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　Tel:+82-53-247-8656　Fax:+82-53-247-8659
- **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:+63-2-844-0632, 845-0877　Fax:+63-2-886-4670
- **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

●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。

Vertical
全電動竪型射出成形機

当社製品はISO9001を取得しています。

www.shi.co.jp/plastics/

B009JP06-2104HG

Vertical 全電動竪型射出成形機

Sumitomo SHI DEMAG

Vertical

全電動竪型射出成形機

Lineup

SR50Z	(490kN)
SR75Z	(730kN)
SR120Z	(1170kN)
SV18M	(170kN)
SV50M	(490kN)
SR100H	(980kN)

住友重機械工業株式会社

SR-Z

全電動竪型ロータリ射出成形機

高速反転大型ロータリテーブル装備。
高度なエンプラ・スーパーエンプラ複合成形に、余裕で対応します。

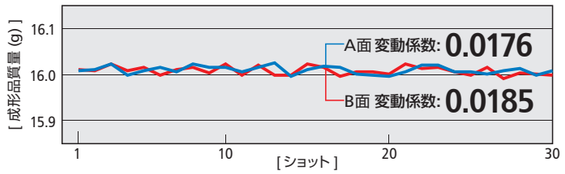
不良・無駄・面倒を限りなくゼロへ

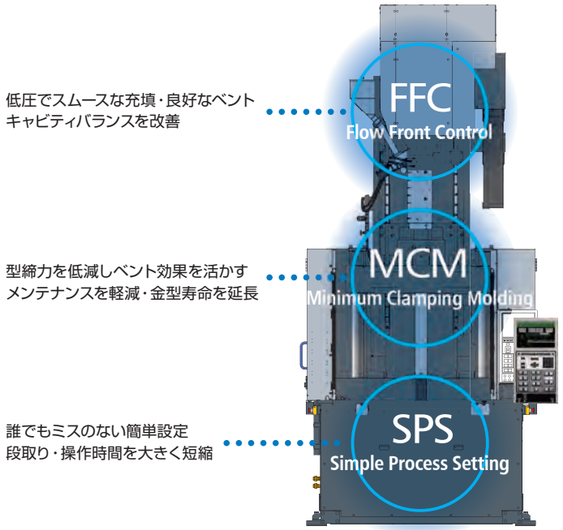
統合アプリケーション **Zero-molding**

**緻密なフローフロントコントロールにより、
キャビティバランスの良い完全な充填を実現するFFC成形。
優れた精密安定性を発揮します。**

