

SE130NP

全電動射出吹込成形機

All electric injection blow molding machine





特長

1.高い生産能力

成形サイクルが速く、多数個取りができるため、高い生産性が得られます。

4.安定した成形

安定した成形により、高い稼働率、良品率を維持できます。

2.成形品重量の軽減化

高性能の成形機と優れた金型構造により薄肉のパリソンが得られ、成形品の質量を軽減できます。

5.高い精度と寿命

入念な設計、製作により、長期間の連続運転にも耐えられる堅固な構造です。

3.優れた成形品の精度

バラツキが少なく、口部のシール精度が高い、強じんな成形品が得られます。

6.後仕上げが不要

ホットランナ方式の採用で成形品の後仕上げが不要です。

Features

1.High productivity

High productivity is achieved due to fast cycle and multi-cavity molding.

4.Stable molding

High operation ratio and, almost no reject ratio are kept because of stable molding.

2.Reduction of bottle weight

The high efficiency of the molding machine as well as the most suitably designed mold, ensure parisons to reduce the bottle wight.

5.High precision and durability

The machine is carefully designed and efficiently manufactured to ensure continuous operation for long periods.

3.Excellent precision of bottle

High Precision in the seal face of bottle mouth, and sturdy bottle are obtained.

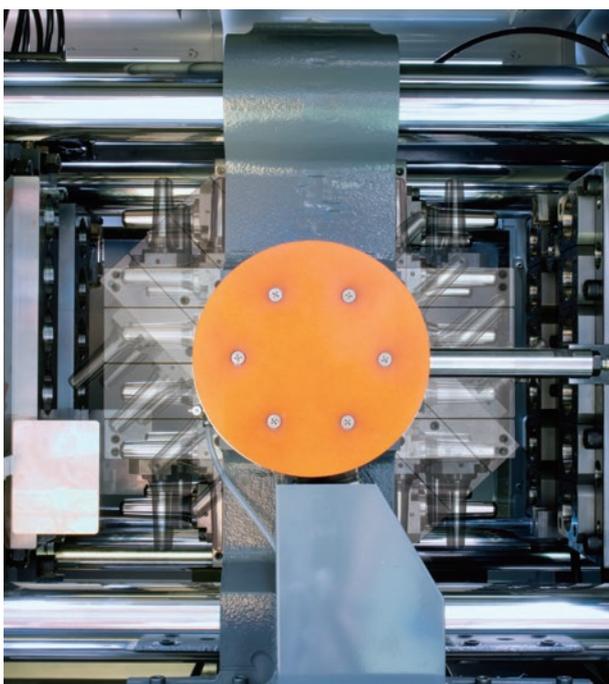
6.No need to deflash

Hot runner system is employed to eliminate the necessity of the deflashing of molded products.

