

株式会社 早川工業 成型機 仕様書

2006年3月23日

機械 No.	名称	機械 導入日	スクリーニング (mm)	シリンダ (cc)	ノズル仕様			ノズル R / 口径	射出 圧力 (kg/cm ²)	型締力 (Ton)	デ-ライト (mm)	型締 ストローク	型厚 Max/min	タイパ-間隔 (mm)	タイプレート (mm)	クランプ 仕様 方法/位置	T溝仕様 有・無/ピッチ	取付 板厚 (mm)	ロケ-ト リング (mm)	突出し ST (mm)	ロット 棒径 (mm)	冷却回路仕様		温調機 台/回路数	油圧回路仕様		油圧 回路数	断熱板 有・無	備考
					タイプ	突込み量	外径															入・出	Joint		前進	後退			
1	東芝 IS55-EPN		28	A	60	標準	20	25	R15/ 2	2000	55	530	/160	310x310	480x480	ボルト		15×~	100	50	30	回路		4×1系統			有り	有り	油圧ユニット 使用
2	東芝 IS220-F N		50	A	500	標準	50	35	R19/ 4	2060	220	900	/250	560x560	820x820	ボルト		30×~	100	100	30	回路		4×1系統			有り	有り	油圧ユニット 使用
3	東芝 IS220-EN		50	A	500	標準	50	35	R19/ 4	2060	220	900	/250	560x560	820x820	ボルト		30×~	100	100	30	回路		4×2系統			有り	有り	油圧ユニット 使用
4	日製鋼 I-EL	91/6	53	A	465	標準	50	35	R19/ 4	1900	220	1050	/280	590x590	840x840	ボルト		30×~	100	100	30	回路		4×2系統			有り	有り	油圧ユニット 使用
5	川口 KM360B		70	B	1000	標準 ミキシング	50	40	R19/ 4	1600	360	700	/350	710x710	1045x1050	ボルト		30×~	100	140	35	回路		4×2系統			有り	有り	油圧ユニット 使用
6	川口 KM450B		80	B	1500	標準 ミキシング	50	40	R19/ 4	1600	450	800	/400	820x820	1185x1185	ボルト		30×~	100	150	35	回路		4×2系統			有り	有り	油圧ユニット 使用
7	川口 KM450B		80	B	1500	標準 ミキシング	50	40	R19/ 4	1600	450	800	/350	820x820	1185x1185	ボルト		30×~	100	150	35	回路		4×2系統			有り	有り	油圧ユニット 使用
8	三菱 650MM-110	89/12	90	H	3140	標準 ミキシング	30	57	R19/ 4	1890	650	1800	/450	950×950	1400×1400	自動/左右	P175/P325	40×30	100	200	32	K-20PM	10・1/4	4×2系統	3HP	3HP	2	無	油圧ユニット 使用

株式会社 早川工業 加工機械 仕様書

2005.03.15

No.	名称	機械メーカー	ワーク加工寸法	備考
1	NCマシニング	カスガ NT40	800x800x600	FANUC11M(対話型機能)
2	ワイヤカット機	ブラザ-	250x250x100	テ-パ-機能
3	放電加工機	日立 MG35	350x240x300	加工浴槽寸法 (800x600x350)
4	平面研磨機	ケント	600x300x350	研磨石寸法・経 250x30
5	汎用縦型フライス	カスガ N40	750x340x400	ヘッドストローク
6	ラジアル穴加工機	SEIW-MG-915	Z900	MT4
7	旋盤	大隈鉄工	英米式 1m	切り落とし(無し)
8	溶接機(電気・アルゴン)	日本マッテク	J-302	アルゴン・CO2・電気
9	各種治工具	各社	1~6	高速スピンドル (HS-2400)