

# TNS-RE·TH-E

*ELECTRIC VERTICAL  
INJECTION MOLDING MACHINE*

**ELJECT·ECOJECT**  
电气式立式射出成形机



## **TNS-RE** SERIES

TNS30RE  
TNS50RE  
TNS75RE  
TNS100RE  
TNS150RE  
TNS220RE

## **TH-E** SERIES

TH20E  
TH40E  
TH70E

**TNS-RE 系列 性能规格表 TNS-RE-VE [中心射出 / 转盘型]**

机种名称		TNS30RE □ VE				TNS50RE □ VE				TNS75RE □ VE					
规格项目	单位	2VE		5VE		5VE		9VE		9VE		12VE			
		射出部	螺杆直径	mm	16	19	22	26	22	26	28	32	28	32	32
	射出容量	cm <sup>3</sup>	13	18	35	49	35	49	69	90	69	90	101	127	
	可塑化能力 (PS)	kg/h	8	13	16	23	16	23	28	40	28	40	40	54	
	最大射出压力	MPa	255	196	255	196	255	196	243	186	243	186	223	176	
	最大射出保压	MPa	235	167	233	167	233	167	205	157	205	157	186	147	
	射出率	标准	cm <sup>3</sup> /s	60	85	114	159	114	159	185	241	185	241	193	244
		高速	cm <sup>3</sup> /s											241	305
		高负荷	cm <sup>3</sup> /s											52	74
	射出速度	标准	mm/s	300		300		300		300		300		240	
		高速	mm/s	300		300		300		300		300		300	
		高负荷	mm/s	260		260		260		240		240		240	
	螺杆转速	rpm	0~400		0~350		0~350		0~300		0~300		0~300		
	料斗 (选购装备) 容量	L	10		10		10		15		15		15		
锁模部	锁模力	kN	294		294		490		490		735		735		
	锁模行程	mm	200		200		200		200		250		250		
	使用模具厚度 (最小~最大)	mm	150~250		150~250		170~270		170~270		200~300		200~300		
	最大开模距离	mm	450		450		470		470		550		550		
	模板尺寸 (L×W)	mm	500×375		500×375		550×400		550×400		600×460		600×460		
	最小模具尺寸 (L×W)	mm	210×210		210×210		235×235		235×235		280×280		280×280		
	推顶行程	mm	50		50		50		50		50		50		
	转盘直径	mm	910		910		1030		1030		1210		1210		
	最大模具 (下模) 重量	kg	200×2面		200×2面		250×2面		250×2面		250×2面		250×2面		
	电气、其它	加热筒加热器电力	kW	3.17	3.37	4.96	5.73	4.96	5.73	6.2		6.2		7.43	
		机械尺寸 (L×W×H)	m	1.92×1.32×2.90		1.92×1.32×3.23		2.05×1.39×3.31		2.05×1.39×3.71		2.22×1.54×3.92		2.22×1.54×4.00	
底座尺寸 (L×W)		m	1.92×1.22		1.92×1.22		2.05×1.28		2.05×1.28		2.22×1.44		2.22×1.44		
机械重量		t	2.9		3.0		3.7		4.1		4.9		5.0		

机种名称		TNS100RE □ VE ★				TNS150RE □ VE ★							
规格项目	单位	9VE		12VE		12VE							
		射出部	螺杆直径	mm	28	32	32	36	32	36			
	射出容量	cm <sup>3</sup>	69	90	101	127	101	127					
	可塑化能力 (PS)	kg/h	28	40	40	54	40	54					
	最大射出压力	MPa	243	186	223	176	223	176					
	最大射出保压	MPa	205	157	186	147	186	147					
	射出率	标准	cm <sup>3</sup> /s	185	241	193	244	193	244				
		高速	cm <sup>3</sup> /s							241	305	241	305
		高负荷	cm <sup>3</sup> /s							148	193	193	244
	射出速度	标准	mm/s	300		240		240					
		高速	mm/s	300		300		300					
		高负荷	mm/s	240		240		240					
	螺杆转速	rpm	0~300		0~300		0~300						
	料斗 (选购装备) 容量	L	15		15		15						
锁模部	锁模力	kN	1026		1026		1469						
	锁模行程	mm	250		250		250						
	最小使用模具厚度	mm	300		300		350						
	最大开模距离	mm	550		550		600						
	模板尺寸 (L×W)	mm	750×510		750×510		780×600						
	推顶行程	mm	50		50		80						
	转盘直径	mm	1320		1320		1500						
	最大模具尺寸 (L×W)	mm	435×435		435×435		490×490						
	最大模具 (下模) 重量	kg	400×2面		400×2面		500×2面						
电气、其它	油泵用电动机电力	kW	5.5		5.5		11						
	加热筒加热器电力	kW	6.2		7.43		7.43						
	作动油量	L	100		100		140						
	机械尺寸 (L×W×H)	m	2.50×1.71×3.88		2.50×1.71×3.98		2.96×1.71×4.07						
	底座尺寸 (L×W)	m	2.50×1.60		2.50×1.60		2.85×1.60						
	机械重量	t	6.1		6.2		8.0						

