

SE18DUZ

SUMITOMO ALL ELECTRIC INJECTION MOLDING MACHINE



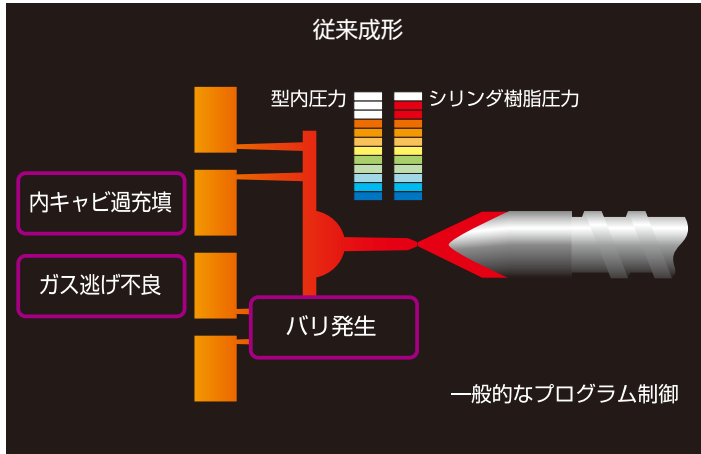
革新的成形プロセスを可能にする

'Zero-molding' を構成するFFC成形（射出システム）

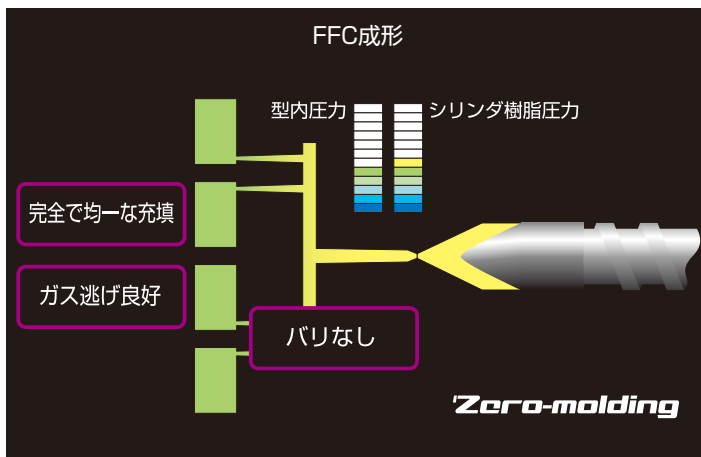
特許出願済

新機能

ムリのない充填により、安定した良品条件を実現します



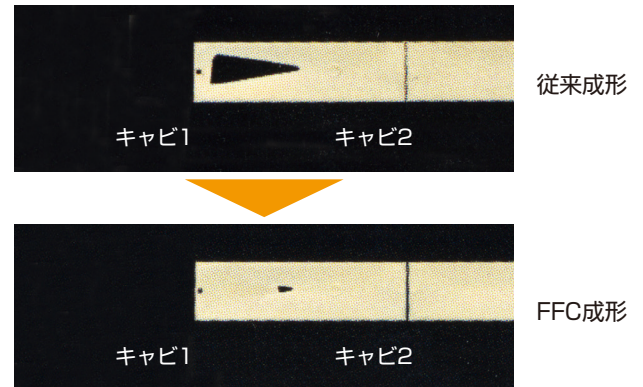
従来成形では完全充填させるために必要以上に樹脂を圧縮します。



FFC成形では樹脂の粘弾性を利用してムリのない充填を可能にします。

FFC (Flow Front Control) 成形では、フローフロントを最適化するため、フラッシュ制御によりスクリュ動作に制限を加えます。これにより、低型内圧成形が可能となりバリを防止します。また、型内圧のガス排出に合わせた充填が可能で、ショートショットを解消します。

キャビティバランスの改善 効果事例



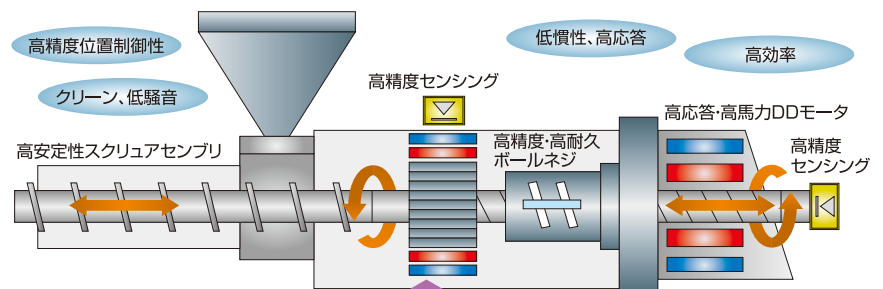
FFC成形により、左右のキャビティバランスが改善され、キャビティ間のショート、バリの発生度合いも一定になります。

FFC成形による型締力低減 効果事例



進化したISCシステムがFFC成形を支えます

実績あるISC（インテリジェンスサーボコントロール）に新たなアルゴリズムを追加。電動機の特性を生かした新しい充填方法を提案します。低慣性力のDDモータに、新開発サーボコントロールカードを搭載。機構の改良と同時に制御システムを改善することで、安定性が更に向上します。



