

Network in JAPAN

九州(鳥栖) 広島 岡山(倉敷) 北陸(富山) 甲信越(松本) 長岡 東北(仙台) 福岡 中部(名古屋) 静岡(掛川) 西関東(厚木) 国内営業部・グローバル営業部(東京) 千葉製造所・テクノロジーセンター・サービス部 東関東(千葉)

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 愛知県名古屋市中東区姫若町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測川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

Austria United Kingdom Poland Russia France Spain Germany Italy Dalian Tianjin Suzhou Ningbo Dongguan Hong Kong Thailand Malaysia Singapore Korea Tokyo/Chiba Shanghai Taiwan Philippines Vietnam Indonesia Brazil Chicago, U.S.A. Cleveland, U.S.A. Anaheim, U.S.A. Atlanta, U.S.A. Mexico

- 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 PT. SHI Plastics Machinery (Indonesia) Tel: +62-21-829-3872, 3873 Fax: +62-21-828-1645
- U.S.A. SHI Plastics Machinery (Philis) Inc. Tel: +63-2-844-0632, 845-0877 Fax: +63-2-886-4670
- MEXICO SHI Plastics Machinery (India) Private Ltd. Tel: +91-0124-2217056, 64 Fax: +91-0124-2218076
- BRAZIL Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Atlanta Office/Technology Center Tel: +1-770-447-5430 Fax: +1-678-990-1716
- GERMANY Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Cleveland Office Tel: +1-440-876-8960 Fax: +1-440-876-4383
- UNITED KINGDOM Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Chicago Office/Facility and Tech Center Tel: +1-847-947-9569
- FRANCE Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Anaheim Office/Training and Demo Center Tel: +1-847-947-9569
- SPAIN SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Monterrey Office Tel: +52-81-8356-1714, -1720, -1726 Fax: +52-81-8356-1710
- POLAND SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Leon Office Tel: +52-477-179-1730
- AUSTRIA Sumitomo (SHI) Demag do Brasil Comercio de Máquinas para Plásticos Ltda. Tel: +55-11-4403-9286
- HUNGARY Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Schwaig) /Technology Center Tel: +49-911-5061-0 Fax: +49-911-5061-265
- ITALY Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Wiehe) /Technology Center Tel: +49-34672-97-0 Fax: +49-34672-97-333
- RUSSIA Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (UK) Ltd. Tel: +44-1296-73-95-00 Fax: +44-1296-73-95-01
- SUMITOMO Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (France) S.A.S. Tel: +33-1-60-33-20-10 Fax: +33-1-60-33-20-03
- SUMITOMO Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery España S.L. Tel: +34-96-111-63-11
- SUMITOMO Demag Plastics Group SP. z.o.o. Tel: +48-34-370-95-40 Fax: +48-34-370-94-86
- SUMITOMO Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH -Office Austria- Tel: +43-2272-61-868 Fax: +43-2272-61-868-89
- SUMITOMO Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Hungária Kft Tel: +36-23-531-290 Fax: +36-23-531-291
- SUMITOMO Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (Italia) S.r.l. Tel: +39-11-95-95-057 Fax: +39-11-95-95-185
- SUMITOMO 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、オプションを装着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。

SEEV-A-HD 全電動中型射出成形機

SEEV-A-HD 全電動中型射出成形機



SEEV-A-HD

全電動中型射出成形機



Lineup

- SE220EV-A-HD (2200kN)
- SE250EV-A-HD (2500kN)
- SE280EV-A-HD (2800kN)
- SE315EV-A-HD (3150kN)
- SE350EV-A-HD (3500kN)
- SE385EV-A-HD (3850kN)
- SE450EV-A-HD (4500kN)
- SE500EV-A-HD (5000kN)



当社製品はISO9001を取得しています。

www.shi.co.jp/plastics/



住友重機械工業株式会社

成形に次のアドバンスを **A**の時代が始まる

全電動機 **A**への系譜

ソフトとハードの相乗的な技術進化を続けてきた、当社の全電動機。変革の時代の先導者として誕生したSE-EVシリーズは、精密成形に圧倒的な先進性をもたらすSEEV-A-HDシリーズへと、次のステージへの進化を遂げました。

【全電動機のポテンシャル】

SE-HD

- ダブルセンタープレスプラテン
- 高負荷射出

SE-HDZ

- Zero-molding搭載
- ポテンシャルの大幅アップ

SE-EV

- Zero-moldingの進化
- 型締・射出精度の向上

SE-S

- 油圧機に比肩する性能

SEEV-A^{HD}

- Zero-molding応用技術の展開
- 最新のZero-moldingを100%発揮する機械性能

【成形プロセスの進化】

'Zero-molding



成形技術進化の原動力

不良・無駄・面倒の3つのベクトルを限りなくゼロへと近づけるZero-molding。自らの機能の拡大とともに機械技術の革新を促し、全電動成形機のポテンシャルを飛躍的に高めました。すべての技術は、Zero-moldingを極めるために。

Aが導くポテンシャルアップ

生産性

不良率低減

プラテン剛性アップ
面圧分布性向上
型締力補正機能
FFC成形

低振動・サイクルアップ

S-MOVE(新型低振動制御)
フレーム剛性アップ

段取り短縮

樹脂替えバージ機能
樹脂粘度測定機能

高効率化

金型メンテナンス軽減
金型保護機能
コアピン・ガイドピン破損防止
低慣性ダイレクトドライブモータ

操作性

画面操作性向上

タブ機能の充実
タッチパネル感度アップ
視野角の改良

品質管理機能拡張

波形による良品判別機能
ロギング項目の充実

誤操作防止

誤設定警告機能
ボタン配色のリデザイン

環境性

省エネ

リニアガイド
オイルシールレス
LEDバックライトスクリーン

クリーン

ブッシュレスタイパー
グリスメンテナンスフリー

Be Comfortable.
快適成形・最適生産

小さな機械で大きな仕事 そして確かな性能



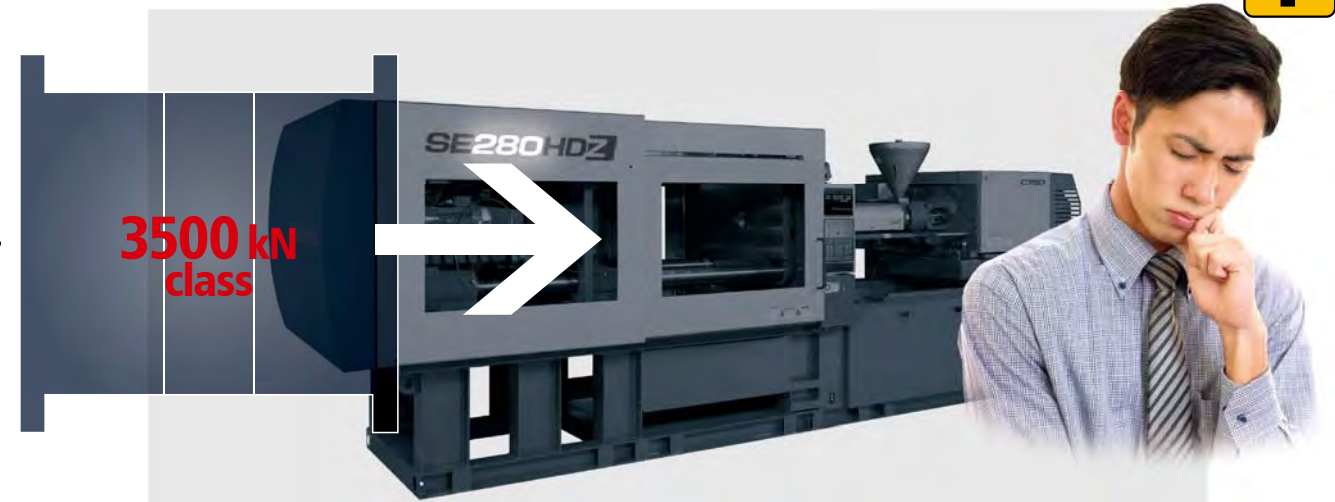
Defects

型締力を下げて安定成形ができる

Zero-moldingは、精密安定性をそのままに、型締力を大幅に低減することが可能です。不良率の低減・メンテナンスの軽減・金型寿命の延長、そして省エネなど、さまざまなメリットがあります。

