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
- 松本営業所・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洌川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
	SHI Plastics Machinery (Taiwan) Inc.　Taichung Office　Tel:+886-4-2358-7334　Fax:+886-4-2358-9335
● KOREA	SHI Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd.　Tel:+82-2-757-8656　Fax:+82-2-757-8659
	SHI Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd.　Southern Office
● SINGAPORE	SHI Plastics Machinery (S) Pte., Ltd.　/Technology Center　Tel:+65-6779-7544　Fax:+65-6777-9211
● THAILAND	SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd.　/Technology Center　Tel:+66-2-747-4053～4056　Fax:+66-2-747-4081
	SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd.　South Office
● MALAYSIA	SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD　Tel:+60-3-7958-2079, 2081　Fax:+60-3-7958-2084
	SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD　Penang Office　Tel:+60-4-604-397-5725　Fax:+60-4-604-397-5726
● VIETNAM	SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC　Tel:+84-24-3728-0105　Fax:+84-24-3728-0106
	SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC　Ho Chi Minh Branch　Tel:+84-8-3514-6645　Fax:+84-8-3514-6653
● INDONESIA	PT. SHI Plastics Machinery (Indonesia)　Tel:+62-21-829-3872, 3873　Fax:+62-21-828-1645
● PHILIPPINES	SHI Plastics Machinery (Phils) Inc.　Tel:+63-2-8845-0877, 8844-0632　Fax:+63-2-8886-4670
● INDIA	SHI Plastics Machinery (India) Private Ltd.　Tel:+91-0124-2217056, 64　Fax:+91-0124-2218076
● U.S.A.	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc.　Atlanta Office/Technology Center　Tel:+1-770-447-5430　Fax:+1-678-990-1716
	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc.　Cleveland Office　Tel:+1-440-876-8960　Fax:+1-440-876-4383
	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc.　Chicago Office/Facility and Tech Center　Tel:+1-847-947-9569
	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc.　Anaheim Office/Training and Demo Center)
● MEXICO	SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V.　Monterrey Office　Tel:+52-81-8356-1714, -1720, -1726　Fax:+52-81-8356-1710
	SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V.　Leon Office　Tel:+52-477-179-1730
● BRAZIL	Sumitomo (SHI) Demag do Brasil Comercio de Máquinas para Plásticos Ltda.　Tel:+55-11-4403-9286
● GERMANY	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
● UNITED KINGDOM	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (UK) Ltd.　Tel:+44-1296-73-95-00　Fax:+44-1296-73-95-01
● FRANCE	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (France) S.A.S.　Tel:+33-1-60-33-20-10　Fax:+33-1-60-33-20-03
● SPAIN	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery España S.L.　Tel:+34-96-111-63-11
● POLAND	Demag Plastics Group SP. z.o.o.　Tel:+48-34-370-95-40　Fax:+48-34-370-94-86
● AUSTRIA	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH　-Office Austria-　Tel:+43-2272-61-868　Fax:+43-2272-61-868-89
● HUNGARY	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Hungária Kft　Tel:+36-23-531-290　Fax:+36-23-531-291
● ITALY	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (Italia) S.r.l.　Tel:+39-11-95-95-057　Fax:+39-11-95-95-185
● RUSSIA	CJSC Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery　Tel:+7-495-937-97-64　Fax:+7-495-933-00-78
● CZECH/SLOVAKIA	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Česko spol. s.r.o.　Tel:+420-296-226-210

●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-EV-A-SHR
超高速・高応答全電動射出成形機

当社製品はISO9001を取得しています。

www.shi.co.jp/plastics/

B026JP03-2203JD

Sumitomo SHI DEMAG

SE-EV-A-SHR

超高速・高応答全電動射出成形機

Lineup

SE50EV-A-SHR	(500kN)
SE100EV-A-SHR	(1000kN)
SE130EV-A-SHR	(1300kN)
SE180EV-A-SHR	(1800kN)
SE220EV-A-SHR	(2200kN)
SE280EV-A-SHR	(2800kN)
SE350EV-A-SHR	(3500kN)
SE450EV-A-SHR	(4500kN)