ISC(インテリジェンス サーボ コントロール)が生み出す超安定性

精度・安定性 独自アルゴリズム

サーボ制御システム

ソフトウェアアプリケーション

'Zero-molding

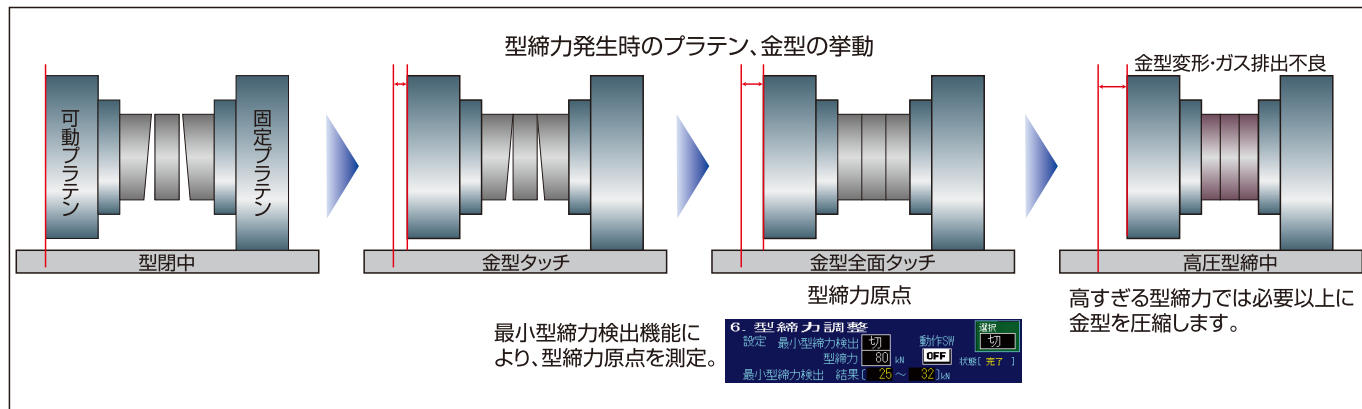
'Zero-molding を構成するMCM成形（型締システム）

特許出願済

新機能

金型にムダな力をかけません

最小型締力検出機能は金型が必要とする最小の型締力（型締力原点）を検出します。断熱板及びスプリング・スライドコア・アンギュラピン付き金型でも型締力原点が測定できることにより、成形に必要な型締力だけを設定することができるので、ムダな型締力をかけません。また、金型メンテナンス前後の違いも発見することができます。

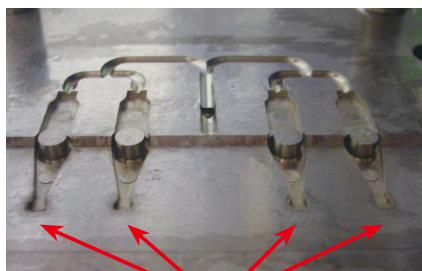


1000ショット成形後比較

MCM (Minimum Clamping Molding) 成形は、検出した最小型締力を用いて成形することで、大幅なガス低減による効果があります。

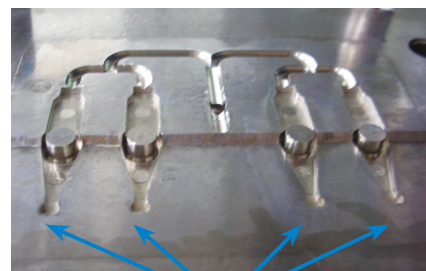
- ガスによる焼け及びショート不良の解消
 - 金型メンテナンス周期の長期化
- 低型締力成形により、金型ピン折れ等の破損防止、電力削減、サイクル短縮等の効果が期待できます。

従来成形（可動側）



流動末端部のガス焼け発生

低型締力成形（可動側）

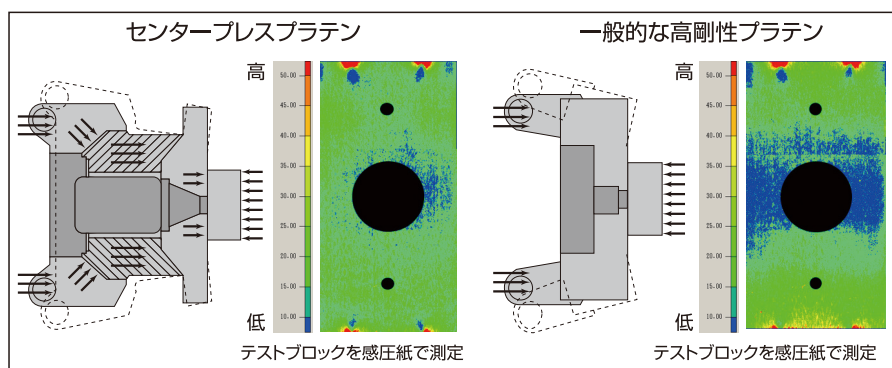


PL面全面によるガス排出により、流動末端部のガス焼け無し

進化した型締システムがMCM成形を支えます

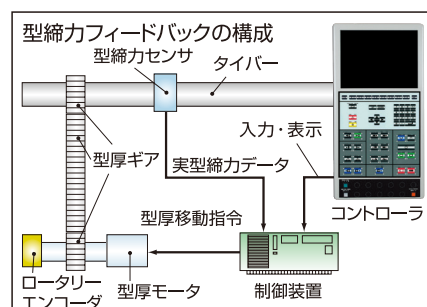
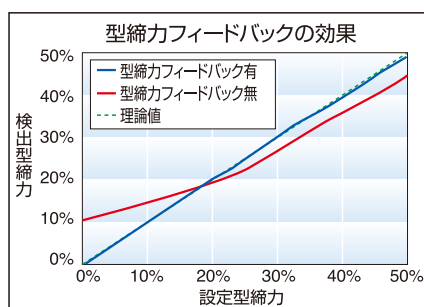
金型に均一な型締力を伝える CPP（センタープレスプラテン）

実績あるCPP方式により、型締力を均一に伝え、金型にかかる面圧バランスを一定にします。



最適型締力を実現する 型締力フィードバック

型締力センサーを装備し、0ton～最大型締力まで成形に必要な最適型締力を再現性良くコントロールします。低い型締力設定でも精度再現性が確保される、Zero-moldingには最適な機能です。