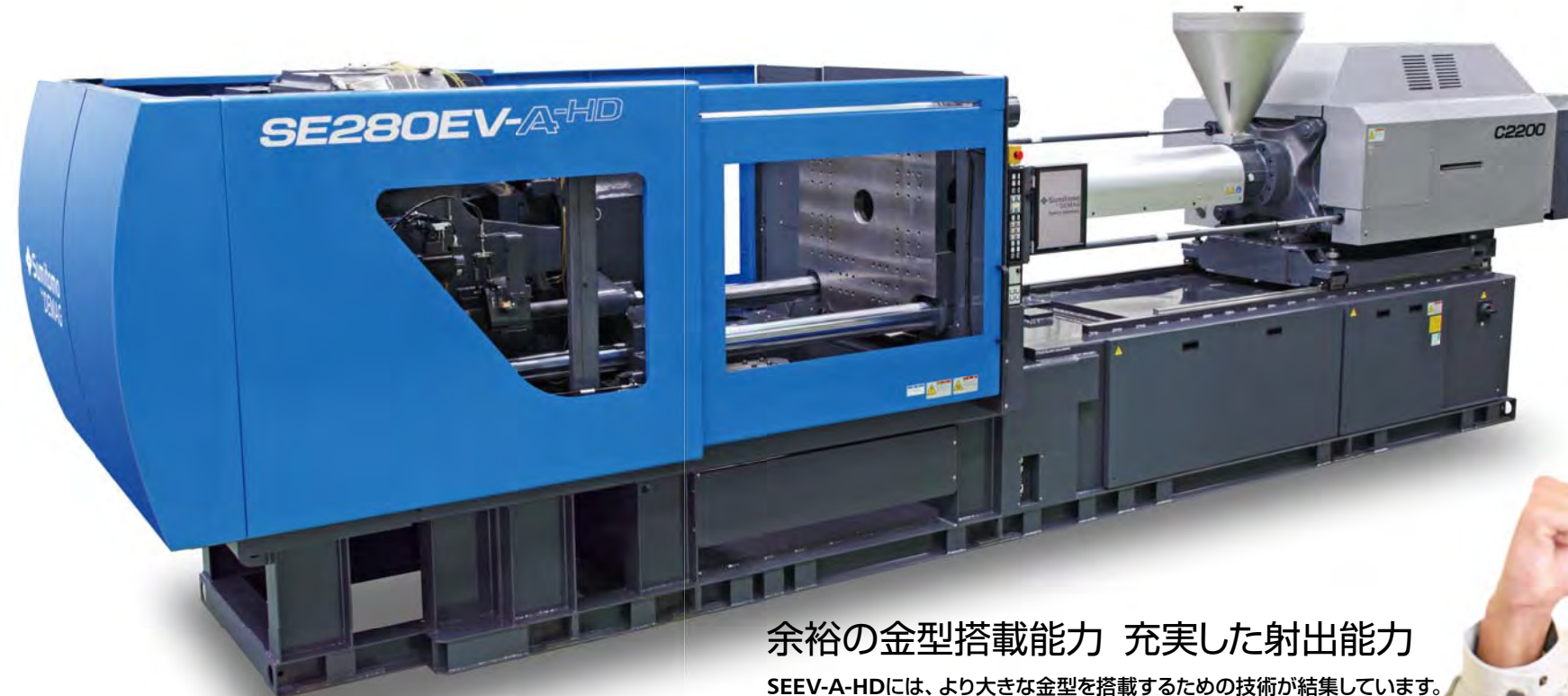


'Zero-molding'



小さな機械に大きい金型を搭載できたら...

型締力を下げられたとしても、既存の金型を小さい機種に搭載できないことがありました。



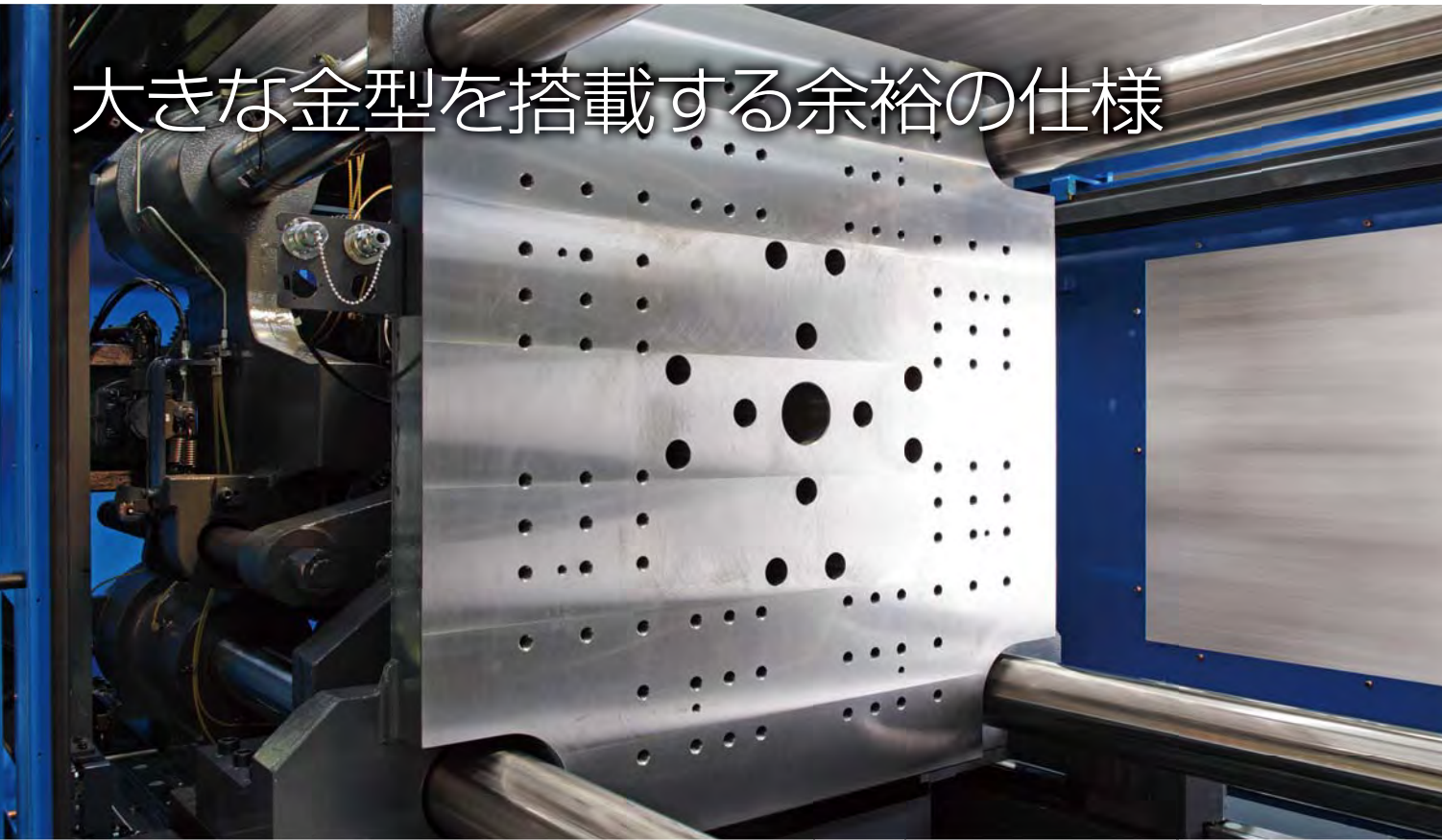
余裕の金型搭載能力 充実した射出能力

SEEV-A-HDには、より大きな金型を搭載するための技術が結集しています。さらに、射出性能を強化し、製品の広範なニーズにも対応しました。小さな機械で、金型に優しく成形し、大きく確かな仕事を実現する——。SEEV-A-HDは、生産現場を再び革新へと導きます。

●表示の数値は実例に基づいた一例です。



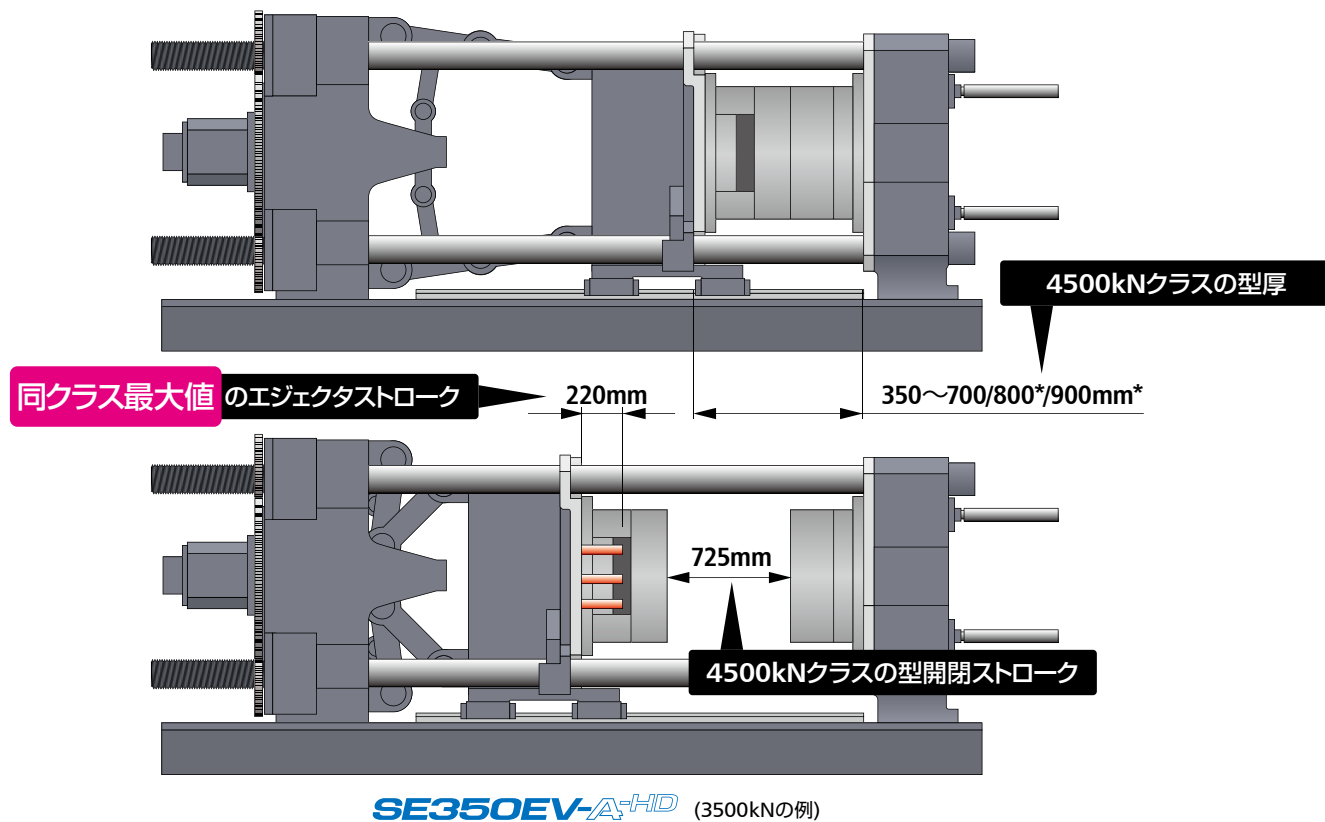
大きな金型を搭載する余裕の仕様



型開ストローク・型厚・エジェクタストローク拡大

型開ストロークは従来機に比べ25mm拡大、型厚は最小値を保持したまま型厚延長(100mm*/200mm*)が可能です。
エジェクタストロークは、全機種220mmとなっており、同クラスでは最大値です。