Zero-moldingは、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。

【成形品質量変動】



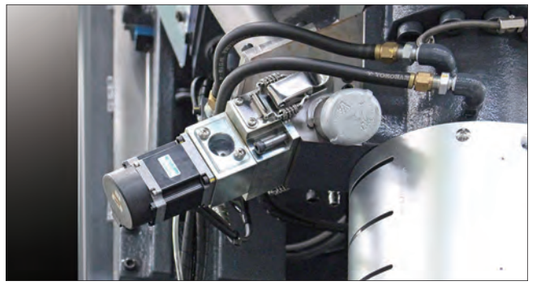


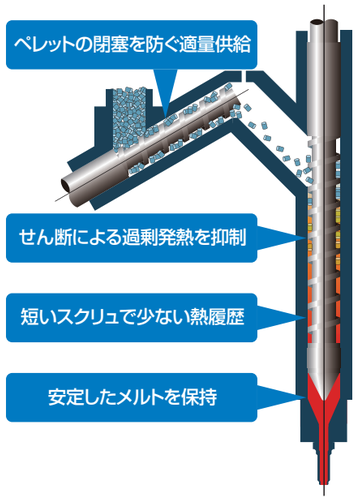
スムースな融解・材料費削減にも貢献

新理論可塑化 **SL Screw**

**過剰発熱を抑制し、炭化の原因となる樹脂の滞留を防ぎます。
また、短いスクリュにより、樹脂の受ける熱履歴を大幅に低減します。**

ガスによるショートショットやモールドデポジット、
黒点や変色といった不良を解決し、良品率を向上させます。
エンプラ・スーパーエンプラ成形に最適です。

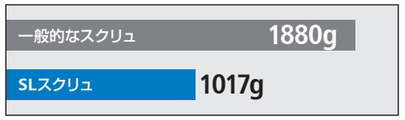




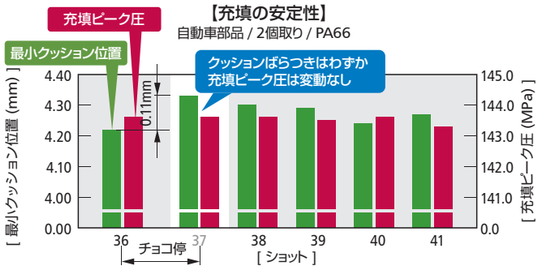
**劣化を抑えた安定したメルトが、捨て打ちを削減。
色替え性も良く、無駄な樹脂を節約します。**

10～20分程度のチョコ停中でも樹脂の劣化の極端に少ないSLスクリュでは、
無駄な捨て打ちを大幅に減らすことが可能です。
また、優れた色替え性で、パージ樹脂も大きく削減します。

【パージ樹脂の削減例】



【充填の安定性】
自動車部品 / 2個取り / PA66



チョコ停約25分後の捨て打ちを、10ショットから1ショットへ。

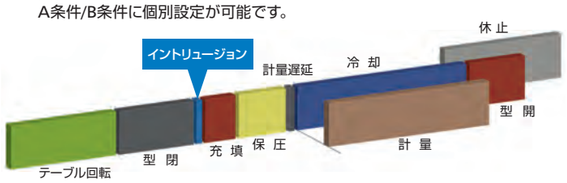
大射出量でも安定充填

イントリュージョン

**充填量補充制御「イントリュージョン」により
射出量の大きい成形品でも安定した充填を実現します。**

オプション

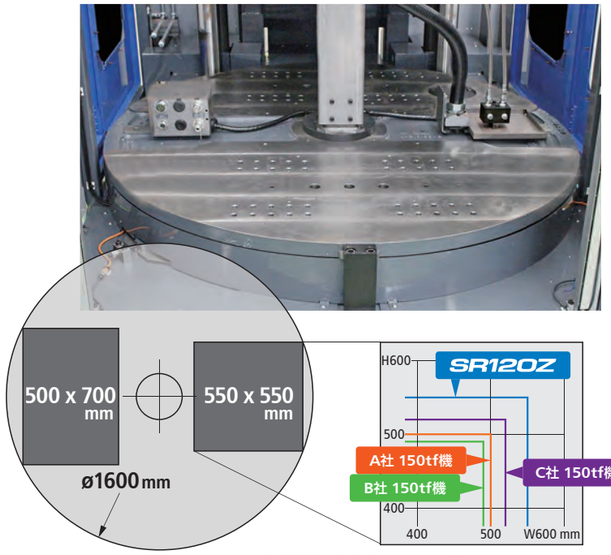
充填開始前のスクリュ回転で不足分の樹脂量を補います。
回転数と作動時間を設定するだけのシンプル設定。
A条件/B条件に個別設定が可能です。



