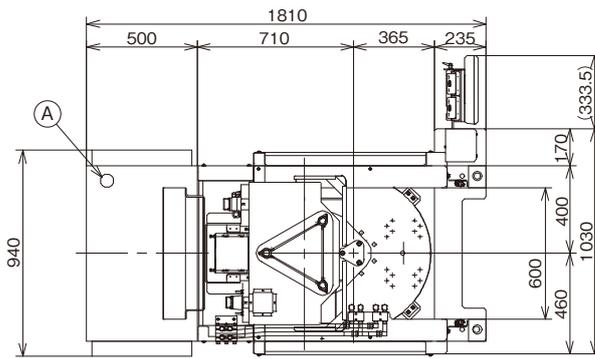
注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。
 - ・射出率、最大射出速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時です。
 - ・〈 〉内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。

NOTES

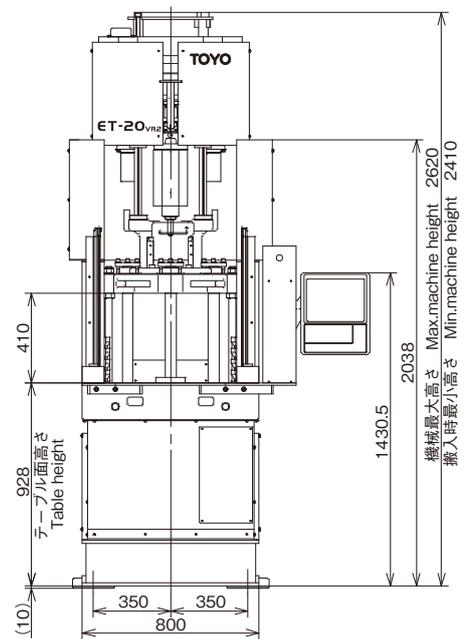
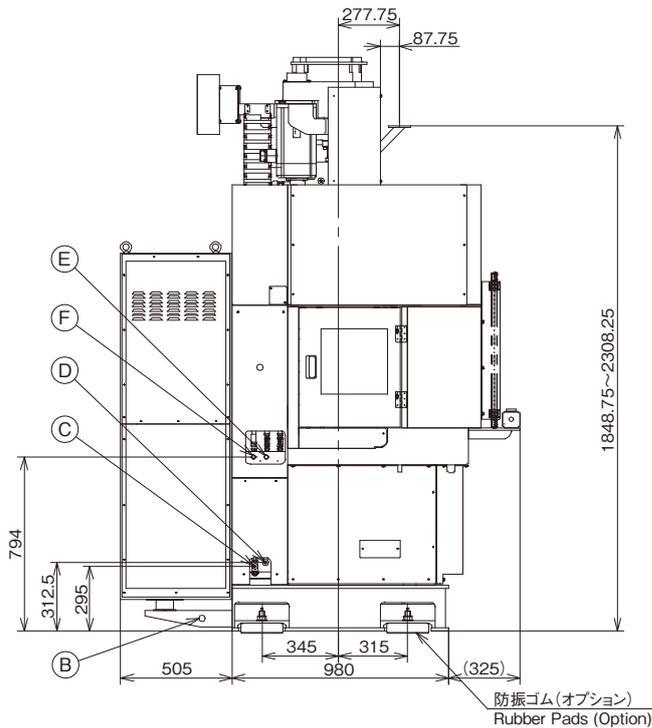
- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
 - ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102 tonf)
 - ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
 - ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
 - ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values.
 - ・ These values may be limited by set injecting pressures.
 - ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
 - ・ Figures in 【 】 are optional.
 - ・ Figures in 〈 〉 are 4 station to specifics.
- ・ ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

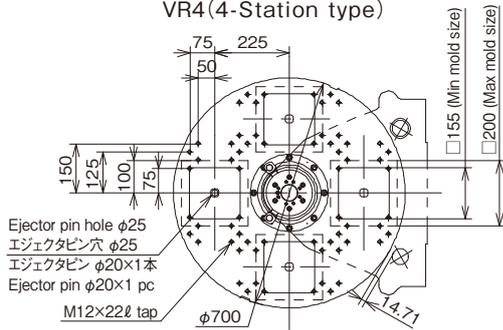


- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 75A
 - Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
 - Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min, Y型ストレーナ付)
 - Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
 - Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
 - Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、約10mm 機械高さが高くなります。

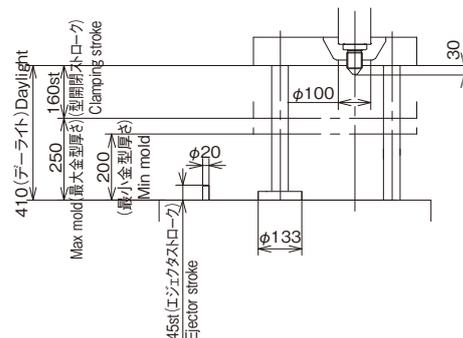
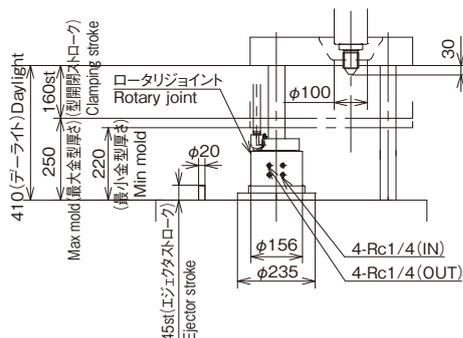
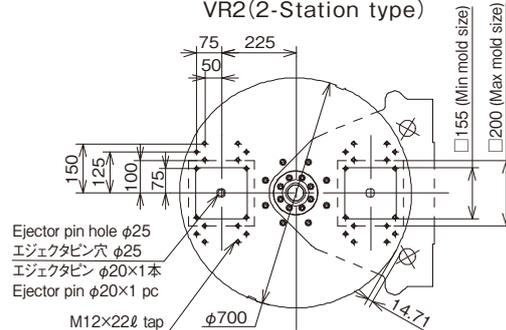
- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:75A
 - Ⓑ Grounding M8
 - Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
 - Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
 - Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
 - Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



VR4(4ステーション仕様)
VR4(4-Station type)



VR2(2ステーション仕様)
VR2(2-Station type)



PLASTAR ET-40 II VR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射 出	射出方式	Injection system	インラインスクリュー In-line screw										
	射出装置名称	Injection unit	〈VA55〉			VB75			〈VC150〉				
In jec tion	射出ストローク	Injection stroke	mm	〈64〉	〈72〉	〈72〉	〈96〉	130	〈112〉	〈112〉	〈147〉	〈128〉	
	スクリュー直径	Screw diameter	mm	〈16〉	〈18〉	〈20〉	〈20〉	24	〈28〉	〈24〉	〈28〉	〈32〉	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	〈12〉	〈18〉	〈22〉	〈30〉	58	〈68〉	〈50〉	〈90〉	〈102〉	
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	〈60〉	〈76〉	〈94〉	〈94〉	135	〈184〉	〈135〉	〈184〉	〈241〉	
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	〈300〉			300			〈300〉			
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈255〉	〈255〉	241	〈177〉	〈255〉	〈241〉	〈185〉	
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈236〉	〈255〉	217	〈160〉	〈255〉	〈217〉	〈167〉	
	可塑化能力 (PS)	Recovery rate (PS)	kg/h	〈11.1〉	〈14.4〉	〈17.6〉	〈17.6〉	36.0	〈59.0〉	〈25.2〉	〈41.0〉	〈62.0〉	
	スクリュー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	〈500〉			500			〈350〉			
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	9.8									
型 締	型締方式	Clamping system	トグル Toggle										
	型締力	Clamping force	kN	392									
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	250									
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	150 {235}									
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	300									
	最大金型寸法 (幅×奥行)	Max. mold size (H×V)	mm	300×300			350×275						
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	172×2			{86×4}						
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1040									
Cl amp ing	エジェクタ力	Ejector force	kN	24.0									
	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	50									
	ヒータ容量	Heater capacity	kW	〈1.98〉	〈2.28〉	〈2.58〉	〈2.98〉	3.45	〈5.50〉	〈4.36〉	〈5.50〉	〈5.85〉	
そ の 他	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.2									
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.2									
	機械寸法 (W×L)	Machine dimension (W×L)	mm	1240×2152									
	機械寸法 (H)	Machine dimension (H)	mm	〈2764〉	〈2814〉	〈2855〉	〈2853〉	2861	〈2939〉	〈2970〉	〈2971〉	〈3019〉	
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz									
	メインブレーカ容量 200Vクラス【400Vクラス※1】	Main breaker capacity 200V Class【400V Class※1】	A	75{50}					100{50}				
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	〈13〉			17			〈25〉			
	入力電源引込線サイズ 200Vクラス【400Vクラス※1】	Cable size 200V Class【400V Class※1】	mm ²	14{8}			22{8}			38{14}			
	エア供給配管接続部	Air supply plumbing joint	in	Rc3/8									
	エア供給圧力※2	Air supply pressure※2	MPa	0.36{0.40}									
	所要空気量※3	Required air content※3	dm ³ /min	6.5{7.0}									
	機械質量	Machine weight	t	〈3.7〉			3.7			〈3.9〉			

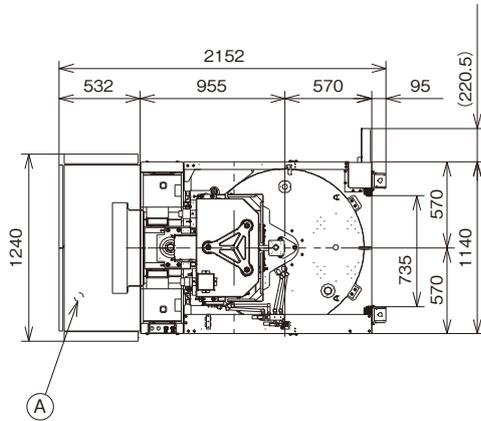
注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
- ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tonf)
- ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
- ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
- ・最大射出圧力、最大保圧は耐摩耗仕様のスクリュASSY装着時の数値です。
- ・標準材質仕様のスクリュASSY装着時はスクリュ径によって仕様値が低下します。
- ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。射出圧力設定値によって制限される場合があります。
- ・オプション取付によりブレーカ容量を変更する場合があります。
- ・ { } 内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ・ [] 内の数値は、オプション取付時の数値です。
- ・ < > 内の数値は、標準射出ユニット以外の数値です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランス (オプション) が必要です。
- ※2.必要エア供給圧力値です。圧力値以上になるよう供給して下さい。
- ※3.使用周囲温度20℃での計算値です。温度、供給圧力、サイクルによって数値は変動致します。

NOTES

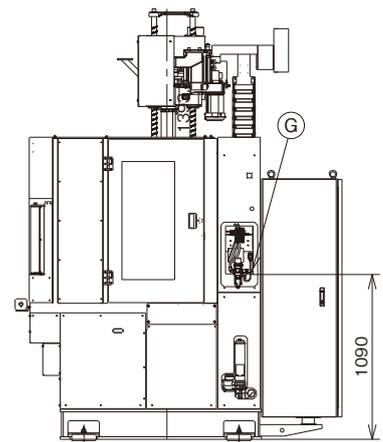
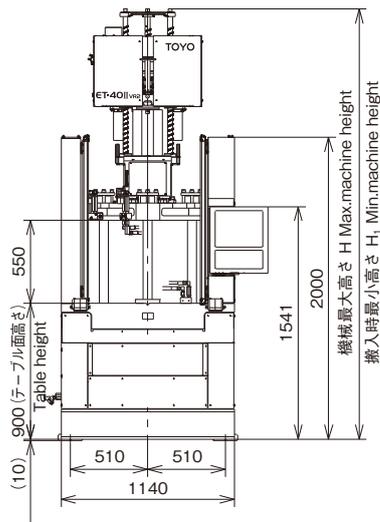
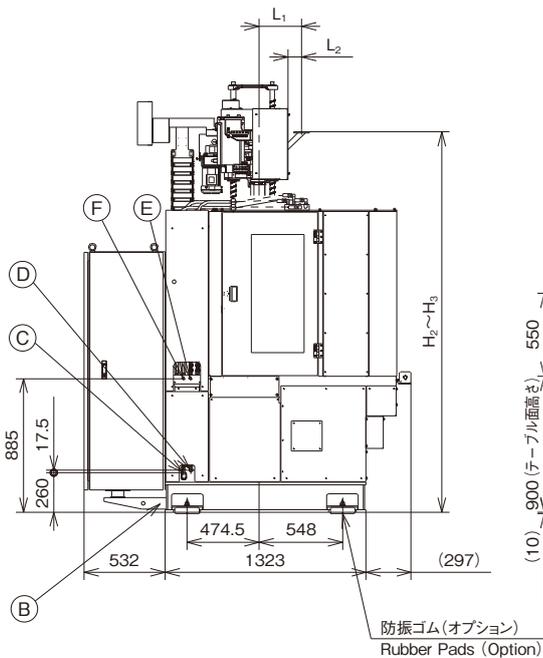
- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
- ・ These values may be lowered by screw diameter if install the screw of the standard material.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in { } are 4 station to specifics.
- ・ Figures in [] are optional.
- ・ Figures in < > are numerical value except the standard injection unit.
- ※1.A transformer(option) is necessary on the machine side.
- ※2.It is a necessary air supply pressure level.Please supply it to become a pressure level.
- ※3.It is a calculated value at use ambient temperature 20 degrees Celsius. The numerical value fluctuates by temperature, supply pressure, a cycle.

外觀図 Dimensions : Machine Overall



- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 100A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- Ⓖ エア接続口 Rc3/8
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、約10mm機械高さが高くなります。

- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:125A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- Ⓖ Air IN Rc3/8
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



※ 金型取付図はP13を参照ください。
 ※ Please Refer to P13 for Mold fixing.

射出装置名 Injection unit スクリー後 Screw diameter	VA55			VB75			VC150		
	φ16	φ18	φ20	φ20	φ24	φ28	φ24	φ28	φ32
H	2764	2814	2855	2853	2861	2939	2970	2971	3019
H ₁	2275	2290	2331	2453	2453	2527	2570	2570	2618
H ₂	2355	2396	2437	2523	2523	2616	2616	2616	2683
H ₃	1730	1771	1812	1878	1878	1971	1971	1971	2038
L ₁	278	278	278	278	278	278	275	275	275
L ₂	88	88	88	88	88	88	85	85	85

PLASTAR ET-80 II VR2/4 主仕様一覧

射 出 部	射出方式	Injection system	インラインスクルー In-line screw						
	射出装置名称	Injection unit	〈VA55〉			〈VB75〉			
In jection	射出ストローク	Injection stroke	mm	〈64〉	〈72〉	〈72〉	〈96〉	〈130〉	〈112〉
	スクルー直径	Screw diameter	mm	〈16〉	〈18〉	〈20〉	〈20〉	〈24〉	〈28〉
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	〈12〉	〈18〉	〈22〉	〈30〉	〈58〉	〈68〉
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	〈60〉	〈76〉	〈94〉	〈94〉	〈135〉	〈184〉
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	〈300〉			〈300〉		
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈255〉	〈255〉	〈241〉	〈177〉
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈236〉	〈255〉	〈217〉	〈160〉
	可塑化能力 (PS)	Recovery rate (PS)	kg/h	〈11.1〉	〈14.4〉	〈17.6〉	〈17.6〉	〈36.0〉	〈59.0〉
	スクルー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	〈500〉			〈500〉		
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	9.8					
型 締 部	型締方式	Clamping system	トグル Toggle						
	型締力	Clamping force	kN	784					
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	280					
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	150 {235}					
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	350					
	最大金型寸法 (幅×奥行)	Max. mold size (H×V)	mm	410×410		480×350			
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	300×2		{150×4}			
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1200					
Cl amp ing	エジェクタ力	Ejector force	kN	26.0					
	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	65					
	ヒータ容量	Heater capacity	kW	〈1.98〉	〈2.28〉	〈2.58〉	〈2.98〉	〈3.45〉	〈5.50〉
そ の 他	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.4					
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.2					
	機械寸法 (W×L)	Machine dimension (W×L)	mm	1399×2445					
	機械寸法 (H)	Machine dimension (H)	mm	〈2968〉	〈3018〉	〈3059〉	〈3042〉	〈3055〉	〈3133〉
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz					
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	〈75〉 [50]					
	200Vクラス【400Vクラス※1】	200V Class【400V Class※1】							
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	〈18〉			〈20〉		
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	〈22〉 [8]			〈22〉 [8]		
	200Vクラス【400Vクラス※1】	200V Class【400V Class※1】							
	エア供給配管接続部	Air supply plumbing joint	in	Rc3/8					
	エア供給圧力※2	Air supply pressure※2	MPa	0.36 [0.40]					
	所要空気量※3	Required air content※3	dm ³ /min	6.5 [7.0]					
	機械質量	Machine weight	t	〈5.2〉			〈5.2〉		

注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
- ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tonf)
- ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
- ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
- ・最大射出圧力、最大保圧は耐摩耗仕様のスクルーASSY装着時の数値です。
- ・標準材質仕様のスクルーASSY装着時はスクルー径によって仕様値が低下します。
- ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。射出圧力設定値によって制限される場合があります。
- ・オプション取付によりブレーカ容量を変更する場合があります。
- ・ { } 内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ・ [] 内の数値は、オプション取付時の数値です。
- ・ 〈 〉 内の数値は、標準射出ユニット以外の数値です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランス (オプション) が必要です。
- ※2.必要エア供給圧力値です。圧力値以上になるよう供給して下さい。
- ※3.使用周囲温度20℃での計算値です。温度、供給圧力、サイクルによって数値は変動致します。

NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ These values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
- ・ These values may be lowered by screw diameter if install the screw of the standard material.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in { } are 4 station to specifics.
- ・ Figures in [] are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are numerical value except the standard injection unit.
- ※1.A transformer(option) is necessary on the machine side.
- ※2.It is a necessary air supply pressure level.Please supply it to become than a pressure level.
- ※3.It is a calculated value at use ambient temperature 20 degrees Celsius. The numerical value fluctuates by temperature, supply pressure, a cycle.