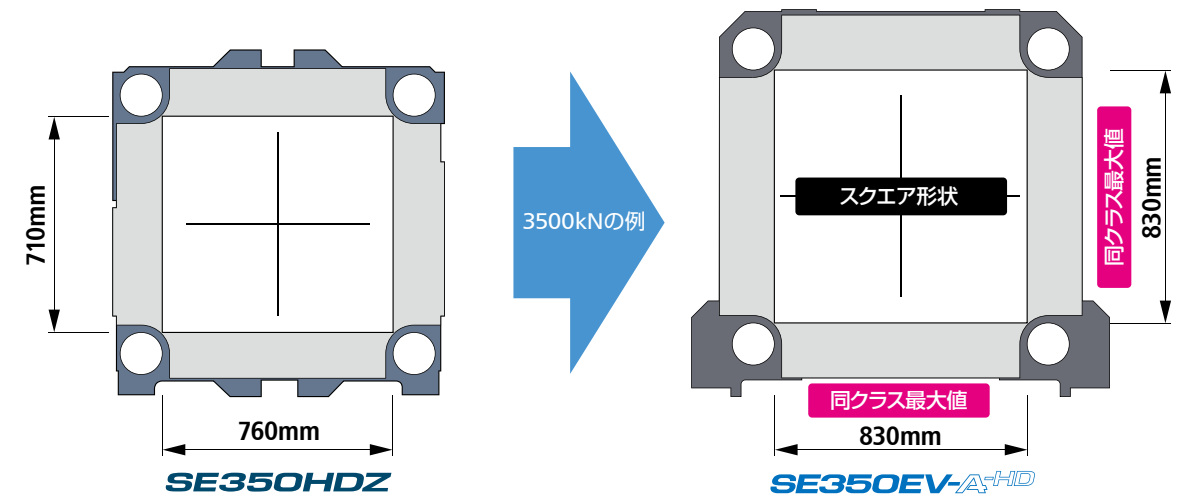
●*オプションです。一部機種では100mm延長のみとなります。



タイバー間隔拡大

タイバー間隔を、従来機比で横方向8%×縦方向15%*拡大しました。同クラスでは最大値です。
スクエア仕様になっており、金型の横入れにも対応しています。

●*シリーズ各機種の平均値です。

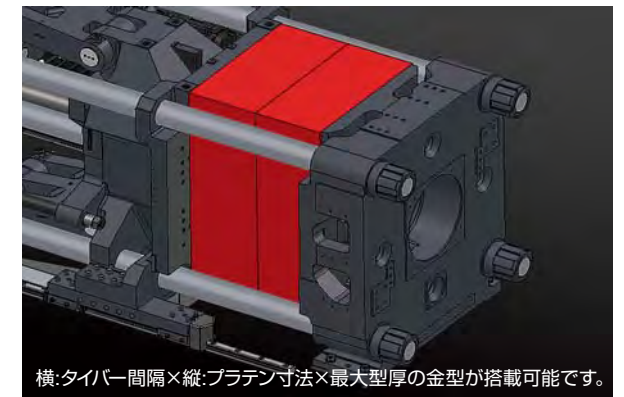
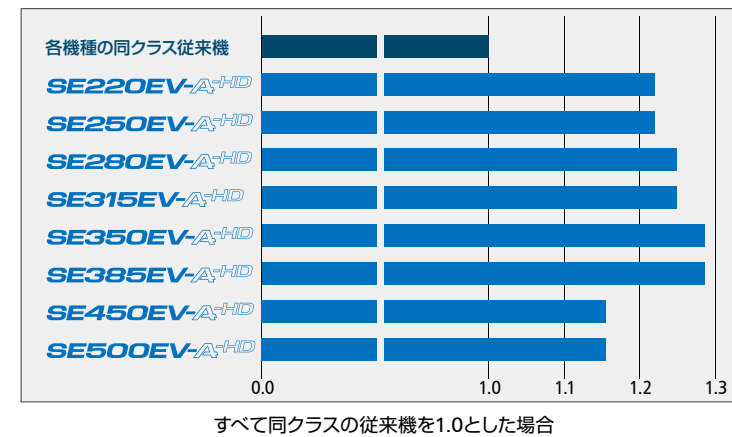