ワンクラス大きい金型に対応

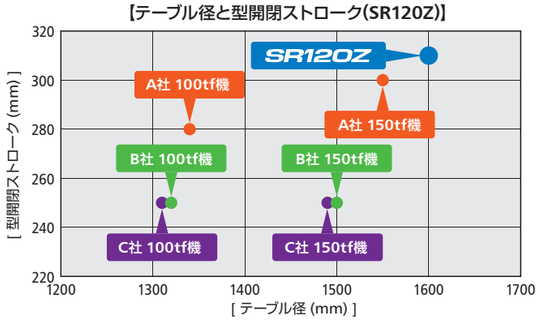
高性能ロータリテーブル

**コンパクトな機体に大型ロータリテーブルを装備。
より大きな金型を搭載することが可能となり、
高度化する複合成形のニーズに応えます。**



【最大搭載金型寸法(SR120Z)】

【テーブル径と型開閉ストローク(SR120Z)】



可塑化選択

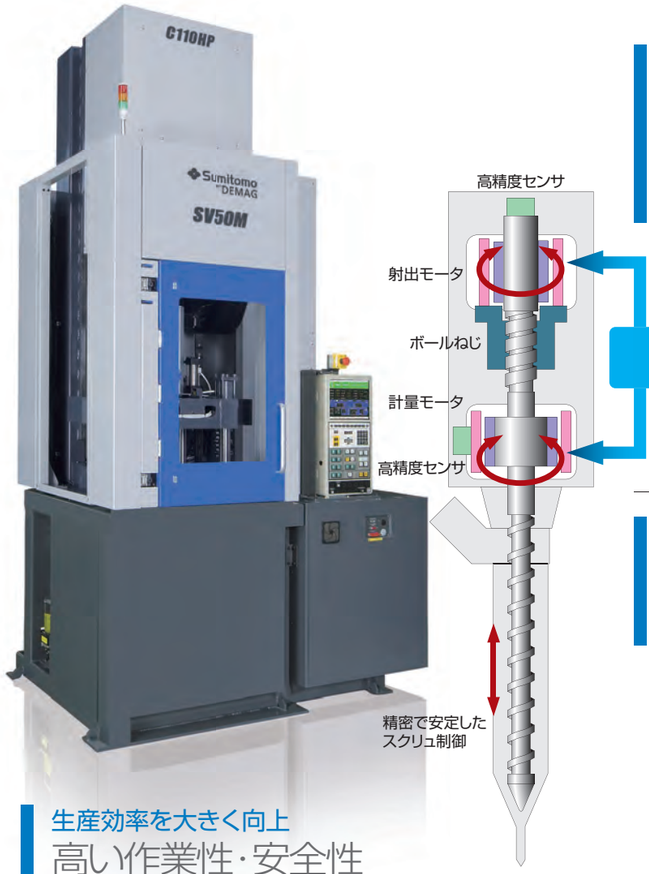
●( )内のスクリュ径は、オプションです。

機 種	型締力 (kN)	可塑化容量	最高射出速度 (mm/s)	スクリュ径 (mm)
SR50Z	490	C140	270	20/22/25/(28)
SR75Z	730	C140	270	25/28
		C250	200	28/32/(36)
SR120Z	1170	C250	200	28/32/36
		C450	200	36/40

SV-M

全電動竪型射出成形機

精密安定性と作業効率を追求した
フープ成形などに威力を発揮する、単動型の全電動竪型機です。



卓越した精密安定性
ダイレクトドライブ

独自開発の専用サーボモータを、先進の制御システム
ISC(インテリジェントサーボコントローラ)により制御。
高精度で高応答なスクリュ制御を可能にし、
より精密で安定した可塑化・充填・保圧工程を実現します。

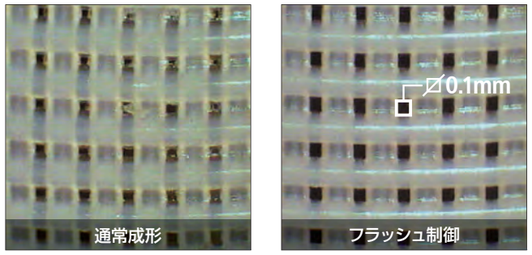
日本特許出願済

独自アルゴリズム
+
高性能アプリケーション
ISC

高度な充填制御
フラッシュ制御

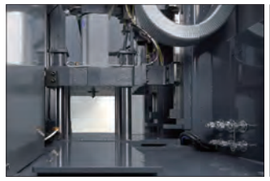
充填工程のスクリュの挙動を緻密に制御し、
樹脂の粘弾性を利用したスムースで完全な充填を行います。

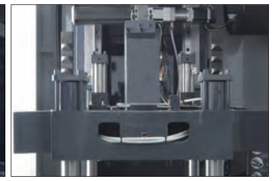
【微細メッシュ部による充填状態の比較】



生産効率を大きく向上
高い作業性・安全性

作業性を考慮した広い開口部に、視認性の高い樹脂カバーを採用。
SV50Mはダブルメカニカルストッパを装備し、
安全性をさらに高めています。

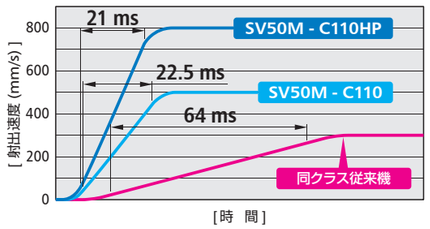




薄肉・多数個取り複合成形に対応
超高速射出装置

SV50Mでは超高速射出装置C110HP(800mm/s)を
選択することができます。
薄肉・多数個取りの複合成形をサポートします。

【最高射出速度と応答性】



可塑化選択

機 種	型締力 (kN)	可塑化容量	最高射出速度 (mm/s)	スクリュ径 (mm)
SV18M	170	C30	500	14/16/18/20
SV50M	490	C32	500	18/20/22
		C110	500	22/25/28
		C110HP	800	22/25

