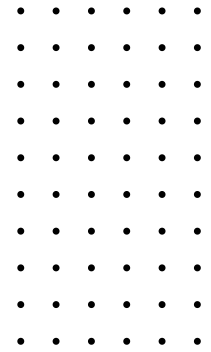
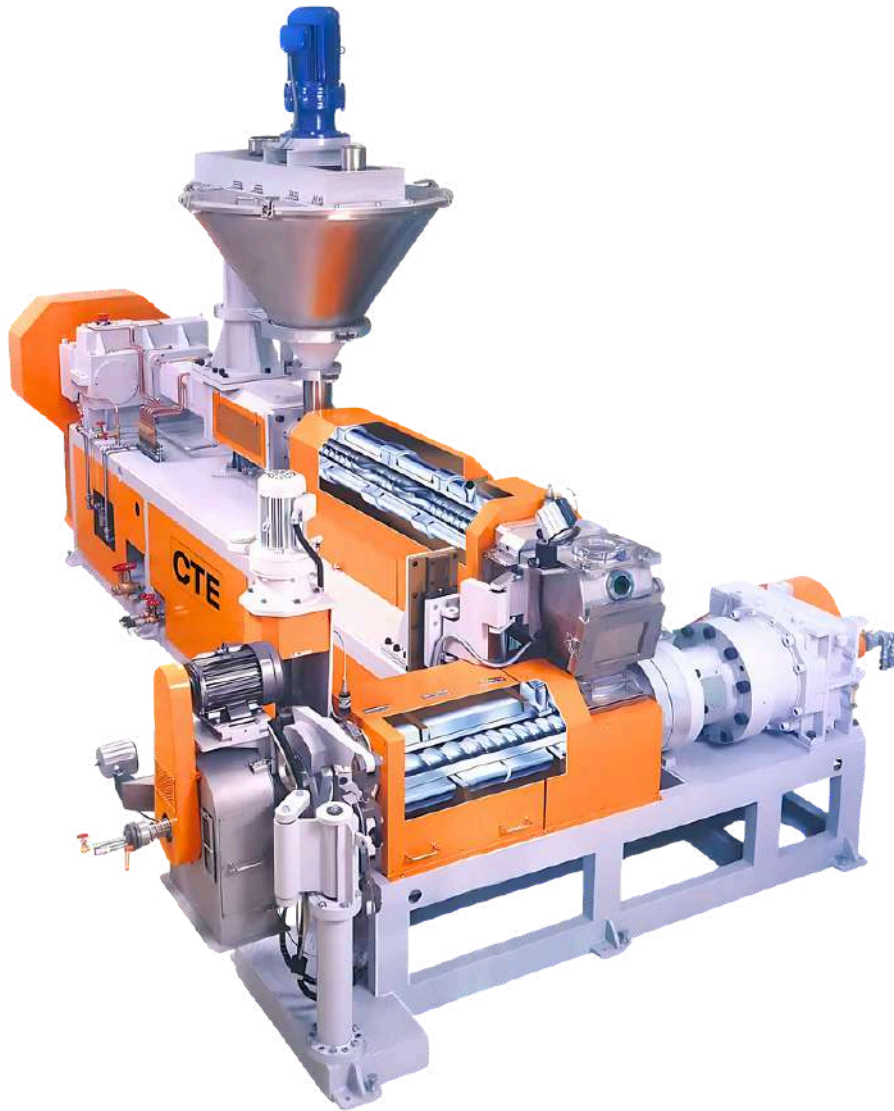


*cte*



# HTM Tandem Compounding Twin Screw Extruder

HTM型タンデム式2軸混練押出機

# HTMタンデムについて

## About the Machine

各種コンパウンド、リサイクルペレットにおいて世界最高品質！圧倒的な分散性と高吐出量を実現！

当社の特許技術のHTM型2軸混練押出機を基盤としさらに改良・進化させたのがタンデム型連続混練押出機です。異方向回転・非噛み合い型の2軸混練部と大口径の単軸押出部を組み合わせた独自の設計です。また、2軸混練部と単軸押出部を分割して、それぞれのスクリュ回転数を個別に制御することが可能です。HTM型2軸混練押出機の優れた特性を継承しつつ、さらなる革新を追求した製品です。