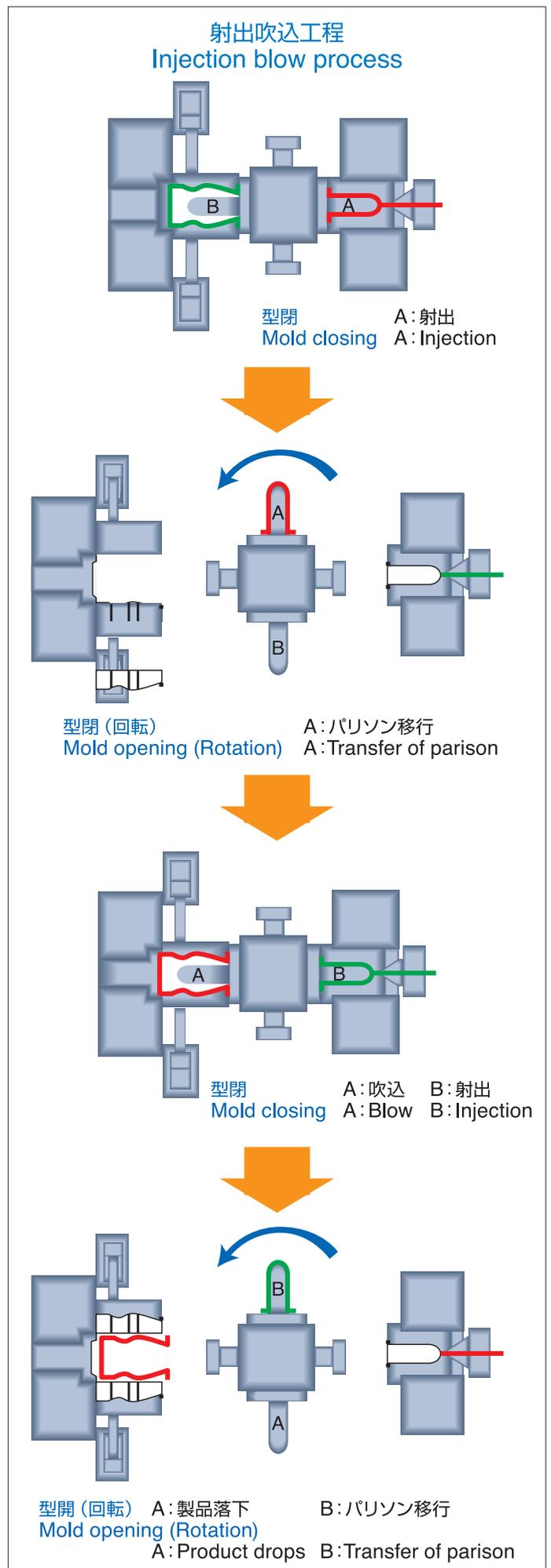
Quality and Reliability



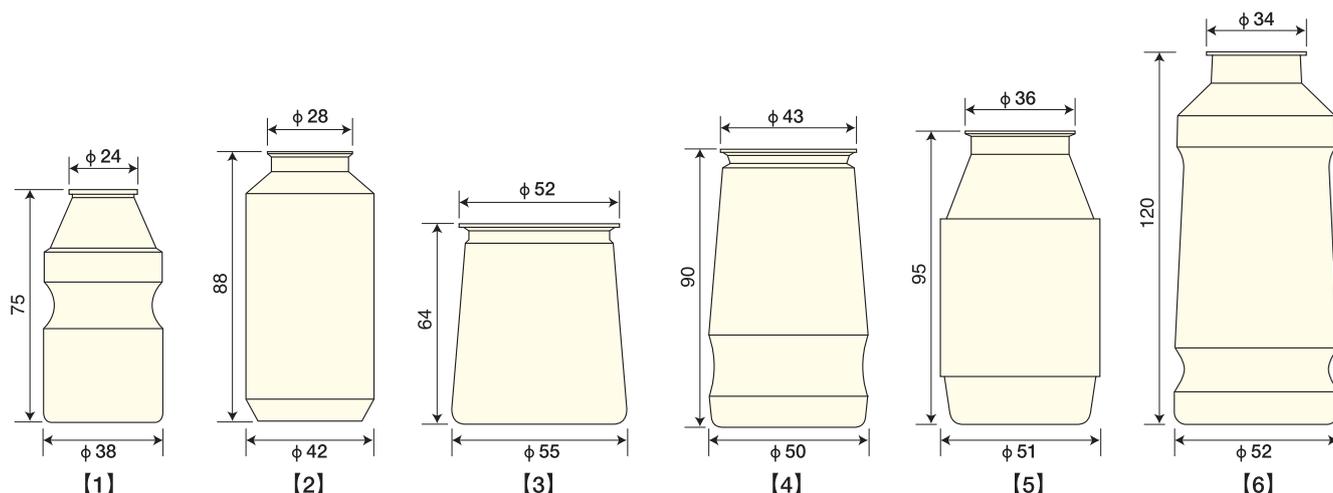
成形機の写真はオプション装着も含まれます。
Photographs may include some optional equipment



回転金型の動作
The movement of rotation mold



成形データ Molding data



Spec.		Sample No.	[1]	[2]	[3]	[4]	[5]	[6]
成形品 (容量)	Bottle capacity	cc	65	100	100	125	150	200
成形品 (質量)	Bottle weight	g	3.6	5.5	6	7	7.5	9
使用樹脂	Material		HI・PS	HI・PS	HI・PS	HI・PS	HI・PS	HD・PE
金型取り数	No. of cavities		18	14	8	12	12	10
成形サイクル	Molding cycle	sec	5.8	6.3	6.5	7.2	7.2	10.2
成形能力	Production capacity	pc / hr.	11000	8000	4400	6100	6100	3500

成形品許容寸法および成形能力 Max. Dimensions of Products and Molding Capacities

Spec.		No. of cavities	6	8	10	12	14	16	18
口径	Mouth diameter	ϕ	55	50	45	40	36	32	24
胴径	Bulge diameter	ϕ	60	60	55	52	52	50	38
高さ	Height	mm	120	110	100	100	85	80	75
成形サイクル	Molding cycle	sec	7.0	6.8	6.6	6.4	6.2	6.0	5.8
成形能力	Production capacity	pc / hr.	3000	4200	5400	6700	8100	9600	11000

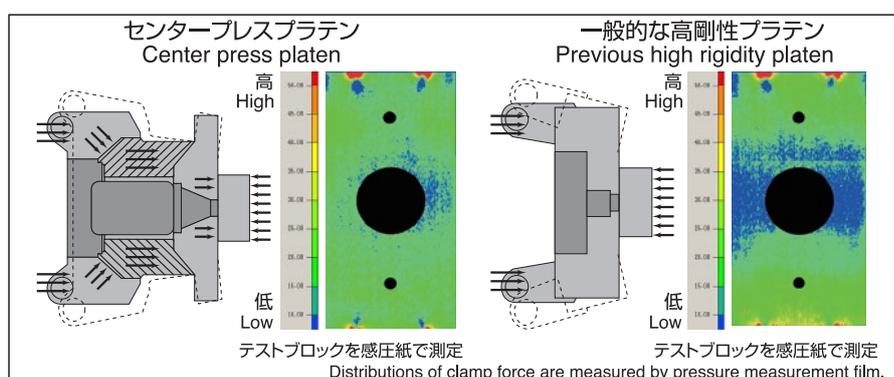
- 上記数値については一例で、製品の形状、質量などにより、金型取り数、サイクルは多少前後します。詳細は弊社までお問い合わせください。
- The above figures are examples and the number of cavities and molding cycles may vary slightly depending on the product shape and weight. Please contact us for details.

センタープレスプラテン Center Press Platen

センタープレス方式を採用。金型に均一な型締力の分布が得られるため、面圧バランスに優れています。均一な型締力分布により、バリ、ショートショットの防止、金型の長寿命化につながります。

SE130NP has CPP (Center Press Platen), which provides uniform clamping force distribution, resulting in excellent surface pressure balance.

This prevents burrs and short shots and extends the life of the mold.