住友重機械工業株式会社

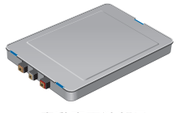
YouTube

大型・薄肉化、高精度化、取り数アップが要求される製品へ

製品の一例

通信機器筐体

スピーカーコーン


自動車電池部品

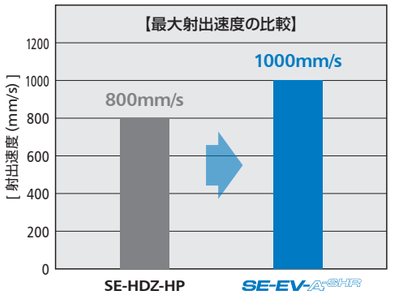
医療部品

導光板

充填速度の向上と高応答加減速で実現
SHRソリューション

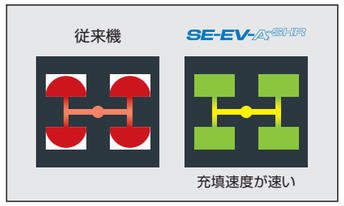
設定速度に達するまでのスクリュストローク短縮により、条件設定への追従性が向上します。
減速度も同等のため、目標位置直前まで高速を維持することが可能となり、薄肉成形に起因する成形不良を改善します。

高速充填

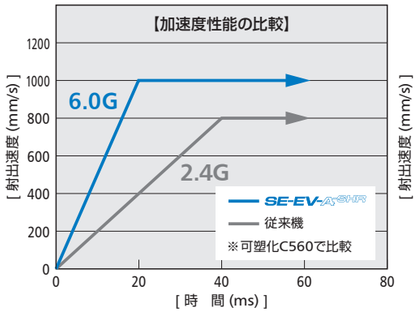


効果 取り数アップ

高速充填により、流動樹脂が固化する前に
狭いキャビティ間への充填が可能です。

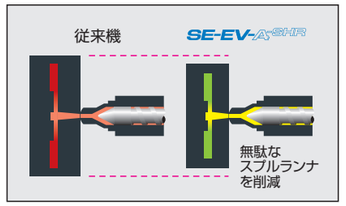


高応答加速

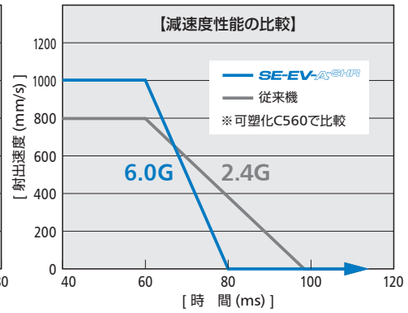


効果 スプルランナ削減

短時間で目標の速度域へ到達するため、
無駄なスプルランナの削減が可能です。

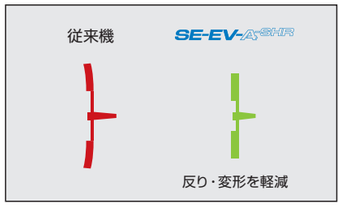


高応答減速



効果 反り・変形低減

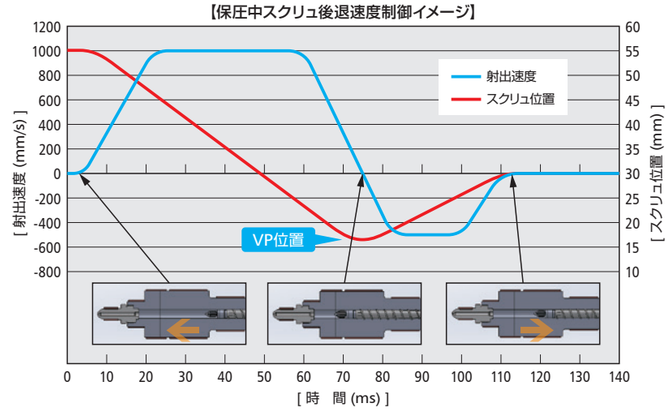
高応答減速能力により目標位置直前まで
高速を維持。反り・変形などの低減が可能です。



成形不良を低減
保圧中スクリュ後退速度制御

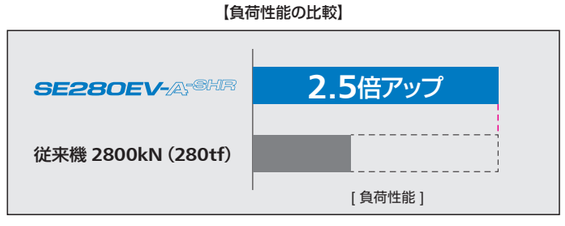
VP後にスクリュを引くことにより、フローフロント
（流動先端部）をコントロール。圧力を低減し、
ゲート付近厚みの最適化やバリ低減を可能にします。