SR-H

全電動竪型ロータリ横射出成形機

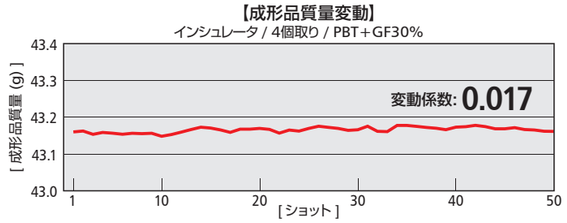
生産現場のスペースに柔軟に対応する
竪型締・横パーティング射出式の全電動機です。

卓越した精密安定性
ダイレクトドライブ

横型成形機で定評のあるダイレクトドライブシステムを搭載。
高精度で高応答なスクリュ制御により、
可塑化・充填・保圧工程の精密安定性を飛躍的に高めます。

日本特許出願済

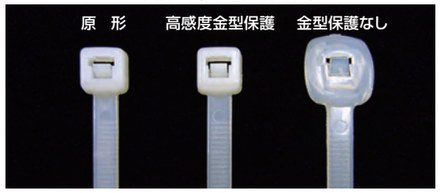
【成形品質量変動】
インシュレータ / 4個取り / PBT+GF30%



大切な金型を守る
高感度金型保護機能

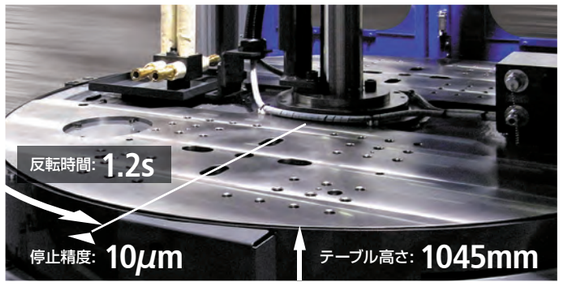
金型保護機能がさらに高感度に。インサート時などの
万一の事故の際に、大切な金型をしっかり守ります。

【金型保護機能】
インシュレータ挟み込みによる比較



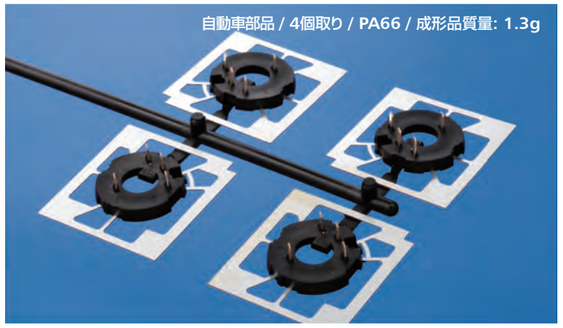
高速反転・高精度型締
高性能ロータリテーブル

反転時間1.2s・停止精度10μmの高性能ロータリテーブルが、
複合成形の精密ハイサイクル化を実現します。



低床テーブル・フルオープンドア
優れた作業性

同クラスで最も低いテーブルと、広々としたスペースを確保する
フルオープンドアにより、快適な作業が行えます。



可塑化選択

機 種	型締力 (kN)	可塑化容量	最高射出速度 (mm/s)	スクリュ径 (mm)
SR100H	980	C250	300	28/32/36

標準装備品

可塑化・射出装置	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 標準スクリアッセンブリ (窒化・オープン専用ノズル)	*1	*2	○
2. 射出プログラム制御 (5段／2段 切替)	○	○	○
3. 保圧プログラム制御 (4段／2段 切替)	○	○	○
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. 自動パージング装置 インタロック付 (ノズルタッチ／可塑化後退限選択)	○	○	○
10. ゾーン1高容量ヒータ	☆	○	☆
11. 加熱シリンダ温度 成形／保温 切替機能	○	○	○
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. スクリュ回転数デジタル表示	○	○	○
16. 冷却残時間表示機能	○	○	○
17. 計量開始遅延タイマ	○	○	○
18. 射出／保圧速度立上り時間選択機能 (10モード)	○	○	○
19. 保圧速度設定	○	○	○
20. ノズル部単独温調	○	○	○
21. ステップ昇温	○	○	○
22. 水冷シリンダ温度制御装置	○	○	○
23. 計量中型開動作 (ニードル弁駆動制御)	○	○	○
24. 樹脂滞留防止機能	○	○	○
25. 手動ワンタッチ計量	○	○	○
26. バージング樹脂受皿および保護装置	☆	○	○
27. サックバック遅延制御	○	○	○
28. 水冷シリンダ用検流器	○	○	○
29. シンクロ計量	○	○	○
30. フラッシュモード	○	○	○
31. 加熱シリンダ温度制御	○	○	○
32. SK制御ソフト	○	○	○