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクリュー In-line screw						
	射出装置名称	Injection unit	—	VC150		〈VD150〉				
	射出ストローク	Injection stroke	mm	〈112〉	147	〈128〉	〈128〉	〈144〉	〈144〉	
	スクリュー直径	Screw diameter	mm	〈24〉	28	〈32〉	〈32〉	〈36〉	〈40〉	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	〈50〉	90	〈102〉	〈102〉	〈146〉	〈180〉	
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	〈135〉	184	〈241〉	〈201〉	〈254〉	〈314〉	
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	300		〈250〉				
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	〈255〉	241	〈185〉	〈255〉	〈230〉	〈185〉	
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	〈255〉	217	〈167〉	〈255〉	〈207〉	〈167〉	
	Injection	可塑化能力 (PS)	Recovery rate (PS)	kg/h	〈25.2〉	41.0	〈62.0〉	〈62.0〉	〈89.0〉	〈113.0〉
スクリュー回転速度		Screw revolution speed	min ⁻¹	350		〈350〉				
ノズルタッチ力		Nozzle pressing force	kN	9.8						
型締	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle						
	型締力	Clamping force	kN	784						
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	280						
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	150 {235}						
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	350						
	最大金型寸法 (幅×奥行)	Max. mold size (H×V)	mm	410×410		480×350				
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	300×2		{150×4}				
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1200						
	エジェクタ力	Ejector force	kN	26.0						
Clamping	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	65						
	その他	ヒータ容量	Heater capacity	kW	〈4.36〉	5.50	〈5.85〉	〈5.85〉	〈6.50〉	〈7.95〉
		金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.4		〈0.4〉			
		ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.2		〈0.4〉			
		機械寸法 (W×L)	Machine dimension (W×L)	mm	1399×2445					
		機械寸法 (H)	Machine dimension (H)	mm	〈3160〉	3160	〈3208〉	〈3525〉	〈3525〉	〈3670〉
		入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz					
		メインブレーカ容量 200Vクラス【400Vクラス※1】	Main breaker capacity 200V Class【400V Class※1】	A	100【50】					
		総電気容量	Total electric capacity	kVA	25		〈26〉			
入力電源引込線サイズ 200Vクラス【400Vクラス※1】		Cable size 200V Class【400V Class※1】	mm ²	38【14】						
エア供給配管接続部		Air supply plumbing joint	in	Rc3/8						
エア供給圧力※2	Air supply pressure※2	MPa	0.36【0.40】		0.36【0.50】					
所要空気量※3	Required air content※3	dm ³ /min	6.5【7.0】		6.5【8.0】					
機械質量	Machine weight	t	5.4		〈6.0〉					

注記

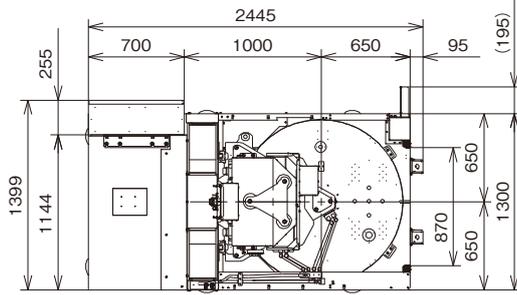
- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
- ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tonf)
- ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
- ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
- ・最大射出圧力、最大保圧は耐摩耗仕様のスクリュASSY装着時の数値です。
- ・標準材質仕様のスクリュASSY装着時はスクリュ径によって仕様値が低下します。
- ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。射出圧力設定値によって制限される場合があります。
- ・オプション取付によりブレーカ容量を変更する場合があります。
- ・ { } 内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ・ [] 内の数値は、オプション取付時の数値です。
- ・ 〈 〉 内の数値は、標準射出ユニット以外の数値です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランス (オプション) が必要です。
- ※2.必要エア供給圧力値です。圧力値以上になるよう供給して下さい。
- ※3.使用周囲温度20℃での計算値です。温度、供給圧力、サイクルによって数値は変動致します。

NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
- ・ These values may be lowered by screw diameter if install the screw of the standard material.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in { } are 4 station to specifics.
- ・ Figures in [] are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are numerical value except the standard injection unit.
- ※1.A transformer(option) is necessary on the machine side.
- ※2.It is a necessary air supply pressure level.Please supply it to become than a pressure level.
- ※3.It is a calculated value at use ambient temperature 20 degrees Celsius. The numerical value fluctuates by temperature, supply pressure, a cycle.

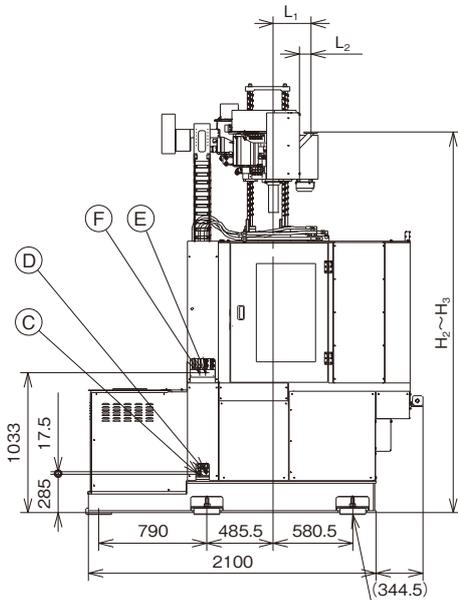
PLASTAR ET-80 II VR2/4 各種寸法図

外觀図 Dimensions : Machine Overall

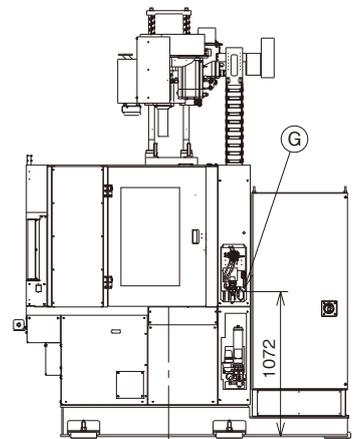
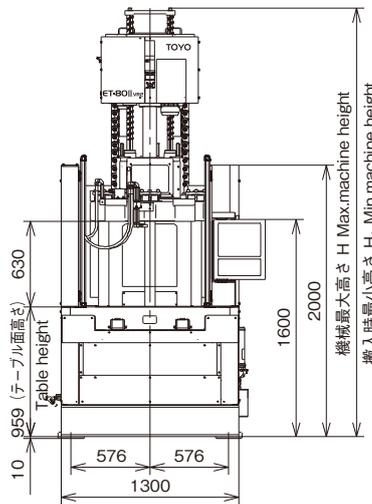


- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 100A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- Ⓖ エア接続口 Rc3/8
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、約10mm機械高さが高くなります。

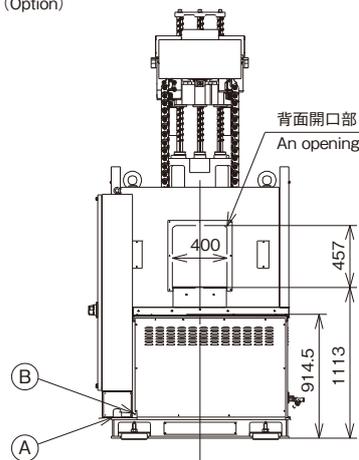
- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:125A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- Ⓖ Air IN Rc3/8
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



防振ゴム(オプション)
Rubber Pads (Option)



※ 金型取付図はP13を参照ください。
※ Please Refer to P13 for Mold fixing.



射出装置名 Injection unit スクリュー径 Screw diameter	VA55			VB75			VC150			VD150		
H	φ16	φ18	φ20	φ20	φ24	φ28	φ24	φ28	φ32	φ32	φ36	φ40
H ₁	2968	3018	3059	3042	3055	3133	3160	3160	3208	3525	3525	3670
H ₂	2384	2399	2440	2562	2562	2636	2679	2679	2727	3045	3045	3190
H ₃	2543	2585	2626	2712	2712	2805	2805	2805	2872	3128	3128	3263
H ₃	1789	1830	1871	1937	1937	2030	2030	2030	2097	2218	2301	2389
L ₁	278	278	278	278	278	278	275	275	275	395	395	395
L ₂	88	88	88	88	88	88	85	85	85	133	133	133



PLASTAR ET-100 II VR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクルー In-line screw					
	射出装置名称	Injection unit	—	〈VC150〉			VD150		
	射出ストローク	Injection stroke	mm	〈112〉	〈147〉	〈128〉	128	〈144〉	〈144〉
	スクルー直径	Screw diameter	mm	〈24〉	〈28〉	〈32〉	32	〈36〉	〈40〉
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	〈50〉	〈90〉	〈102〉	102	〈146〉	〈180〉
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	〈135〉	〈184〉	〈241〉	201	〈254〉	〈314〉
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	〈300〉			250		
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	〈255〉	〈241〉	〈185〉	255	〈230〉	〈185〉
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	〈255〉	〈217〉	〈167〉	255	〈207〉	〈167〉
	Injection	可塑性能力 (PS)	Recovery rate (PS)	kg/h	〈25.2〉	〈41.0〉	〈62.0〉	62.0	〈89.0〉
スクルー回転速度		Screw revolution speed	min ⁻¹	〈350〉			350		
ノズルタッチ力		Nozzle pressing force	kN	9.8					
型締	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle					
	型締力	Clamping force	kN	980					
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	285					
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	200 {240}					
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	350					
	最大金型寸法 (幅×奥行)	Max. mold size (H×V)	mm	500×500		575×435			
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	400×2		{200×4}			
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1400					
	エジェクタ力	Ejector force	kN	26.0					
	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	65					
Clamping	ヒータ容量	Heater capacity	kW	〈4.36〉	〈5.50〉	〈5.85〉	5.85	〈6.50〉	〈7.95〉
	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.4					
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	〈0.2〉			0.4		
	機械寸法 (W×L)	Machine dimension (W×L)	mm	1500×2670					
	機械寸法 (H)	Machine dimension (H)	mm	〈3195〉	〈3196〉	〈3244〉	3566		〈3706〉
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz					
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	100{50}					
	200Vクラス【400Vクラス※1】	200V Class【400V Class※1】							
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	〈25〉			26		
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	38{14}					
200Vクラス【400Vクラス※1】	200V Class【400V Class※1】								
Others	エア供給配管接続部	Air supply plumbing joint	in	Rc3/8					
	エア供給圧力※2	Air supply pressure※2	MPa				0.36{0.40}		0.36{0.50}
	所要空気量※3	Required air content※3	dm ³ /min				6.5{7.0}		6.5{8.0}
	機械質量	Machine weight	t	〈6.8〉			7.4		

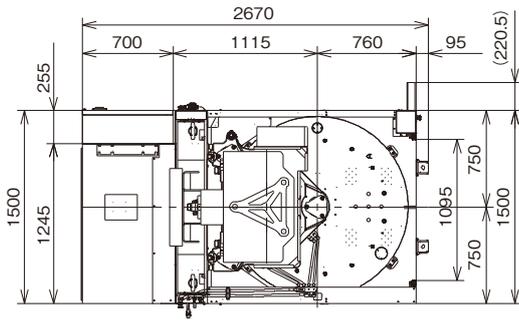
注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
- ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tonf)
- ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
- ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
- ・最大射出圧力、最大保圧は耐摩耗仕様のスクルーASSY装着時の数値です。
- ・標準材質仕様のスクルーASSY装着時はスクルー径によって仕様値が低下します。
- ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。射出圧力設定値によって制限される場合があります。
- ・オプション取付によりブレーカ容量を変更する場合があります。
- ・ { } 内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ・ [] 内の数値は、オプション取付時の数値です。
- ・ 〈 〉 内の数値は、標準射出ユニット以外の数値です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランス (オプション) が必要です。
- ※2.必要エア供給圧力値です。圧力値以上になるよう供給して下さい。
- ※3.使用周囲温度20℃での計算値です。温度、供給圧力、サイクルによって数値は変動致します。

NOTES

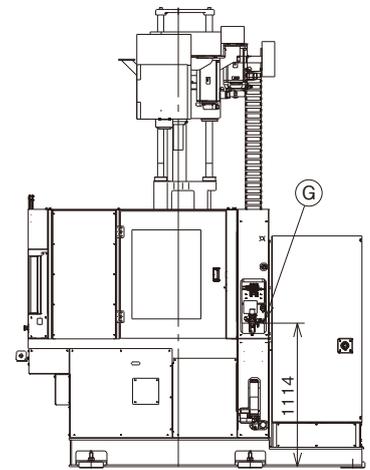
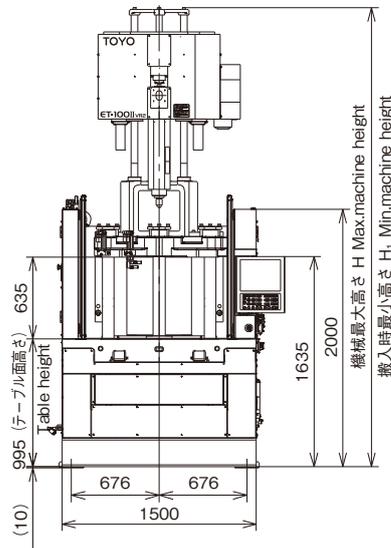
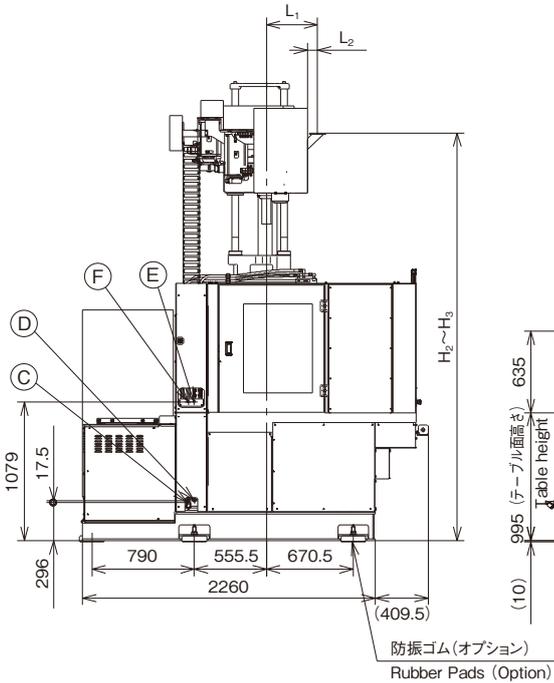
- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ These values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
- ・ These values may be lowered by screw diameter if install the screw of the standard material.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in { } are 4 station to specifics.
- ・ Figures in [] are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are numerical value except the standard injection unit.
- ※1.A transformer(option) is necessary on the machine side.
- ※2.It is a necessary air supply pressure level.Please supply it to become than a pressure level.
- ※3.It is a calculated value at use ambient temperature 20 degrees Celsius. The numerical value fluctuates by temperature, supply pressure, a cycle.

外観図 Dimensions : Machine Overall

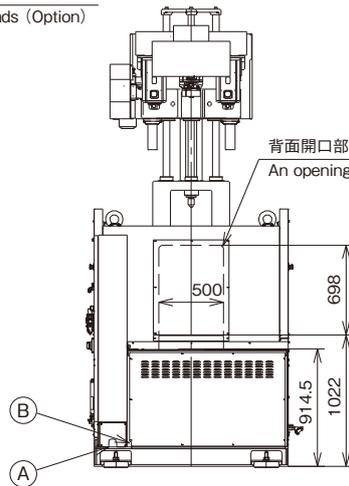


- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 100A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- Ⓖ エア接続口 Rc3/8
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、約10mm機械高さが高くなります。

- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:125A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- Ⓖ Air IN Rc3/8
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



※ 金型取付図はP14を参照ください。
※ Please Refer to P14 for Mold fixing.



射出装置名 Injection unit スクリュー径 Screw diameter	VC150			VD150		
	φ24	φ28	φ32	φ32	φ36	φ40
H	3195	3196	3244	3566	3566	3706
H ₁	2760	2760	2808	3131	3131	3271
H ₂	2841	2841	2908	3169	3169	3299
H ₃	2116	2116	2183	2304	2387	2475
L ₁	275	275	275	395	395	395
L ₂	85	85	85	133	133	133

PLASTAR ET-150 II VR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクルー In-line screw				
	射出装置名称	Injection unit	—	VD150			〈VE300〉	
	射出ストローク	Injection stroke	mm	128	〈144〉	〈144〉	〈160〉	〈184〉
	スクルー直径	Screw diameter	mm	32	〈36〉	〈40〉	〈40〉	〈46〉
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	102	〈146〉	〈180〉	〈201〉	〈305〉
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	201	〈254〉	〈314〉	〈226〉	〈299〉
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	250			〈180〉	
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	255	〈230〉	〈185〉	〈230〉	〈206〉
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	255	〈207〉	〈167〉	〈230〉	〈206〉
	Injection	可塑化能力 (PS)	Recovery rate (PS)	kg/h	62.0	〈89.0〉	〈113.0〉	〈80.0〉
スクルー回転速度		Screw revolution speed	min ⁻¹	350			〈250〉	
ノズルタッチ力		Nozzle pressing force	kN	9.8			〈14.7〉	
型締		Clamping system	—	トグル Toggle				
Clamping	型締力	Clamping force	kN	1470				
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	305				
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	295				
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	510				
	最大金型寸法 (幅×奥行)	Max. mold size (H×V)	mm	560×560 650×485				
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	500×2 {250×4}				
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1650				
	エジェクタ力	Ejector force	kN	35.0				
	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	75				
	その他	ヒータ容量	Heater capacity	kW	5.85	〈6.50〉	〈7.95〉	〈7.95〉
金型厚さ調整用電動機出力		Mold height motor output	kW	0.74				
ノズルタッチ用電動機出力		Nozzle touch motor output	kW	0.4			〈0.74〉	
機械寸法 (W×L)		Machine dimension (W×L)	mm	1770×2985				
機械寸法 (H)		Machine dimension (H)	mm	3949	〈3949〉	〈4089〉	〈4245〉	〈4382〉
入力電源		Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz				
メインブレーカ容量		Main breaker capacity	A	150{100}				
200Vクラス【400Vクラス※1】		200V Class【400V Class※1】						
総電気容量		Total electric capacity	kVA	32			〈43〉	
入力電源引込線サイズ		Cable size	mm ²	60{22}			〈100〉{38}	
200Vクラス【400Vクラス※1】	200V Class【400V Class※1】							
Others	エア供給配管接続部	Air supply plumbing joint	in	Rc3/8				
	エア供給圧力※2	Air supply pressure※2	MPa	0.36{0.40}			0.36{0.50}	
	所要空気量※3	Required air content※3	dm ³ /min	6.5{7.0}			6.5{8.0}	
	機械質量	Machine weight	t	12.0			〈12.5〉	

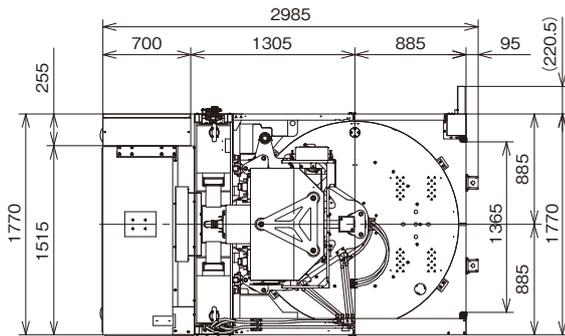
注記

- ・性能向上のため、上記仕様を予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。
- ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
- ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
- ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
- ・最大射出圧力、最大保圧は耐摩耗仕様のスクルーASSY装着時の数値です。
- ・標準材質仕様のスクルーASSY装着時はスクルー径によって仕様値が低下します。
- ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。射出圧力設定値によって制限される場合があります。
- ・オプション取付によりブレーカ容量を変更する場合があります。
- ・{ }内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ・【 】内の数値は、オプション取付時の数値です。
- ・〈 〉内の数値は、標準射出ユニット以外の数値です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランス(オプション)が必要です。
- ※2.必要エア供給圧力値です。圧力値以上になるよう供給して下さい。
- ※3.使用周囲温度20℃での計算値です。温度、供給圧力、サイクルによって数値は変動致します。

NOTES

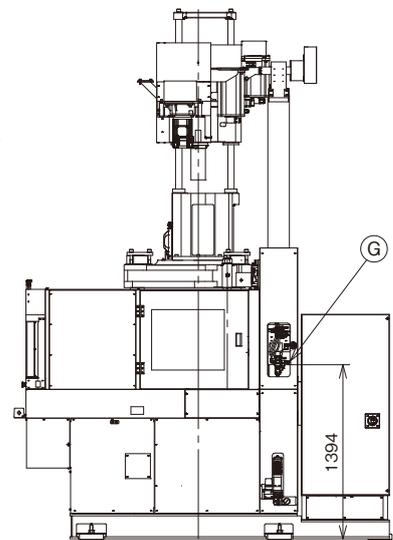
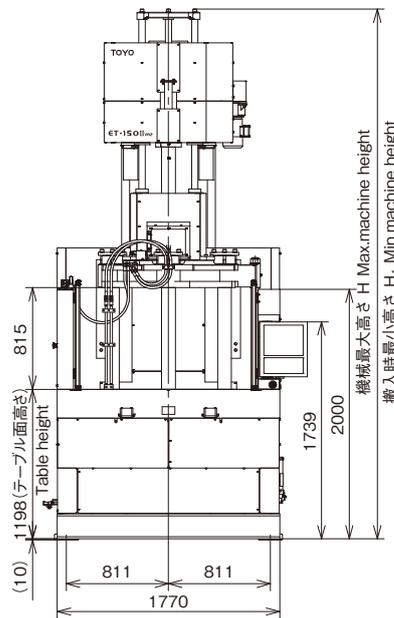
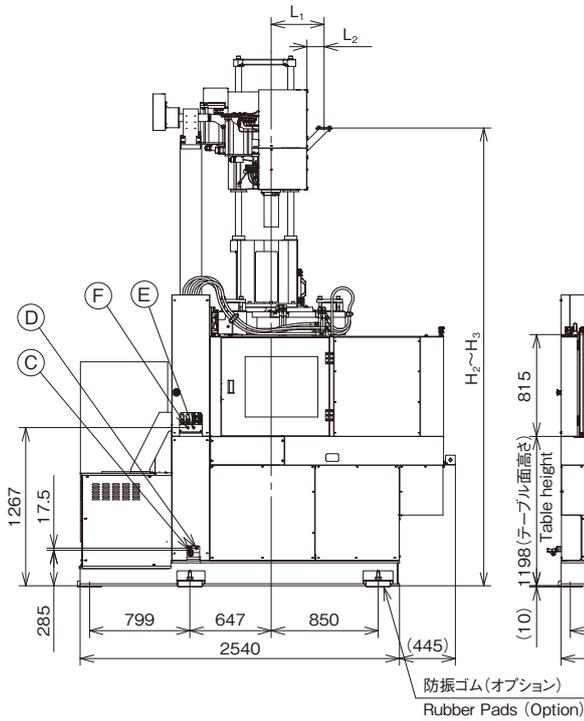
- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
- ・ These values may be lowered by screw diameter if install the screw of the standard material.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in { } are 4 station to specifics.
- ・ Figures in 【 】 are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are numerical value except the standard injection unit.
- ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.
- ※2.It is a necessary air supply pressure level.Please supply it to become than a pressure level.
- ※3.It is a calculated value at use ambient temperature 20 degrees Celsius. The numerical value fluctuates by temperature, supply pressure, a cycle.