日本特許出願済



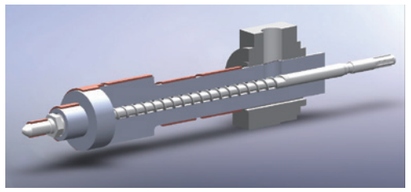
負荷性能を2.5倍にアップ
型締モータ

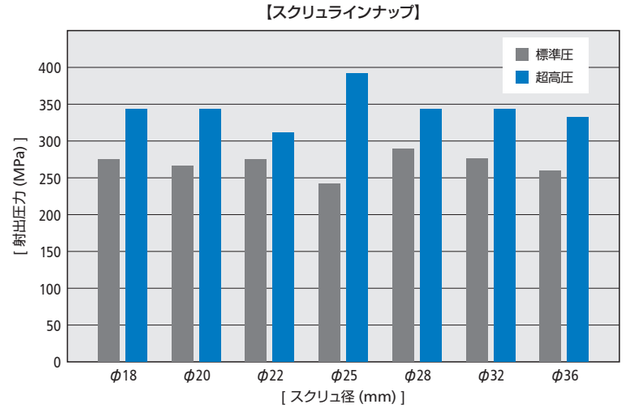
より高い負荷にも耐えられ、幅広い成形品に対応します。



幅広いラインナップ
超高圧スクリュアッシィ

標準仕様比最大射出圧を約30%アップ。
φ18～φ36までラインナップしています。



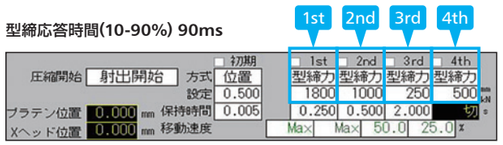


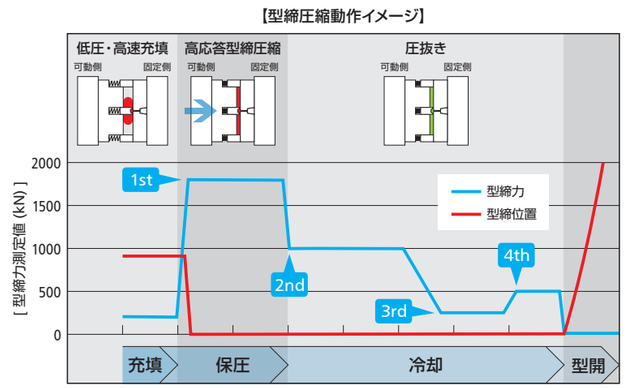
きめ細やかな多段制御
型締圧縮

薄肉製品・厚肉製品、それぞれの製品に応じた位置・型締力の
多段階設定が可能です。反りや離型の調整、
複屈折の低下など、製品品質や生産性の向上を実現します。

推奨オプション

型締応答時間(10-90%) 90ms





主仕様

項　目	単 位	SE50EV-A-SHR	SE100EV-A-SHR
■型締装置			
型締方式		ダブルトグル (5点)	ダブルトグル (5点)
最大型締力	kN	500	1000
タイバー間隔 (WxH)	mm	360 x 360	460 x 460
プラテン寸法 (WxH)	mm	500 x 500	650 x 650
デーライト	mm	600	800
(型厚延長50mm選択時)		(650)	(850)
(型厚延長100mm選択時)		—	(900)
型開閉ストローク	mm	250	350
最高プラテン速度	mm/s	1200	1200
(高応答·高負荷型締圧縮仕様選択時)		—	—
金型厚さ (最小～最大)	mm	160～350	180～450
(型厚延長50mm選択時)		(160～400)	(180～500)
(型厚延長100mm選択時)		—	(180～550)
ロケート径	mm	φ60	φ100
(φ60ロケート対応選択時)		—	—
エジェクタ方式		電動式 (5点)	電動式 (5点)
エジェクタ突出力	kN	21	32
(エジェクタ圧縮装置選択時)		(49)	(49)
(エジェクタ突出力アップ選択時)		—	(59)
最高エジェクタ速度	mm/s	333	333
(エジェクタ圧縮装置選択時)		(250)	(333)
(エジェクタ突出力アップ選択時)		—	(333)
エジェクタストローク	mm	70	100
(エジェクタストローク延長選択時)		(100)	(150)
(エジェクタ圧縮装置選択時)		(60)	(80)
(エジェクタ突出力アップ選択時)		—	(80)