Zero-molding、'Zero-molding' は、日本における住友重機械工業株式会社の登録商標です。

革新的成形プロセスを可能にする

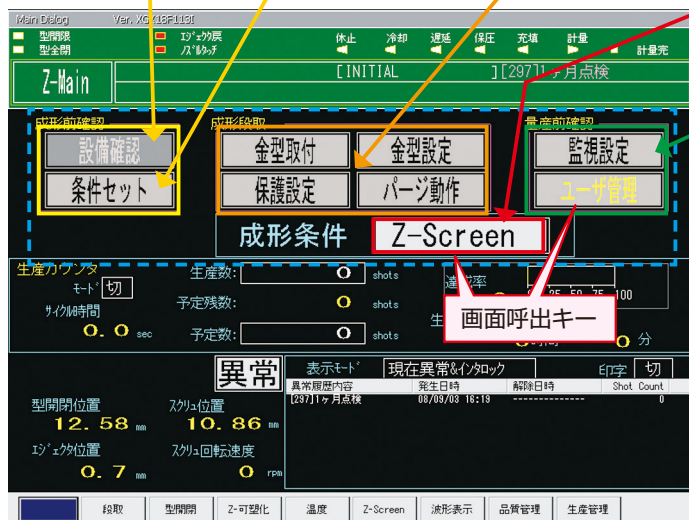
'Zero-molding'をサポートするSPS（設定システム）

特許出願済

新機能

SPS設定により、ミスやモレのないオペレーションが簡単にできます

量産開始までのプロセス

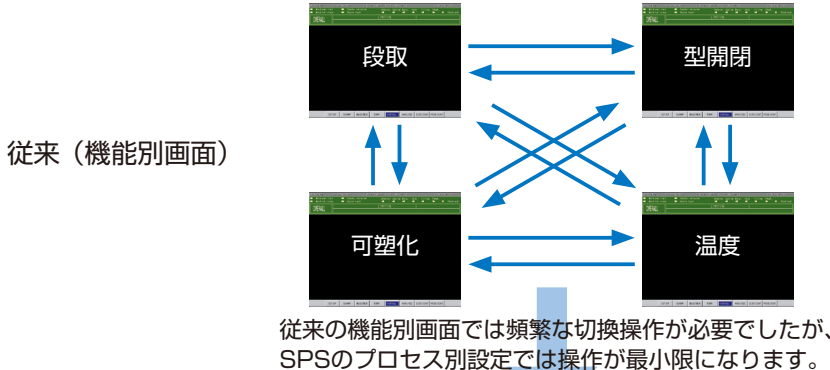


SPS（Simple Process Setting）は、オペレータの立場でプロセス毎の設定を考えました。

従来の機能別設定だけではなく、オペレータの作業に応じた設定画面を準備しました。一つの画面で一連の作業が完了します。

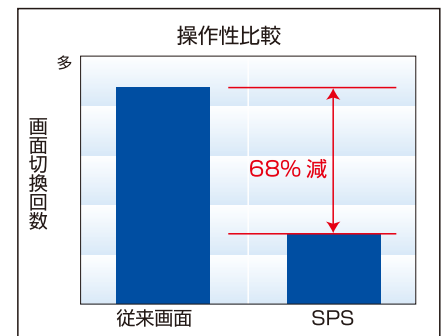
1 プロセス **1** スクリーン
ONE ONE

画面操作の違い・1（金型準備・パージ動作の場合）

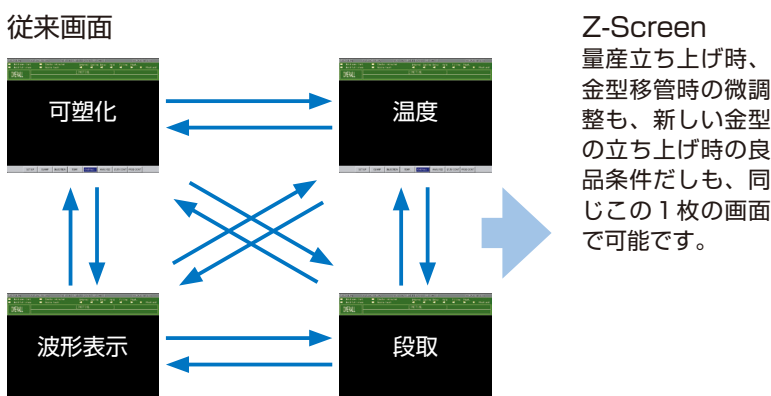


操作性向上事例

SPSでは、金型準備・パージ動作中の画面切戻り回数が68%低減しました。



画面操作の違い・2（量産条件だしの場合）



'Zero-molding

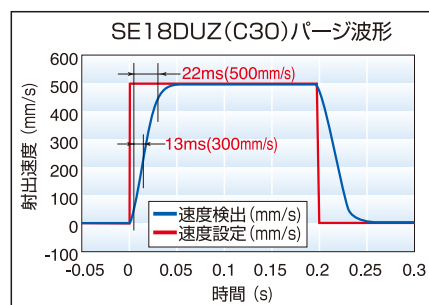
'Zero-molding をバックアップする機能一覧

1	メイン	Zero-molding Main 画面：作業別設定画面呼出
2		Zero-molding Main 画面：成形量産モニタ（生産数、工程、異常、実績）
3	成形前確認	成形条件換算機能（スクリュ径換算、単位換算、IL 表示付き）
4		仕様・機能確認画面（主仕様、標準機能、オプション機能、周辺機器信号、異常処理 & 計算）
5	成形段取	最小型締力検出機能（自動計測、保存機能付き）
6		段取支援：金型取付専用画面（型厚リモート、型タッチ、型締力調整、準備型開閉・EJ 設定）
7		段取支援：型開限、EJ 突出位置ティーチング機能（現在値入力機能）
8		段取支援：金型設定専用画面（型開閉・エジェクタ多段設定）
9		段取支援：保護設定専用画面（金型保護、エジェクタ保護設定）
10		段取支援：マルチパージ（ゲートパージ、樹脂換え、チョコ停、低粘度樹脂パージ、樹脂評価）
11		段取支援：温度条件参照、呼出機能
12		段取支援：樹脂滞留警報・監視機能
13		段取支援：ノズル・加熱シリンダ昇温モード（ステップ/ノズル遅延）
14		段取支援：ノズル・加熱シリンダ・水冷シリンダ温度プロファイルグラフ表示
15	成形条件	Zero-molding：成形条件設定画面 Z-Screen（充填、保圧、計量、時間、温度、型締力）
16		Zero-molding：フラッシュ制御 モード設定：10 モード
17		Zero-molding：フラッシュ制御 モード設定：厚肉
18		Zero-molding：フラッシュ制御 自動設定（充填時間比）
19		Zero-molding：フラッシュ制御 自動設定（保圧追従）
20		Zero-molding：フラッシュ制御 時間設定
21		Zero-molding：ショートショットモード（フラッシュ制御による充填位置と、ショートショット位置の確認）
22		計量後反転除圧モード
23		Zero-molding：型締力フィードバック
24		型締力多段制御（クロスヘッド位置制御）
25		目的別マルチトグル（ガス抜き、ソリ防止）
26		Zero-molding：成形条件ガイダンスモニタ（ピーク型締力、保圧完了型締力、冷却完了型締力、バック圧、状態表示）
27		実績モニタ切換機能（実績、詳細、工程、実績+実際、波形、温度グラフ、電力）
28	量産前確認	監視設定：一括自動設定機能
29		成形条件アクセス制限機能（条件範囲、量産支援のモード、画面表示、パスワード機能）
30		成形立ち上げ自動条件変更機能（ショートショットモードによる）
31		保護機能：スクリュ保護機能（トルク監視、温調出力監視）
32		プロセス温調：ノズル部
33		省エネモード：保圧
34	量産支援	波形表示：工程別簡易表示（射出、保圧、計量、型開、型閉、エジェクタ）
35		波形表示：波形保存完了メッセージ
36		品質管理：波形監視機能
37		品質管理：成形プロセスモニタロギング（温度、温調制御出力、ピーク型締力、バック圧）
38		生産管理：製品数管理（キャビティ数設定）
39		生産管理：稼働状況管理（稼働時間、モータ負荷率、消費電力表示）