外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

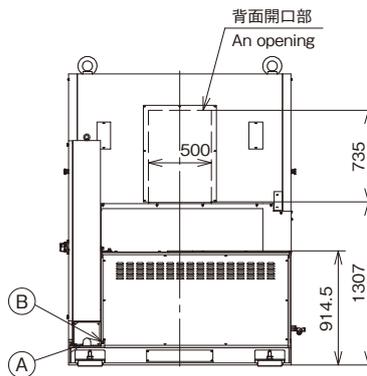


- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 150A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min, Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- Ⓖ エア接続口 Rc3/8
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、約10mm機械高さが高くなります。

- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:150A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- Ⓖ Air IN Rc3/8
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.

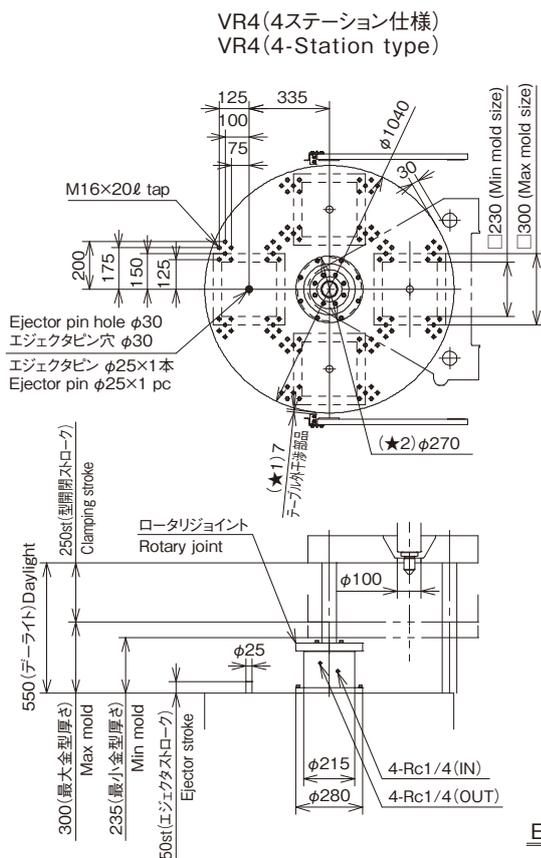


※ 金型取付図はP14を参照ください。
※ Please Refer to P14 for Mold fixing.

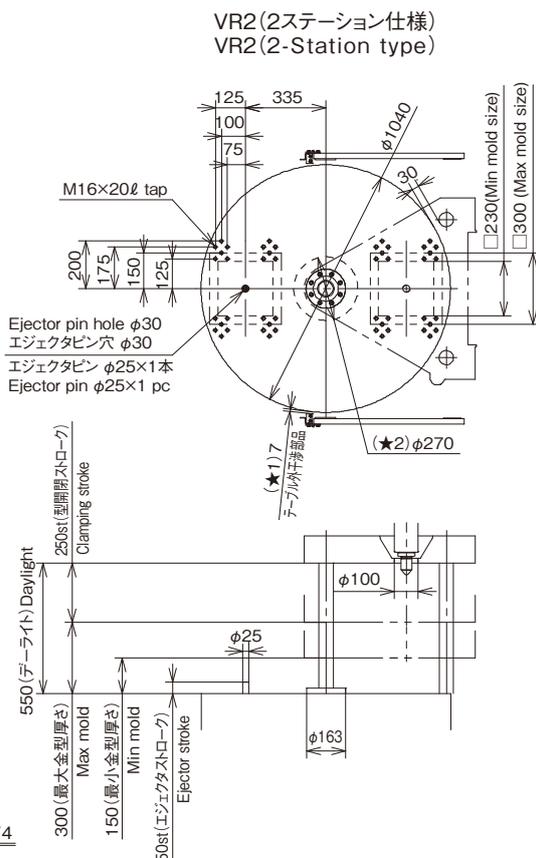


射出装置名 Injection unit	VD150			VE300	
スクリュー径 Screw diameter	φ32	φ36	φ40	φ40	φ46
H	3949	3949	4089	4245	4382
H ₁	3429	3429	3569	3725	3862
H ₂	3552	3552	3682	3670	3827
H ₃	2602	2685	2773	2800	2937
L ₁	395	395	395	420	420
L ₂	131	131	131	137	137

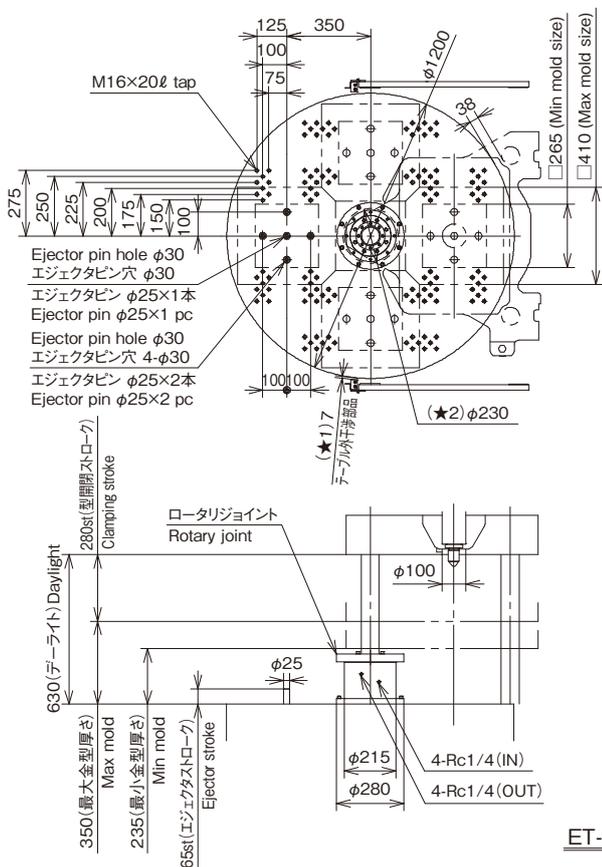
金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Mold Fixing / Nozzle Area



ET-40 II VR2/4

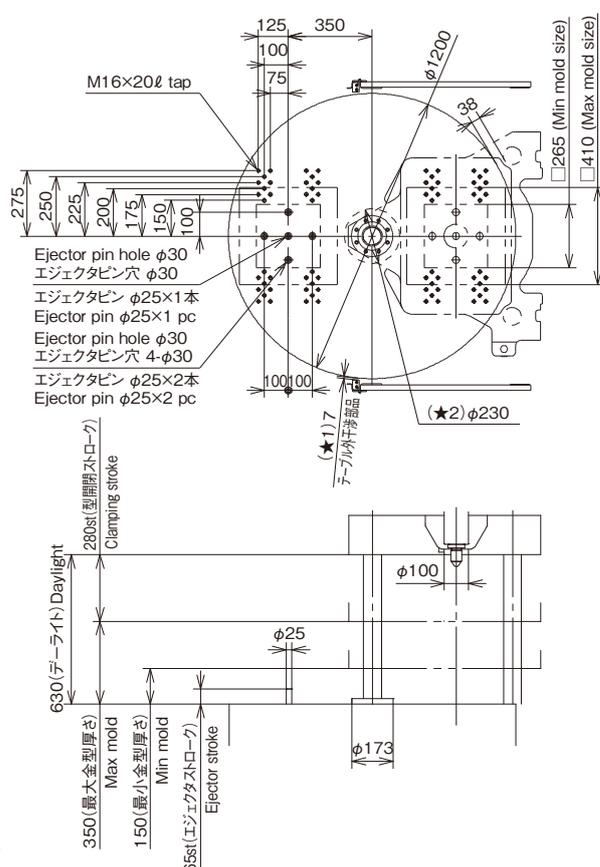


**VR4 (4ステーション仕様)
VR4 (4-Station type)**



ET-80 II VR2/4

**VR2 (2ステーション仕様)
VR2 (2-Station type)**

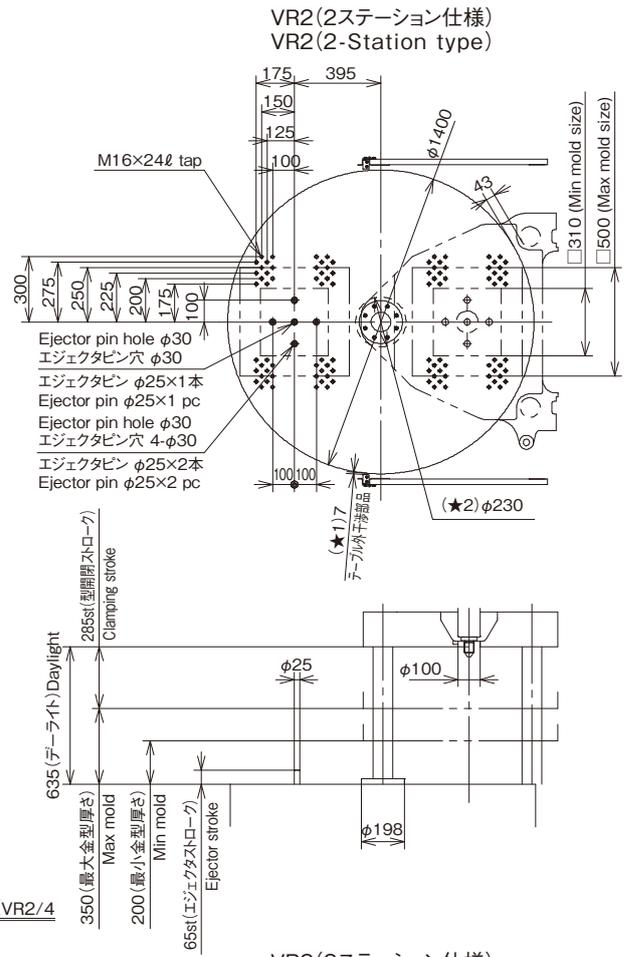
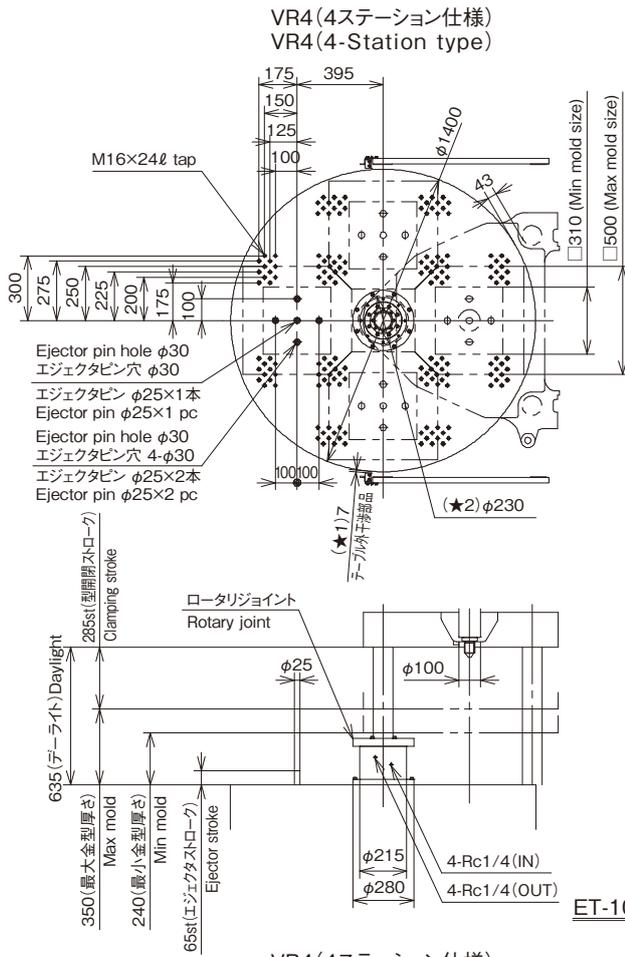


注記

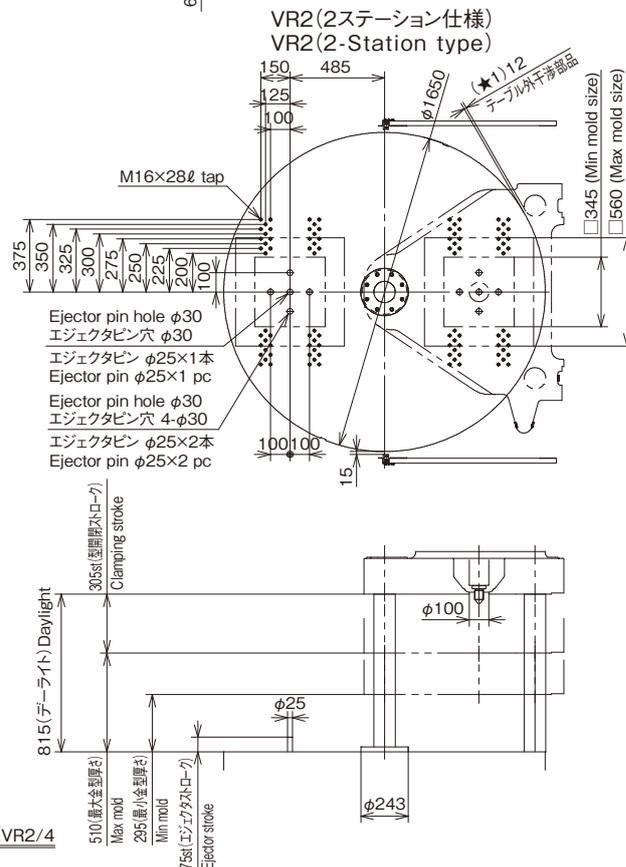
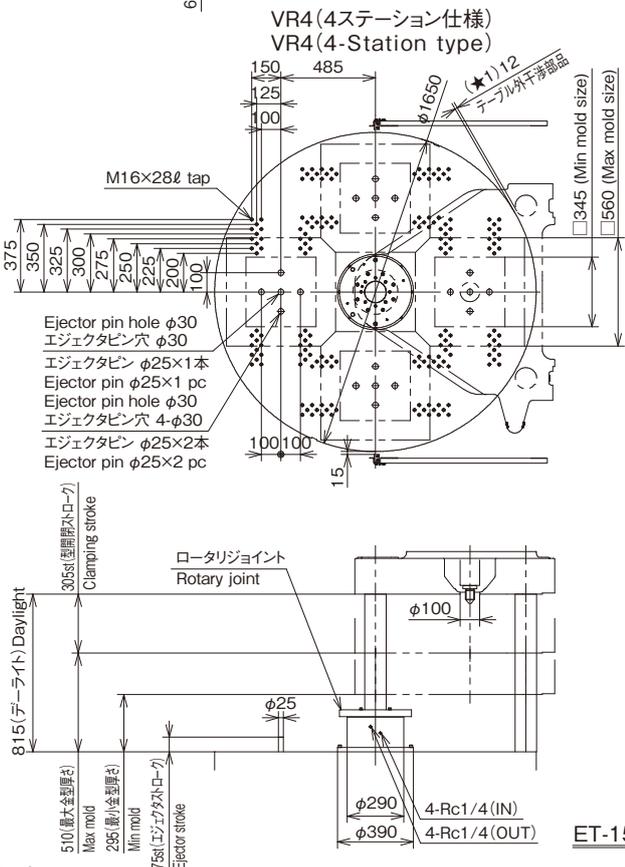
- ★1 テーブル外干渉部品までの隙間がありますが、搭載する金型はテーブル直径よりはみ出さないことを厳守してください。
- ★2 この部分に下型用の冷却ホースが螺旋状に配置してあります。範囲内への金型部品の配置を避けて下さい。

ET-40 II VR2/4 • ET-80 II VR2/4 • ET-100 II VR2/4 • ET-150 II VR2/4 Dimensions

金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Mold Fixing / Nozzle Area



ET-100 II VR2/4



ET-150 II VR2/4

Cautions:

- ★1) Though there is some clearance between the rotary table perimeter and a mechanical component nearby, never mount molds that protrude beyond the rotary table perimeter.
- ★2) As a cooling hose for the lower mold is provided in spiral in this area, do not locate mold parts in this area.