★标记的机型为复合式(安装X泵系统成形机)。

- 可塑化能力随树脂的种类、成形条件而异。
- 最大射出压力、最大射出保压为射出装置的输出，并非树脂的压力。
- 最大射出压力、最大射出保压为能够设定的最大值。根据成形条件，最大射出压力、最大射出保压有时会受到限制。
- 最大射出率的数值为计算值，并非将其作为发生最大射出压力时的保证内容。
- 模具比最小模具尺寸小时，有时锁模力会受到限制。
- 为提高性能，有时出现若干规格变更，敬请谅解为盼。
- 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>≈10kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf≈0.1tf

# TH-E 系列 性能规格表 TH-E-VE [中心射出 / 单动型]

机种名称		TH20E □VE		TH40E □VE				TH70E □VE ※				
规格项目	单位	2VE		2VE		5VE		5VE		9VE		
		射出部	射出式									
螺杆直径	mm	16	19	16	19	22	26	22	26	28	32	
射出容量	cm <sup>3</sup>	13	18	13	18	35	49	35	49	69	90	
可塑化能力 (PS)	kg/h	8	13	8	13	16	23	16	23	28	40	
最大射出压力	MPa	255	196	255	196	255	196	255	196	243	186	
最大射出保压	MPa	235	167	235	167	233	167	233	167	205	157	
射出率	标准	cm <sup>3</sup> /s	60	85	60	85	114	159	114	159	185	241
	高速	cm <sup>3</sup> /s										
	高负荷	cm <sup>3</sup> /s	52	74	52	74	99	138	99	138	148	193
射出速度	标准	mm/s	300		300		300		300		300	
	高速	mm/s										
	高负荷	mm/s	260		260		260		260		240	
螺杆转速	rpm	0~400		0~400		0~350		0~350		0~300		
料斗 (选购装备) 容量	L	10		10		10		10		15		
锁模部												
锁模力	kN	196		392		392		686 (784)		686 (784)		
锁模行程	mm	200		240		240		250		250		
使用模具厚度 (最小~最大)	mm	170~270		190~290		190~290		230~350		230~350		
最大开模距离	mm	470		530		530		600		600		
拉杆间距 (L×W)	mm	310×310		360×360		360×360		420×420		420×420		
模板尺寸 (L×W)	mm	450×450		520×520		520×520		607×607		607×607		
最小模具尺寸 (L×W)	mm	215×215		255×255		255×255		295×295		295×295		
推顶行程	mm	40		40		40		60		60		
电气、其它												
加热筒加热器电力	KW	2.96	3.37	2.96	3.37	4.96	5.73	4.96	5.73	6.2		
机械尺寸 (L×W×H)	m	1.35×1.39×2.91		1.47×1.48×3.09		1.47×1.48×3.43		1.70×1.55×3.65		1.70×1.55×4.03		
底座尺寸 (L×W)	m	1.35×1.27		1.47×1.33		1.47×1.33		1.70×1.44		1.70×1.44		
机械重量	t	2.2		2.8		3.0		3.8		4.3		

※在TH70E上能够将锁模力增压至784kN(80tf)(适应选购件)。

- 可塑化能力随树脂的种类、成形条件而异。
- 最大射出压力、最大射出保压为射出装置的输出，并非树脂的压力。
- 最大射出压力、最大射出保压为能够设定的最大值。根据成形条件，最大射出压力、最大射出保压有时会受到限制。