生産性を向上させる精密安定性

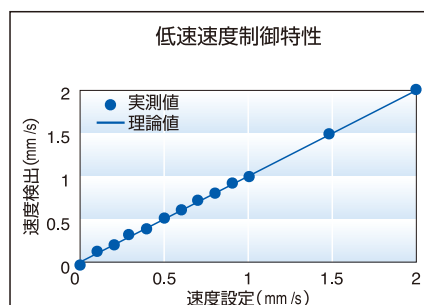
高応答性能

アキュムレータ付き油圧機と同等以上の射出馬力を実現しています。薄肉成形品、高粘度樹脂、長尺成形品に威力を発揮します。



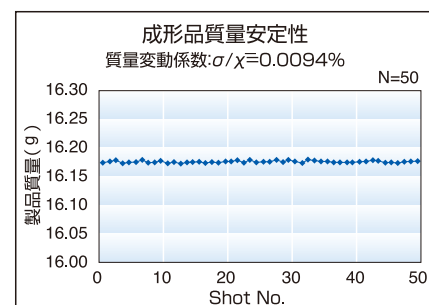
低速射出性能

SE-DUZの射出装置はリニアな速度特性を持っています。厚肉の成形品でも安定した成形が可能になります。



成形品質安定性

ISCとDDにより射出、計量はもちろん、型開閉などにおいても抜群の精度で運転することができ、極めて高い精密安定成形を実現します。



標準主仕様一覧

仕様項目	単位	SE18DUZ
●型締装置		
型締方式		ダブルトルグル（5点）
最大型締力	kN {tf}	170 {18}
タイバー間隔（横×縦）	mm	260×235
プラテン寸法（横×縦）	mm	355×355
デライト	mm	410
型開閉ストローク	mm	160
プラテン速度	mm/s	MAX.1200
金型厚さ（最小～最大）	mm	130～250
ロケット径	mm	φ26〔φ60〕
エジェクタ方式		電動式（1点）
エジェクタ突出力	kN {tf}	7.8 {0.8}
エジェクタ速度	mm/s	MAX.333
エジェクタストローク	mm	50

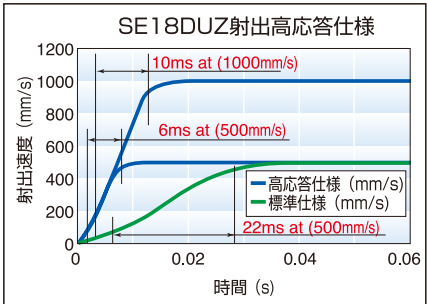
●可塑化装置		標準仕様				射出高負荷仕様				射出高応答仕様				
可塑化容量		C30				C30				C30				
スクリュー径		—				—				—				
		mm	14	16	18	20	14	16	18	20	14	16	18	20
最大射出圧力【注1、注2】		MPa	223	266	210	170	223	266	210	170	223	266	210	170
		{kgf/cm ² }	{2280}	{2713}	{2144}	{1736}	{2280}	{2713}	{2144}	{1736}	{2280}	{2713}	{2144}	{1736}
最大保圧【注1、注2】		MPa	223	212	168	136	223	266	210	170	223	212	168	136
		{kgf/cm ² }	{2280}	{2170}	{1715}	{1388}	{2280}	{2713}	{2144}	{1736}	{2280}	{2170}	{1715}	{1388}
理論射出体積		cm ³	6.2	11	14	17	6.2	11	14	17	4.6	6.0	7.6	9.4
射出質量（GPPS）		g	5.9	11	13	17	5.9	11	13	17	4.4	5.8	7.3	9.0
		OZ	0.21	0.39	0.46	0.60	0.21	0.39	0.46	0.60	0.16	0.21	0.25	0.32
可塑化能力（GPPS）		kg/h	5.1	9.5	13	16	5.1	9.5	13	16	5.1	9.5	13	16
（ ）内はスクリュー回転速度【注3】		(rpm)	(460)	(430)	(430)	(430)	(460)	(430)	(430)	(430)	(460)	(430)	(430)	(430)
射出率		cm ³ /s	77	101	127	157	77	101	127	157	154	201	254	314
スクリューストローク		mm	40	55			40	55			30			
最大射出速度		mm/s	500				500				1000			
スクリュー駆動方式		電動式				電動式				電動式				
スクリュー最高回転速度		rpm	460	430			460	430			460	430		
温度制御ゾーン数		4				4				4				
ヒータ容量		kW	2.3	2.7	2.7	3.1	2.3	2.7	2.7	3.1	2.3	2.7	2.7	3.1
ノズル押付力【注7、注8、注9】	A	kN {tf}	2.9 {0.3}				2.9 {0.3}				2.9 {0.3}			
	B													
	{OP}													
移動ストローク（突出量）		mm	175 (65)				175 (65)				175 (65)			
ホッパー体積		ℓ	6				6				6			

●機械寸法・質量

機械寸法（L×W×H）【注4、注10】	mm	2431×758×1531	2431×758×1531	2482×758×1531
機械質量	t	1.2	1.2	1.2

- 【注 1】 最大射出圧、最大保圧の値は計算値です。この値は装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。
- 【注 2】 最大射出圧、最大保圧の値は、連続して発生できる圧力ではありません。
- 【注 3】 可塑化能力はSDスクリュー搭載時の値です。
- 【注 4】 機械寸法の全長は、最小スクリュー搭載時の射出装置前進位置での寸法です。
- 【注 5】 { } 内の数値は参考値を示します。
- 【注 6】 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。
- 【注 7】 () 内の数値はオプションです。
- 【注 8】 A と B のいずれかを選択可能。
- 【注 9】 高精度・高出力ノズルタッチ装置は選択不可となります。
- 【注 10】 寸法は日本仕様です。