PLASTAR ET-20HR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクルー In-line screw	
	射出装置型式	Injection unit type	—	D	
	射出ストローク	Injection stroke	mm	96	[112]
	スクルー直径	Screw diameter	mm	24	[28]
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	43	[69]
	射出装置名	Injection unit	—	D75B	
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	136	[185]
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	300	
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	235.4	[182.3]
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	196.0	[147.0]
	可塑化能力	Recovery rate (PS)	kg/h	25.0	[41.0]
	スクルー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	350	
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	19.6	
	型締	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle
型締力		Clamping force	kN	196	
型開閉ストローク		Clamping stroke	mm	160	
最小金型厚さ		Min. mold height	mm	200 〈220〉	
最大金型厚さ		Max. mold height	mm	250	
最大金型寸法 (H×V)		Max. mold size (H×V)	mm	200×200 280×170	
最大下金型質量		Max. lower mold-half weight	kg	80×2 〈40×4〉	
回転テーブル直径		Table diameter	mm	700	
ノズル高さ		Nozzle height	mm	(テーブル面より From the table side) 110 [110~160]	
エジェクタ力		Ejector force	kN	7.8	
その他	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	45	
	ヒータ容量	Heater capacity	kW	3.45	[5.50]
	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.2	
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.4	
	機械寸法 (L)	Machine dimension (L)	mm	2964	
	機械寸法 (W×H)	Machine dimension (W×H)	mm	970×1645	
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz	
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	75	
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	13	
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	14 [8]	
Others	200Vクラス 【400V クラス※1】 200V Class 【400V Class※1】				
	機械質量	Machine weight	t	3.0	

注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。
 - ・射出率、最大射出速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時です。
 - ・〈 〉内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。

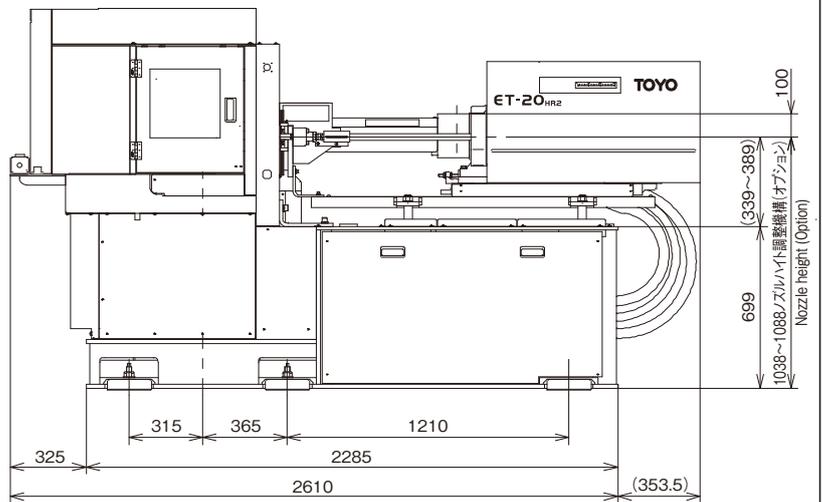
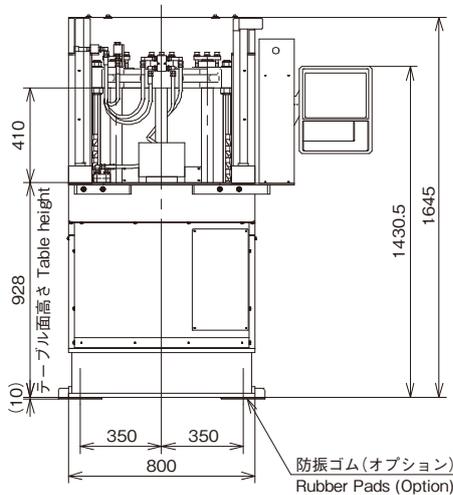
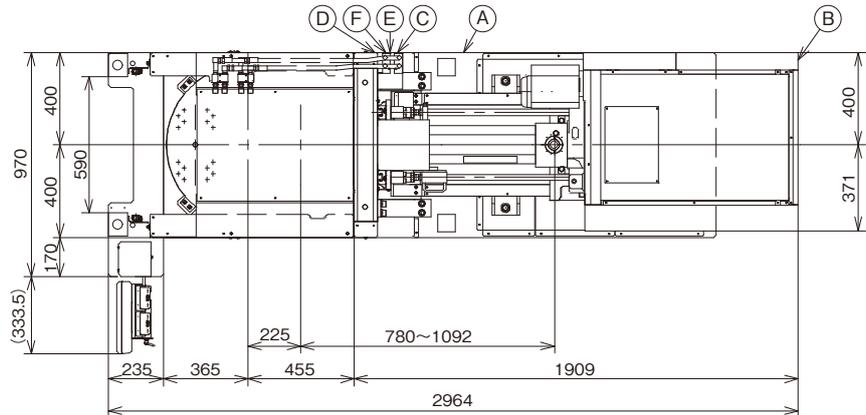
NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102 tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values.
- ・ These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in 【 】 are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are 4 station to specifics.
- ・ ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

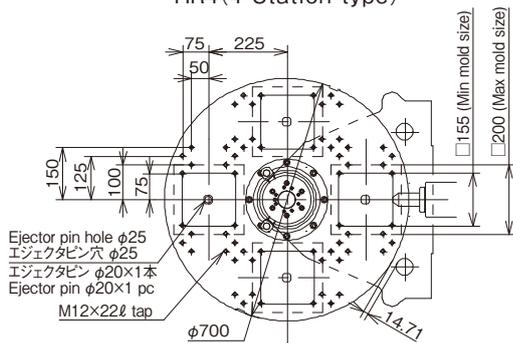
外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 75A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、
約10mm機械高さが高くなります。

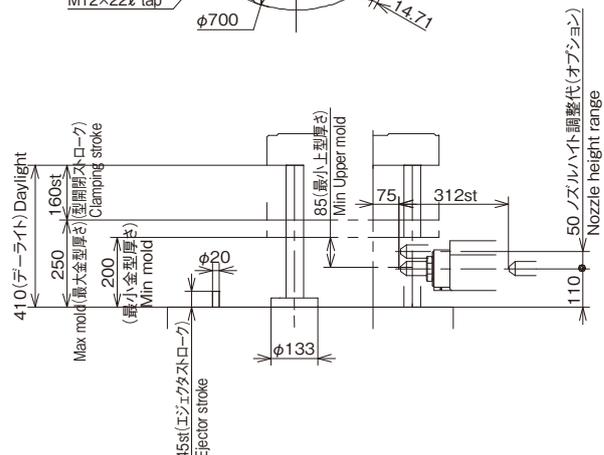
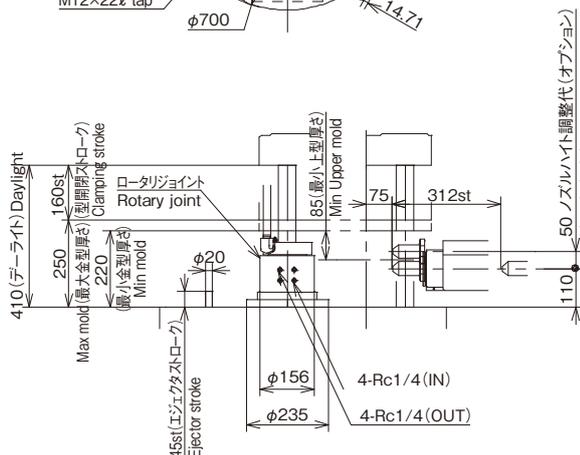
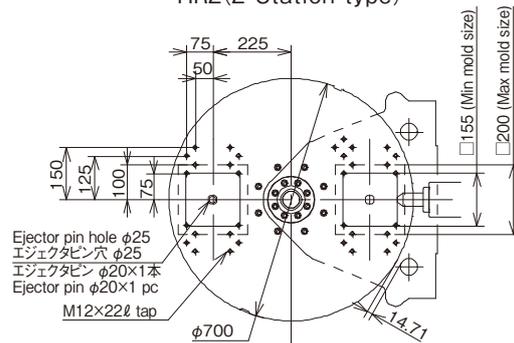
- Ⓐ Breaker capacity (factory),
200V Class:75A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:
Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



HR4(4ステーション仕様)
HR4(4-Station type)



HR2(2ステーション仕様)
HR2(2-Station type)



PLASTAR ET-40HR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクルー In-line screw				
	射出装置型式	Injection unit type	—	C		D		
	射出ストローク	Injection stroke	mm	96		【112】		
	スクルー直径	Screw diameter	mm	24	【28】	【28】	【32】	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	43	【59】	【69】	【90】	
	Normal	射出装置名	Injection unit	—	C55		【D75】	
射出率		Injection rate	cm ³ /s	90	【123】	【123】	【161】	
最大射出速度		Max. injection speed	mm/s	200		【200】		
最大射出圧力		Max. injection pressure	MPa	235.2	【182.3】	【235.2】	【181.3】	
最大保圧		Max. injection holding pressure	MPa	196.0	【147.0】	【176.4】	【147.0】	
High speed		射出装置名	Injection unit	—	【C75】		【D150】	
		射出率	Injection rate	cm ³ /s	【135】	【184】	【184】	【241】
		最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	【300】		【300】	
		最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	【235.2】	【182.3】	【235.2】	【181.3】
		最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	【176.4】	【147.0】	【176.4】	【147.0】
Injection	可塑化能力	Recovery rate (PS)	kg/h	36.0	【59.0】	【41.0】	【62.0】	
	スクルー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	500		【350】		
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	14.7		【19.6】		
Clamping	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle				
	型締力	Clamping force	kN	392				
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	250				
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	225 〈235〉				
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	300				
	最大金型寸法 (H×V)	Max. mold size (H×V)	mm	300×300		350×275		
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	172×2 〈86×4〉				
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1040				
	ノズル高さ	Nozzle height	mm	(テーブル面より From the table side) 150【150~200】				
	エジェクタ力	Ejector force	kN	19.2				
Others	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	40				
	ヒータ容量	Heater capacity	kW	3.45	【5.50】	【5.50】	【5.85】	
	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.2				
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.4				
	機械寸法 (L)	Machine dimension (L)	mm	3340		3418		
	機械寸法 (W×H)	Machine dimension (W×H)	mm	1140×2000		1140×2000		
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz				
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	75				
	その他	総電気容量	Total electric capacity	kVA	C55 : 12		D75 : 13	
					C75 : 13		D150 : 20	
入力電源引込線サイズ		Cable size	mm ²	14【8】		D75 : 14【8】		
	200Vクラス 【400V クラス※1】 200V Class 【400V Class※1】				D150 : 22【8】			
	機械質量	Machine weight	t	5.8		6.0		

注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。
 - ・射出率、最大射出速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時です。
 - ・〈 〉内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。

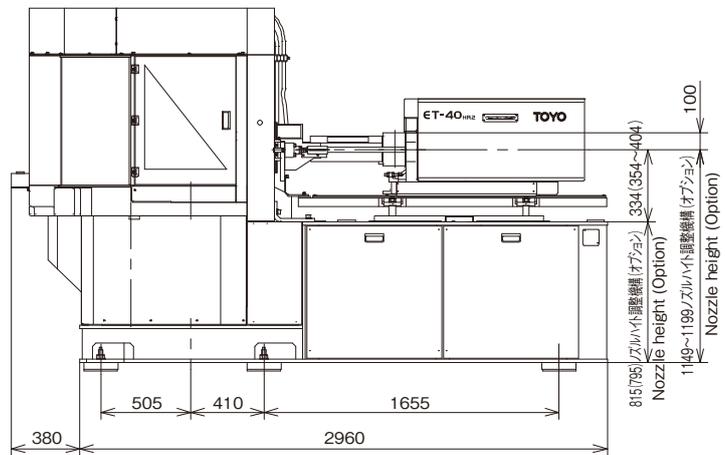
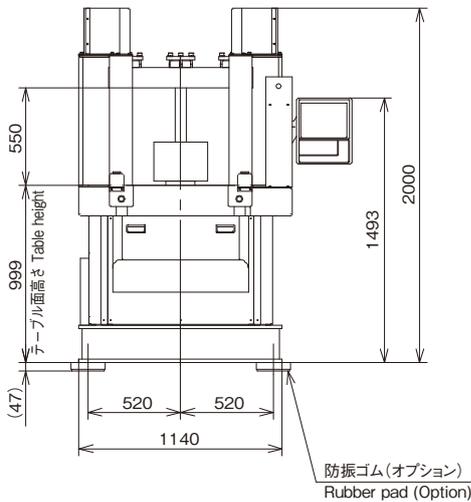
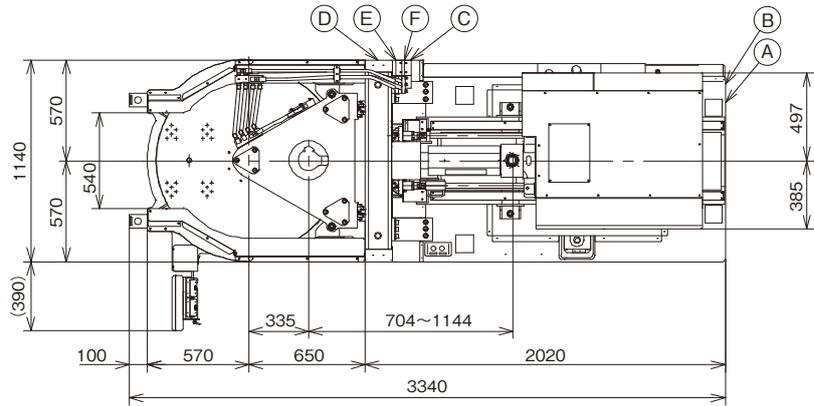
NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102 tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values.
- ・ These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in 【 】 are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are 4 station to specifics.
- ・ ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

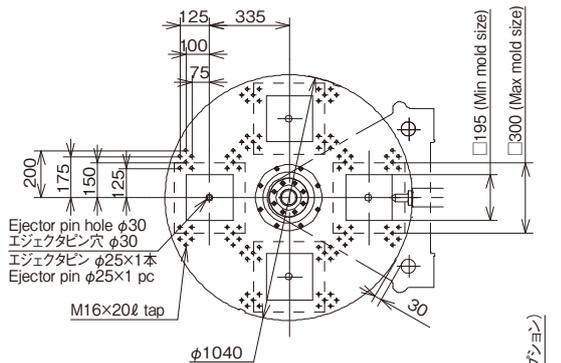
外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 75A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、
約47mm機械高さが高くなります。

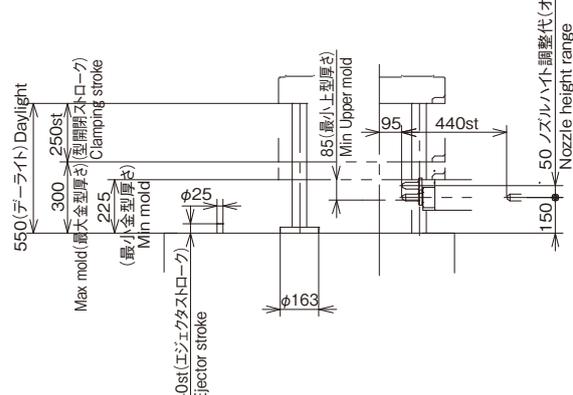
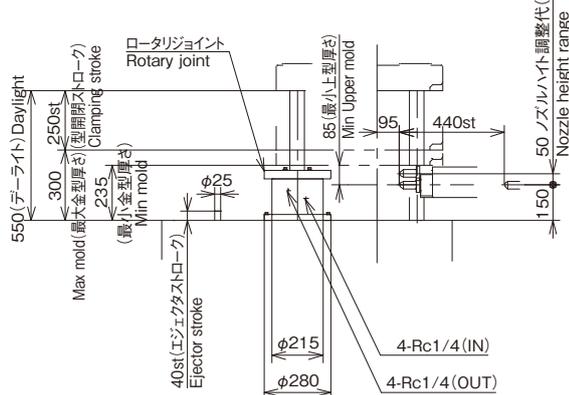
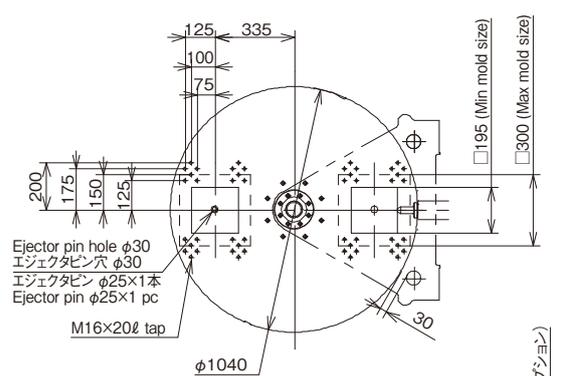
- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:75A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:
Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- ※ 47mm with optional rubber pads attached.



HR4(4ステーション仕様)
HR4(4-Station type)



HR2(2ステーション仕様)
HR2(2-Station type)



PLASTAR ET-80HR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクルー In-line screw							
	射出装置型式	Injection unit type	—	C		D		E			
	射出ストローク	Injection stroke	mm	【96】		112		【128】 【144】			
	スクルー直径	Screw diameter	mm	【24】	【28】	28	【32】	【32】	【36】	【40】	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	【43】	【59】	69	【90】	【103】	【147】	【181】	
	Normal	射出装置名	Injection unit	—	【C55】		D75		【E75】		
射出率		Injection rate	cm ³ /s	【90】	【123】	123	【161】	【121】	【153】	【188】	
最大射出速度		Max. injection speed	mm/s	【200】		200	【200】		【150】		
最大射出圧力		Max. injection pressure	MPa	【235.2】	【182.3】	235.2	【181.3】	【215.6】	【191.1】	【156.8】	
最大保圧		Max. injection holding pressure	MPa	【196.0】	【147.0】	176.4	【147.0】	【196.0】	【171.5】	【137.2】	
High speed		射出装置名	Injection unit	—	【C75】		【D150】		【E200】		
		射出率	Injection rate	cm ³ /s	【135】	【184】	【184】	【241】	【233】	【295】	【364】
		最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	【300】		【300】		【290】		
		最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	【235.2】	【182.3】	【235.2】	【181.3】	【215.6】	【191.1】	【156.8】
		最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	【196.0】	【147.0】	【176.4】	【147.0】	【196.0】	【171.5】	【137.2】
Injection	可塑化能力	Recovery rate (PS)	kg/h	【36.0】	【59.0】	41.0	【62.0】	【62.0】	【89.0】	【113】	
	スクルー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	【500】		350		【350】			
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	【14.7】		19.6		【24.5】			
Clamping	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle							
	型締力	Clamping force	kN	784							
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	280							
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	225 〈235〉							
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	350							
	最大金型寸法 (H×V)	Max. mold size (H×V)	mm	325×325 400×300							
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	254×2 〈127×4〉							
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1140							
	ノズル高さ	Nozzle height	mm	(テーブル面より From the table side) 150【150~200】							
	エジェクタ力	Ejector force	kN	24.5							
Others	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	65							
	ヒータ容量	Heater capacity	kW	【3.45】	【5.50】	5.50	【5.85】	【5.85】	【6.50】	【7.95】	
	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.4							
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.4							
	機械寸法 (L)	Machine dimension (L)	mm	3440			3896				
	機械寸法 (W×H)	Machine dimension (W×H)	mm	1240×2120			1240×2120				
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz							
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	75			125				
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	C55 : 16 C75 : 16		D75 : 16 D150 : 20		E75 : 18 E200 : 27			
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	22【14】			E75 : 22【14】 E200 : 38【14】				
200Vクラス 【400V クラス※1】	200V Class 【400V Class※1】										
機械質量	Machine weight	t	5.8		6.0		6.4				

注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。
 - ・射出率、最大射出速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時です。
 - ・〈 〉内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。