■射出装置

可塑化容量		C65				C110						C360				
		S				S						M				
スクリュ仕様		超高圧仕様	標準圧仕様			超高圧仕様			標準圧仕様			超高圧仕様	標準圧仕様			
スクリュ径	mm	18	18	20	22	18	20	22	22	25	28	25	28	28	32	36
最大射出圧力 *1·*2	MPa	343	274	265	220	343	343	311	274	241	192	392	343	289	275	218
最大保圧力 *1·*2	MPa	274	219	212	176	274	274	248	219	192	153	313	274	231	220	174
理論射出体積	cm^3	18	18	22	27	25	31	38	38	49	61	49	61	61	80	101
射出質量 (GPPS)	g	17	17	21	26	24	30	36	36	47	59	47	59	59	77	97
可塑化能力 *3·*4	kg/h	7	10	13	18	7	10	13	18	26	37	18	26	37	53	76
射出率	cm^3/s	254	254	314	380	254	314	380	380	490	615	490	615	615	804	1017
スクリュストローク	mm	70				100						100				
最高射出速度	mm/s	1000				1000						1000				
スクリュ最高回転速度	min^{-1}	400				400						400				
温度制御ゾーン数		4	4		5	4	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5
ヒータ容量	kW	3.7	3.2	3.6	3.9	3.7	4.0	4.2	3.8	4.2	4.8	6.2	7.0	6.5	7.5	8.4
ノズル押付力	kN	14				14						43				
射出装置移動ストローク	mm	250				230～320						320				
突出量	mm	30				30						30	45			
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(15)				(15)						(30)				

■機械寸法·質量

機械寸法 (LxWxH) *5	mm	3682 x 1113 x 1575	4568 x 1226 x 1691	4718 x 1226 x 1691
(型厚延長50mm選択時)		(3732 x 1113 x 1575)	(4668 x 1226 x 1691)	(4818 x 1226 x 1691)
(型厚延長100mm選択時)		—	(4668 x 1226 x 1691)	(4818 x 1226 x 1691)
(導光板向け高応答型締圧縮仕様選択時)		—	—	—
機械質量	t	2.9	4.4	4.6

*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。
*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。
*3 可塑化能力は、SDスクリュ搭載時の値です。
*4 SLスクリュ選択時、可塑化能力は表中の値の50%が目安となります。
*5 機械寸法の全長は、最小スクリュ搭載時の射出装置前進位置での寸法です。

● 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。
● 機械質量は、搭載オプションにより変更が生じる可能性があります。

項　目	単 位	SE130EV-A-SHR	SE180EV-A-SHR
■型締装置			
型締方式		ダブルトグル (5点)	ダブルトグル (5点)
最大型締力	kN	1300	1800
タイバー間隔 (WxH)	mm	510 x 510	560 x 560
プラテン寸法 (WxH)	mm	720 x 720	800 x 795
デーライト	mm	850	950
(型厚延長50mm選択時)		(900)	(1000)
(型厚延長100mm選択時)		(950)	(1050)
型開閉ストローク	mm	400	450
最高プラテン速度	mm/s	1200	1200
(高応答·高負荷型締圧縮仕様選択時)		—	(1200)
金型厚さ (最小～最大)	mm	180～450	200～500
(型厚延長50mm選択時)		(180～500)	(200～550)
(型厚延長100mm選択時)		(180～550)	(200～600)
ロケート径	mm	φ100	φ100
(φ60ロケート対応選択時)		—	(φ60)
エジェクタ方式		電動式 (5点)	電動式 (5点)
エジェクタ突出力	kN	32	45
(エジェクタ圧縮装置選択時)		(49)	(49)
(エジェクタ突出力アップ選択時)		(59)	(59)
最高エジェクタ速度	mm/s	333	333
(エジェクタ圧縮装置選択時)		(333)	(333)
(エジェクタ突出力アップ選択時)		(333)	(333)
エジェクタストローク	mm	100	120
(エジェクタストローク延長選択時)		(150)	(150)
(エジェクタ圧縮装置選択時)		(80)	(100)
(エジェクタ突出力アップ選択時)		(80)	(100)