◇本シリーズでは、従来の日本、米国、欧州の安全規格の対応に加えて、韓国 KC マーク、中国 GB22530 への対応が可能です。



前準備品リスト（要約）

主ブレーカー容量

機種	SE18DUZ
主ブレーカー容量	60A (20.8kVA)

- 主電源の電圧・周波数は、
AC200V50Hz/AC200V60Hz/AC220V60Hz
地区を対象としています。
- 相線は3相3線＋アース線（接地線）を接続してください。

豊富な予備電源コンセント（オプション）

機種	SE18DUZ
同時使用可能最大総電流	40A

オートローダ、金型温調機などの周辺装置用の電源コンセント数を増量しました。周辺装置を接続するために必要なコンセントを任意に選択できるので、多様な成形システムに柔軟に対応できます。

- 4つのエリアからSE18DUZは最大7口のコンセントを選択できます。
- 各エリア毎のコンセントの容量を下記の様に任意に選択できます。SE18DUZのエリア1は1口のみ

※成形機稼動時、同時に使用可能な総電流は各機種、右表の通り制限させて頂いております。

一次側入線サイズ・接地線サイズ

機種	SE18DUZ
一次電源電線サイズ	14mm ²
一次側電源端子ネジサイズ	M8
接地線サイズ	above14mm ²
接地端子ネジサイズ	M8

- 上記の電線サイズは、単芯ビニール電線の配管周囲温度が40℃の際の電線許容電流を基準にしています。
- 上記の値は、主ブレーカ容量の項の負荷電流の合計を基準に算出しています。付帯設備用電源を多量に成形機から給電する場合には、使用電線サイズを上げる必要がありますが、オプションの選択によっては使用電線サイズに余裕が発生することもあります。
- 電源電圧変動は、成形機側電源接点（主ブレーカー）において定格電圧±10%以内としてください。
- 成形機制御回路には停電保護回路は付属していません。瞬停時間が1サイクルを超えると、成形機が停止することがあります。
落雷発生頻度の高く瞬時停電の多い場所では、必要に応じて工場側に無停電電源装置を設置してください。

所要冷却水量の概略値（参考値）

■水冷シリンダ冷却水回路

機種	SE18DUZ
バンドヒータ容量	3.0kW
所要冷却水量	0.6ℓ /min

■金型冷却水回路

機種	SE18DUZ
2系統合計所要冷却水量	10ℓ /min

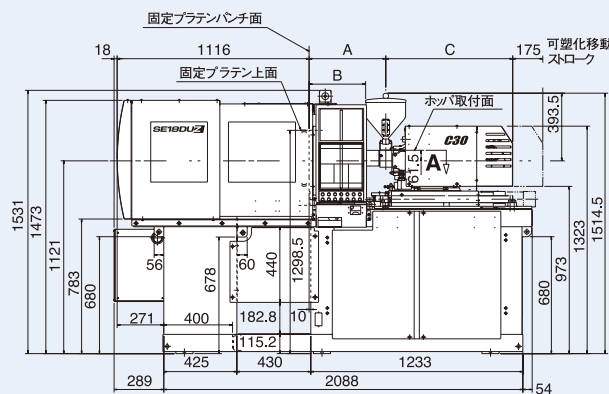
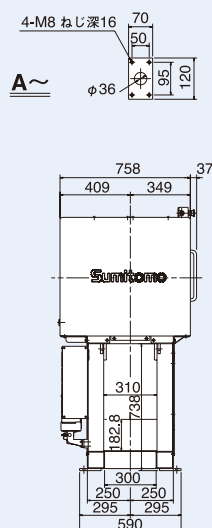
*1系統あたりの所要冷却水量は5ℓ /min程度です。



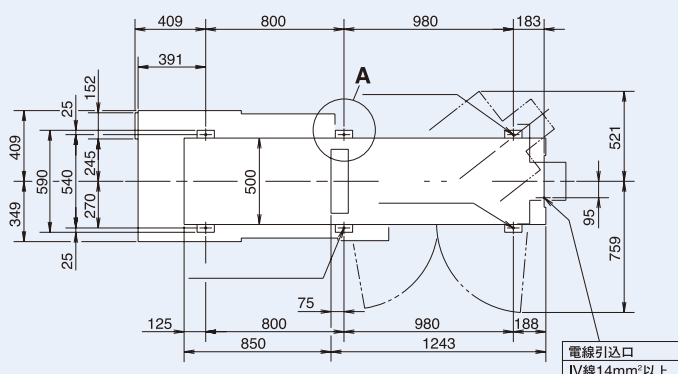
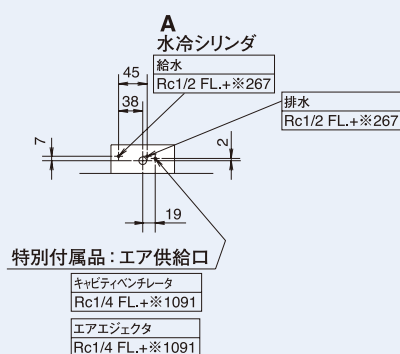
図面の各寸法は日本仕様です。

外觀寸法図

可塑化容量	スクリュ径／タイプ	A	B	C	機械最大全長
C30	14	391	274	818	2518
	16, 18	446	329	738	2493
	20	496	379		2543