金型搭載質量アップ

フレーム構造の強化により、最大金型搭載質量を従来機比で22%*アップ。
寸法・質量ともランクアップしたことで、より大きい金型を搭載することが可能です。

●*シリーズ各機種の平均値です。

【最大金型搭載質量の比較】

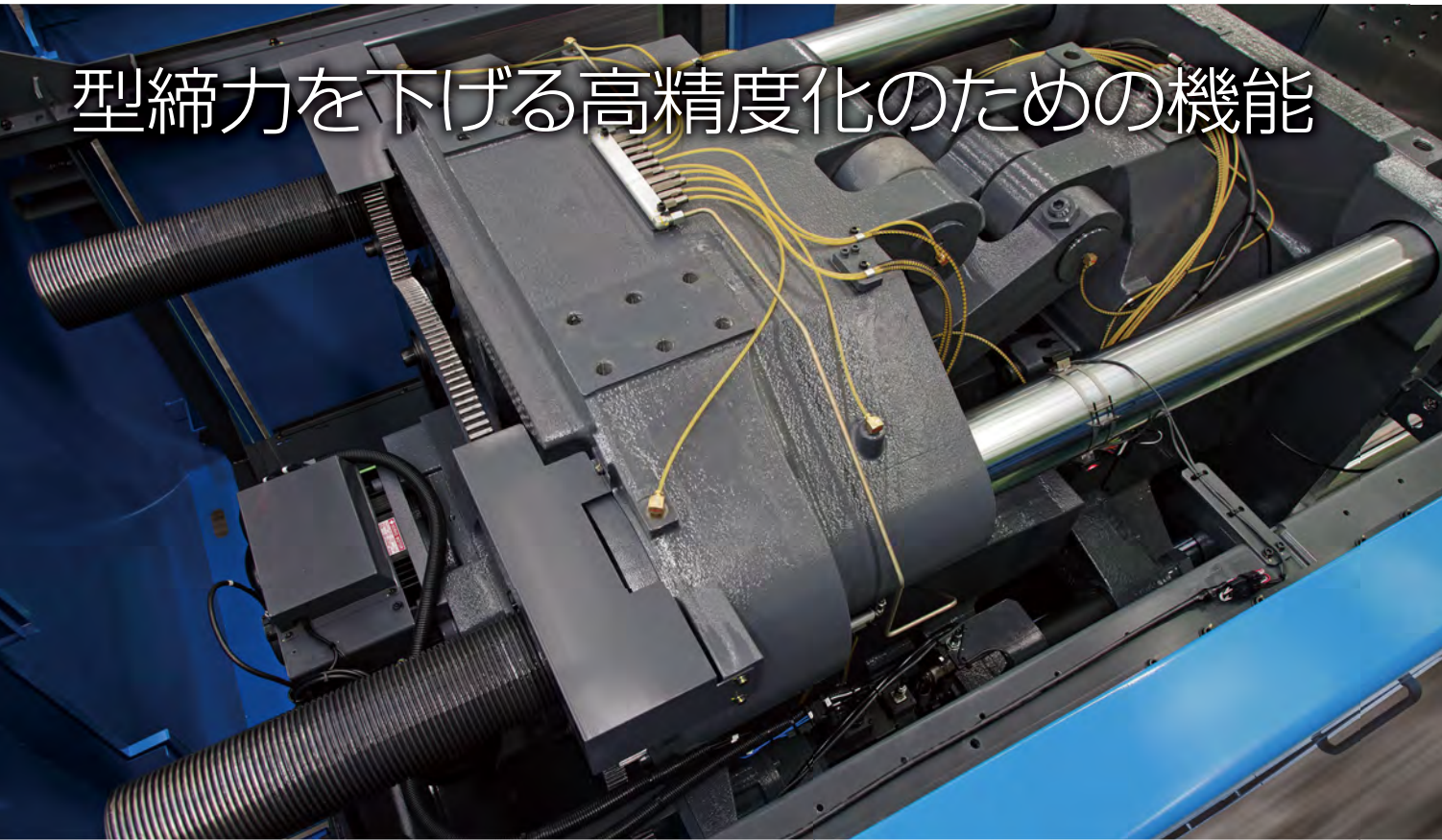


フレーム強化

型閉時の金型姿勢に影響を与えるフレーム開口部の変形を、50%低減しました。
直進性が向上し、ガイドピンの摩耗や破損を防止します。



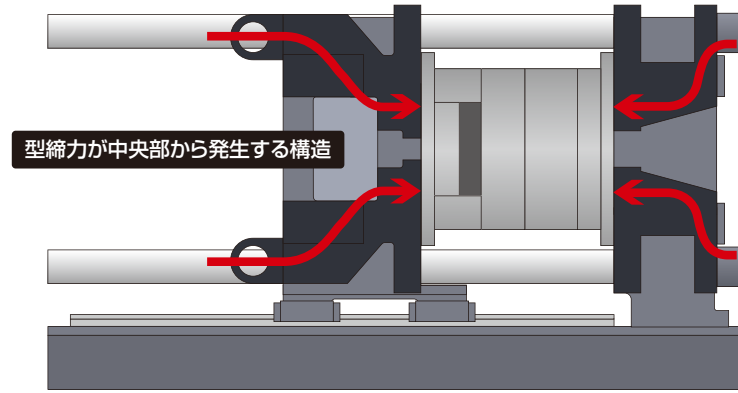
型締力を下げる高精度化のための機能



ダブルセンタープレスプラテン

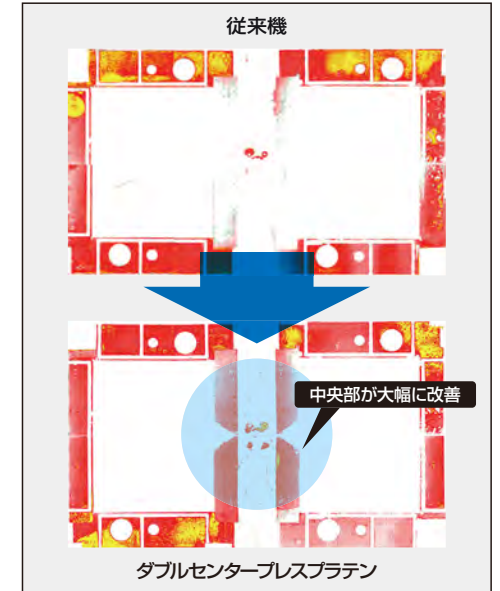
金型にかかる面圧を平均化するセンタープレスプラテンを、可動側・固定側の両方に標準装備しました。新たな構造設計により、中央部にかかる面圧ばらつきをさらに低減しています。

日本特許出願済



中央部の面圧をさらに改善しました。金型内の面圧ばらつきを、従来比で平均15%低減しています。

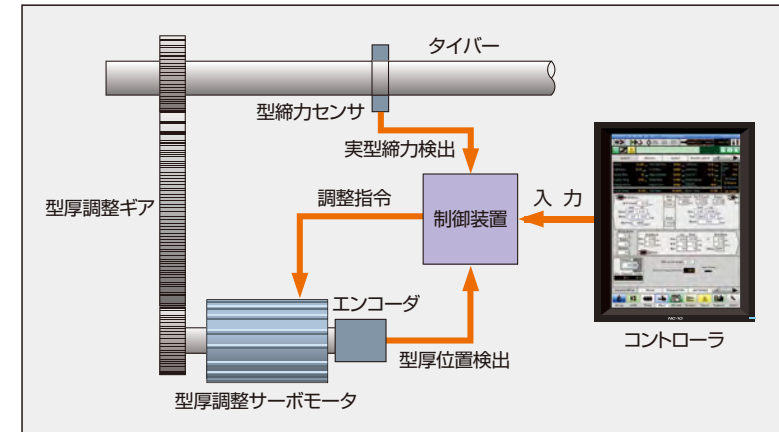
【感圧紙による面圧分布の比較】



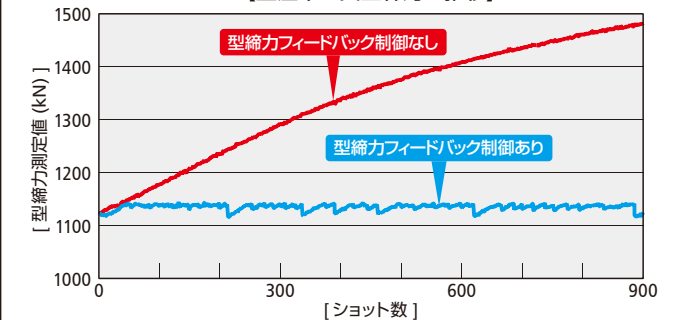
型締力フィードバック制御

型厚移動モータに高性能サーボモータを採用し、±1%のフィードバック性能を実現。金型の熱膨張の影響を受けることなく、所定の型締力を維持した量産を行うことができます。

日本特許出願済



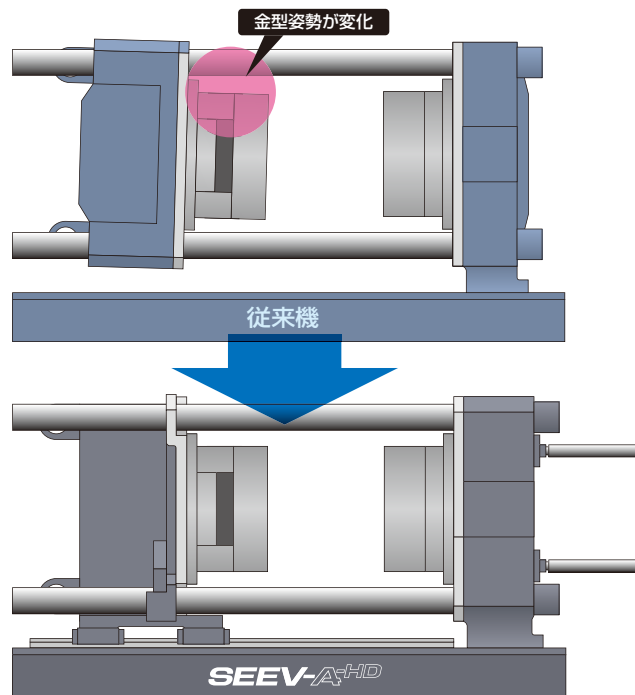
【量産中の実型締力の推移】



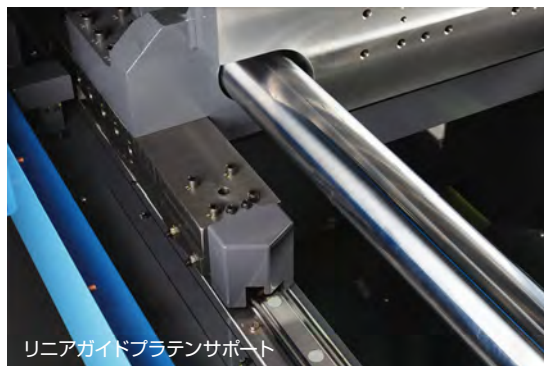
リニアガイドプラテンサポート・ブッシュレスタイバー

重い金型を搭載しても、高い平行精度を保ったままスムーズな型開閉が可能です。タイバーブッシュをなくし、グリス飛散のないクリーンな生産環境を実現しました。

日本特許出願済

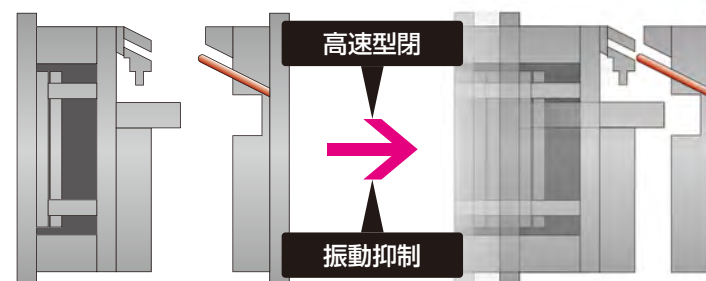


型開き時の金型姿勢変化を50%低減します。大きな重い金型でも、高い平行精度を維持した型開閉が可能です。



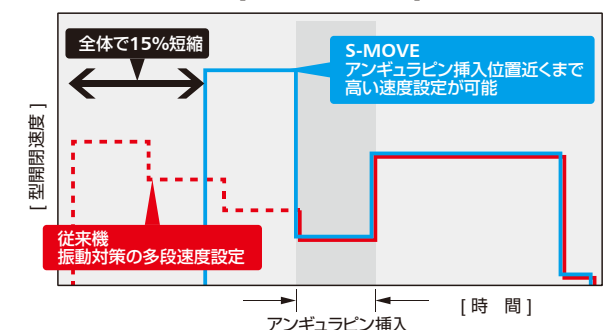
制振加減速制御 S-MOVE

加減速時に滑らかな速度パターンを生成することで、振動を従来機比50%以下に低減しました。



S-MOVEの制振加減速制御により、アンギュラビンを使用した金型では、ビン挿入位置近くまで従来機より大きな速度設定が可能になりました。

【型開閉時間の比較】



キャパシティを広げる射出装置



大射出容量に対応するスクリュ選択

C1100以上の可塑化装置に、選択可能な大きいスクリュ径を追加しました。
射出容量の大きい製品に対応します。

	スクリュ径 (mm)	最大射出圧力 (MPa)	理論射出体積 (cm ³)
C750	45	215	337
	50	174	416
C1100	50	230	510
	56	187	640
C1600	63	148	810
	56	230	714
C2200	63	188	904
	71	148	1148
C3000	63	216	997
	71	188	1266
C3000	80	148	1608
	71	216	1425
C3000	80	187	1809
	90	148	2290