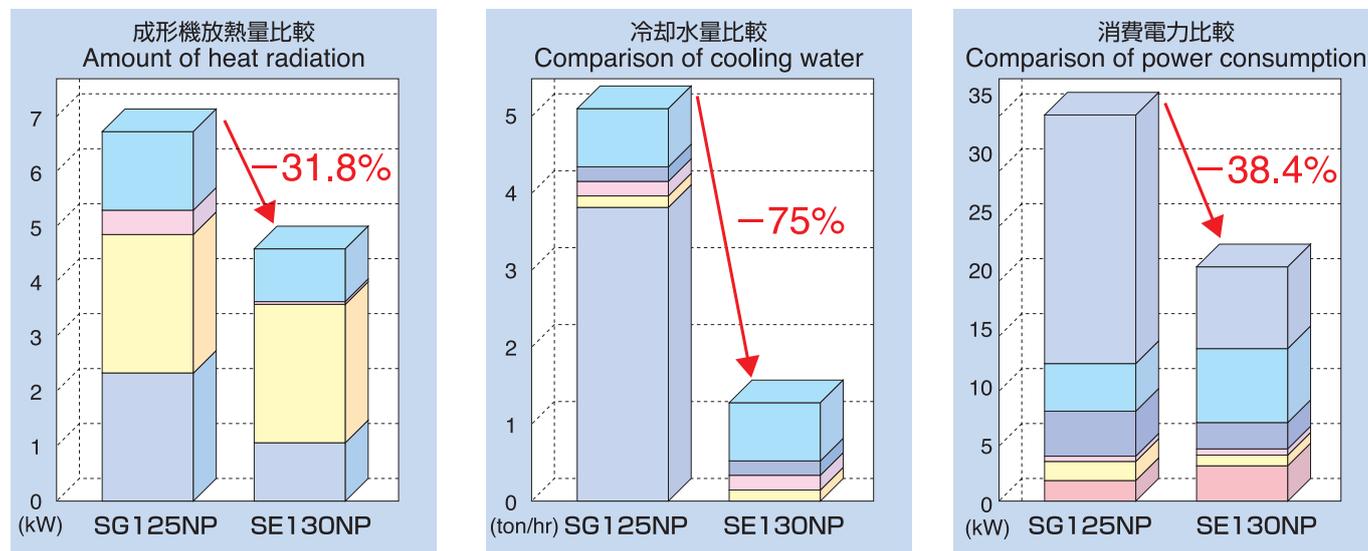


環境への配慮 More environment-friendly

SE130NPは従来機と比較して、冷却水量や消費電力を大幅に削減できます。電気料金や水道料金の削減はもちろん、クーリングタワーの維持費用削減にもつながります。

また、使用作動油削減により、放熱量が減少でき、空調費用も削減も可能です。

SE130NP can provide much cost reduction of "cooling water" and "power consumption", compared to existing hydraulic SG-NP machines. The cost-savings of electricity and water charges lead to the maintenance cost-savings of cooling tower as well. Also, the cutdown of hydraulic oil brings less amount of heat radiation which influences the cost of air conditioning.



クリーン環境 Clean workspace

SE130NPの吹込型・回転型は、タイバーと接触していないのでタイバーへのグリース給脂が不要です。

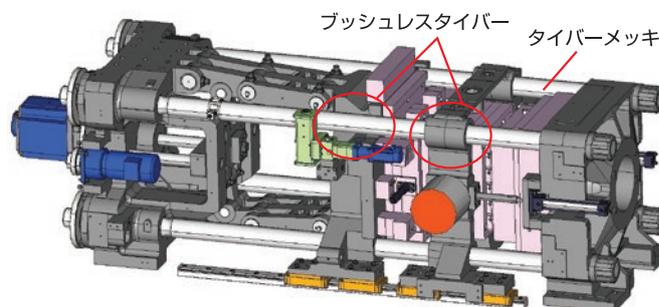
また、タイバーメッキの標準搭載により、グリース飛散やタイバーの錆によるコンタミネーションを防ぎます。

飲料容器のクリーン性が保たれ、良品率が向上します。

Blow and rotation molds on SE130NP are NOT slid on tie-bars, kept grease-supply-free all the time.

A tie-bar coating as standard equipment reduces the contamination of scattering grease or getting rusty.

This brings molded products clean and their good quality ratio better.



型締力フィードバック Clamp force feedback control

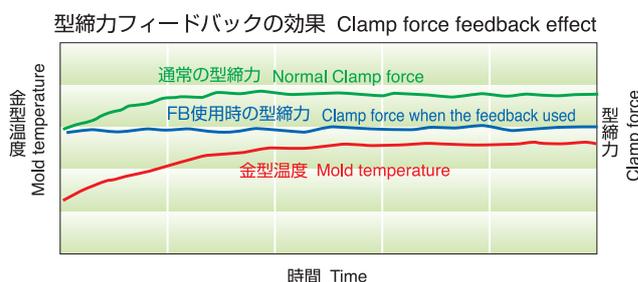
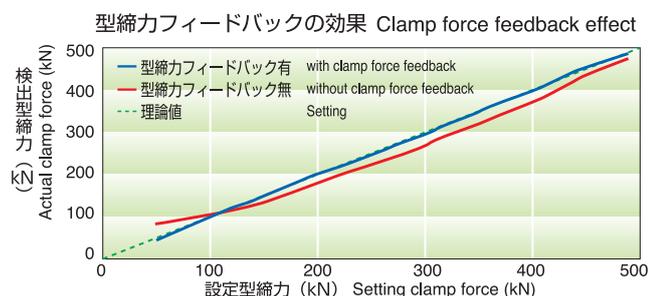
従来トグル機は、正確な型締力を発生できない弱点がありました。SE130NPではタイバーに型締力を測定するセンサを標準で装備し、実際に発生する型締力を測定してフィードバック制御。常に安定した型締力を維持できます。

金型に均一な型締力をかけられるため、必要以上の型締力を設定する必要がなくなり、金型の長寿命化に効果があります。

Conventional toggle machines could not accurately determine the mold clamping force. A clamp force sensor is set on the tie-bar of SE130NP as standard.

Stable clamping force can be maintained by the closed-loop control with the sensor.

Clamp force feedback control does not need to set too much clamp force. Less clamp force makes longer life of mold.



N9 controller

12.1インチ大画面タッチパネルLCDを搭載した「N9コントローラ」を採用。
簡単に操作ができる制御システムです。

●多彩なグラフィック

文字サイズが大きく見やすい配色で、目に優しい画面構成です。
実績と設定が一画面で表示され、設定が容易です。
リアルタイムで実績値を波形表示します。(波形画面)

●3ヶ国語ワンタッチ切換

標準対応言語：日本語、英語、繁体中文
オプション対応言語：簡体中文、韓国語、ドイツ語、フランス語、チェコ語、オランダ語

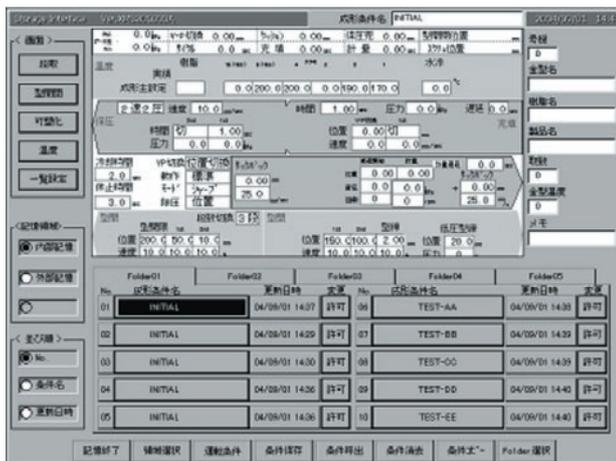
SE130NP has N9 controller with a large 12.1-inch LCD touch panel.
The control system is easy to operate.