### 【主な特性】

- 高い混練性
- 低温押出特性
- 高い押出能力
- 優れた操作性
- 広範囲な樹脂に対応



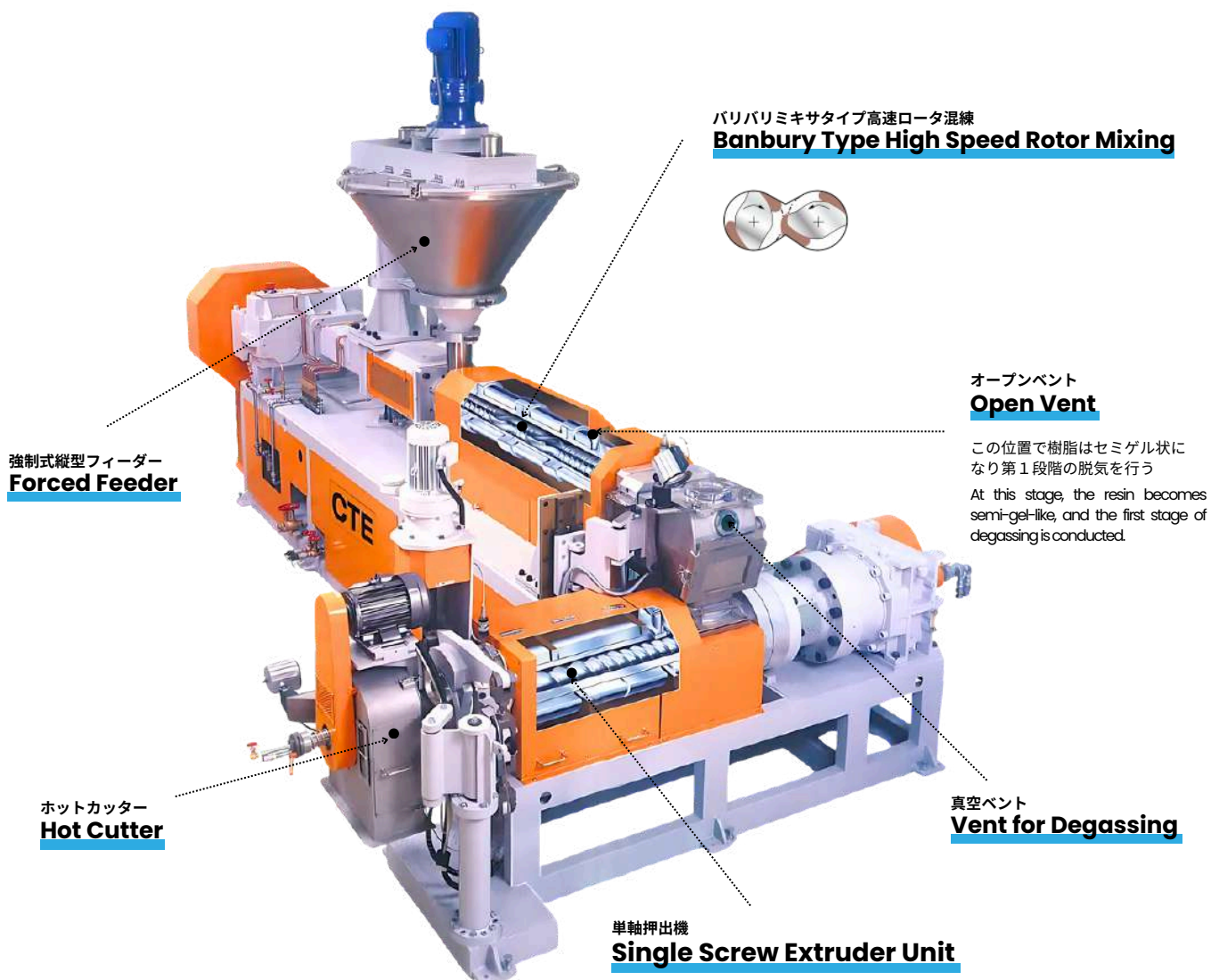
硬質PVC + 木粉 60%  
Hard PVC + Wood Flour 60%

World's highest quality compounds and recycled pellets with exceptional dispersibility and high throughput!