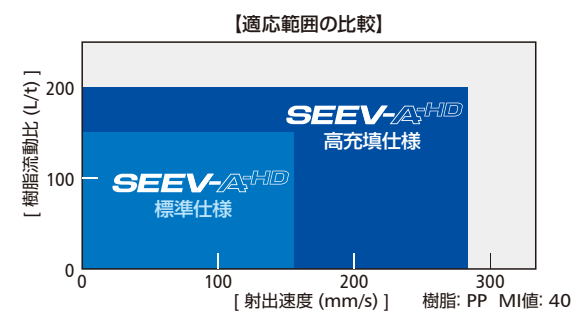
●上記の青い部分は、ニードル弁ノズルを選択できません。

薄肉品に対応する高充填仕様

最大射出速度を大幅にアップした、高充填仕様をラインナップ。薄肉製品の精密安定成形に対応します。

●高充填仕様はオプションです。

	【最大射出速度】	
	標準仕様	高充填仕様
C750 C2200	160mm/s	280mm/s
C3000	160mm/s	220mm/s



不良・無駄・面倒を限りなくゼロへ

'Zero-molding

標準装備

Zero-moldingは、不良(Defects)・無駄(Loss)・面倒(Faults)を、限りなくゼロへと近づける統合アプリケーションです。
型締に関する技術MCM、充填に関する技術FFC、操作性に関する技術SPSの3つの要素から構成されています。

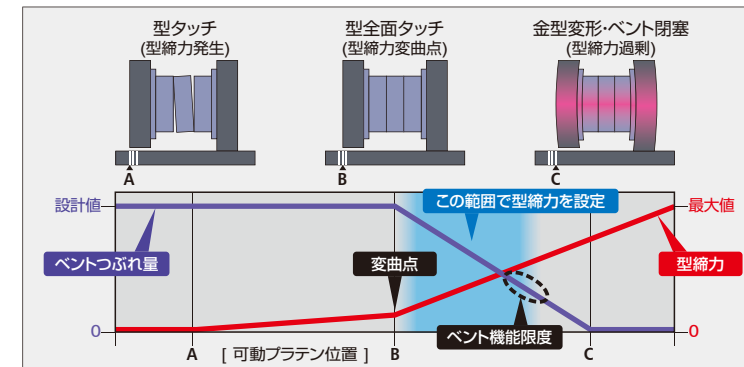


MCM
Minimum Clamping Molding

ベント効果を活かす メンテナンスを軽減・金型寿命を延長

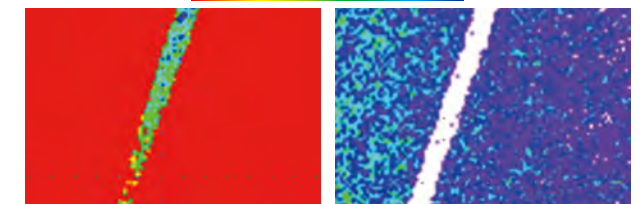
型締精度の向上と面圧分布の均一化などの最適化技術の運用で、必要最小限かつ面圧バランスの優れた型締力を得ることができます。

日本特許出願済



【感圧紙によるベント変形の観察】

面圧高 面圧低



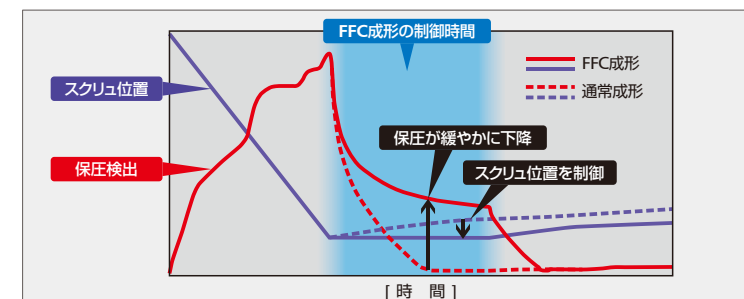
過剰な型締力
型締力が高いとベントが変形し、エアやガスの排出機能が阻害される。

FFC
Flow Front Control

低圧・スムーズな充填 ガスの排出を促しキャビティバランスを改善

V-P切換前後の速度と圧力を高応答で制御することにより、低圧でスムーズな完全充填を実現。キャビティバランスを改善し、バリとショートの原因を同時に解消します。

日本特許出願済



【同一射出圧力での充填の比較】

成形品: ホイールキャップ(φ381mm) 樹脂: PC+ABS



通常成形
射出圧力を上昇させずに、完全充填が可能に。

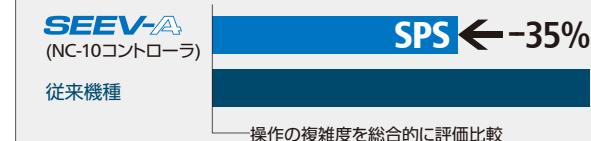
SPS
Simple Process Setting

ミスのない簡単設定
操作時間を短縮

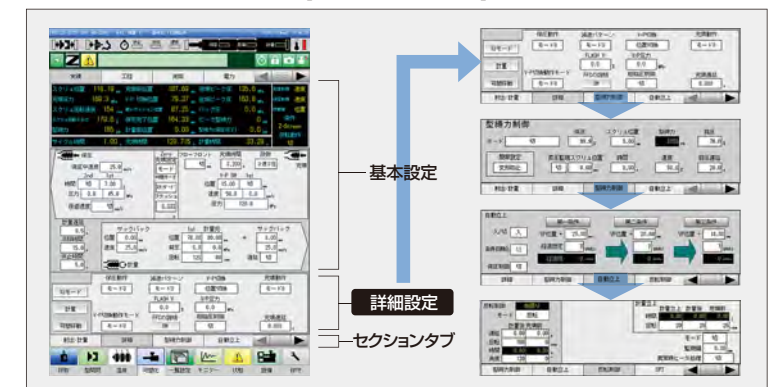
面倒な設定は不要。
生産技術者から一般オペレータまで、高度な性能をフルに使いこなすことができます。

日本特許出願済

【操作性の比較】



【可塑化設定画面(例)】



人と機械を速く優しくつなぐコントローラ

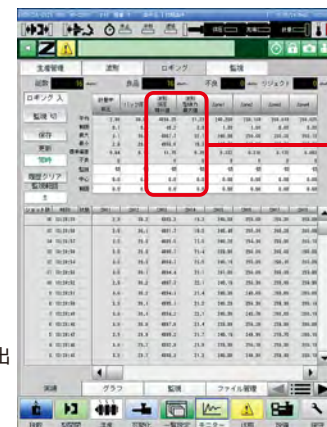
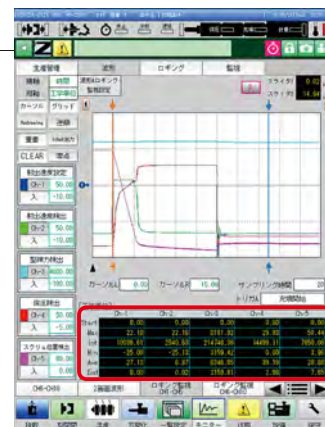


進化したインターフェイス NC-10コントローラ

HCD(人間中心設計)による筐体デザインを採用。
15インチ大型カラーLCD液晶パネルは、軽いタッチで操作できる感度と、広い左右の視野角を確保しました。
さらに、波形表示・品質管理などの多彩な機能を搭載し、使いやすさを追求しています。