●Various graphics

It is easy to access the screen by large fonts. It is easy to set values because actual and setting values are shown at the same screen.
Main items are set at the same screen. [OVERALL screen]
Injection profiles display functions. [ANALYSIS screen]

●One-touch changeover of 3 languages

Standard languages: Japanese, English and Traditional Chinese
Options: Simplified Chinese, Korean, French, German, Czech and Dutch



成型条件
Molding process



状態信号画面
Machine status signal screen

金型 Mold

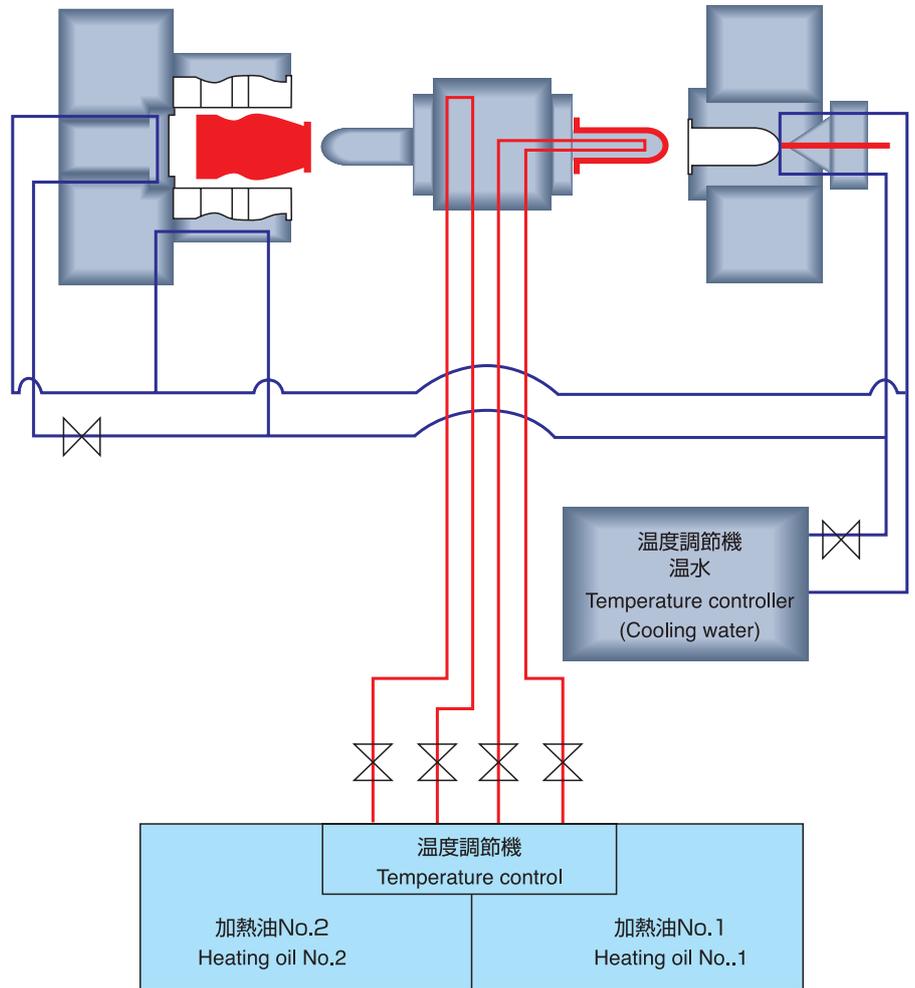
パリソン Parison



成形品 Product

金型温度調節系統図 Mold temperature control system

吹込金型 Blow mold 反転金型 Rotation mold 射出金型 Injection mold

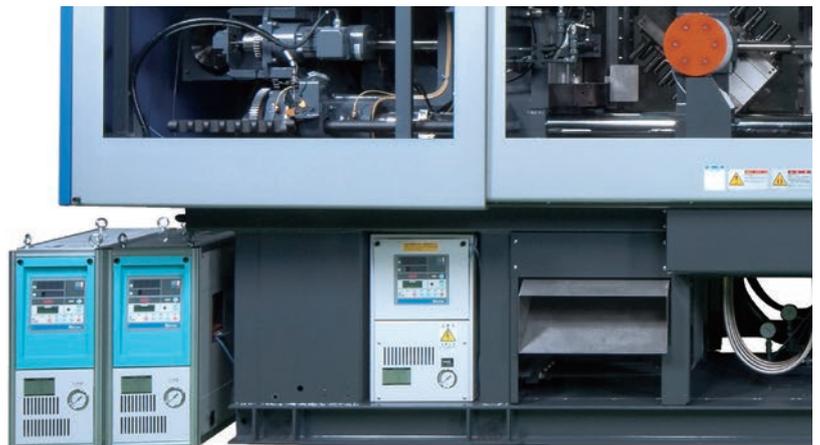


金型

豊富な経験と優れた工作設備により製作される金型は偏肉の生じない独特な構造、適切なパリソン設計、金型内温度制御、高い寸法精度により、高品質の成形品が得られます。また、特殊鋼を使用し、高度な熱処理によって長い寿命を実現しています。さらに容器シール面では特殊構造（特許取得済）で成形されており、きわめて平滑です。

付属品

本機のために特別に設計された、コンパクトで高性能な金型温調器が機械本体フレーム内に収納され、設置スペースの削減を計っています。



Mold

These molds are manufactured by highly experience staff using the mold modern manufacturing facilities, to ensure high quality products of uniform thickness which need proper parison design, precise temperature control and high dimensional accuracy. The molds are made of special steel and are subjected to a high degree of heat treatment to provide a long life of productivity. Since the sealing surfaces of the bottles is molded by using a special structure (patented), it is remarkably smooth.

Accessories

This machine incorporates specially designed mold temperature controllers in the machine frame, effectively saving the space required for their installation.