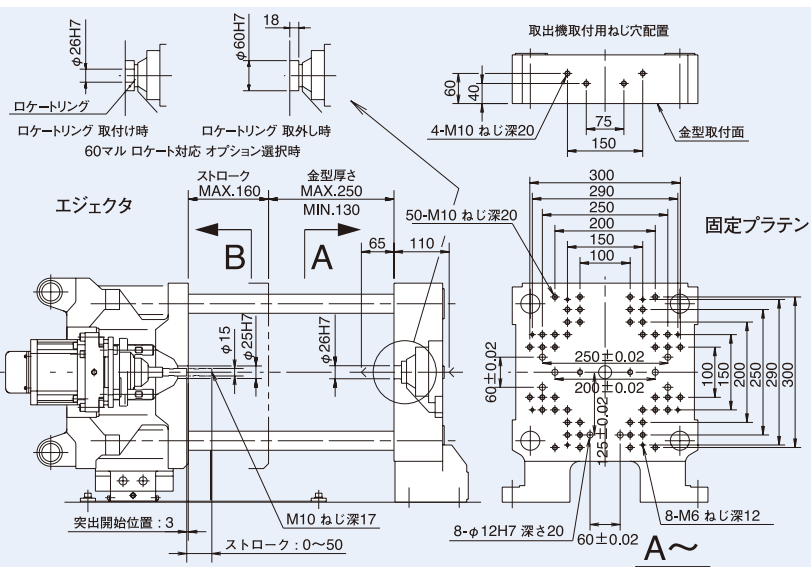
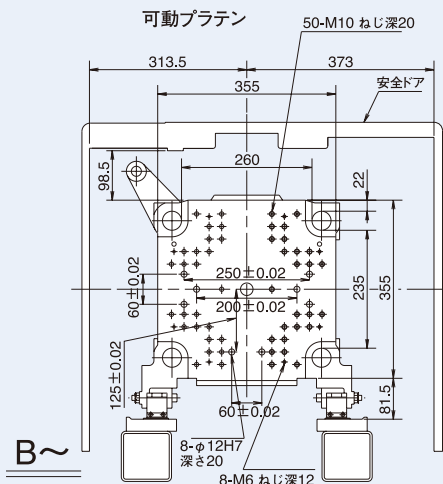
据付図



※印の数値はレベルパッドを使用しない時の寸法。

金型取付関係図

(金型取付関係図は JIS B 6701 に準拠しています。)



標準装備品一覧表

可塑化・射出装置
1 標準 SD スクリュアセンブリ（オープン専用、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化後退限選択）
10 加熱シリンダ温度制御 5 ゾーン（φ 18 ～ φ 20 は 4 ゾーン）
11 ゾーン 1 高容量ヒータ
12 加熱シリンダ温度 成形／保温 切換機能
13 スクリュ冷間起動防止装置（インタロック可変タイマ付）
14 射出ユニット後退時期選択装置（遅延タイマ付）
15 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）
16 スクリュ回転速度デジタル表示
17 パーキングカバー（リミットスイッチ付）
18 可塑化旋回装置（ノズル芯調整機構付）
19 冷却残時間表示機能
20 計量開始遅延タイマ
21 射出／保圧速度立上り時間選択機能（10 モード）
22 保圧速度設定
23 サックバック遅延制御
24 シンクロ計量
25 SK 制御ソフト
26 ノズル部单独温調
27 ステップ昇温
28 省エネ加熱シリンダカバー（2 層構造）
29 水冷シリンダ温度制御装置
30 スクリュ芯出機構
31 計量中型開動作（ニードル弁駆動制御）
32 充填圧多段制御
33 樹脂滞留防止機能
34 手動ワンタッチ計量
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 プリンタ接続回路
9 製品取出機接続回路 注 3
10 3 カ国語画面切換機能（日本語／英語／中国語）
11 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）
12 自動始動・停止機能（ヒータ保温、ヒータ起動、成形機停止）
13 工程表示機能
14 SSR ヒータ駆動回路
15 速度・位置・圧力・回転速度の工業単位入力
16 成形機状態出力機能（5ch）
17 USB 接続回路（プリンタ、メモリ）
18 パソコン接続回路（RS232C）注 3
19 成形条件保護機能
20 異常処理選択機能
21 初期リジェクト+チョコ停リジェクト機能

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（1ch）
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）注 3
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 型閉／型開一時停止
5 型締力リモート設定
6 型厚リモート装置
7 エジェクタ装置（多数回選択可能、戻り確認機能付）
8 エジェクタ突出遅延タイマ
9 エジェクタリモート設定（速度、圧力、ストローク）
10 エジェクタ 2 速制御
11 エジェクタ突出インターロック（手動時型開限のみ可能）
12 型開中エジェクタ突出
13 型締中エジェクタ突出
14 金型プレート戻り確認（成形機への入力信号）メタコン接続 注 3
15 型閉・型開信号（スピア制御信号）無電 a 接点 注 3
16 バルブゲート駆動回路（制御回路のみ）注 3
17 金型取付準備モード（低速型開閉速度）
18 アクリル板付き安全ドア
19 非常停止押釦スイッチ（操作側、反操作側）
20 アクリル板付きトグルカバー
21 取出機取付穴
22 型締および射出グリース集中給脂配管
23 型締安全装置（電気式、機械式）
24 型開閉低振動、高速モード選択機能
25 可動プラテンサポート装置（摺動式）
26 センタープレスプラテン
27 製品落下確認接続回路 注 3
28 マルチトグル
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 三方向取出しフレーム
3 金型冷却水ブロック（2 系統）（検流器、バルブはオプション）
4 標準予備品（タッチアップペイント、吊りボルト、ヒューズ）

特別装備品一覧表

可塑化選択	
1	耐摩耐食Ⅱスクリュアセンブリ
2	高温用スクリュアセンブリ（最高使用温度 450℃）
3	SF スクリュアセンブリ
4	SK3 点セット（材質：標準、MK、TiN）
5	ニードル弁ノズル
6	FTCⅠノズル
7	高容量ヒータ
8	延長ノズル
可塑化・射出装置	
1	樹脂温度検知装置（ニードル弁ノズル装備時のみ）
2	標準型ホッパ
3	V-P 切換（型内圧）
4	FTC ノズル電気制御回路（組み込み）（φ 18 ～ φ 36）
5	高温仕様ヒータ制御回路（499℃以下）
6	ホッパ口メッキ仕様
7	射出高負荷仕様
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	金型温度監視 2 ゾーン（熱電対なし K タイプ）
3	付帯設備異常監視（標準 + 2ch）
4	波形アナログ出力回路
5	生産数管理装置（2 方向反転シュート）
6	金型自動温度調節計（K=CA 2 ゾーン）
7	自動始動装置（ヒータ + 給水 + 外部出力信号）注 3
8	パトライト（トグルサポート反操作側上部取付け）
9	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）
10	閉回路式冷却水配管 4 系統（検流器、ストップ弁、フィルタ付）
11	閉回路式冷却水配管 2 系統（検流器、ストップ弁、フィルタ付）
12	予備電源コンセント（エリア 1 ～ 4 × タイプ 1 ～ 4）
13	工具用電源コンセント（トランス付）（操作側取付け）
14	成形条件変更禁止キースイッチ
15	Motion O7