波形表示・品質管理

波形項目をロギングし、品質管理の判別精度を向上することができます。



ロギング画面で監視
製品判別精度アップ

波形画面で
各項目の統計量を算出

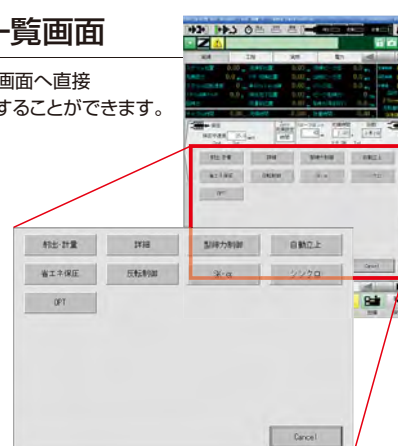
条件保護機能

条件保護の制限範囲を
ユーザレベル毎に
設定することができ、
誤設定を防ぎます。



タブ一覧画面

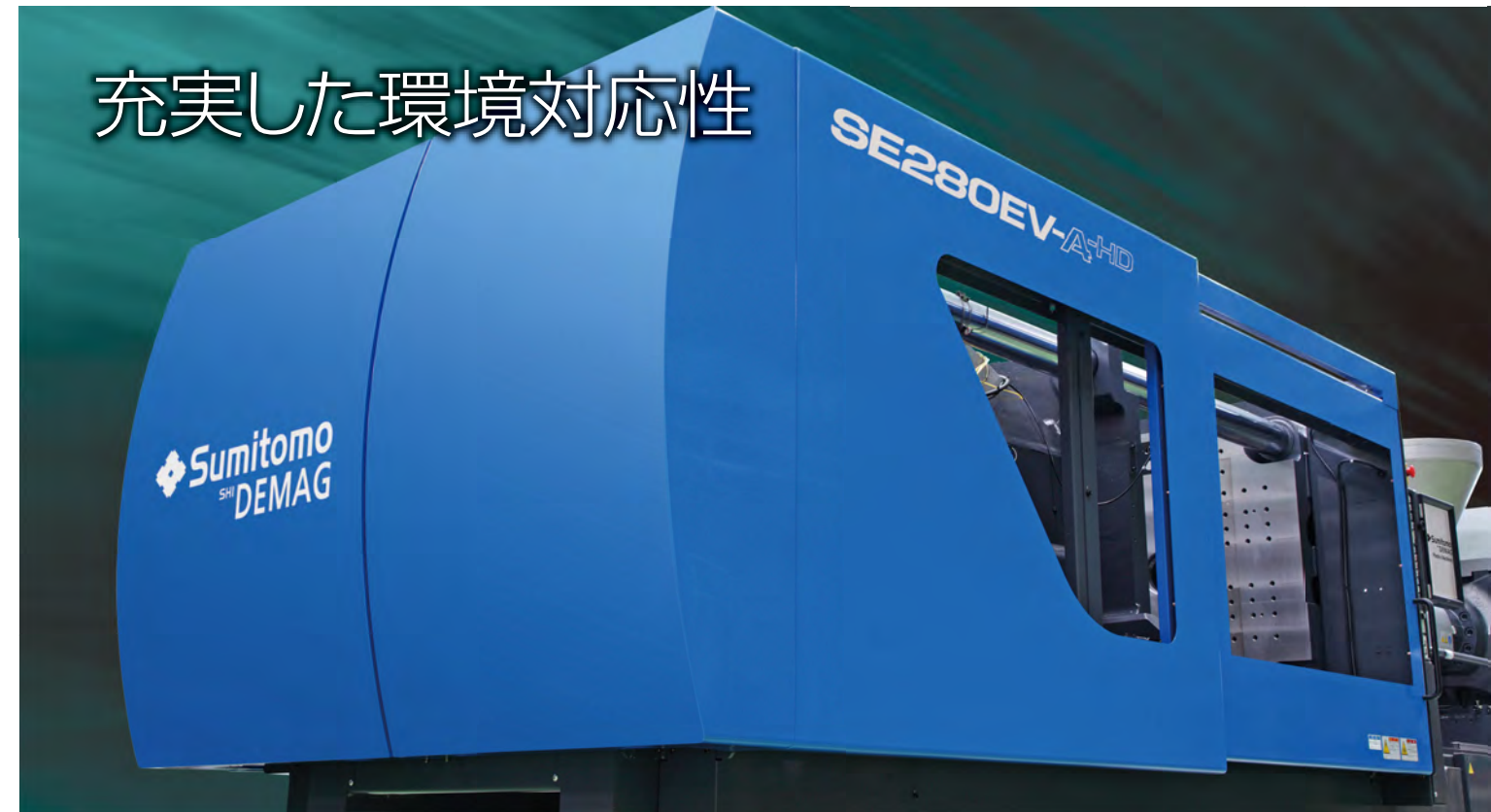
タブ一覧画面へ直接
アクセスすることができます。



言語選択機能

日本語・英語・中国語(簡体・繁体)・
韓国語・スペイン語・ポルトガル語など
最多15か国の言語に対応します。

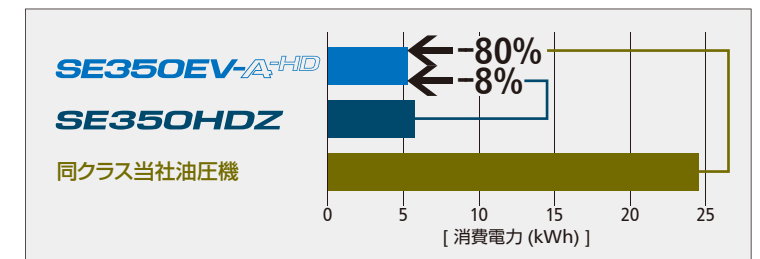
充実した環境対応性



徹底した省エネ性能

Zero-moldingによる型締力の低減やリニアガイドブラテンサポートなどの
低摩擦化機構による機械効率の向上が、従来型全電動機に比べ消費電力をさらに削減しました。

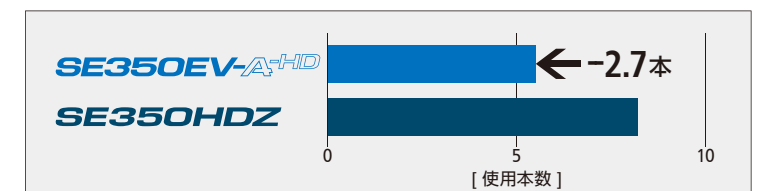
【消費電力の比較】



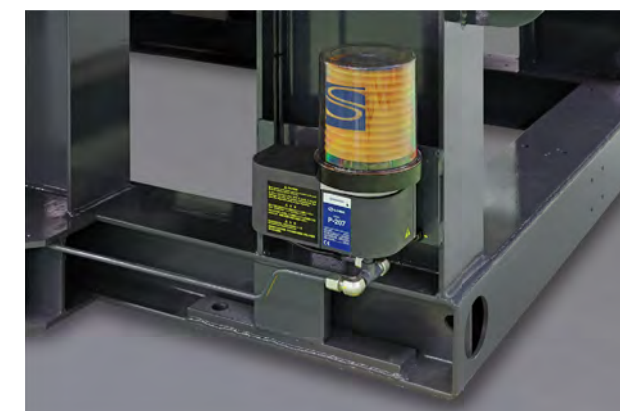
廃棄物を削減し環境保護に貢献

給脂システムの最適化によって、グリス消費量を削減。
廃棄グリスを減らし、環境にも優しい稼働を実現します。
同時に給脂システムのメンテナンス性も向上し、作業効率を高めています。

【グリスカートリッジ年間使用量の比較】



年間稼働時間: 6000h サイクル: 20.0s



標準装備品

可塑化・射出装置
1. 標準SDスクリアッセンブリ (オープンノズル・窒化スクリュ・耐摩シリンダ) (C750は除く)
2. 標準SDスクリアッセンブリ (オープンノズル・窒化スクリュ) (C750のみ)
3. 射出プログラム制御 (多段制御)
4. 保圧プログラム制御 (多段制御)
5. スクリュサックバック (計量開始前／計量完了後)
6. スクリュ位置デジタル表示 (0.01mm設定)
7. 保圧0.01秒設定
8. V-P切換 (圧力・位置)
9. 充填遅延タイマ
10. 自動バーjing装置 インタロック付 (可塑化後退限選択)
11. 加熱シリンダ温度制御 6ゾーン (C750のみ5ゾーン)
12. 加熱シリンダ温度 成形／保温 切替機能
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. 射出ユニット移動リモート設定装置 (遅延タイマ付後退時期選択・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. バーjingカバー (リミットスイッチ付)
17. 可塑化旋回装置 (ノズル芯調整機構付) (C750は除く)
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. 反転制御ソフト
25. ノズル部単独温調
26. 省エネ加熱シリンダカバー (2層構造)
27. 水冷シリンダ温度制御装置
28. スクリュ芯出機能
29. 計量中型開動作 (ニードル弁駆動制御)
30. 充填圧多段制御
31. 樹脂滞留防止機能
32. 手動ワンタッチ計量
33. 高精度・高出力ノズルタッチ装置 (ノズルタッチ力3段可変)

制御装置
1. 15インチカラーLCD表示画面
2. タッチパネル設定入力装置
3. 成形条件記憶装置
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. 製品取出機接続回路 *3
9. 最大15か国語画面切替機能
10. 保守管理機能 (点検時期・グリス給脂時期・項目・方法の画面表示)
11. 自動始動・停止機能 (ヒータ保温・ヒータ起動・成形機停止) *3
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) *3
16. USB接続回路 (メモリ)
17. 成形条件保護機能
18. 異常処理選択機能
19. 初期リジェクト・チョコ停リジェクト機能
20. 保全時期通知機能 (ショット数／経過時間による保全時期通知)
21. 画面配色変更
22. 数値・文字入力キーレイアウト変更 (2種類より選択)

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) *3
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 (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確認機能)
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) *3
9. 自動始動装置 (ヒータ・外部出力信号) *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
14. サイクル監視異常時処理 (ヒータ処理モード変更)
15. 一覧設定画面
16. 監視入れ忘れ防止機能
17. エジェクタトルク監視

型締装置
1. 型開閉位置および速度プログラム制御 (5段／3段切替)
2. 金型保護装置
3. 低圧型締装置
4. 型閉・型開一時停止
5. 型締カリモート設定
6. 型厚リモート設定
7. エジェクタリモート設定 (2速制御・圧力・ストローク・遅延タイマ・多数回突出)
8. 現在値入力 (エジェクタ突出限位置)
9. 現在値入力 (型開限位置)
10. 型締モード (ロックアップ)
11. エジェクタ突出インタロック (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) *3
15. 型閉・型開信号 (スピア制御信号) *3
16. バルブゲート駆動回路 (制御回路のみ) *3
17. 金型取付準備モード (低速型開閉)
18. ポリカーボネート板付トグルカバー
19. 非常停止押釦スイッチ (操作側・反操作側)
20. ポリカーボネート板付安全ドア
21. 取出機取付穴
22. 型締および射出グリス集中給脂配管
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. 可動ブラテンサポート装置 (リニアガイド式)
26. ダブルセンタープレスブラテン
27. 製品落下確認接続回路 *3
28. マルチトグル
29. タイバーメッキ
30. プレーキ付エジェクタ装置
31. S-MOVE (低振動制御)
32. エジェクタ待機
33. 型厚サーボ制御

その他
1. 自動グリス給脂装置 (カートリッジグリス方式)
2. 金型冷却水ブロック (2系統) (検流器・バルブはオプション)
3. 標準工具 (ノズル用メガネスパナ)
4. 標準予備品 (六角穴付き止めねじ・リング・フィルタ)

特別装備品

可塑化選択
1. 硬質クロムメッキスクリュアッセンブリ
2. 耐摩スクリュアッセンブリ (C750は除く)
3. 耐摩耐食Aスクリュアッセンブリ
4. 耐摩耐食Bスクリュアッセンブリ
5. SMスクリュアッセンブリ
6. ニードル弁ノズル (エア式ノズル開閉シリンダ) (C750は除く)
7. 延長ノズル
8. シリンダノズル
9. Z1高容量ヒータ
10. ニードル弁シャットオフノズル (エア式ノズル開閉シリンダ) (C750のみ)