主仕様 Main specifications

仕様項目	Items	Unit	SE130NP
●型締装置 Clamp unit			
型締方式	Clamp system		ダブルトグル (5点) Double toggles (5 point)
最大型締力	Clamp force	kN	1270
タイバー間隔 (H×V)	Clearance between tie-bars (H×V)	mm	510×460
プラテン寸法 (H×V)	Clamp platens max. (H×V)	mm	720×670
デーライト	Daylight	mm	1175
型開ストローク	Mold opening stroke	mm	375
金型厚さ (最小～最大)	Mold height (min.～max.)	mm	680～800
ロケート径	Locating hole diameter	mm	φ100
エジェクタ方式 (オプション)	Ejector system (Option)		空圧 Pneumatic
エジェクタ突出力	Ejector ejection force	kN	1.87 / エア供給圧0.6MPa時 at 0.6MPa air supply pressure
エジェクタストローク	Ejector stroke	mm	20
●射出装置 Injection unit			
			C450
スクリュー径	Screw diameter		M
		mm	40
最大射出圧力 *1 *2	Injection pressure(max.) *1 *2	MPa	209
最大保圧力 *1 *2	Holding pressure(max.) *1 *2	MPa	167
理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	201
射出質量 (GPPS)	Injection weight (GPPS)	g	193
可塑化能力 *3	Plasticizing rate *3	kg/h	101
射出率	Injection rate	cm ³ /s	377
スクリューストローク	Screw stroke	mm	160
最高射出速度	Injection speed(max.)	mm/s	300
最高スクリュー回転速度	Screw speed(max.)	rpm	400
シリンダ温度制御ゾーン数	Cylinder number of temperature control zone		5
ホットランナ温度制御ゾーン数	Hot runner number of temperature control zone		3
シリンダヒータ容量	Cylinder heater capacity	kW	11.9
ホットランナヒータ容量	Hot runner heater capacity	kW	15.7
ノズルタッチ力	Nozzle contact force	kN	43
射出装置移動ストローク	Injection unit moving stroke	mm	335
ホッパー体積	Hopper capacity	L	50
●機械寸法・質量 Machine dimension & Weight			
機械寸法 (L×W×H) *4	Machine dimension (L×W×H) *4	mm	5274×1499×1977
機械質量	Machine weight	t	7.5 《7.6》 *5

*1 最大射出圧力、最大保圧力の値は計算値です。この値は装置の出力であり、樹脂の圧力ではありません。

*2 最大射出圧力、最大保圧力の値は、連続して発生できる圧力ではありません。

*3 可塑化能力はSDスクリュー搭載時の値です。

*4 機械寸法の全長は、最小スクリュー搭載時の射出装置後退限位置での寸法です。

*5 《 》は水用温調機1台をフレームに内蔵した場合の値です。

● 性能向上のため多少の仕様変更が生じる場合がありますのでご了承ください。

● 寸法は日本仕様です。

*1 The maximum injection pressure and holding pressure are calculated values, which are the outputs of the machine, but not the resin pressures.

*2 The maximum injection pressure and holding pressure are no pressures that can be generated continuously.

*3 The plasticizing rate is a value with the SD screw installed.

*4 The total length of the machine is the value measured up to the advance position of the injection unit with a smallest screw installed.

*5 The value in 《 》 is including one Mold temp controller for water.

● Specifications subject to change without notice for performance improvement

● The dimensions are Japanese specification.

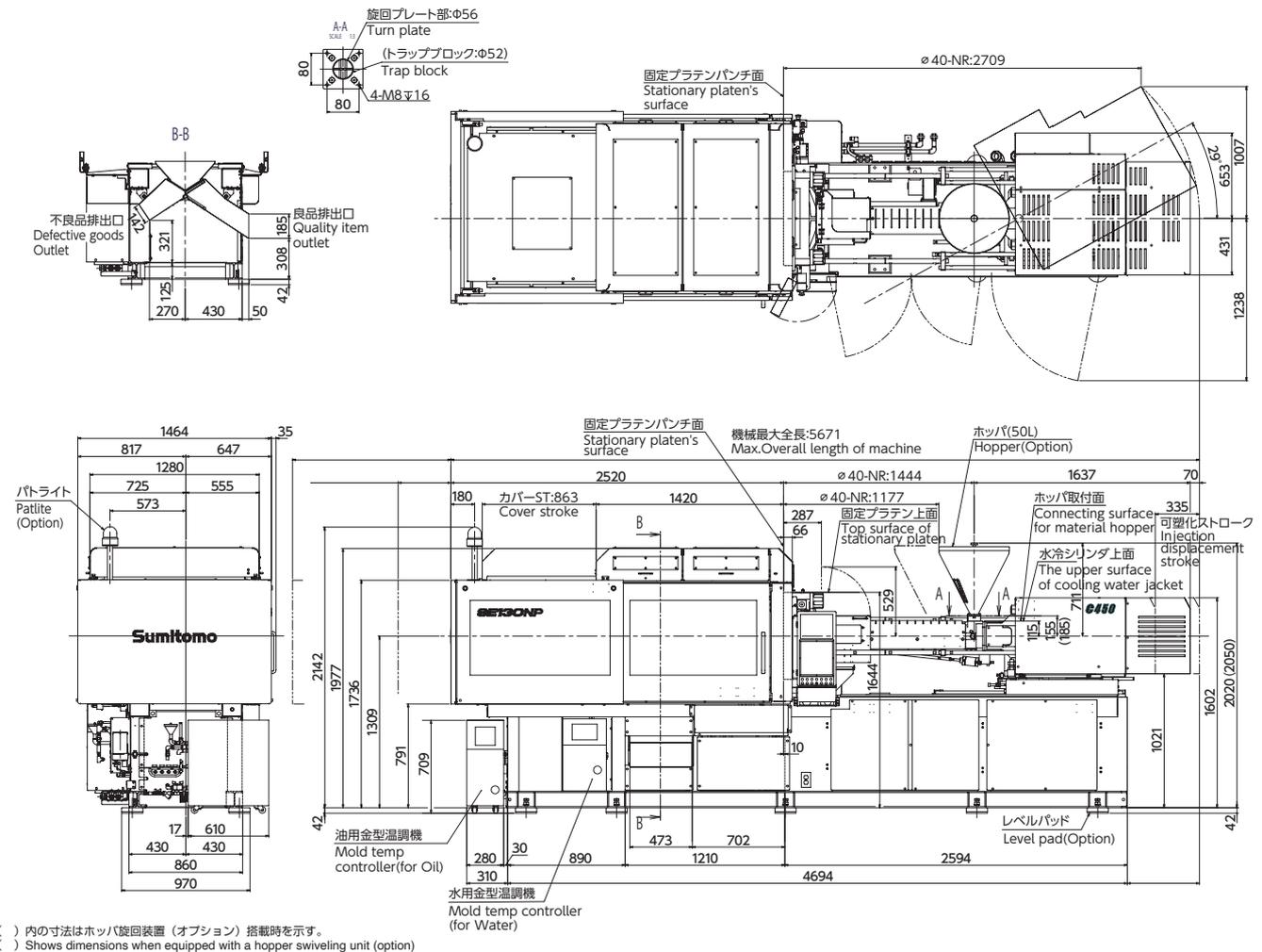
機械寸法図 Dimensions of machine

機械寸法図

Dimension

図面の各寸法は日本仕様です。

The following drawing's dimensions are Japanese specification.