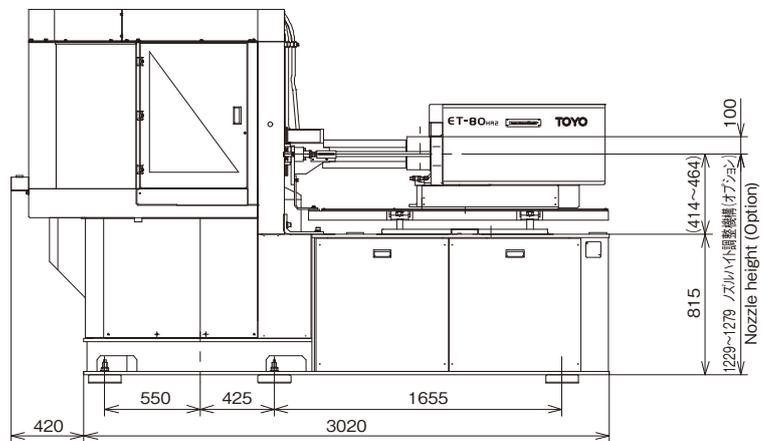
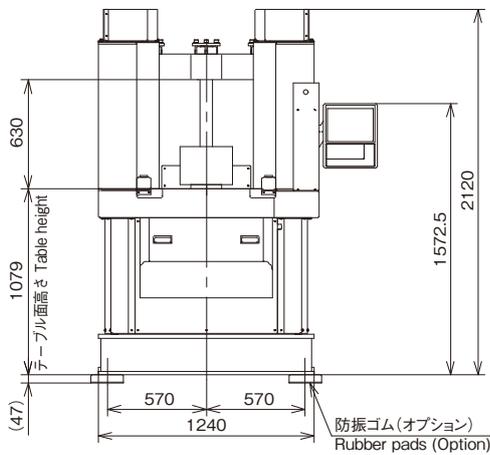
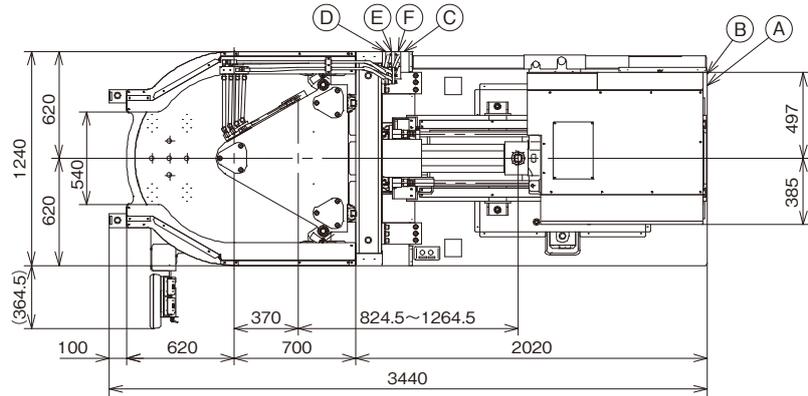
NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102 tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values.
- ・ These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in 【 】 are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are 4 station to specifics.
- ・ ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

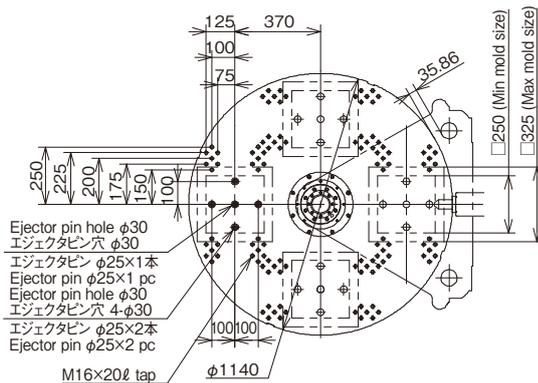
外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 125A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、
約47mm機械高さが高くなります。

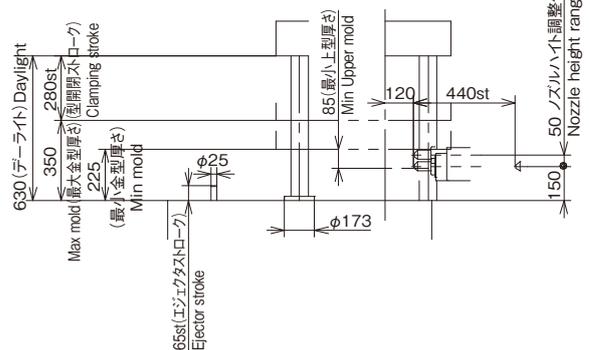
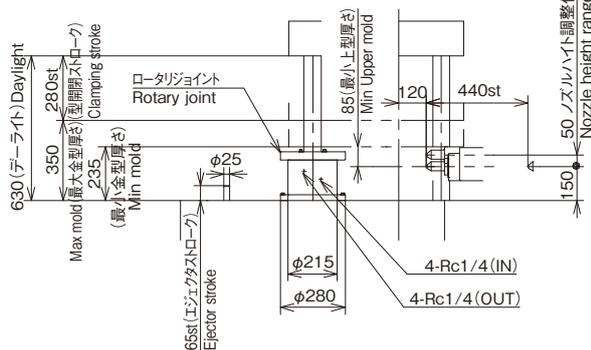
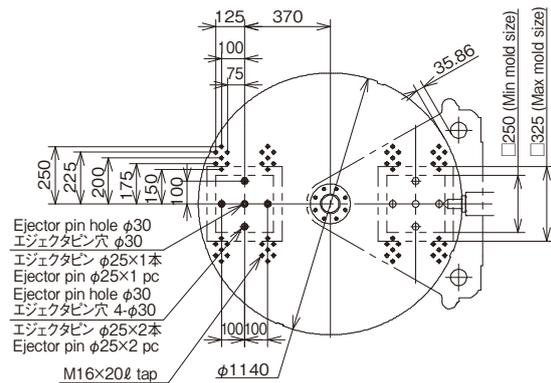
- Ⓐ Breaker capacity (factory),
200V Class:125A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:
Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- ※ 47mm with optional rubber pads attached.



HR4(4ステーション仕様)
HR4(4-Station type)



HR2(2ステーション仕様)
HR2(2-Station type)



PLASTAR ET-100HR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクルー In-line screw			
	射出装置型式	Injection unit type	—	F			
	射出ストローク	Injection stroke	mm	128	[144]	[160]	
	スクルー直径	Screw diameter	mm	32	[36]	[40]	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	103	[147]	[201]	
	Normal	射出装置名	Injection unit	—	F75C		
		射出率	Injection rate	cm ³ /s	121	[153]	[188]
		最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	150	[150]	[150]
		最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	235.4	[191.1]	[156.8]
		最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	215.6	[171.5]	[137.2]
High speed	射出装置名	Injection unit	—	[F200C]			
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	[169]	[214]	[264]	
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	[210]	[210]	[210]	
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	[264.0]	[250.0]	[215.6]	
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	[264.0]	[250.0]	[186.2]	
Injection	可塑化能力	Recovery rate (PS)	kg/h	62.0	[89.0]	[113.0]	
	スクルー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	350			
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	24.5			
締め	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle			
	型締力	Clamping force	kN	980			
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	285			
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	250			
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	350			
	最大金型寸法 (H×V)	Max. mold size (H×V)	mm	500×500	525×475		
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	400×2	<200×4>		
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1400			
	ノズル高さ	Nozzle height	mm	(テーブル面より From the table side) 180 [180~230]			
	Clamping	エジェクタ力	Ejector force	kN	24.5		
エジェクタストローク		Ejector stroke	mm	65			
ヒータ容量		Heater capacity	kW	5.85	[6.50]	[7.95]	
その他	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.4			
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.4			
	機械寸法 (L)	Machine dimension (L)	mm	4343			
	機械寸法 (W×H)	Machine dimension (W×H)	mm	1500×2084			
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz			
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	125			
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	F75C : 22 [F200C : 27]			
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	F75C : 22 [14] F200C : 38 [14]			
	200Vクラス 【400V クラス※1】	200V Class 【400V Class※1】					
	機械質量	Machine weight	t	7.4			

注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。
 - ・射出率、最大射出速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時です。
 - ・〈 〉内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。

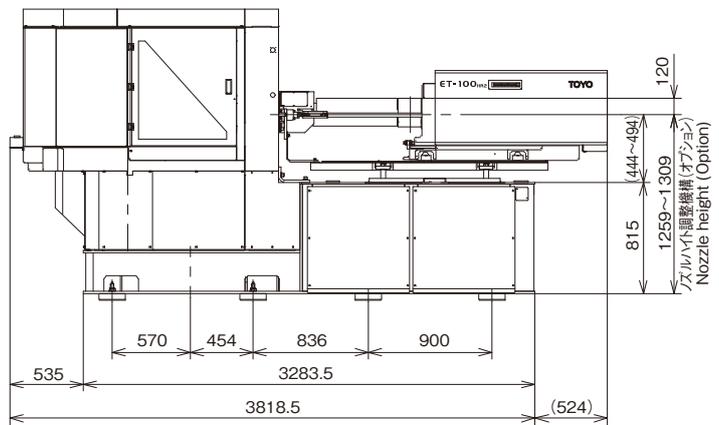
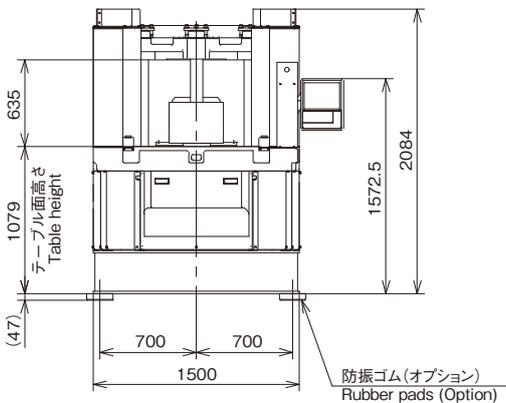
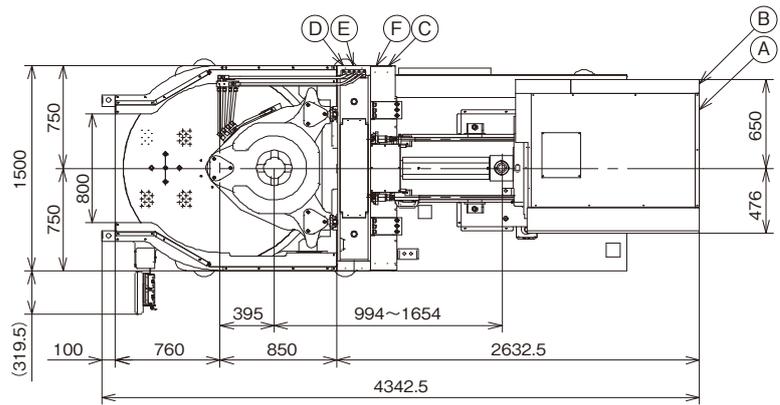
NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102 tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values.
- ・ These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in 【 】 are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are 4 station to specifics.
- ・ ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

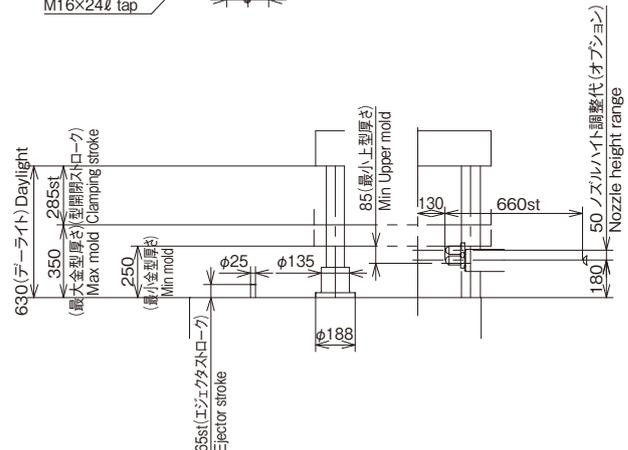
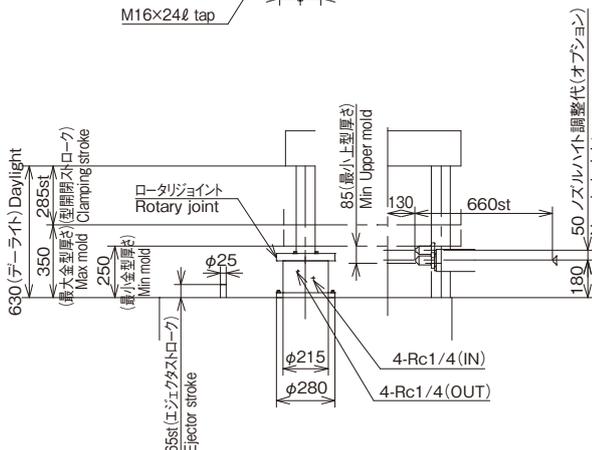
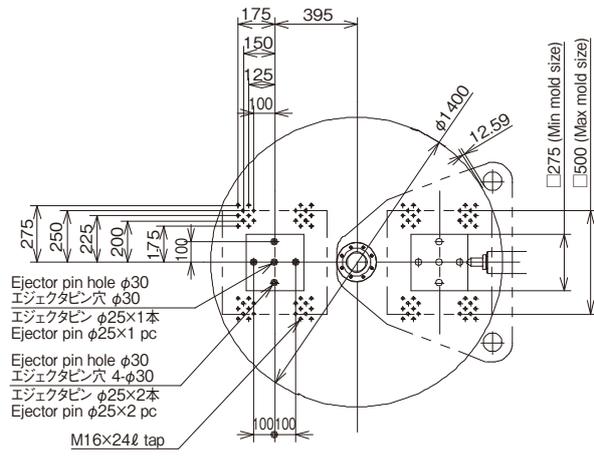
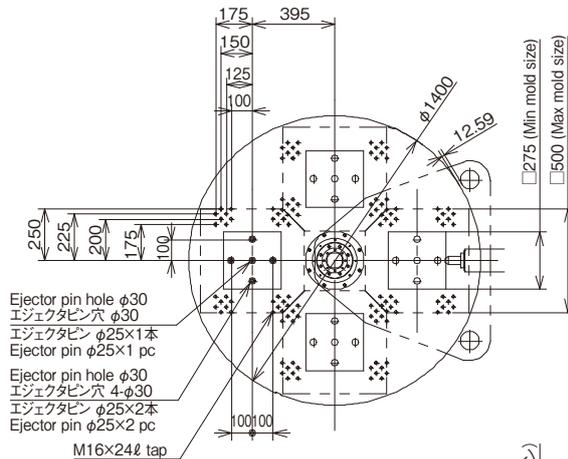
- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 125A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、
約10mm機械高さが高くなります。

- Ⓐ Breaker capacity (factory). 200V Class:125A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



HR4(4ステーション仕様)
HR4(4-Station type)

HR2(2ステーション仕様)
HR2(2-Station type)



PLASTAR ET-130HR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクルー In-line screw		
	射出装置型式	Injection unit type	—	F		
	射出ストローク	Injection stroke	mm	160		
	スクルー直径	Screw diameter	mm	40	[46]	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	201	[266]	
	Normal	射出装置名	Injection unit	—	F150	
		射出率	Injection rate	cm ³ /s	188	[249]
		最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	150	
		最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	215.6	[166.6]
		最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	186.2	[147.0]
	High speed	射出装置名	Injection unit	—	[F200]	
		射出率	Injection rate	cm ³ /s	[264]	[349]
		最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	[210]	
		最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	[215.6]	[166.6]
		最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	[186.2]	[147.0]
Injection	可塑化能力	Recovery rate (PS)	kg/h	113.0	[172.0]	
	スクルー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	350		
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	24.5		
型締	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle		
	型締力	Clamping force	kN	1274		
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	305		
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	295		
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	510		
	最大金型寸法 (H×V)	Max. mold size (H×V)	mm	560×560	710×440	
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	400×2	<200×4>	
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1650		
	ノズル高さ	Nozzle height	mm	(テーブル面より From the table side) 150 [150~295]		
	エジェクタ力	Ejector force	kN	34.3		
Clamping	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	75		
	ヒータ容量	Heater capacity	kW	7.95	[11.20]	
	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.75		
その他	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.4		
	機械寸法 (L)	Machine dimension (L)	mm	4770	4909	
	機械寸法 (W×H)	Machine dimension (W×H)	mm	1770×2434		
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz		
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	175		
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	F150 : 34 F200 : 34		
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	38 [14]		
	200Vクラス 【400V クラス※1】	200V Class 【400V Class※1】				
	機械質量	Machine weight	t	12.0		

注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。
 - ・射出率、最大射出速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時です。
 - ・〈 〉内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。

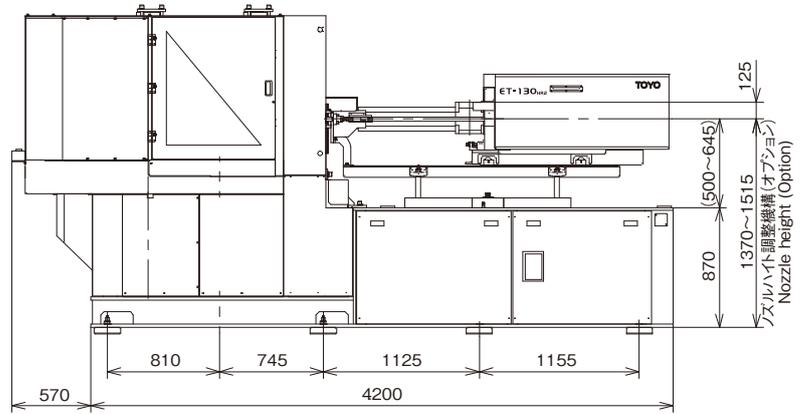
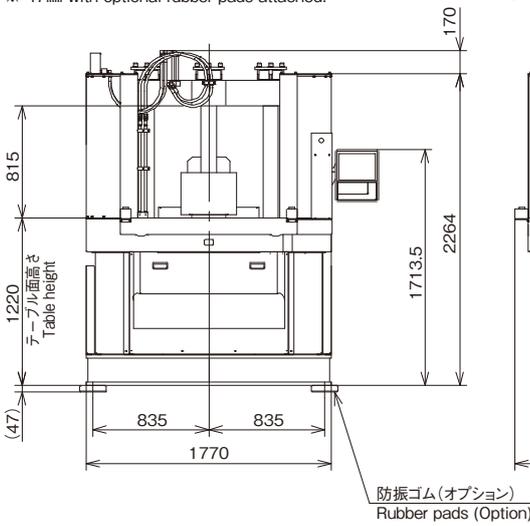
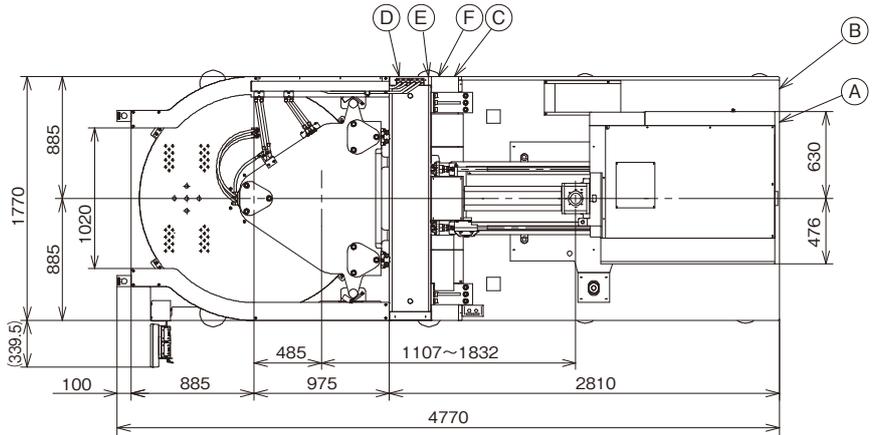
NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102 tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values.
- ・ These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in 【 】 are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are 4 station to specifics.
- ・ ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