By individually adjusting the rotation speeds of the twin and single screw sections, we use a counter-rotating, non-intermeshing twin-screw extruder upstream to efficiently degas and blend gases, especially those with high filler content. Downstream, a larger single-screw extruder reduces rotation speed to prevent burning at low resin temperatures, enabling the extrusion blending of materials like biomass and biodegradable resins, previously challenging.

### 【Key Features】

- Excellent blending capability
- Low-temperature extrusion characteristics
- High extrusion capacity
- Outstanding operability
- Compatibility with a wide range of resins



### バリバリミキサタイプ高速ロータ混練 Banbury Type High Speed Rotor Mixing



### オープンベント Open Vent

この位置で樹脂はセミゲル状になり第1段階の脱気を行う  
At this stage, the resin becomes semi-gel-like, and the first stage of degassing is conducted.

### 真空ベント Vent for Degassing

### 単軸押出機 Single Screw Extruder Unit

## 仕様

# Specifications

型式 Model Types 押出機 Extruders	名称 Name	HTM-38/75	HTM-50/100	HTM-65/130	HTM-78/150	HTM-90/180	HTM-105/210	HTM-120/240
HTM型2軸押出機 HTM Twin-Screw Extruder	スクリュー径 Screw Diameter	38	50	65	78	90	105	120
	最大スクリュー回転数 Maximum Screw Rotation Speed	800	700	700	600	550	500	450
	モータ容量 Motor Capacity	37	75	160	250	350	500	650
IPE型単軸押出機 IPE Single-Screw Extruder	スクリュー径 Screw Diameter	75	100	130	150	180	210	240
	最大スクリュー回転数 Maximum Screw Rotation Speed	50	50	50	50	50	50	50
	モータ容量 Motor Capacity	15	30	45	75	110	185	250

※上記は標準仕様のため、お客様の要求仕様により変更致します。  
The above specifications are subject to change based on customer requirements.