成形機ユーティリティ Machine utility

仕様 Specification	スクリュー径	Screw diameter	mm	40
	射出装置	Injection unit		C450
冷却水 Cooling water	冷却水量 (最大)	Flow of required water (max.)	L/min	43
	冷却水量 (成形時)	Flow of required water (at molding)	L/min	21
	一次側接続配管ねじ規格 (入出共)	Screw standard of primary piping (in and out)		3/4B
電気 Electricity	主ブレーカ容量	Main breaker size	A	225
	一次側電源端子ねじサイズ	Screw size of primary power terminal		M8
	一次側電源電線サイズ	Wire size of primary power	mm ²	100
	接地端子ねじサイズ	Screw size of ground terminal		M8
	接地電線サイズ	Wire size of ground	mm ²	22
	必要電源容量	Required power capacity	kVA	77.9
エア Air	圧縮空気量 (最大)	Amount of compress air (max.)	NL/min	600

● 油用金型温調機 (2台) および水用金型温調機 (1台) を含む
● 本表は代表例を示しており、環境や運転条件等によって数値は変わります。

● Mold temp. controller contains it. (For oil 2 set and water 1 set.)
● This table shows representative example and the numerical value changes with the environment and the operation condition and so on.

標準装備品

可塑性・射出装置

1 標準SDスクリュアセンブリ (シリンダノズル、窒化)
2 射出プログラム制御 (多段切換)
3 保圧プログラム制御 (多段切換)
4 スクリュサックバック (保圧完了後/計量完了後)
5 スクリュ位置デジタル表示 (0.01mm設定)
6 保圧0.01秒設定
7 V-P切換 (圧力、位置)
8 充填遅延タイマ
9 自動パーキング装置 インタロック付 (ノズルタッチまたは可塑性後退限選択)
10 加熱シリンダ温度制御 5ゾーン
11 加熱シリンダ温度 成形/保温 切換機能
12 スクリュ冷間起動防止装置 (インタロック可変タイマ付)
13 射出ユニット後退時期選択装置 (遅延タイマ付)
14 射出ユニット移動リモート設定装置 (ノズルタッチ検出、移動時間)
15 スクリュ回転速度デジタル表示
16 パーキングカバー (リミットスイッチ付)
17 可塑性旋回装置 (ノズル芯調整機構付)
18 冷却残時間表示機能
19 計量開始遅延タイマ
20 射出/保圧速度立上り時間選択機能 (10モード)
21 保圧速度設定
22 サックバック遅延制御
23 シンクロ計量
24 SK制御ソフト
25 ノズル部単独温調
26 ステップ昇温
27 省エネ加熱シリンダカバー (2層構造)
28 水冷シリンダ温度制御装置
29 スクリュ芯出機構
30 計量中型開動作 (ニードル弁駆動制御)
31 充填圧多段制御
32 樹脂滞留防止機能
33 手動ワンタッチ計量
34 高精度、高出力ノズルタッチ装置
35 ニードル弁ノズル駆動回路

制御装置

1 12.1インチ・カラーLCD表示画面
2 設定入力装置：タッチパネル及びシートキー
3 成形条件記憶装置 (内部メモリ条件：200条件)
4 操作支援機能
5 成形支援機能
6 波形表示機能 (波形記憶機能、表示値読み取り機能、トリガによるデータ保存等)
7 画面ハードコピー機能
8 プリント接続回路
9 3カ国語画面切換機能 (日本語/英語/中国語)
10 保守管理機能 (漢字による点検時期、グリース給脂時期、項目、方法表示)
11 自動始動・停止機能 (ヒータ保温、ヒータ起動、成形機停止)
12 工程表示機能
13 SSRヒータ駆動回路
14 速度・位置・圧力・回転速度の工業単位入力
15 成形機状態出力機能 (5ch) *
16 USB接続回路 (プリンタ、メモリ)
17 パソコン接続回路 (RS232C)
18 成形条件保護機能
19 異常処理選択機能
20 初期リジェクト+チョコ停リジェクト機能
21 生産数管理装置 (2方向反転シュート)
22 製品数管理 (キャピティ数設定)
23 稼働状況管理 (稼働時間、モータ負荷率、消費電力表示)

監視装置

1 実績値表示機能
2 ヒータ断線監視装置
3 付帯設備異常監視 (3ch)
4 異常監視機能 (最大クッション、最小クッション、充填圧、金型保護、サイクル時間、計量時間)
5 異常監視条件自動設定機能
6 異常履歴表示 (漢字による異常項目、発生時刻表示)
7 品質管理機能 (実績値統計機能、各種グラフ機能、10万ショット記憶データ検索機能)
8 生産数管理装置 (成形品判別装置+生産自動完了+ストック送り信号+ロギング+リセット付カウンタ)
9 自動始動装置 (ヒータ+外部出力信号) *
10 加熱シリンダ温度監視 (全ゾーン)
11 自己診断機能

12 異常警報ブザー
13 ショットカウンター
14 成形サイクル異常監視 (有・無人切換付)
15 一覧設定画面
16 監視入れ忘れ防止機能

型締装置

1 型開閉位置及び速度プログラム制御 5段/3段 (切換)
2 金型保護装置
3 低圧型締装置
4 型締力リモート設定
5 型厚リモート装置
6 型閉・型開信号 (スビア制御信号) 無電a接点 *
7 金型取付準備モード (低速型開閉速度)
8 アクリル板付き安全ドア
9 非常停止押釦スイッチ (操作側、反操作側)
10 アクリル板付きトグルカバー
11 取出機取付穴
12 型締および射出グリース集中給脂配管
13 型締安全装置 (電気式、機械式)
14 型開閉低振動、高速モード選択機能
15 可動プラテンサポート装置 (リニアガイド式)
16 センタープレスプラテン
17 製品落下確認接続回路 *
18 マルチトグル
19 タイパーメッキ

その他

1 自動グリース給脂装置 (カートリッジグリース方式)
2 標準工具 (ノズル用メガネスパナ)
3 標準予備品 (タッチアップペイント、ヒューズ)
4 IB用金型駆動装置及制御装置
5 金型温調機 (油1系統、水1系統)