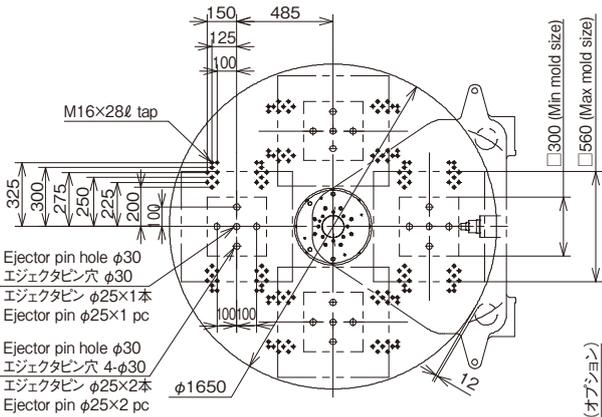
外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 175A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、
約47mm機械高さが高くなります。

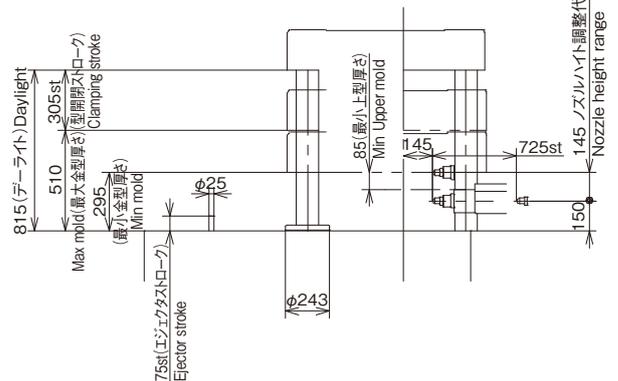
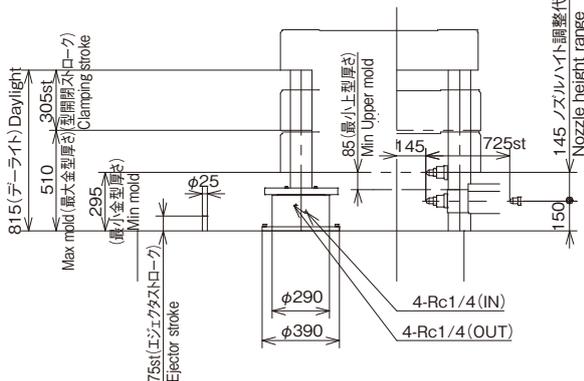
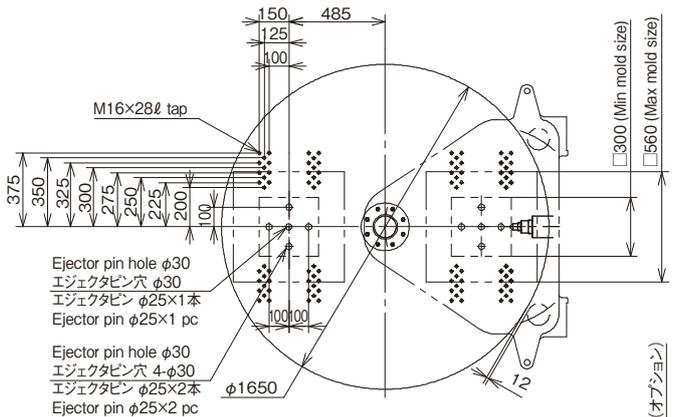
- Ⓐ Breaker capacity (factory),
200V Class:175A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:
Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2
- ※ 47mm with optional rubber pads attached.



HR4 (4ステーション仕様)
HR4 (4-Station type)



HR2 (2ステーション仕様)
HR2 (2-Station type)



PLASTAR ET-230HR2/4 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	—	インラインスクリー In-line screw			
	射出装置型式	Injection unit type	—	H			
	射出ストローク	Injection stroke	mm	[200]	220	[220]	
	スクリー直径	Screw diameter	mm	[50]	55	[60]	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	[393]	522	[622]	
Normal	射出装置名	Injection unit	—	H300C			
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	[412]	499	—	
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	210		—	
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	[186.2]	156.8	—	
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	[166.6]	137.2	—	
	High pressure	射出装置名	Injection unit	—	[H370C]		
		射出率	Injection rate	cm ³ /s	[393]	[475]	[565]
		最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	[200]		—
		最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	[235.0]	[196.0]	[166.6]
		最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	[215.6]	[176.4]	[147.0]
Injection	可塑化能力	Recovery rate (PS)	kg/h	[200.0]	227.0	[242.0]	
	スクリー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	300			
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	29.4			
Clamping	型締方式	Clamping system	—	トグル Toggle			
	型締力	Clamping force	kN	2254			
	型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	350			
	最小金型厚さ	Min. mold height	mm	295			
	最大金型厚さ	Max. mold height	mm	510			
	最大金型寸法 (H×V)	Max. mold size (H×V)	mm	660×660 750×580 (480×480)			
	最大下金型質量	Max. lower mold-half weight	kg	700×2 (350×4)			
	回転テーブル直径	Table diameter	mm	1760			
	ノズル高さ	Nozzle height	mm	(テーブル面より) From the table side) 200			
	エジェクタ力	Ejector force	kN	34.3			
エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	100				
その他	ヒータ容量	Heater capacity	kW	[13.50]	16.70	[19.50]	
	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.75			
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.4			
	機械寸法 (L)	Machine dimension (L)	mm	5530			
	機械寸法 (W×H)	Machine dimension (W×H)	mm	1950×2696			
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz			
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	200			
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	H300C : 43 H370C : 52			
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	H300C : 60 [22] H370C : 100 [38]			
	200Vクラス [400V クラス※1]	200V Class [400V Class※1]					
機械質量	Machine weight	t	19.1				

注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。
 - ・射出率、最大射出速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時です。
 - ・〈 〉内の数値は、4ステーションの場合の仕様です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。

NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
- ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm². 1kN=0.102 tonf)
- ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
- ・ There values may be limited by molding conditions and cycle time.
- ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values.
- ・ These values may be limited by set injecting pressures.
- ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
- ・ Figures in 【 】 are optional.
- ・ Figures in 〈 〉 are 4 station to specifics.
- ・ ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

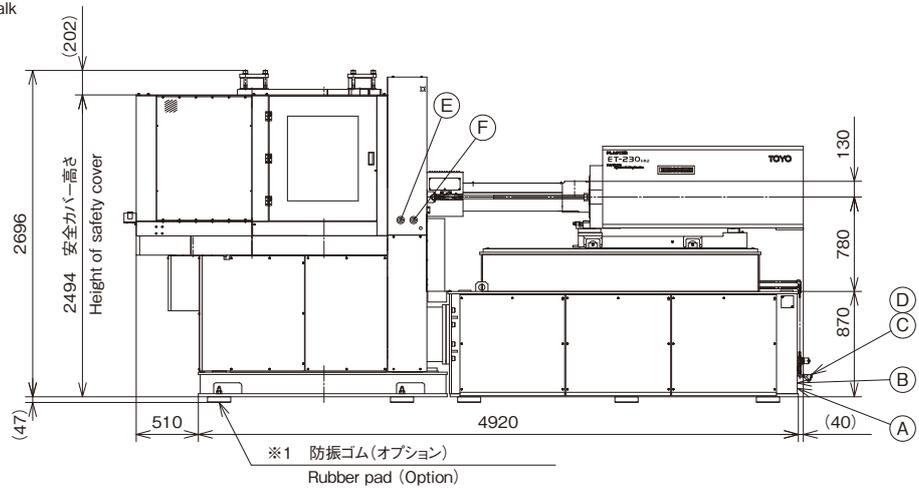
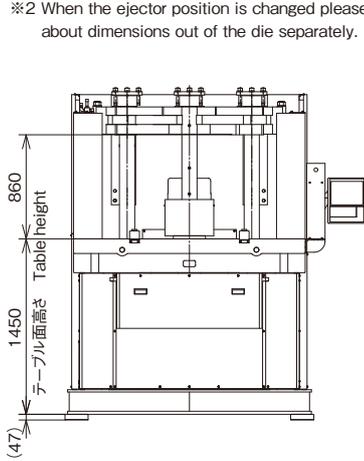
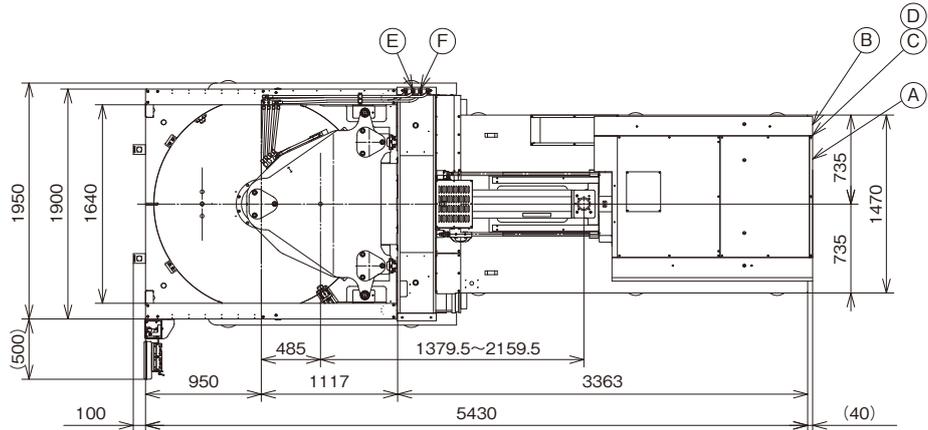
外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 200A
- Ⓑ アース接続口 (接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- Ⓔ 金型配管 給水Rc1/2
- Ⓕ 金型配管 排水Rc1/2

※1 防振ゴムを取付けた場合は、
約47mm機械高さが高くなります。
※2 エジェクター位置変更される場合は、
金型外寸法を別途ご相談下さい。

- Ⓐ Breaker capacity (factory),
200V Class:200A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:
Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- Ⓔ Mold pipe IN Rc1/2
- Ⓕ Mold pipe OUT Rc1/2

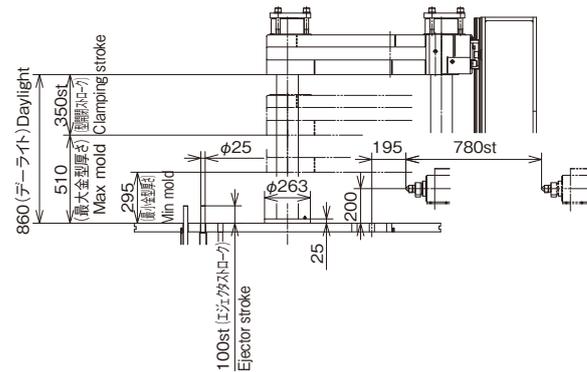
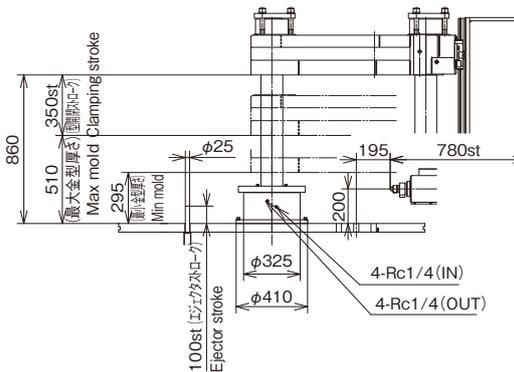
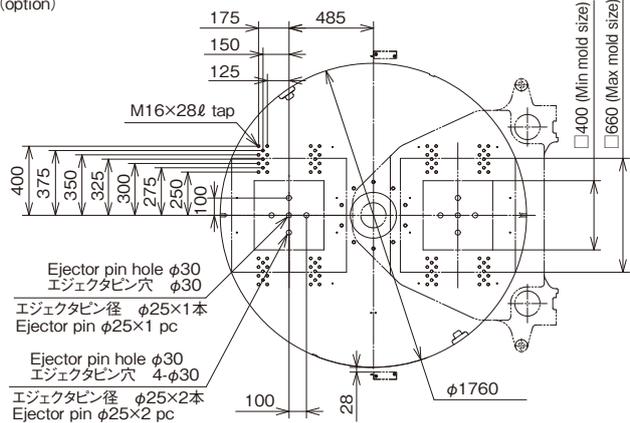
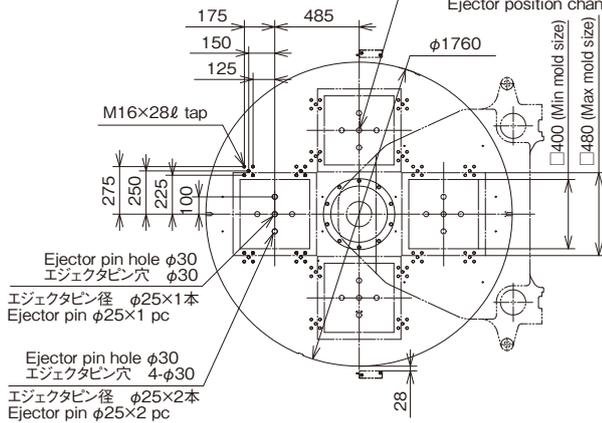
※1 47mm with optional rubber pads attached.
※2 When the ejector position is changed please talk
about dimensions out of the die separately.



HR4 (4ステーション仕様)
HR4 (4-Station type)

HR2 (2ステーション仕様)
HR2 (2-Station type)

※2 エジェクター位置変更 (オプション)
Ejector position change (option)



PLASTAR ET-40Ⅱv 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	インラインスクルー In-line screw						
	射出装置名称	Injection unit	〈VA55〉			VB75			
Injection	射出ストローク	Injection stroke	mm	〈64〉	〈72〉	〈72〉	〈96〉	130	〈112〉
	スクルー直径	Screw diameter	mm	〈16〉	〈18〉	〈20〉	〈20〉	24	〈28〉
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	〈12〉	〈18〉	〈22〉	〈30〉	58	〈68〉
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	〈60〉	〈76〉	〈94〉	〈94〉	135	〈184〉
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	〈300〉			300		
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈255〉	〈255〉	241	〈177〉
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈236〉	〈255〉	217	〈160〉
	可塑化能力 (PS)	Recovery rate (PS)	kg/h	〈11.1〉	〈14.4〉	〈17.6〉	〈17.6〉	36.0	〈59.0〉
	スクルー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	〈500〉			500		
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	9.8					
	型締	型締方式	Clamping system	— トグル Toggle					
型締力		Clamping force	kN	392					
型開閉ストローク		Clamping stroke	mm	250					
最小金型厚さ		Min. mold height	mm	150					
最大金型厚さ		Max. mold height	mm	300					
最大金型寸法 (幅×奥行)		Max. mold size (H×V)	mm	540×380					
最大下金型質量		Max. lower mold-half weight	mm	740×580					
エジェクタ力		Ejector force	kN	19.2					
Clamping	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	60					
	その他	Heater capacity	kW	〈1.98〉	〈2.28〉	〈2.58〉	〈2.98〉	3.45	〈5.50〉
Others	金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.2					
	ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	0.2					
	機械寸法 (W×L)	Machine dimension (W×L)	mm	1240×2152					
	機械寸法 (H)	Machine dimension (H)	mm	〈2785〉	〈2809〉	〈2850〉	〈2963〉	2971	〈3049〉
	入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz					
	メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	200Vクラス 【400V クラス※1】 200V Class 【400V Class※1】 75【50】					
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	〈8〉			13		
	入力電源引込線サイズ	Cable size	mm ²	〈14〉【8】			14【8】		
	200Vクラス 【400V クラス※1】 200V Class 【400V Class※1】								
	機械質量	Machine weight	t	〈3.8〉			3.8		

注記

- ・性能向上のため、上記仕様を予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は耐摩耗仕様のスクルーASSY装着時の数値です。
 - ・標準材質仕様のスクルーASSY装着時はスクルー径によって仕様値が低下します。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。射出圧力設定値によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付によりブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時の数値です。
 - ・〈 〉内の数値は、標準射出ユニット以外の数値です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランス(オプション)が必要です。

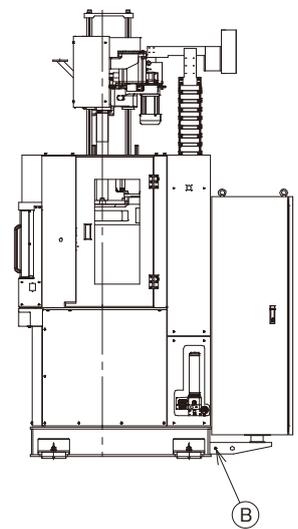
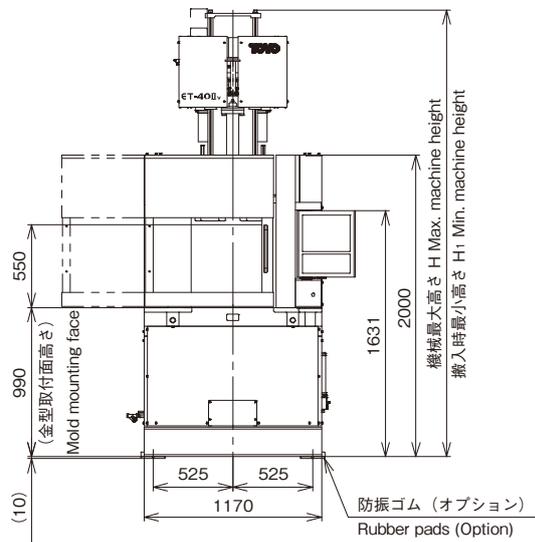
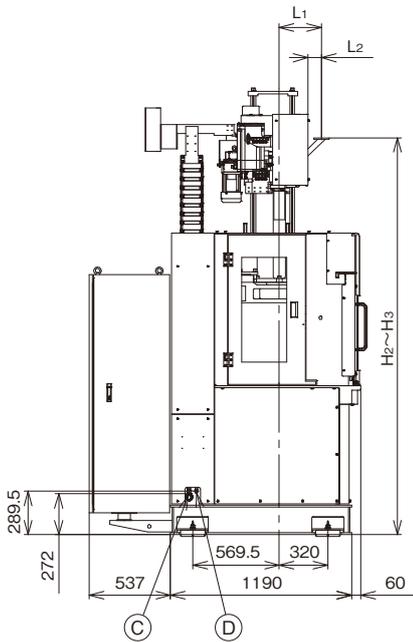
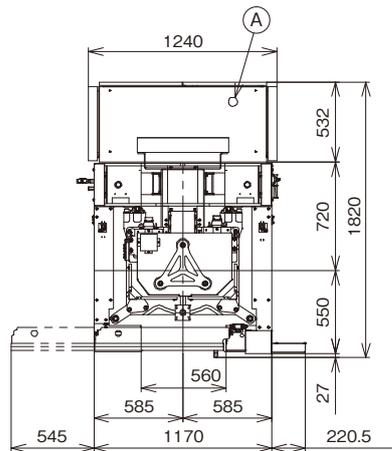
NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
 - ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
 - ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
 - ・ These values may be limited by molding conditions and cycle time.
 - ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
 - ・ These values may be lowered by screw diameter if install the screw of the standard material.
 - ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
 - ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
 - ・ Figures in 【 】 are optional.
 - ・ Figures in 〈 〉 are numerical value except the standard injection unit.
- ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