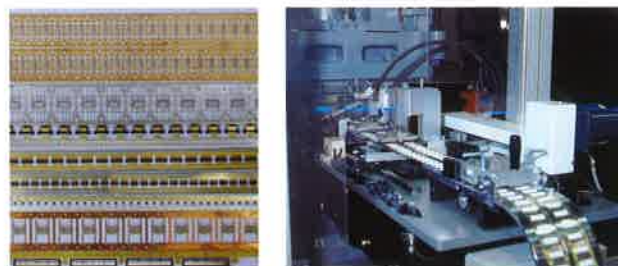
●最大射出率的数值为计算值，并非将其作为发生最大射出压力时的保证内容。

- 模具比最小模具尺寸小时，有时锁模力会受到限制。
- 为提高性能，有时出现若干规格变更，敬请谅解为盼。
- 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>≒10kgf/cm<sup>2</sup>，1kN=0.102tf≒0.1tf

## ● 高速周期环箍成形 最佳实绩



**TH40E5VE**  
(配备了选购件)



▲环箍成形系统例(成形机为旧型)

**TNS-RE 系列 性能规格表 TNS-RE-E [分型面射出 / 转盘型]**

机种名称		TNS100RE □ E★				TNS150RE □ E★				TNS220RE □ E★			
规格项目	单位	18E		25E		25E		36E		36E			
射出部	螺杆直径	mm	36	40	40	45	40	45	45	50	45	50	
	射出容量	cm <sup>3</sup>	148	182	201	254	201	254	286	353	286	353	
	可塑化能力(PS)	kg/h	54	75	75	102	75	102	91	115	91	115	
	最大射出压力	MPa	218	176	211	167	211	167	206	167	206	167	
	最大射出保压	MPa	182	147	174	137	174	137	170	137	170	137	
	射出率	标准	cm <sup>3</sup> /s	204	251	220	278	220	278	278	344	278	344
		高速	cm <sup>3</sup> /s	255	314	314	398	314	398	398	491	398	491
		高负荷	cm <sup>3</sup> /s	204	251	226	286	226	286	286	353	286	353
	射出速度	标准	mm/s	200		175		175		175		175	
		高速	mm/s	250		250		250		250		250	
		高负荷	mm/s	200		180		180		180		180	
螺杆转速	rpm	0~300		0~300		0~250		0~250		0~250			
料斗(选购装备)容量	L	25		25		45		45		45			
锁模部	锁模力	kN	1026		1026		1469		1469		2150		
	锁模行程	mm	250		250		250		250		370		
	最小使用模具厚度	mm	300		300		350		350		350		
	最大开模距离	mm	550		550		600		600		720		
	模板尺寸(L×W)	mm	750×510		750×510		780×600		780×600		850×670		
	推顶行程	mm	50		50		80		80		80		
	转盘直径	mm	1320		1320		1500		1500		1600		
	最大模具尺寸(L×W)	mm	435×435		435×435		490×490		490×490		560×560		
	最大模具(下模)重量	kg	400×2面		400×2面		500×2面		500×2面		800×2面		
	电气、其它	油泵用电动机电力	kW	5.5		5.5		11		11		15	
加热筒加热器电力		kW	10.57		13.01		13.01		15.53		15.53		
作动油量		L	100		100		150		150		200		
机械尺寸(L×W×H)		m	4.04×1.40×1.86		4.04×1.40×1.86		4.69×1.70×2.02		4.69×1.70×2.02		4.92×1.89×2.53		
底座尺寸(L×W)		m	3.94×1.40		3.94×1.40		4.58×1.70		4.58×1.70		4.65×1.89		

★标记的机型为复合式(安装X泵系统成形机)。

※在TNS220RE上,除了射出型式36E之外,亦能够装配50E。但是,这是接受订货生产,请确认交货期。

- 可塑化能力随树脂的种类、成形条件而异。
- 最大射出压力、最大射出保压为射出装置的输出,并非树脂的压力。
- 最大射出压力、最大射出保压为能够设定的最大值。根据成形条件,最大射出压力、最大射出保压有时会受到限制。

●最大射出率的数值为计算值,并非将其作为发生最大射出压力时的保证内容。

- 模具比最小模具尺寸小时,有时锁模力会受到限制。
- 作动油量、机械尺寸为估算值。
- 为提高性能,有时出现若干规格变更,敬请谅解为盼。
- 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>≈10kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf≈0.1tf

- 复合式(配备X泵)
- 小型设计、低床身



荣获资源能源厅长官奖



**TNS100RE 18E**  
(配备了选购件)



▲自动成形系统