特別装備品

可塑性・射出装置

1 標準型ホッパ
2 ホッパ旋回装置
3 ホッパ口メッキ仕様
4 加熱シリンダ冷却ファン

制御・監視装置

1 漏電ブレーカ (AC200V、220V 3相3線+E 国内、アジア専用)
2 波形アナログ出力回路
3 自動始動装置 (ヒータ+給水+外部出力信号) *
4 バトライト (トグルサポート反操作側上部取付け)
5 高機能3色LEDシグナルタワー (トグルサポート反操作側上部取付け)
6 工具用電源コンセント (トランス付) (操作側取付け)
7 成形条件変更禁止キースイッチ
8 金型温調機SPI通信
9 オートローダ

型締装置

1 ピンタイプグリースニップル
2 割型開閉位置検出
3 型締力4chモニタ
4 窓無しトグルカバー

予備品・付属品

1 予備品A (機械品：プレーキライニング、潤滑部品)
2 予備品A (電気品：熱電対)
3 輸出予備品 (エンコーダ、リミットスイッチ、近接スイッチ)
4 レベルパッド (1台分)
5 基礎ボルト (1台分)
6 工具 A
7 グリースガン
8 自動給脂用グリースカートリッジ (700cc)
9 手動給脂用グリースカートリッジ (400cc)
10 グリース充填用マイクロホース (ピンタイプ用)

* 入出力信号はすべて無電圧接点 (出力信号で電源は供給されません)。
● 性能向上のため、多少の仕様変更が生じる場合がありますが、ご了承ください。
● 本製品を大量破壊兵器等の開発、製造等に使用するために、または、これらの行為を行っている需要者向けに輸出するには外国為替および外国貿易管理法により日本国政府の許可が必要となります。

Standard Equipment

Plasticizing & injection unit

1	Standard screw assembly (cylinder nozzle, ion-nitride)
2	Programming control of injection
3	Programming control hold pressure
4	Screw pull back (after screw rotating/after holding pressure)
5	Screw position digital indicator (0.01mm)
6	Step timer for hold pressure to 0.01 sec.
7	V-P switchover controller (pressure, position)
8	Injection start delay timer
9	Automatic purging program Interlock attaching (Select between nozzle touch and plasticizing unit withdraw limit)
10	Heater 5 division control
11	2-modes temperature control (production/standby)
12	Cold screw startup protection (Interlock variable timer attaching)
13	Injection unit retraction delay selector (with delay timer)
14	Sprue break stroke remote setting (Detection of nozzle touch, Moving time)
15	Screw speed digital indicator
16	Protective purge shield (with limit switch)
17	Swivel injection unit (with nozzle core adjuster)
18	Remaining cooling timer indicator
19	Plasticizing start delay timer
20	Injection/Holding response 10-mode
21	Hold pressure speed setting
22	Pull back delay control
23	Synchro-plast control
24	SK-control
25	Temperature controller for nozzle
26	Stepped heat-up operation
27	Energy-saving heating cylinder cover (2-layer structure)
28	Water cooling jacket temperature control device
29	Screw centering mechanism
30	Mold open operation during plasticizing (needle nozzle drive control)
31	Multi-step filling pressure control
32	Resin staying protection
33	Manual one-touch plasticizing
34	High-precision, high-output nozzle touch system
35	Needle valve nozzle drive circuit

Control unit

1	12.1 inch TFT Color LCD screen
2	Input setting device : Sheet-key and touch panel
3	Internal memory of mold conditions (200 conditions)
4	Operation guide for beginners
5	Production guide for beginners
6	Molding profiles display functions (mold profiles storage, cursor, display and so on)
7	Screen hard copy
8	Printer connection circuit
9	Three languages screen changeover (Japanese/English/Chinese)
10	Operation guide for maintenance
11	Automatic starting system (heater warming, heater start, machine stop)
12	Molding process indication
13	SSR control circuit for heater bands
14	Input expressed in industrial units of velocity, position, pressure & screw revolution
15	Signal output for machine condition (5ch) *
16	USB connection circuit (printer, memory)
17	PC connection circuit (RS232C)
18	Molding condition protection
19	Alarm sequence selection
20	Initial rejection + short stop rejection
21	Production control (2 direction rejection chute)
22	Production count control (Cavity count setting)
23	Operation status control (Operation time, Motor over load monitor, Electricity consumption monitor)

Monitor unit

1	Actual operating values indicator
2	Heater band burnout monitor
3	Auxiliary facility monitor (3ch)
4	Alarm monitor (6 items)
5	Automatic setting of monitor high/low value
6	Abnormal history (item and time)
7	Statistics product quality control (Actual value control, Quality transition graph)
8	Production control
9	Automatic starting system (heater + external output signal) *
10	Cylinder heater temperature monitor (all zones)
11	Self-diagnosis

12	Audible alarm
13	Shot counter
14	Molding cycle time monitor (attended/unattended selection)
15	All-in-one setting screen
16	Monitor setting fail protection

Clamp unit

1	Programmed control of mold opening/closing speed (5-step/3-step)
2	Mold protection
3	Low pressure mold clamp
4	Remote control of clamp force
5	Remote control of mold space
6	Mold close and mold opening signals (Spear control signal) No-voltage dry contact *
7	Standby mode for mold mounting (low mold closing/opening speed)
8	Safety doors with clear PMMA windows
9	Emergency stop switch (on both sides)
10	Toggle covers with clear PMMA windows sides
11	Tapped hole for take-out robot installation
12	Grease central lubrication
13	Safety doors (interlocked electrically/mechanically)
14	Mold op/cl selection low vibration or high speed mode
15	Moving platen support (Linear guide)
16	Center press platen
17	Ejected products sensor circuit *
18	Multi-toggles
19	Tie-bars plated

Miscellaneous

1	Automatic centralized greasing device
2	Standard tools (nozzle ring spanner)
3	Standard spare parts (touchup paint, fuse)
4	IB mold and control unit
5	Mold temp. controller (Oil 1, Water 1)

Optional Equipment

Plasticizing & injection selection

1	Standard type hopper
2	Hopper swivel mounting plate
3	Plating resin inlet of cooling water jacket
4	Plasticizing cylinder cooler fan

