

押出成形機／三層樹脂チューブライン

(株)三葉製作所

<http://www.mitsuba-ss.co.jp>

<概要>

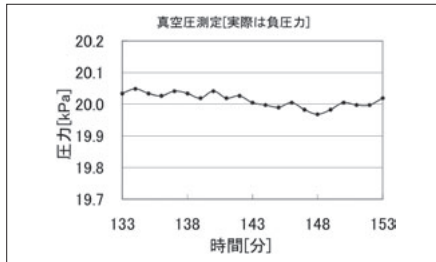
高機能化、高付加価値化の必要性からパイプ、チューブも多層化が進み、品質に関する要求が厳しくなり、製造設備への要求仕様が高まってきています。

これらに対応する為、押出機、ヘッドからキャタピラ引取機までグレードアップしました。

<特徴>

- ・ 押出機には、安定した押出量が確保できる各樹脂に適合したスクリュウデザインで対応。
- ・ ヘッドは、滞留時間を考慮した構造にウエルド対策を考慮しました。
- ・ 真空サイジング水槽は、冷却水給水量40 L/minで真空度バラツキが±0.15Kpa以下です

ので、成形精度がアップし、安定したチューブ成形ができます。



Krauss Maffei
Berstorff