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. ニードル弁ノズル駆動回路
5. ホッパスライド装置
6. ホッパロメッキ仕様
7. 可塑化旋回エアアシスト装置 (C750には適用されず)
8. パージ樹脂受け皿 (ステンレス製)
9. PA(ナイロン)樹脂用ヒータ
10. 高充填仕様 *1
11. 厚肉成形用パワーモジュール

制御・監視装置
1. 漏電ブレーカ (AC200V/220V 3φ3W+E) (日本およびアジア地区に限る)
2. 金型温度監視 (Kタイプ)
3. 金型温度監視 (Jタイプ)
4. 金型自動温度調節計
5. 自動始動装置 (ヒータ・給水・外部信号出力)
6. パトライト
7. 高機能3色LEDシグナルタワー
8. 閉回路式冷却水配管 1系統4分岐
9. 閉回路式冷却水配管 1系統2分岐
10. 閉回路式冷却水配管 2系統10分岐
11. 予備電源コンセント
12. 工具用電源コンセント
13. Motion07
14. 非常停止連動 (取出機・台車) *3
15. 外部信号用DC24V電源装備 (電源のみ)

型締装置
1. 油圧コアトラクタ油圧配管
2. 油圧コアトラクタ制御回路
3. 空圧コアトラクタ
4. 空圧コアトラクタ制御回路
5. コア回転制御回路
6. SPI製品取出機接続回路
7. SPI AN-146／EUROMAP67 製品取出機接続回路
8. 高精度断熱板 (5mm／10mm 十字型) *4
9. ダイクランプ制御装置
10. バルブゲート駆動回路・制御回路
11. ロケート径100mm (スクリュ径ø45～ø56に適用)
12. 窓なしトグルカバー
13. 油圧パッケージ
14. SPIバターンブラテン
15. EUROMAPバターンブラテン
16. ロケートリング (冷やしばめ・ボルト止め)
17. 安全ドア自動開閉装置 (操作側)
18. 安全ドア自動開閉装置 (反操作側)
19. 型厚延長100mm *2
20. 型厚延長200mm *2
21. T溝ブラテン
22. スライドコア戻り確認 *3
23. 油圧駆動回路 (ビルトイン)
24. トグル上部防塵カバー (固定式) *2
25. トグル上部防塵カバー (スライド式) *2
26. 油圧駆動回路 (別置き)
27. エジェクタ突出力アップ
28. マルチエア
29. ダイクランプ接続回路 *3
30. マグネットクランプ接続回路 *3
31. 安全ドア解放仕様制御回路
32. 安全ドアワイド拡張(100mm) 反操作側 *2
33. 冷却水配管 2系統8分岐

予備品・付属品
1. 予備品A (機械品: メカニカルストッパ・潤滑部品)
2. 予備品B (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. ロケートリング (中間ばめ)
7. 工具A (工具・工具箱・ローコルベースト)
8. エジェクタロッド
9. グリスガン
10. 自動給脂用グリスカートリッジ (700cc)
11. 手動給脂用グリスカートリッジ (400cc)
12. 可塑化旋回用ハンドル
13. 3点セット取外し用工具
14. イージークランプ

Zero-molding System 機能	
1. Zero-molding Main画面: 作業別設定画面呼出	17. 計量後反転除圧モード
2. Zero-molding Main画面: 成形量産モニタ (生産数・工程・異常・実績)	18. Zero-molding 型締力フィードバック制御
3. 仕様・機能確認画面 (標準機能・オプション機能・異常処理・仕様一覧・監視装置)	19. 型締力多段制御 (クロスヘッド位置制御)
4. 最小型締力検出機能 (自動計測)	20. 目的別マルチトグル (ガス抜き・変形防止)
5. 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・エジェクタ設定)	21. Zero-molding 成形条件ガイドダンスモニタ (ピーク型締力・バック圧・状態表示)
6. 段取支援: 金型設定専用画面 (型開閉・エジェクタ多段設定)	22. 実績モニタ切替機能 (実績・工程・実際・電力・波形・温度グラフ)
7. 段取支援: 型開限・エジェクタ突出位置ティーチング機能 (現在値入力)	23. 成形条件アクセス制限機能 (条件範囲・画面表示・パスワード機能)
8. 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)	24. 成形立上げ自動条件変更機能 (ショートショットモードによる)
9. 段取支援: マルチパージ (ゲートパージ・樹脂替え・チョコ停・低粘度樹脂パージ・樹脂評価)	25. 保護機能: スクリュ保護機能
10. 段取支援: 温度条件参照・呼出機能	26. 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・型厚)
11. 段取支援: 樹脂滞留警報・監視機能	27. 波形表示: 自動波形保存機能 (常時・トリガ・異常時)
12. 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／プロセス温調)	28. 品質管理: 波形監視機能
13. 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)	29. 品質管理: 品質プロセスモニタロギング (温度・温度制御出力・ピーク型締力・バック圧)
14. Zero-molding フラッシュ制御	30. 生産管理: 製品数管理 (キャピティ数設定)
15. Zero-molding フラッシュ制御簡単設定	31. 生産管理: 稼動状況管理 (稼働時間・モータ負荷率・消費電力表示)
16. Zero-molding フローフロントチェック (制御による充填位置とショートショット位置の確認)	

*1 最高射出速度が右のように変わります。C750～C2200: 280mm/s C3000: 220mm/s

*2 それぞれの寸法が機械全長に加算されます。全体組立図をご確認ください。

*3 出力信号はすべて無電圧接点です。出力信号のみで電源は供給されません。

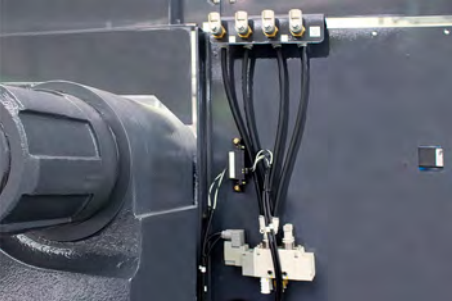
*4 SE350EV-A-HD～SE500EV-A-HDは、最大幅が1000mmとなります。

●本製品を、大量破壊兵器の開発・製造などに使用するために、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場合は、「外国為替及外国貿易法(外為法)」により、日本国政府の許可が必要です。

●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。

型締装置 28.

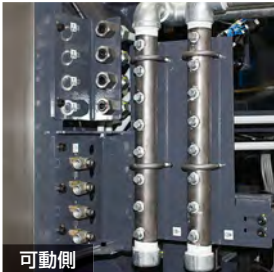
マルチエア



エアエジェクタ・キャピティベンチレータの機能を統合し、空圧制御回路を4系統まで選択することができます。製品取出の自由度を大幅に拡大します。

型締装置 32. 35.

冷却水配管 2系統8分岐
安全ドアワイド拡張(100mm) 反操作側



配管取付の手間を削減し、段取時間を大幅に短縮します。

主仕様

項 目	単 位	SE220EV-A ^{HD}	SE250EV-A ^{HD}
-----	-----	-------------------------	-------------------------

■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		2500	
タイバー間隔 (WxH)	mm	660 x 660		660 x 660	
ブラテン寸法 (WxH)	mm	930 x 930		930 x 930	
デーライト	mm	1175		1225	
		(1275) (型厚延長100mm選択時)		(1325) (型厚延長100mm選択時)	
		(1375) (型厚延長200mm選択時)		- (型厚延長200mm選択時)	
型開閉ストローク	mm	575		625	
最高ブラテン速度	mm/s	1349		1431	
金型厚さ (最小～最大)	mm	200 ～ 600		200 ～ 600	
		(200 ～ 700) (型厚延長100mm選択時)		(200 ～ 700) (型厚延長100mm選択時)	
		(200 ～ 800) (型厚延長200mm選択時)		- (型厚延長200mm選択時)	
ロケット径	mm	ø120		ø120	
		(オプション選択時) (ø100)		(オプション選択時) (ø100)	
エジェクタ突出点数		13点		13点	
エジェクタ突出力	kN	60		60	
		(100) (エジェクタ突出力アップ選択時)		(100) (エジェクタ突出力アップ選択時)	
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	
最大搭載金型質量	kg	2800		2800	
		(1850) (可動側最大)		(1850) (可動側最大)	

■可塑化装置

可塑化容量		C750		C1100			C750		C1100		
		M		L			M		L		
スクリュ径	mm	45	50	50	56	63	45	50	50	56	63
最大射出圧 *1・*2	MPa	215	174	230	187	148	215	174	230	187	148
最大保圧 *1・*2	MPa	215	174	230	187	148	215	174	230	187	148
理論射出体積	cm³	337	416	510	640	810	337	416	510	640	810
射出質量 (GPPS)	g	323	399	490	614	778	323	399	490	614	778
可塑化能力 *3	kg/h	98	134	151	192	227	98	134	151	192	227
射出率	cm³/s	254	314	314	394	498	254	314	314	394	498
		(445) (高充填仕様選択時)	(549) (高充填仕様選択時)	(549) (高充填仕様選択時)	(689) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)	(445) (高充填仕様選択時)	(549) (高充填仕様選択時)	(549) (高充填仕様選択時)	(689) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)
スクリュストローク	mm	212		260			212		260		
最高射出速度	mm/s	160		160			160		160		
		(280) (高充填仕様選択時)		(280) (高充填仕様選択時)			(280) (高充填仕様選択時)		(280) (高充填仕様選択時)		
スクリュ最高回転速度	min ⁻¹	250		250			250		250		
温度制御ゾーン数		5		6			5		6		
ヒータ容量	kW	11.1	12.2	19.2	21.1	28.4	11.1	12.2	19.2	21.1	28.4
ノズル押付力	kN	43		58			43		58		
移動ストローク	mm	395		395			395		395		
突出量	mm	65		65			65		65		
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(50)		(100)			(50)		(100)		