Control & monitor unit

1	Leak circuit breaker (AC200V, 220V 3φ3W+E Japan and Asia only)
2	Analog circuit output for molding profile
3	Automatic starting system (Heater+water supply+external output signal) *
4	Revolving alarm lamp
5	Multi function 3 colors LED alarm lamp
6	Electric power supply socket for tools (with transformer)
7	Lock-up key-switch for data input
8	Mold temperature controller + Serial peripheral interface
9	Auto loader

Clamp unit

1	Pin type grease nipple
2	Position detection of split mold opening and closing
3	Clamp force monitor 4ch
4	Full metallic toggle cover

Spare parts & accessories

1	Spare parts (Mechanical parts : Brake lining, Lub. parts)
2	Spare parts (Electrical parts : Thermocouple)
3	Spare parts for export. (Encoder, Limit switch, and Inductive proximity sensors)
4	Leveling pads (for one machine)
5	Anchor bolts (for one machine)
6	Tools A
7	Grease gun
8	Grease cartridge for Automatic Lub (700cc)
9	Grease cartridge for Manual Lub (400cc) Plasticizing
10	Micro hose for grease filling (for pin type)

* Input / output signals are provided with dry contact (zero voltage). (If signal required voltage, please request for such option)

● Specifications may subject to change without notice for performance improvements.
● The export of this product for use for or in development and/or production of massive destruction arms and weapons(nuclear weapons, biological weapons, missiles) or the export of this product to any person, party or corporation engaged or involved in the development and/or production of above described goods is subject to the authorization of the Japanese government pursuant to Foreign Exchange and Foreign Trade Control Law.

Network in JAPAN

- 国内営業統括部 Tel: 03-6737-2588
- グローバル営業部 Tel: 03-6737-2576
- 千葉製造所・テクノロジーセンター Tel: 043-420-1471
- サービス部 Tel: 043-420-1474
- 東北営業所 Tel: 022-374-5461(営業) / Tel: 022-374-5464(サービス)
- 盛岡営業所 Tel: 019-635-8851(営業) / Tel: 019-635-8843(サービス)
- 福島営業所 Tel: 022-374-5461(営業) / Tel: 024-539-8214(サービス)
- 東関東営業所 Tel: 043-420-1480(営業) / Tel: 043-420-1475(サービス)
- 北関東営業所 Tel: 048-290-3481(営業) / Tel: 048-290-3484(サービス)
- 栃木営業所 Tel: 0285-22-7039(営業) / Tel: 0285-25-0386(サービス)
- 西関東営業所 Tel: 046-229-7371(営業) / Tel: 046-229-8431(サービス)
- 長岡営業所 Tel: 0258-25-9112(サービス)
- 中部営業所 Tel: 052-702-3801(営業) / Tel: 052-702-3803(サービス)
- 静岡営業所 Tel: 0537-61-8880(営業) / Tel: 0537-21-2460(サービス)
- 松本営業所 Tel: 0263-28-2091(営業) / Tel: 0263-28-2093(サービス)
- 関西営業所・大阪テクノロジーセンター
Tel: 06-6384-0530(営業) / Tel: 06-6384-0561(サービス)
- 北陸営業所 Tel: 076-491-5345(営業) / Tel: 076-491-5364(サービス)
- 岡山営業所 Tel: 086-525-1012(営業) / Tel: 086-525-1012(サービス)
- 広島営業所 Tel: 082-568-2513(営業) / Tel: 082-568-2513(サービス)
- 九州営業所 Tel: 0942-85-1060(営業) / Tel: 0942-85-1060(サービス)



SE130NP

全電動射出吹込成形機

Global Network



- SHANGHAI Tel: +86-21-3462-7556
- DALIAN Tel: +86-411-8764-8052
- TIANJIN Tel: +86-22-5871-5537
- SUZHOU Tel: +86-512-6632-1760
- NINGBO Tel: +86-574-2689-0162 (Ningbo Sumiju Machinery, Ltd.)
Tel: +86-574-2690-6600 (Demag Plastics Machinery (Ningbo) Co., Ltd.)
- DONGGUAN Tel: +86-769-8533-6071
- TAIWAN Tel: +886-2-2831-4500 (Taipei)
Tel: +886-4-2358-7334 (Taichung)
- KOREA Tel: +82-2-757-8656
- SINGAPORE Tel: +65-6779-7544
- THAILAND Tel: +66-2-747-4053-4056
- MALAYSIA Tel: +60-3-7958-2079, 2081 (Petaling Jaya)
Tel: +60-4-604-397-5725 (Penang)
- VIETNAM Tel: +84-24-3728-0105 (Hanoi)
Tel: +84-8-3514-6645 (Ho Chi Minh)
- INDONESIA Tel: +62-21-829-3872, 3873
- PHILIPPINES Tel: +63-2-8845-0877, 8844-0632
- INDIA Tel: +91-124-2217056, 64 (Gurgaon)
Tel: +91-124-2217056, 64 (Chennai)
- U.S.A. Tel: +1-770-447-5430 (Atlanta)
Tel: +1-440-876-8960 (Cleveland)
Tel: +1-847-947-9569 (Chicago)
Tel: +52-81-8356-1714, -1720, -1726 (Monterrey)
- MEXICO Tel: +52-477-179-1730 (Leon)
- BRAZIL Tel: +55-11-4403-9286
- GERMANY Tel: +49-911-5061-0 (Schwaig)
Tel: +49-34672-97-0 (Roßleben-Wiehe)
- UNITED KINGDOM Tel: +44-1296-73-95-00
- FRANCE Tel: +33-1-60-33-20-10
- SPAIN / PORTUGAL Tel: +34-96-111-63-11
- POLAND Tel: +48-34-370-95-40
- AUSTRIA Tel: +43-664-2311357
- HUNGARY Tel: +36-70-332-7869
- ITALY Tel: +39-011-95-95-057
- RUSSIA Tel: +7-495-937-97-64
- CZECH / SLOVAKIA Tel: +420-296-226-210
- IRELAND Tel: +353-86-8254731

このカタログに掲載の機種は、
JIS B 6711:2021に準拠しています。

高性能・高品質・安全な射出成形機で、
お客様の企業価値向上をサポートします。

住友重機械工業株式会社

インダストリアル マシナリー セグメント
プラスチック機械事業部

〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1 ThinkPark Tower
Tel: 03-6737-2588

ウェブサイト
www.shi.co.jp/plastics/

お問い合わせフォーム

各種お問い合わせはこちらからどうぞ。

国内・海外の販売・サービス拠点

最新の詳細情報はこちらをご確認ください。