型締装置	
1	エアエジェクタ
2	キャピティベンチレータ
3	油圧コアトラクタ 1 系統（制御回路 + 配管）
4	空圧コアトラクタ 1 系統（制御回路 + 配管）
5	SPI 製品取出機接続回路 注 3
6	製品落下シュート
7	高精度断熱板（5mm、十字形）
8	バルブゲート駆動回路（制御回路 + 空圧回路）
9	金型入子ホルダ（標準型）
10	金型入子ホルダ（スライド型）
11	60 マルロケート対応
12	窓無しトグルカパー
13	油圧パッケージ（油圧コアトラクタ用 / バルブゲート用）
14	プレーキ付エジェクタ装置
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	エジェクタロッド
8	グリースガン
9	自動給脂用グリースカートリッジ（700cc）
10	手動給脂用グリースカートリッジ（400cc）

注1 / 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。
注2 / 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政府の許可が必要となります。
注3 / 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）

専用スクリュアセンブリ（オプション）

特 徴	樹脂例	配合剤	スクリュタイプ				アセンブリ材質					成形品例	
			SD スクリュ	SF スクリュ	SM スクリュ	コネクタ用 スクリュ	メッキ	光学用	耐摩耐食Ⅱ	コネクタ仕様Ⅰ 耐摩耐食Ⅲ	コネクタ仕様Ⅱ		高温
エンブラ対応	PA・PBT・PP・ABS・POM・PC	強化（GF30%以下）・難燃	◎	△	△	○	●	●	◎	◎	◎	○	機構部品、電子部品等
スーパーエンブラ対応	LCP・PA9T	強化（GF35%未満）・難燃	○	△	△	◎	●	●	○	◎	◎	○	コネクタ、電子部品等
	PA6T・PPS・PA46	強化（GF30%以上）・難燃・強腐食	○	△	△	◎	●	●	△	○	◎	△	コネクタ、電子部品等
光学樹脂対応	環状ポリオレフィン、PMMA、PC	非強化	△	◎	△	△	○	◎	△	△	△	△	光学部品、透明部品等
高温仕様	LCP、PEI、PEEK	強化、非強化	◎	△	△	○	●	●	△	△	△	◎	機構部品等

◎：スクリュタイプとアセンブリ材質の組み合わせ
●：仕様として不適もしくは選択不可能なもの
○：対応可能
△：選択は可能であるが制約条件があるもの
注：上記仕様は、成形機種種によって装備できない場合がありますので、ご確認下さい。

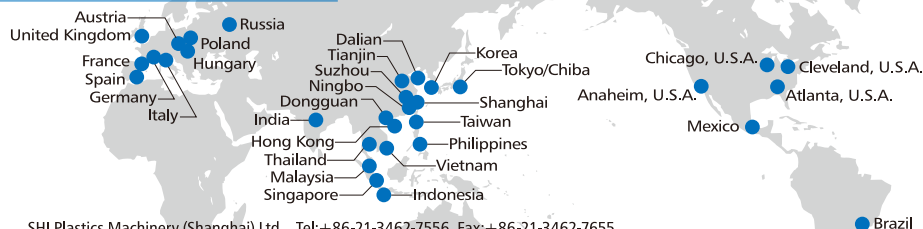
Network in JAPAN



住友重機械工業株式会社 プラスチック機械事業部

- 国内営業部 〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1 Tel: 03-6737-2588 Fax: 03-6866-5184
- グローバル営業部 〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1 Tel: 03-6737-2576 Fax: 03-6866-5176
- 千葉製造所・テクノロジーセンター 〒263-0001 千葉県千葉市稲毛区長沼原町731-1 Tel: 043-420-1471 Fax: 043-420-1591
- サービス部 〒263-0001 千葉県千葉市稲毛区長沼原町731-1 Tel: 043-420-1474 Fax: 043-420-1478
- 東北営業所・サービスフロント 〒981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央3-2-1 ルーセント21ビル5F
営業 Tel: 022-374-5461 Fax: 022-374-5469 サービス Tel: 022-374-5464 Fax: 022-374-5469
- 盛岡営業所 〒020-0866 岩手県盛岡市本宮2-8-25
営業 Tel: 019-635-8851 Fax: 019-635-8861 サービス Tel: 019-635-8843 Fax: 022-374-5469
- 福島営業所 〒960-1101 福島県福島市大森字西ノ内88-2 パールヒルズ大森106
営業 Tel: 022-374-5461 Fax: 022-374-5469 サービス Tel: 024-539-8214 Fax: 022-374-5469
- 東関東営業所・サービスフロント 〒263-0001 千葉県千葉市稲毛区長沼原町731-1
営業 Tel: 043-420-1480 Fax: 043-420-1478 サービス Tel: 043-420-1475 Fax: 043-420-1478
- 北関東営業所 〒333-0801 埼玉県川口市東川口3-5-24
営業 Tel: 048-290-3481 Fax: 048-297-9396 サービス Tel: 048-290-3484 Fax: 043-420-1478
- 栃木営業所 〒323-0807 栃木県小山市城東6-2-7
営業 Tel: 0285-22-7039 Fax: 0285-23-4981 サービス Tel: 0285-25-0386 Fax: 043-420-1478
- 西関東営業所 〒243-0021 神奈川県厚木市岡田3105
営業 Tel: 046-229-7371 Fax: 046-229-7388 サービス Tel: 046-229-8431 Fax: 043-420-1478
- 中部営業所・サービスフロント 〒465-0045 愛知県名古屋市名東区姫若町14-1
営業 Tel: 052-702-3801 Fax: 052-702-3806 サービス Tel: 052-702-3803 Fax: 052-702-3806
- 静岡営業所 〒436-0027 静岡県掛川市久保2-18-1
営業 Tel: 0537-61-8880 Fax: 0537-61-8881 サービス Tel: 0537-21-2460 Fax: 0537-61-8881
- 甲信越営業所・サービスフロント 〒399-0033 長野県松本市大字笹賀7926
営業 Tel: 0263-28-2091 Fax: 0263-28-2092 サービス Tel: 0263-28-2093 Fax: 0263-28-2092
- 長岡営業所 〒940-2104 新潟県長岡市大島新町4-120-5
サービス Tel: 0258-25-9112 Fax: 0263-28-2092
- 北陸営業所 〒939-8204 富山県富山市根塚町1-8-12
営業 Tel: 076-491-5345 Fax: 076-491-5377 サービス Tel: 076-491-5364 Fax: 076-491-5377
- 関西営業所・サービスフロント・大阪テクノロジーセンター 〒564-0043 大阪府吹田市南吹田3-1-31
営業 Tel: 06-6384-0530 Fax: 06-6380-1910 サービス Tel: 06-6384-0561 Fax: 06-6380-1910
- 岡山営業所 〒713-8103 岡山県倉敷市玉島乙島8230
営業 Tel: 086-525-1012 Fax: 086-525-1013 サービス Tel: 086-525-1012 Fax: 086-525-1013
- 広島営業所 〒732-0827 広島県広島市南区稲荷町4-1 (広島稲荷町NKビル)
営業 Tel: 082-568-2513 Fax: 082-568-2514 サービス Tel: 082-568-2513 Fax: 082-568-2514
- 九州営業所・サービスフロント 〒841-0042 佐賀県鳥栖市酒井西町字列川828-1
営業 Tel: 0942-85-1060 Fax: 0942-85-1746 サービス Tel: 0942-85-1060 Fax: 0942-85-1746