## 吐出量例 (kg/h)

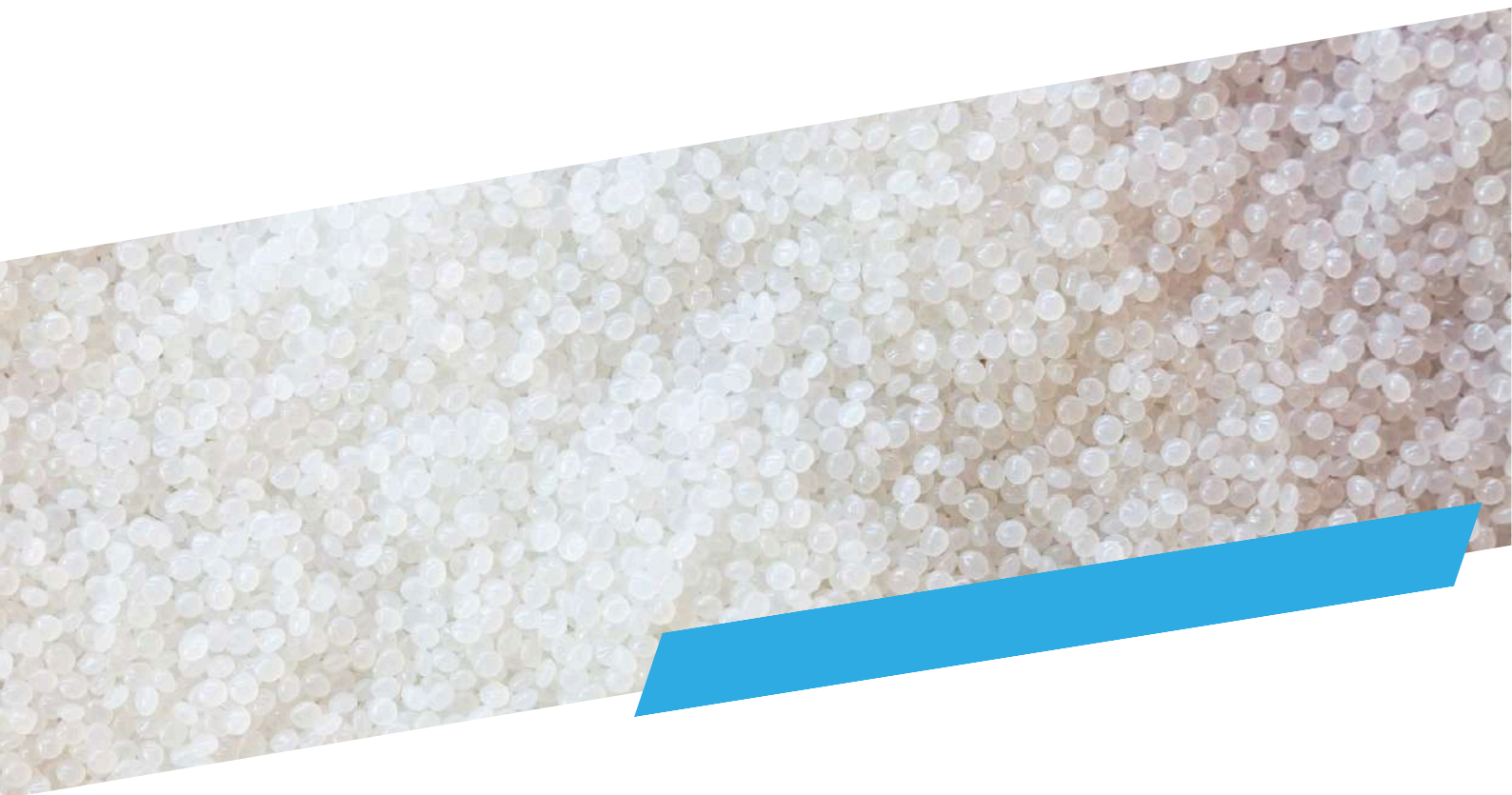
# Output Examples

レシビ例 Blending Examples	HTM-38/75	HTM-50/100	HTM-65/130	HTM-78/150	HTM-90/180	HTM-105/210	HTM-120/240
PP (MFR30)+微粉タルク85% PP (MFR30) + Fine Talc 85%	100	200	400	600	800	1200	1600
HDPE (MFR0.5)+標準タルク60% HDPE (MFR0.5) + 60% Standard Talc	100	200	400	600	800	1200	1600
LLDPE + 貝殻由来炭酸カルシウム60% LLDPE + 60% Shell-derived calcium carbonate	100	200	400	600	800	1200	1600
PBAT+炭酸カルシウム70% PBAT + 70% Calcium Carbonate	75	150	300	450	600	900	1200
PLA+炭酸カルシウム70% PLA + 70% Calcium Carbonate	75	150	300	450	600	900	1200
硬質PVC / Rigid PVC	75	150	300	450	600	900	1200
硬質PVC+CMF/CNF30% Rigid PVC + 30% CMF / CNF	50	100	200	300	400	600	800
RPVC + 貝殻由来炭酸カルシウム30% RPVC + 30% Shell-Derived Calcium Carbonate	75	150	300	450	600	900	1200
LDPE + CMF30%	75	150	300	450	600	900	1200
LDPE + 酸化チタン80% LDPE + 80% Titanium Dioxide	50	100	200	300	400	600	800

※上記%はwt% (重量比)  
The above percentages are wt% (weight percentage).

※吐出量は配合や原材料により増減いたします。  
Extrusion output varies with formulation and raw materials.

# Creative Technology & Extruder



**Get In  
Touch**



[www.cte-japan.com](http://www.cte-japan.com)  
Open QR codeをクリックしてください

**cte**

株式会社シーティーイー  
**CTE Co., Ltd**

〒362-0032 埼玉県上尾市日の出 3-4-5  
3-4-5 Hinode, Ageo City, Saitama 362-0032, Japan

TEL: 048-778-0393 / FAX: 048-778-0394  
Email: [info@cte-japan.com](mailto:info@cte-japan.com)