■射出装置

可塑化容量		C360					C360					C560				
		M					M					M				
スクリュ仕様		超高圧仕様		標準圧仕様			超高圧仕様		標準圧仕様			超高圧仕様		標準圧仕様		
スクリュ径	mm	25	28	28	32	36	25	28	28	32	36	32	36	36	40	45
最大射出圧力 *1·*2	MPa	392	343	289	275	218	392	343	289	275	218	343	332	259	269	223
最大保圧力 *1·*2	MPa	313	274	231	220	174	313	274	231	220	174	274	265	207	215	178
理論射出体積	cm^3	49	61	61	80	101	49	61	61	80	101	128	162	162	201	254
射出質量 (GPPS)	g	47	59	59	77	97	47	59	59	77	97	123	156	156	193	244
可塑化能力 *3·*4	kg/h	18	26	37	53	76	18	26	37	53	76	37	53	76	101	136
射出率	cm^3/s	490	615	615	804	1017	490	615	615	804	1017	804	1017	1017	1256	1590
スクリュストローク	mm	100					100					160				
最高射出速度	mm/s	1000					1000					1000				
スクリュ最高回転速度	min^{-1}	400					400					400				
温度制御ゾーン数		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
ヒータ容量	kW	6.2	7.0	6.5	7.5	8.4	6.2	7.0	6.6	7.6	8.5	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5
ノズル押付力	kN	43					43					43				
射出装置移動ストローク	mm	240～335					350～380					380				
突出量	mm	30		45			30		45			30		65		
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(30)					(30)					(50)				

■機械寸法·質量

機械寸法 (LxWxH) *5	mm	4836 x 1326 x 1750	5198 x 1396 x 1831	5555 x 1396 x 1831
(型厚延長50mm選択時)		(4936 x 1326 x 1750)	(5298 x 1396 x 1831)	(5655 x 1396 x 1831)
(型厚延長100mm選択時)		(4936 x 1326 x 1750)	(5298 x 1396 x 1831)	(5655 x 1396 x 1831)
(導光板向け高応答型締圧縮仕様選択時)		—	(5658 x 1396 x 1831)	—
機械質量	t	5.5	7.1	7.5

主仕様

項　目	単 位	SE220EV-A-SHR	SE280EV-A-SHR
■型締装置			
型締方式		ダブルトグル (5点)	ダブルトグル (5点)
最大型締力	kN	2200	2800
タイバー間隔 (WxH)	mm	660 x 660	730 x 730
プラテン寸法 (WxH)	mm	930 x 930	1020 x 1020
デーライト	mm	1175	1275
(型厚延長100mm選択時)	mm	(1275)	(1375)
(型厚延長200mm選択時)	mm	(1375)	(1475)
型開閉ストローク	mm	575	625
最高プラテン速度	mm/s	1349	1298
(高応答･高負荷型締圧縮仕様選択時)	mm/s	(1079)	(1032)
金型厚さ (最小～最大)	mm	200～600	300～650
(型厚延長100mm選択時)	mm	(200～700)	(300～750)
(型厚延長200mm選択時)	mm	(200～800)	(300～850)
ロケート径	mm	φ100	φ100
エジェクタ突出点数		13点	13点
エジェクタ突出力	kN	60	60
(エジェクタ突出力アップ選択時)	kN	(100)	(100)
最高エジェクタ速度	mm/s	267	267
エジェクタストローク	mm	220	220
最大金型質量	kg	2800	3800
(可動側最大)	kg	(1850)	(2500)

■射出装置

可塑化容量		C560					C560				
		M					M				
スクリュ仕様		超高圧仕様		標準圧仕様			超高圧仕様		標準圧仕様		
スクリュ径	mm	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45
最大射出圧力 *1･*2	MPa	343	332	259	269	223	343	332	259	269	223
最大保圧力 *1･*2	MPa	274	266	207	215	178	274	266	207	215	178
理論射出体積	cm^3	128	162	162	201	254	128	162	162	201	254
射出質量 (GPPS)	g	123	156	156	193	244	123	156	156	193	244
可塑化能力 *3	kg/h	37	53	76	101	136	37	53	76	101	136
射出率	cm^3/s	804	1017	1017	1256	1590	804	1017	1017	1256	1590
スクリュストローク	mm	160					160				
最高射出速度	mm/s	1000					1000				
スクリュ最高回転速度	min^{-1}	400					400				
温度制御ゾーン数		5	6	5			5	6	5		
ヒータ容量	kW	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5
ノズル押付力	kN	43					43				
射出装置移動ストローク	mm	395					420				
突出量	mm	30		65			30		65		
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(50)					(50)				