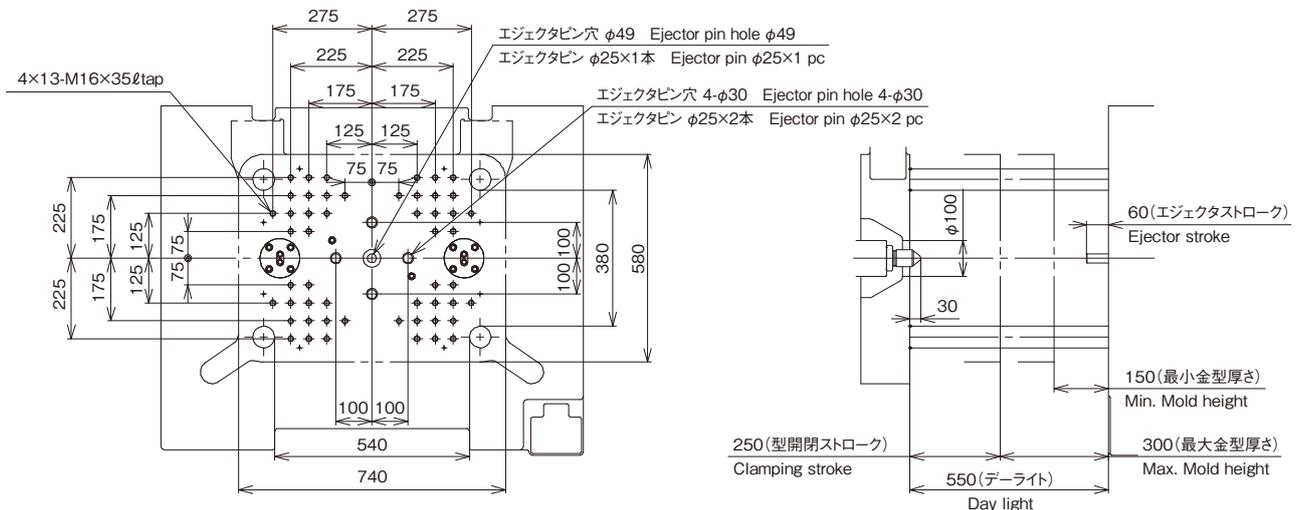
外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 75A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、約10mm機械高さが高くなります。

- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:75A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



射出装置名 Injection unit スクリュー径 Screw diameter	VA55			VB75		
H	φ16	φ18	φ20	φ20	φ24	φ28
H ₁	2785	2809	2850	2963	2971	3049
H ₂	2385	2400	2441	2563	2563	2637
H ₃	2464	2506	2547	2633	2633	2725
L ₁	1819	1861	1902	1988	1988	2080
L ₂	278	278	278	278	278	278
	88	88	88	88	88	88



PLASTAR ET-80Ⅱv 主仕様一覧・各種寸法図

射出	射出方式	Injection system	インラインスクリーン In-line screw										
	射出装置名称	Injection unit	〈VA55〉			〈VB75〉			VC150				
Injection	射出ストローク	Injection stroke	mm	〈64〉	〈72〉	〈72〉	〈96〉	〈130〉	〈112〉	〈112〉	147	〈128〉	
	スクリーン直径	Screw diameter	mm	〈16〉	〈18〉	〈20〉	〈20〉	〈24〉	〈28〉	〈24〉	28	〈32〉	
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	〈12〉	〈18〉	〈22〉	〈30〉	〈58〉	〈68〉	〈50〉	90	〈102〉	
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	〈60〉	〈76〉	〈94〉	〈94〉	〈135〉	〈184〉	〈135〉	184	〈241〉	
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	〈300〉			〈300〉			300			
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈255〉	〈255〉	〈241〉	〈177〉	〈255〉	241	〈185〉	
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	〈255〉	〈255〉	〈236〉	〈255〉	〈217〉	〈160〉	〈255〉	217	〈167〉	
	可塑化能力 (PS)	Recovery rate (PS)	kg/h	〈11.1〉	〈14.4〉	〈17.6〉	〈17.6〉	〈36.0〉	〈59.0〉	〈25.2〉	41.0	〈62.0〉	
	スクリーン回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	〈500〉			〈500〉			350			
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	9.8									
	型締	型締方式	Clamping system	トグル Toggle									
		型締力	Clamping force	kN	784								
		型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	280								
最小金型厚さ		Min. mold height	mm	150									
最大金型厚さ		Max. mold height	mm	350									
タイバー間隔 (W×L)		Tie bar clearance (H×V)	mm	590×450									
金型取付盤寸法		Die plate size (H×V)	mm	820×680									
エジェクタ力		Ejector force	kN	24.5									
Clamping	エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	65									
	その他	ヒータ容量	Heater capacity	kW	〈1.98〉	〈2.28〉	〈2.58〉	〈2.98〉	〈3.45〉	〈5.50〉	〈4.36〉	5.50	〈5.85〉
		金型厚さ調整用電動機出力	Mold height motor output	kW	0.4								
		ノズルタッチ用電動機出力	Nozzle touch motor output	kW	〈0.2〉			〈0.2〉			0.2		
		機械寸法 (W×L)	Machine dimension (W×L)	mm	1240×1954								
		機械寸法 (H)	Machine dimension (H)	mm	〈2960〉	〈2984〉	〈3025〉	〈3138〉	〈3146〉	〈3224〉	〈3255〉	3256	〈3304〉
		入力電源	Power source	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz								
		メインブレーカ容量	Main breaker capacity	A	75【50】								
200Vクラス 【400V クラス※1】		200V Class 【400V Class※1】											
総電気容量		Total electric capacity	kVA	〈10〉			〈13〉			20			
入力電源引込線サイズ		Cable size	mm ²	〈14〉【8】			〈14〉【8】			22【14】			
200Vクラス 【400V クラス※1】	200V Class 【400V Class※1】												
機械質量	Machine weight	t	〈4.8〉			〈4.8〉			5.0				

注記

- ・性能向上のため、上記仕様を予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。
 - ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
 - ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 - ・最大射出圧力、最大保圧は耐摩耗仕様のスクリーンASSY装着時の数値です。
 - ・標準材質仕様のスクリーンASSY装着時はスクリーン径によって仕様値が低下します。
 - ・射出率、最大射出速度の数値は計算値です。射出圧力設定値によって制限される場合があります。
 - ・オプション取付によりブレーカ容量を変更する場合があります。
 - ・【 】内の数値は、オプション取付時の数値です。
 - ・〈 〉内の数値は、標準射出ユニット以外の数値です。
- ※1.成形機側に異電圧仕様トランス(オプション)が必要です。

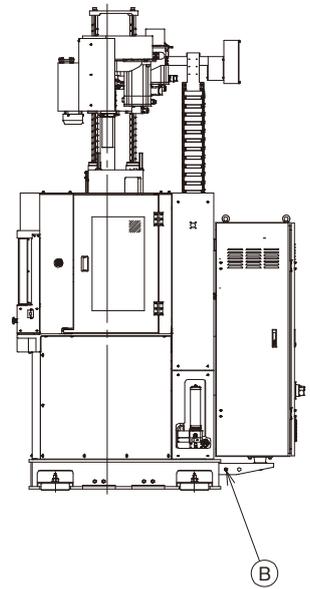
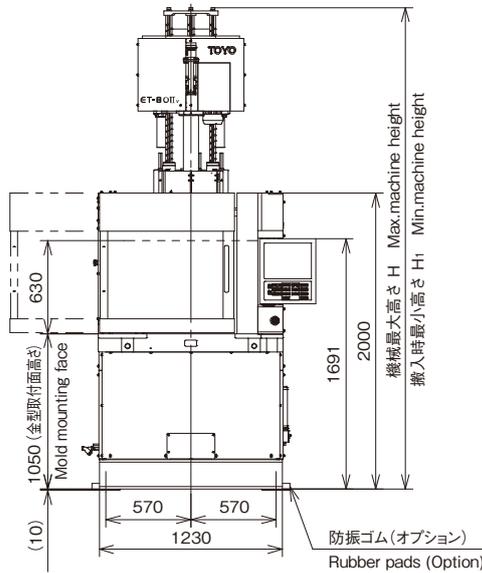
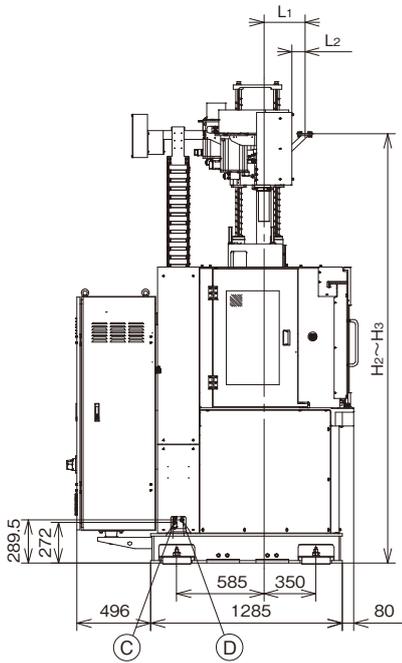
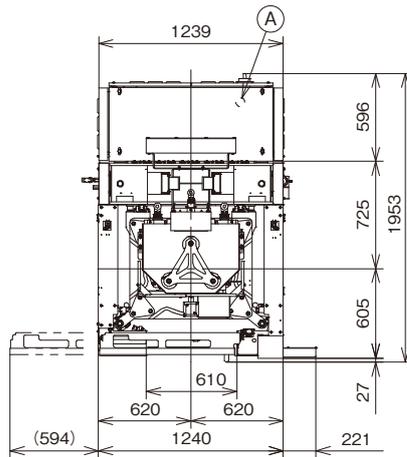
NOTES

- ・ The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacture.
 - ・ The specifications are expressed in SI. (1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
 - ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values.
 - ・ These values may be limited by molding conditions and cycle time.
 - ・ The maximum injecting pressure and the maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
 - ・ These values may be lowered by screw diameter if install the screw of the standard material.
 - ・ The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
 - ・ When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
 - ・ Figures in 【 】 are optional.
 - ・ Figures in 〈 〉 are numerical value except the standard injection unit.
- ※1.A transformer (option) is necessary on the machine side.

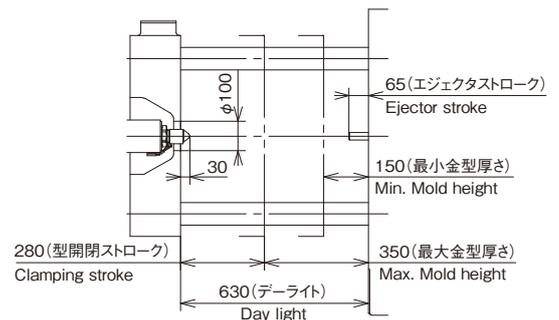
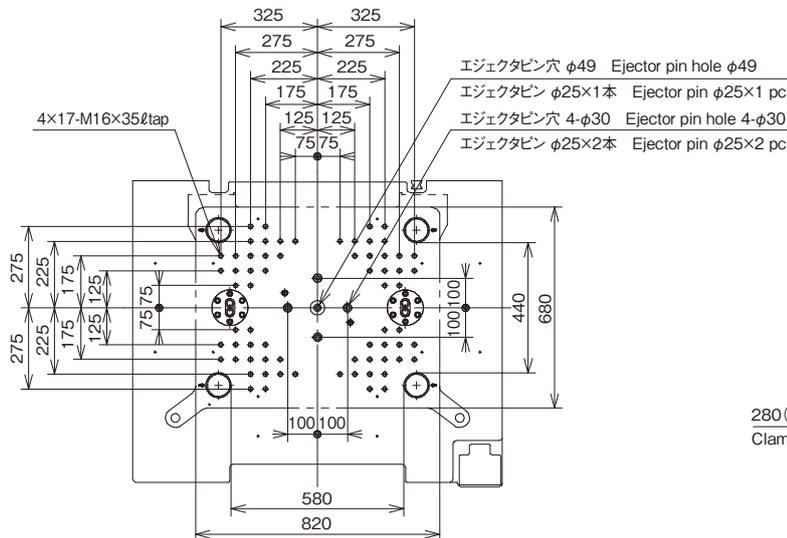
外観図/金型取付図/ノズル部寸法図 Dimensions : Machine Overall / Mold Fixing / Nozzle Area

- Ⓐ 電源導入口 200V プレーカ容量 125A
- Ⓑ アース接続口(接続端子M8)
- Ⓒ ホッパー下冷却水 給水Rc3/8
(水量通常5~10ℓ/min、Y型ストレーナ付)
- Ⓓ ホッパー下冷却水 排水Rc3/8
- ※ 防振ゴムを取付けた場合は、約10mm機械高さが高くなります。

- Ⓐ Breaker capacity (factory), 200V Class:125A
- Ⓑ Grounding M8
- Ⓒ Water for hopper throat IN:Rc3/8 with Y-type strainer
- Ⓓ Water for hopper throat OUT:Rc3/8
- ※ 10mm with optional rubber pads attached.



射出装置名 Injection unit スクリュー径 Screw diameter	VA55			VB75			VC150		
H	2960	2984	3025	3138	3146	3224	3255	3256	3304
H ₁	2479	2494	2535	2657	2657	2731	2774	2774	2822
H ₂	1879	1920	1961	2047	2047	2140	2140	2140	2207
H ₃	2639	2680	2721	2807	2807	2900	2900	2900	2967
L ₁	278	278	278	278	278	278	275	275	275
L ₂	88	88	88	88	88	88	85	85	85



ノズル部

ノズル部寸法図 ET-II v/VR シリーズ Dimensions of Nozzle Area ET-II v/VR Series

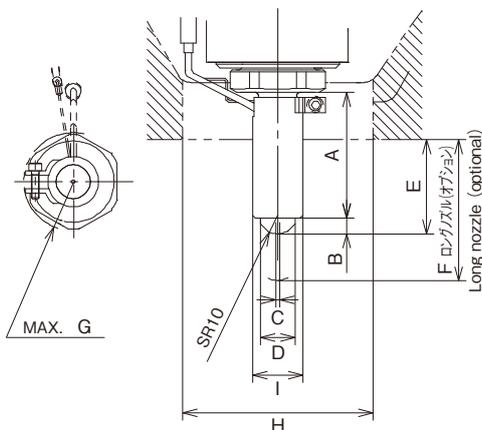


図1：ノズル詳細寸法(スクリュー径φ16~φ20)
fig.1 Detail size of nozzle (Screw diameter φ16~φ20)

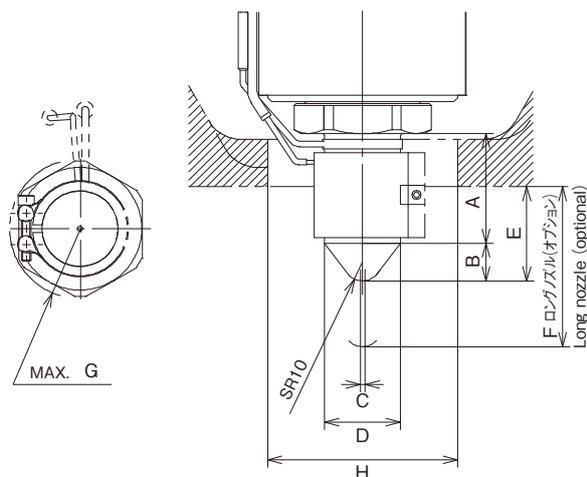


図2：ノズル詳細寸法(スクリュー径φ24~φ36)
fig.2 Detail size of nozzle (Screw diameter φ24~φ36)

射出装置名 Injection unit スクリュー径 Screw diameter	VA55			VB75		
	φ16	φ18	φ20	φ20	φ24	φ28
A	66.7[91.7]	66.7[91.7]	66.7[91.7]	66.7[91.7]	55[85]	58[83]
B	8.3	8.3	8.3	8.3	15[20]	20[30]
C	φ2.0	φ2.0	φ2.0	φ2.0	φ2.5	φ2.5
D	φ18	φ18	φ18	φ18	φ30	φ40
E	30	30	30	50(30)	50(30)	50(30)
F	55	55	55	75(55)	85(65)	85(65)
G	R26	R26	R26	R26	R37	R39
H	φ100	φ100	φ100	φ100	φ100	φ100
I	φ26.4	φ26.4	φ26.4	φ26.4	—	—

射出装置名 Injection unit スクリュー径 Screw diameter	VC150			VD150			VE300	
	φ24	φ28	φ32	φ32	φ36	φ40	φ40	φ46
A	55[85]	58[83]	58[83]	58[83]	58[83]	25[55]	25[55]	25[55]
B	15[20]	20[30]	20[30]	20[30]	20[30]	15[20]	15[20]	15[20]
C	φ2.5	φ2.5	φ3.0	φ3.0	φ3.0	φ3.0	φ3.0	φ3.0
D	φ30	φ40	φ40	φ40	φ40	φ30	φ30	φ30
E	50(30)	50(30)	50(30)	50	50	50	50	50
F	85(65)	85(65)	85(65)	85	85	85	85	85
G	R37	R39	R39	R39	R39	R33	R33	R33
H	φ100							

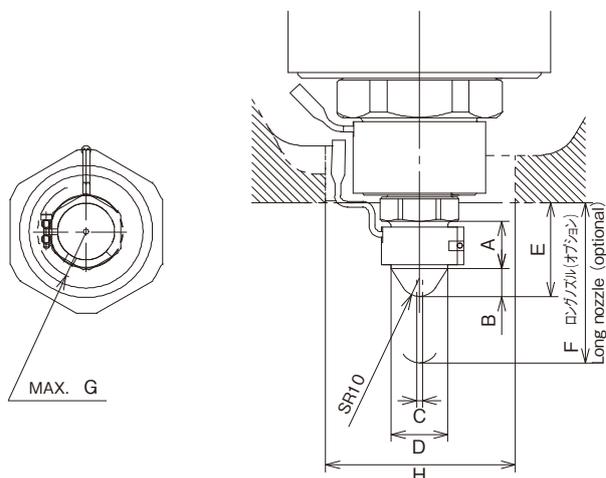
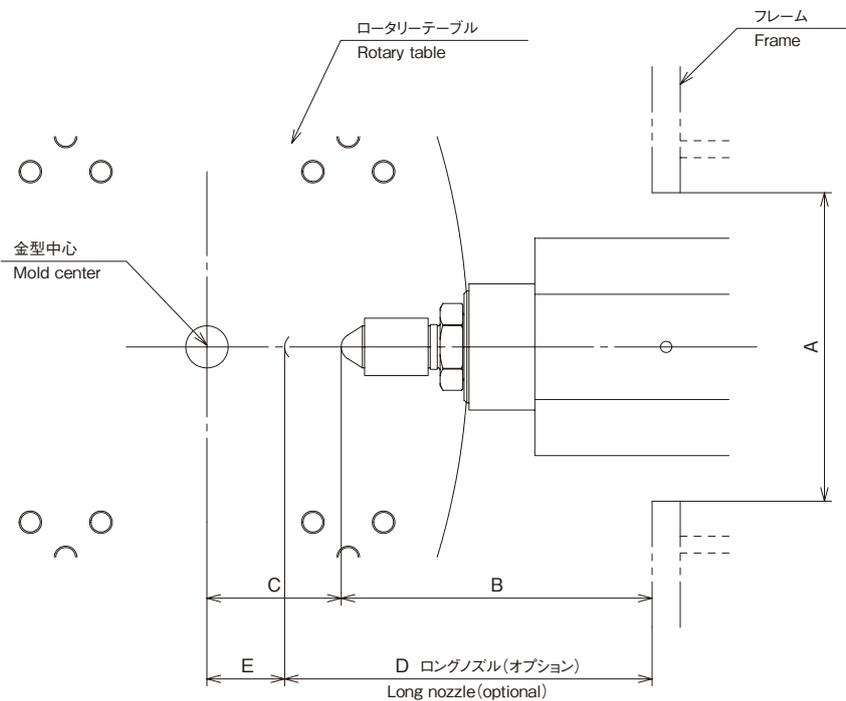


図3：ノズル詳細寸法(スクリュー径φ40, φ46)
fig.3 Detail size of nozzle (Screw diameter φ40, φ46)

※1【 】はロングノズル取付時の寸法です。
Figures in 【 】 show dimensions with long nozzle.
※2()はET-IIvシリーズの寸法です。
Figures in () are ET-IIv seriese.