Global Network



- SHANGHAI SHI Plastics Machinery (Shanghai) Ltd. Tel: +86-21-3462-7556 Fax: +86-21-3462-7655
- DALIAN SHI Plastics Machinery (Shanghai) Ltd. Dalian Office Tel: +86-411-8764-8052 Fax: +86-411-8764-8053
- TIANJIN SHI Plastics Machinery (Shanghai) Ltd. Tianjin Office Tel: +86-22-5871-5537 Fax: +86-22-5871-5531
- SUZHOU SHI Plastics Machinery (Shanghai) Ltd. Suzhou Office/Technical Center Tel: +86-512-6632-1760 Fax: +86-512-6632-1770
- NINGBO Demag Plastics Machinery (Ningbo) Co., Ltd. Tel: +86-574-2690-6600 Fax: +86-574-2690-6610
- DONGGUAN Dongguan SHI Plastics Machinery Ltd. /Technical Center Tel: +86-769-8533-6071 Fax: +86-769-8554-9091
- HONG KONG SHI Plastics Machinery (Hong Kong) Ltd. Tel: +852-2750-6630 Fax: +852-2759-0008
- TAIWAN SHI Plastics Machinery (Taiwan) Inc. Tel: +886-2-2831-4500 Fax: +886-2-2831-4483
- KOREA SHI Plastics Machinery (Taiwan) Inc. Taichung Office Tel: +886-4-2358-7334 Fax: +886-4-2358-9335
- SINGAPORE SHI Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd. Tel: +82-2-757-8656 Fax: +82-2-757-8659
- THAILAND SHI Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd. Southern Office Tel: +82-53-247-8656 Fax: +82-53-247-8659
- MALAYSIA SHI Plastics Machinery (S) Pte., Ltd. /Technology Center Tel: +65-6779-7544 Fax: +65-6777-9211
- VIETNAM SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd. /Technology Center Tel: +66-2-747-4053 ~ 4056 Fax: +66-2-747-4081
- INDONESIA SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd. South Office Tel: +60-3-7958-2079, 2081 Fax: +60-3-7958-2084
- PHILIPPINES SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD Penang Office Tel: +60-4-604-397-5725 Fax: +60-4-604-397-5726
- INDIA SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC Tel: +84-24-3728-0105 Fax: +84-24-3728-0106
- U.S.A. SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC Ho Chi Minh Branch Tel: +84-8-3514-6645 Fax: +84-8-3514-6653
- MEXICO PT. SHI Plastics Machinery (Indonesia) Tel: +62-21-829-3872, 3873 Fax: +62-21-828-1645
- BRAZIL SHI Plastics Machinery (Phils) Inc. Tel: +63-2-844-0632, 845-0877 Fax: +63-2-886-4670
- GERMANY SHI Plastics Machinery (India) Private Ltd. Tel: +91-0124-2217056, 64 Fax: +91-0124-2218076
- UNITED KINGDOM Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Atlanta Office/Technology Center Tel: +1-770-447-5430 Fax: +1-678-990-1716
- FRANCE Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Cleveland Office Tel: +1-440-876-8960 Fax: +1-440-876-4383
- SPAIN Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Chicago Office/Facility and Tech Center Tel: +1-847-947-9569
- POLAND Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Anaheim Office/Training and Demo Center Tel: +1-714-947-9569
- AUSTRIA SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Monterrey Office Tel: +52-81-8356-1714, -1720, -1726 Fax: +52-81-8356-1710
- HUNGARY SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Leon Office Tel: +52-477-179-1730
- ITALY Sumitomo (SHI) Demag do Brasil Comercio de Máquinas para Plásticos Ltda. Tel: +55-11-4403-9286
- RUSSIA Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Schwaig) /Technology Center Tel: +49-911-5061-0 Fax: +49-911-5061-265
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Wiehe) /Technology Center Tel: +49-34672-97-0 Fax: +49-34672-97-333
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (UK) Ltd. Tel: +44-1296-73-95-00 Fax: +44-1296-73-95-01
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (France) S.A.S. Tel: +33-1-60-33-20-10 Fax: +33-1-60-33-20-03
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery España S.L. Tel: +34-96-111-63-11
- Sumitomo Plastics Group SP. z.o.o. Tel: +48-34-370-95-40 Fax: +48-34-370-94-86
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH -Office Austria- Tel: +43-2272-61-868 Fax: +43-2272-61-868-89
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Hungária Kft. Tel: +36-23-531-290 Fax: +36-23-531-291
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (Italia) S.r.l. Tel: +39-11-95-95-057 Fax: +39-11-95-95-185
- CISC Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Tel: +7-495-937-97-64 Fax: +7-495-933-00-78

- 機械の外観写真は、実物と細部が異なる場合や、オプションを装備している場合があります。
- 性能および仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。

SE-DU2



当社製品はISO9001を取得しています。

www.shi.co.jp/plastics/