■機械寸法･質量

機械寸法 (LxWxH) *4	mm	6466 x 1832 x 2025	7236 x 1972 x 2059
(型厚延長100mm選択時)	mm	(6566 x 1832 x 2025)	(7336 x 1972 x 2059)
(型厚延長200mm選択時)	mm	(6666 x 1832 x 2025)	(7436 x 1972 x 2059)
(トグル上部防塵カバー(固定式)選択時)	mm	(6466 x 1832 x 2100)	(7236 x 1972 x 2145)
(トグル上部防塵カバー(スライドタイプ)選択時)	mm	(6466 x 1832 x 2245)	(7236 x 1972 x 2285)
(安全ドアワイド拡張選択時)	mm	(6466 x 1932 x 2025)	(7236 x 2072 x 2059)
(型締圧縮選択時)	mm	(6566 x 1832 x 2025)	(7336 x 1972 x 2059)
機械質量	t	11.8	14.5

*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。
*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。
*3 可塑化能力は、SDスクリュ搭載時の値です。
*4 機械寸法の全長は、最小スクリュ搭載時の射出装置前進位置での寸法です。

● 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。
● 機械質量は、搭載オプションにより変更が生じる可能性があります。

項　目	単 位	SE350EV-A-SHR	SE450EV-A-SHR
■型締装置			
型締方式		ダブルトグル (5点)	ダブルトグル (5点)
最大型締力	kN	3500	4500
タイバー間隔 (WxH)	mm	830 x 830	920 x 920
プラテン寸法 (WxH)	mm	1140 x 1140	1300 x 1300
デーライト	mm	1425	1625
(型厚延長100mm選択時)	mm	(1525)	(1725)
(型厚延長200mm選択時)	mm	(1625)	(1825)
型開閉ストローク	mm	725	825
最高プラテン速度	mm/s	1346	1109
(高応答･高負荷型締圧縮仕様選択時)	mm/s	(1032)	(1109)
金型厚さ (最小～最大)	mm	350～700	350～800
(型厚延長100mm選択時)	mm	(350～800)	(350～900)
(型厚延長200mm選択時)	mm	(350～900)	(350～1000)
ロケート径	mm	φ100	φ100
エジェクタ突出点数		13点	21点
エジェクタ突出力	kN	60	100
(エジェクタ突出力アップ選択時)	kN	(100)	(150)
最高エジェクタ速度	mm/s	267	267
エジェクタストローク	mm	220	220
最大金型質量	kg	5200	7500
(可動側最大)	kg	(3450)	(5000)

■射出装置

可塑化容量		C560					C560				
		M					M				
スクリュ仕様		超高圧仕様		標準圧仕様			超高圧仕様		標準圧仕様		
スクリュ径	mm	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45
最大射出圧力 *1･*2	MPa	343	332	259	269	223	343	332	259	269	223
最大保圧力 *1･*2	MPa	274	266	207	215	178	274	266	207	215	178
理論射出体積	cm^3	128	162	162	201	254	128	162	162	201	254
射出質量 (GPPS)	g	123	156	156	193	244	123	156	156	193	244
可塑化能力 *3	kg/h	37	53	76	101	136	37	53	76	101	136
射出率	cm^3/s	804	1017	1017	1256	1590	804	1017	1017	1256	1590
スクリュストローク	mm	160					160				
最高射出速度	mm/s	1000					1000				
スクリュ最高回転速度	min^{-1}	400					400				
温度制御ゾーン数		5	6	5			5	6	5		
ヒータ容量	kW	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5
ノズル押付力	kN	43					43				
射出装置移動ストローク	mm	450					495				
突出量	mm	30		65			30		65		
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(50)					(50)				

■機械寸法･質量

機械寸法 (LxWxH) *4	mm	7446 x 2072 x 2192	8361 x 2252 x 2292
(型厚延長100mm選択時)	mm	(7546 x 2072 x 2192)	(8461 x 2252 x 2292)
(型厚延長200mm選択時)	mm	(7646 x 2072 x 2192)	(8561 x 2252 x 2292)
(トグル上部防塵カバー(固定式)選択時)	mm	(7446 x 2072 x 2225)	(8361 x 2252 x 2330)
(トグル上部防塵カバー(スライドタイプ)選択時)	mm	(7446 x 2072 x 2375)	(8361 x 2252 x 2465)
(安全ドアワイド拡張選択時)	mm	(7446 x 2172 x 2192)	(8361 x 2352 x 2292)
(型締圧縮選択時)	mm	(7686 x 2072 x 2192)	(8571 x 2252 x 2292)
機械質量	t	16.5	23.7