Dimensions of Nozzle Area

ノズル部寸法図 ET-HRシリーズ Dimensions of Nozzle Area ET-HR Series



機種名 Model name	ET-20HR		ET-40HR		
	φ24	φ28	φ24	φ28	φ32
A	220	220	220	220	220
B	153	153	220	220	220
C	75	75	95	95	95
D	188	188	255	255	255
E	50	50	60	60	60

機種名 Model name	ET-80HR				
	φ24	φ28	φ32	φ36	φ40
A	220	220	220	220	220
B	210	210	210	210	210
C	120	120	120	120	120
D	245	245	245	245	245
E	85	85	85	85	85

機種名 Model name	ET-100HR			ET-130HR		ET-230HR		
	φ32	φ36	φ40	φ40	φ46	φ50	φ55	φ60
A	350	350	350	300	300	350	350	350
B	325	325	325	345	345	437	437	437
C	130	130	130	145	145	195	195	195
D	360	360	360	380	380	472	477	477
E	95	95	95	110	110	160	155	155

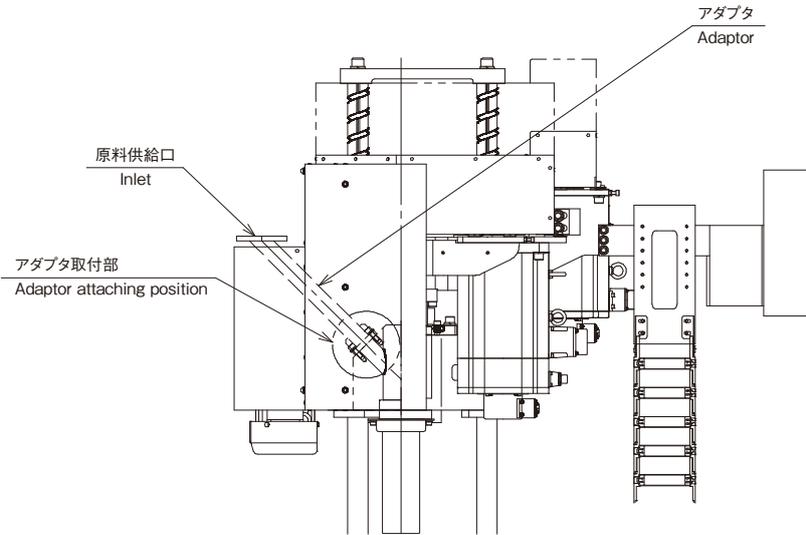
※ノズル部詳細寸法は、ET-II ν /VRと同様です。

※A detailed size of the nozzle is the same as the ET-II ν /VR series.

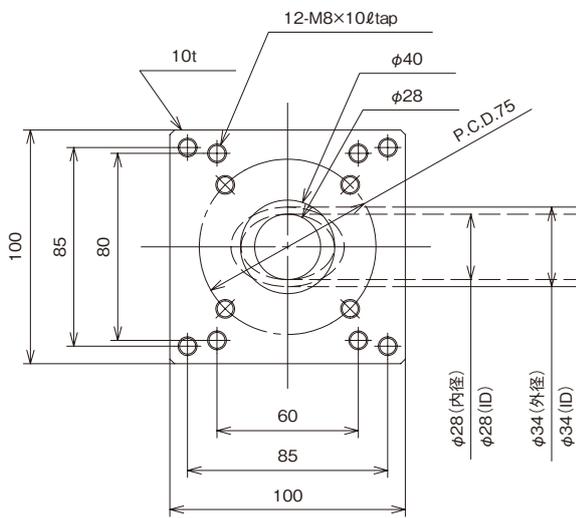
ホッパ取付部

ホッパ取付部寸法図 ET, ET-II v/vR シリーズ Dimensions of Hopper Mounting Area ET, ET-II v/vR Series

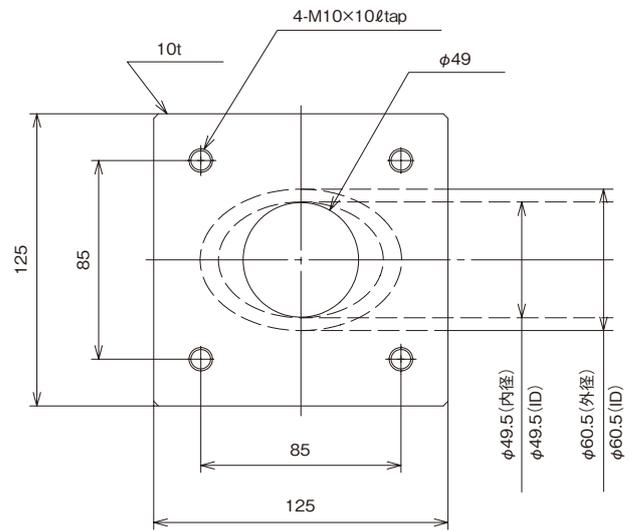
ホッパ取付部
Hopper Mounting Area



原料供給口 (Inlet)

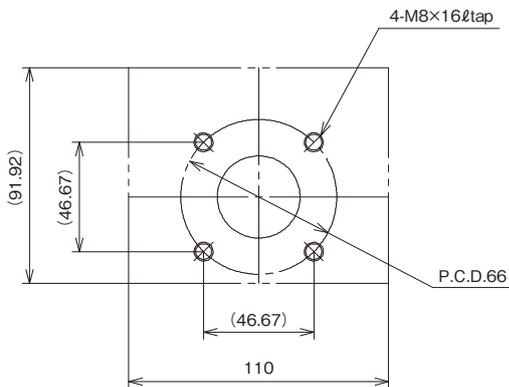


原料供給口 80t以下 (VA55、VB75、VC150)
Inlet 80t and under (VA55、VB75、VC150)

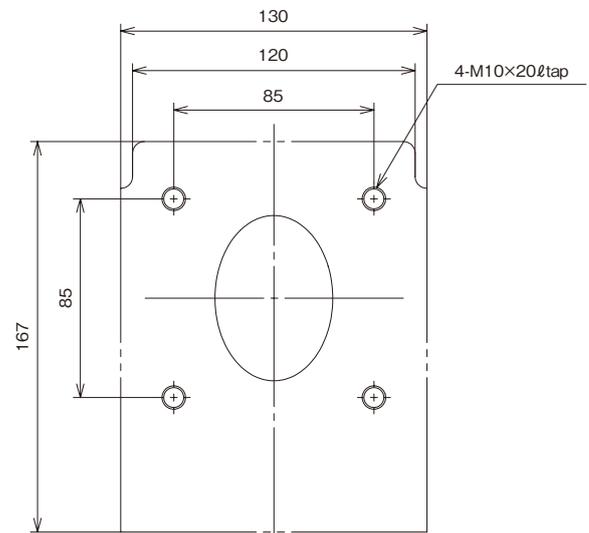


原料供給口 100t以上 (VD150、VE300)
Inlet 100t and over (VD150、VE300)

アダプタ取付部 (Adaptor attaching position)



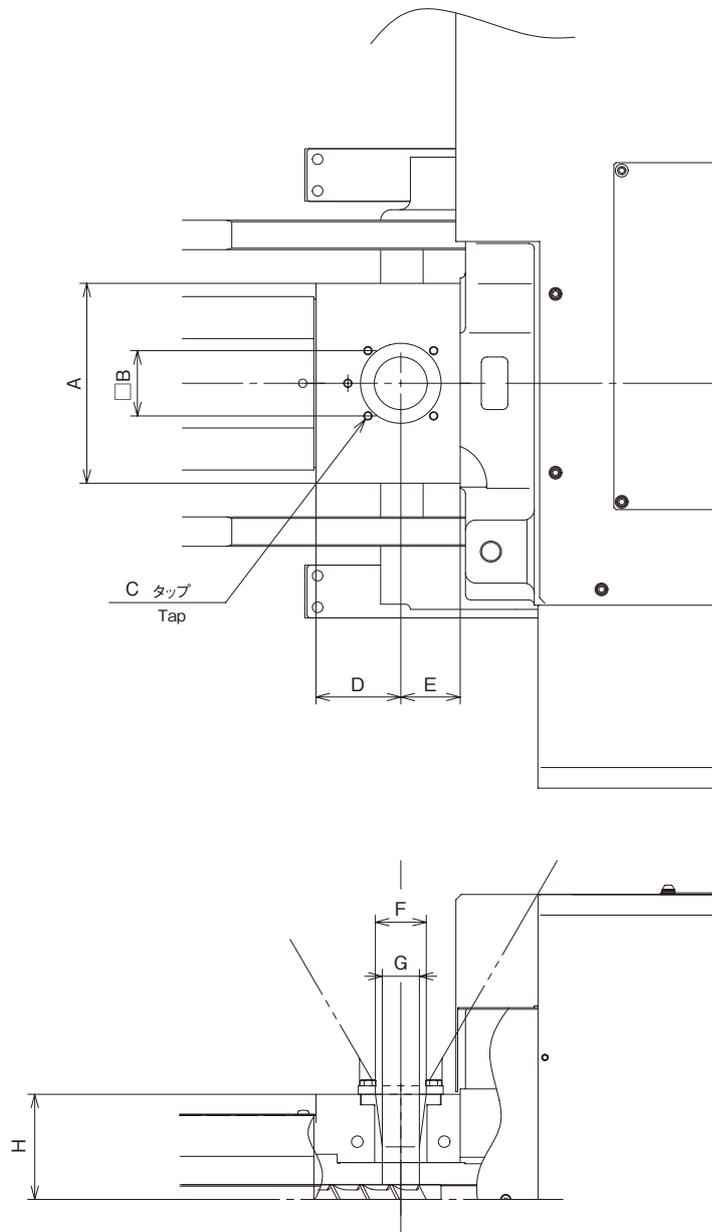
アダプタ取付部 80t以下 (VA55、VB75、VC150)
Adaptor attaching position 80t and under (VA55、VB75、VC150)



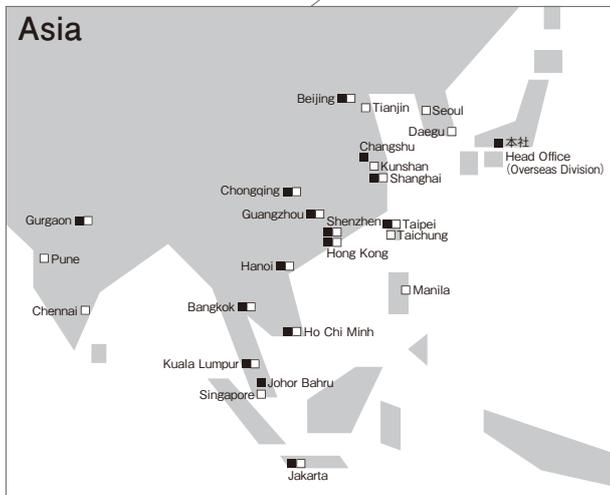
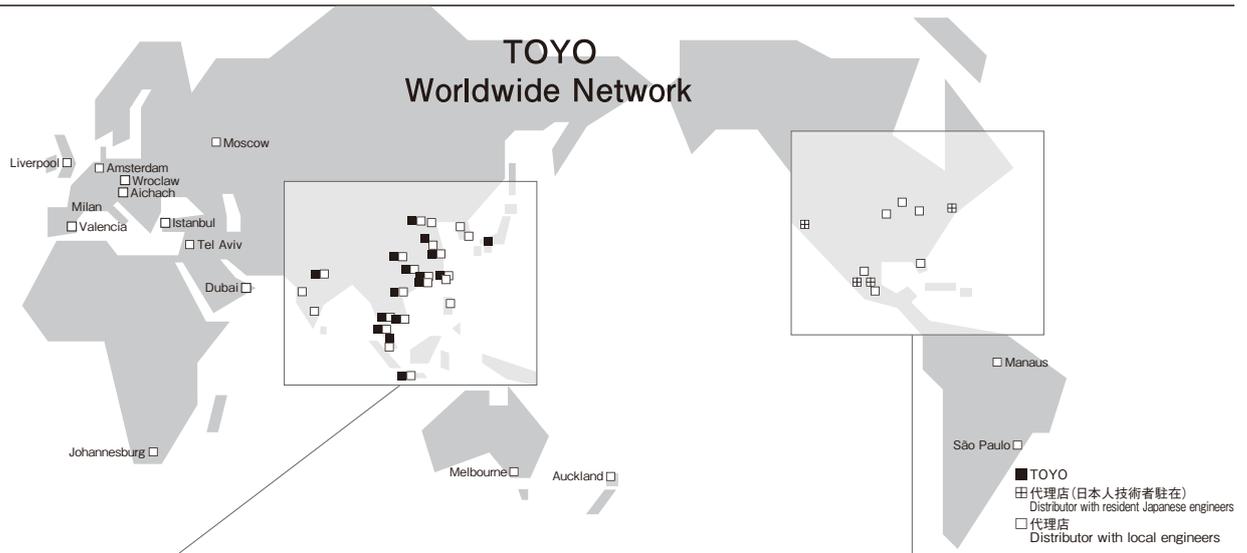
アダプタ取付部 100t以上 (VD150、VE300)
Adaptor attaching position 100t and over (VD150、VE300)

Dimensions of Hopper Mounting Area

ホッパ取付部寸法図 ET-HRシリーズ Dimensions of Hopper Mounting Area ET-HR Series



	スクリュー径 Screw diameter								
	φ24	φ28	φ32	φ36	φ40	φ46	φ50	φ55	φ60
A	190	190	190	190	180	190	230	230	230
B	62	62	85	85	85	85	85	85	85
C	M8×10ℓ	M8×10ℓ	M10×18ℓ						
D	68	80	90	90	80	90	85	85	85
E	56	56	80.5	80.5	80	136.5	90	90	90
F	φ48	φ48	φ75						
G	φ35	φ35	φ50	φ50	φ50	φ50	φ50	φ75	φ75
H	80	100	120	120	125	125	155	155	165



本社・工場：〒674-0091 兵庫県明石市二見町福里523-1
TEL.078-942-2345 (代表) FAX.078-943-7275

東京支店：〒104-0031
東京都中央区京橋 2-7-14 ビュレックス京橋 601号
TEL.03-5159-3787 FAX.03-3567-5123

関西支店：〒577-0012 大阪府東大阪市長田東5丁目1-28
TEL.06-6746-2434 FAX.06-6746-2864

中部支店：〒465-0051 愛知県名古屋市長東区社が丘1丁目1202
TEL.052-704-4500 FAX.052-704-3980

埼玉支店：〒332-0034 埼玉県川口市並木4丁目5-16
TEL.048-258-6601 FAX.048-258-6609

西日本支店：〒674-0091 兵庫県明石市二見町福里308-3
TEL.078-943-0304 FAX.078-943-0301

仙台営業所：TEL.022-388-8414 FAX.022-388-8415

水戸営業所：TEL.029-272-3520 FAX.029-272-9214

北関東営業所：TEL.0284-91-0321 FAX.0284-91-2809

関東営業所：TEL.045-951-8000 FAX.045-951-8400

三島営業所：TEL.055-977-0351 FAX.055-977-0353

岐阜営業所：TEL.058-274-2073 FAX.058-274-0626

三河営業所：TEL.0566-73-7311 FAX.0566-73-7312

北陸営業所：TEL.076-252-5370 FAX.076-252-9778

奈良営業所：TEL.0745-53-4825 FAX.0745-52-7279

九州営業所：TEL.0942-36-5070 FAX.0942-36-5071

本社 海外部：〒674-0091 兵庫県明石市二見町福里523-1
TEL.078-943-7474 FAX.078-943-7222

Overseas Division
523-1 Fukusato, Futami-cho, Akashi City, Hyogo 674-0091 Japan
(Tel) +81-78-943-7474 (Fax) +81-78-943-7222

Hong Kong / China
Office No. 7, 12th Floor, Shatin Galleria, 18-24 Shan Mei Street, Fotan, Shatin, New Territories, Hong Kong, China
(Tel) +852-2591-0512 (Fax) +852-2591-9022

Shanghai / China
1903, Xiandai Plaza No.369, Xianxia Road, Shanghai China
(Tel) +86-21-6192-1000 (Fax) +86-21-6192-1006

Beijing / China
Unit 14E1, Block A, CITIC Building, No.19 Jianguomenwai Street, Chaoyang District, Beijing China
(Tel) +86-10-8595-2240 (Fax) +86-10-8580-4378

Changshu / China
Unit 1, No.56, Xiangjiang Road, Economic Zone, Changshu, Jiangsu Province China
(Tel) +86-512-5288-9300 (Fax) +86-512-5266-2500

Guangzhou / China
Room 612-613, Tianhe Commercial Building, Linhe Rd., Tianhe, Guangzhou China
(Tel) +86-20-3888-0271 (Fax) +86-20-3888-0272

Chongqing / China
11-3 Zhongxin Building, No.1 Jianxin South Road, Jiangbei District, Chongqing City China
(Tel) +86-23-6707-4207 (Fax) +86-23-6707-4226

Shenzhen / China
No.206A, Block3, Zhuoyuemeilinzhongxingguangchang (beiqu), Zhongkang Rd, Futian, Shenzhen, China
(Tel) +86-755-8270-3726 (Fax) +86-755-8270-3279

Taipei Taiwan
5F-2, No. 88, Section 2, Chung Hsiao East Road, Taipei
(Tel) +886-2-2393-0272 (Fax) +886-2-2393-0273

Changshu Factory / China
No.56, Xiangjiang Road, Economic Zone, Changshu, Jiangsu Province China
(Tel) +86-512-5235-8688 (Fax) +86-512-5235-8509

Kuala Lumpur / Malaysia
E-G-49, Jalan Pju 1/45, Aman Suria Damansara, 47301 Petaling Jaya, Selangor, Malaysia
(Tel) +60-37880-5921 (Fax) +60-37880-5922

Johor Bahru / Malaysia
My Cloud Lab, 90-01, Jalan Molek 2/2, Taman Molek, 81100 Johor Bahru, Johor, Malaysia
(Tel) +60-7-267-0128 (Fax) +60-7-267-0129

Jakarta / Indonesia
Ruko Graha Mas Pemuda Blok AA-1, 3rd floor Jl. Pemuda, Rawamangun Jakarta Timur 13220 Indonesia
(Tel) +62-21-47860235 (Fax) +62-21-47860315

Bangkok / Thailand
662/17 Rama 3 Road Bangpoppang, Yannawa Bangkok 10120 Thailand
(Tel) +66-2-358-0101 (Fax) +66-2-358-0106

Hanoi / Vietnam
Room 301C DMC TOWER 535 Kim Ma, Ba Dinh Dist., Hanoi, Viet Nam
(Tel) +84-24-3512-1082 (Fax) +84-24-3512-1084

Ho Chi Minh / Vietnam
L14-08B, 14Floor, VINCOM TOWER, 72 Le Thanh Ton Street, Ben Nghe Ward, District 1, Ho Chi Minh City, Vietnam
(Tel) +84-28-6288-5099 (Fax) +84-28-6268-8188

Gurgaon / India
Avanta Business Centre 627, 6th Floor, Tower A, Park Centra Building, Sector 30, Gurgaon , Haryana, 122018, INDIA
(Tel) +91-124-389-8023 (Fax) +91-124-389-8650



この商品は (ISO14001) 認証工場で製造した商品です。
The products are produced at the factory certified with ISO-14001.