■機械寸法・質量

機械寸法 (LxWxH) *4	mm	6466 x 1832 x 2025		6566 x 1832 x 2025	
機械質量	t	11.6		12.6	

*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 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。高さは、レベルパッド・標準型ホッパを含まない寸法です。
また、型厚延長・安全ドアワイド拡張(100mm)反操作側・トグル上部防塵カバーを選択した場合には、それぞれの寸法が加算されます。全体組立図をご確認ください。
● 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。

項 目	単 位	SE280EV-A ^{HD}	SE315EV-A ^{HD}
-----	-----	-------------------------	-------------------------

■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	2800		3150	
タイバー間隔 (WxH)	mm	730 x 730		730 x 730	
ブラテン寸法 (WxH)	mm	1020 x 1020		1020 x 1020	
デーライト	mm	1275		1325	
(型厚延長100mm選択時)		(1375)		(1425)	
(型厚延長200mm選択時)		(1475)		-	
型開閉ストローク	mm	625		675	
最高ブラテン速度	mm/s	1298		1394	
金型厚さ (最小～最大)	mm	300 ～ 650		300 ～ 650	
(型厚延長100mm選択時)		(300 ～ 750)		(300 ～ 750)	
(型厚延長200mm選択時)		(300 ～ 850)		-	
ロケット径	mm	ø150		ø150	
(オプション選択時)		(ø100 / ø120)		(ø100 / ø120)	
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)		(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	
最大搭載金型質量	kg	3800		3800	
(可動側最大)		(2500)		(2500)	

■可塑化装置

可塑化容量		C1100			C1600			C2200			C1100			C1600			C2200		
		L			L			L			L			L			L		
スクリュ径	mm	50	56	63	56	63	71	63	71	80	50	56	63	56	63	71	63	71	80
最大射出圧 *1・*2	MPa	230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
最大保圧 *1・*2	MPa	230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
理論射出体積	cm³	510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608	510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608
射出質量 (GPPS)	g	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544
可塑化能力 *3	kg/h	151	192	227	192	227	230	227	230	303	151	192	227	192	227	230	227	230	303
射出率	cm³/s	314	394	498	394	498	633	498	633	804	314	394	498	394	498	633	498	633	804
		(549) (高充填仕様選択時)	(689) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)	(689) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)	(1108) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)	(1108) (高充填仕様選択時)	(1407) (高充填仕様選択時)	(549) (高充填仕様選択時)	(689) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)	(689) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)	(1108) (高充填仕様選択時)	(872) (高充填仕様選択時)	(1108) (高充填仕様選択時)	(1407) (高充填仕様選択時)
スクリュストローク	mm	260			290			320			260			290			320		
最高射出速度	mm/s	160			160			160			160			160			160		
		(280) (高充填仕様選択時)			(280) (高充填仕様選択時)			(280) (高充填仕様選択時)			(280) (高充填仕様選択時)			(280) (高充填仕様選択時)			(280) (高充填仕様選択時)		
スクリュ最高回転速度	min ⁻¹	250			200			250	200			250			200	250	200		
温度制御ゾーン数		6			6			6			6			6			6		
ヒータ容量	kW	19.2	21.1	28.4	21.1	28.4	30.5	28.4	30.5	34.6	19.2	21.1	28.4	21.1	28.4	30.5	28.4	30.5	34.6
ノズル押付力	kN	58			58			58			58			58			58		
移動ストローク	mm	420			420			420			420			420			420		
突出量	mm	65			65			65			65			65			65		
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(100)			(100)			(100)			(100)			(100)			(100)		

■機械寸法・質量

機械寸法 (LxWxH) *4	mm	7236 x 1972 x 2059		7336 x 1972 x 2059	
機械質量	t	15.0		15.7	

主仕様

項 目	単 位	SE350EV-A-HD	SE385EV-A-HD
-----	-----	--------------	--------------

■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		3850	
タイバー間隔 (WxH)	mm	830 x 830		830 x 830	
ブラテン寸法 (WxH)	mm	1140 x 1140		1140 x 1140	
デークライト	mm	1425		1475	
		(型厚延長100mm選択時) (1525)		(1575)	
		(型厚延長200mm選択時) (1625)		-	
型開閉ストローク	mm	725		775	
最高ブラテン速度	mm/s	1346		1438	
金型厚さ (最小～最大)	mm	350 ～ 700		350 ～ 700	
		(型厚延長100mm選択時) (350 ～ 800)		(350 ～ 800)	
		(型厚延長200mm選択時) (350 ～ 900)		-	
ロケット径	mm	ø150		ø150	
		(オプション選択時) (ø100 / ø120)		(ø100 / ø120)	
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) (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	
最大搭載金型質量	kg	5200		5200	
		(可動側最大) (3450)		(3450)	

■可塑化装置

可塑化容量		C1100			C1600			C2200			C1100			C1600			C2200		
		L			L			L			L			L			L		
スクリュ径	mm	50	56	63	56	63	71	63	71	80	50	56	63	56	63	71	63	71	80
最大射出圧 *1.*2	MPa	230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
最大保圧 *1.*2	MPa	230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
理論射出体積	cm³	510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608	510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608
射出質量 (GPPS)	g	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544
可塑化能力 *3	kg/h	151	192	227	192	227	230	227	230	303	151	192	227	192	227	230	227	230	303
射出率	cm³/s	314	394	498	394	498	633	498	633	804	314	394	498	394	498	633	498	633	804
(高充填仕様選択時)		(549)	(689)	(872)	(689)	(872)	(1108)	(872)	(1108)	(1407)	(549)	(689)	(872)	(689)	(872)	(1108)	(872)	(1108)	(1407)
スクリュストローク	mm	260			290			320			260			290			320		
最高射出速度	mm/s	160									160								
(高充填仕様選択時)		(280)									(280)								
スクリュ最高回転速度	min ⁻¹	250					200	250	200		250					200	250	200	
温度制御ゾーン数		6									6								
ヒータ容量	kW	19.2	21.1	28.4	21.1	28.4	30.5	28.4	30.5	34.6	19.2	21.1	28.4	21.1	28.4	30.5	28.4	30.5	34.6
ノズル押付力	kN	58									58								
移動ストローク	mm	450									450								
突出量	mm	65									65								
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(100)									(100)								

■機械寸法・質量

機械寸法 (LxWxH) *4	mm	7446x 2072 x 2147				7546 x 2072 x 2147			
機械質量	t	17.2				17.3			

*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。高さは、レベルパッド・標準型ホッパを含まない寸法です。
また、型厚延長・安全ドアワイド拡張(100mm)反操作側・トグル上部防塵カバーを選択した場合には、それぞれの寸法が加算されます。全体組立図をご確認ください。
● 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。

項 目	単 位	SE450EV-A-HD	SE500EV-A-HD
-----	-----	--------------	--------------

■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	4500		5000	
タイバー間隔 (WxH)	mm	920 x 920		920 x 920	
ブラテン寸法 (WxH)	mm	1300 x 1300		1300 x 1300	
デークライト	mm	1625		1675	
		(型厚延長100mm選択時) (1725)		(1775)	
		(型厚延長200mm選択時) (1825)		-	
型開閉ストローク	mm	825		875	
最高ブラテン速度	mm/s	1109		1167	
金型厚さ (最小～最大)	mm	350 ～ 800		350 ～ 800	
(型厚延長100mm選択時)		(350 ～ 900)		(350 ～ 900)	
(型厚延長200mm選択時)		(350 ～ 1000)		-	
ロケット径	mm	ø150		ø150	
(オプション選択時)		(ø100 / ø120)		(ø100 / ø120)	
エジェクタ突出点数		21点		21点	
エジェクタ突出力	kN	100		100	
(エジェクタ突出力アップ選択時)		(150)		(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	
最大搭載金型質量	kg	7500		7500	
(可動側最大)		(5000)		(5000)	

■可塑化装置

可塑化容量		C2200			C3000			C2200			C3000		
		L			L			L			L		
スクリュ径	mm	63	71	80	71	80	90	63	71	80	71	80	90
最大射出圧 *1・*2	MPa	216	188	148	216	187	148	216	188	148	216	187	148
最大保圧 *1・*2	MPa	216	188	148	216	187	148	216	188	148	216	187	148
理論射出体積	cm³	997	1266	1608	1425	1809	2290	997	1266	1608	1425	1809	2290
射出質量 (GPPS)	g	957	1216	1544	1368	1737	2198	957	1216	1544	1368	1737	2198
可塑化能力 *3	kg/h	227	230	303	230	303	390	227	230	303	230	303	390
射出率	cm³/s	498	633	804	633	804	1017	498	633	804	633	804	1017
		(872)	(1108)	(1407)	(871)	(1105)	(1399)	(872)	(1108)	(1407)	(871)	(1105)	(1399)
スクリュストローク	mm	320			360			320			360		
最高射出速度	mm/s	160						160					
		(280)			(220)			(280)			(220)		
スクリュ最高回転速度	min ⁻¹	250	200				250	200					
温度制御ゾーン数		6						6					
ヒータ容量	kW	28.4	30.5	34.6	30.5	34.6	35.0	28.4	30.5	34.6	30.5	34.6	35.0
ノズル押付力	kN	58						58					
移動ストローク	mm	495						495					
突出量	mm	65						65					
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(100)						(100)					