型締装置	SR-Z	SV-M	SR-H
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. 型締力リモート設定	○	○	○
6. 型厚リモート設定	○	○	○
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. エジェクタ突出保護装置	○	○	○
12. エジェクタ突出インタロック (手動時型開限のみ可能)	—	○	—
13. 型開中エジェクタ突出	—	○	—
14. 型閉中エジェクタ突出	—	○	—
15. 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) *9	☆	○	☆
16. 型閉・型開信号 (スピア制御信号) *9	○	○	○
17. バルブゲート駆動回路 (制御回路のみ) *9	○	○	○
18. 金型取付準備モード (低速型開閉速度)	○	○	○
19. アクリル板付安全ドア	*3	○	*3
20. 反操作側非常停止押ボタンスイッチ	○	○	○
21. 型締安全装置 (電気式・機械式)	*3	○	*3
22. 型開閉低振動／高速モード選択機能	○	○	○
23. マルチトグル	○	○	○
24. ブレーキ付エジェクタ装置	○	○	○

制御装置	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 12.1インチカラーLCD表示画面	○	○	○
2. 設定入力装置 (タッチパネルおよびシートキー)	○	○	○
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 *9	○	○	○
10. 3か国語画面切替機能 (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) *9	○	○	○
13. 工程表示機能	○	○	○
14. SSRヒータ駆動回路	○	○	○
15. 速度・位置・圧力・回転数の工業単位入力	○	○	○
16. 成形機状態出力機能 (5ch) *9	○	○	○
17. USB接続回路	○	○	○
18. パソコン接続回路	○	○	○
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	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 実績値表示機能	○	○	○
2. ヒータ断線監視装置	○	○	○
3. 付帯設備監視装置 (1ch) *9	○	○	○
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. 成形品判別機能	○	○	○
8. 品質管理機能 (実績値統計・各種グラフ・10万ショット記憶データ検索)	○	○	○
9. 生産数管理装置	○	○	○
10. 自動始動装置 (ヒータ・外部出力信号)	○	○	○
11. 加熱シリンダ温度監視 (全ゾーン)	○	○	○
12. 自己診断機能	○	○	○
13. 異常警報ブザー	○	○	○
14. ショットカウンタ	○	○	○
15. 成形サイクル異常監視 (有人／無人切替付)	○	○	○
16. 成形自動完了回路	○	○	○
17. 一覧設定画面	○	○	○
18. 監視入れ忘れ防止機能	○	○	○
19. ブレーキ点検機能 (型開閉モータブレーキ)	○	○	○

その他	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 自動グリス給脂装置 (カートリッジグリス式) *5	○	○	○
2. 閉回路式冷却水ブロック (2系統　検流器・ストップ弁はオプション)	○	○	○
3. 標準予備品 (ヒューズ・メカストリング)	○	○	○

記号凡例: ○ 標準装備　☆ 特別装備　— 選択不可

*1 SR-Zには、SLスクリュ耐磨耐食仕様が装備されます。
*2 SV18Mには、オープンノズルが搭載されます。
*3 SR-Z・SR-Hの操作側には、ライトカーテンによる型締安全装置が装備されます。
*4 SV50Mのみ適用されます。
*5 一部手動給脂箇所があります。
*6 機械全高が50mm大きくなります。
*7 C450 ϕ40mmのニードル弁ノズルには、適用されません。
*8 SR120Zのみ適用されます。
*9 入出力信号は、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。

● 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、「外国為替及び外国貿易法(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。

特別装備品

可塑化選択	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 耐磨耐食IIおよびIIIスクリュアッセンブリ (C30はIIのみ)	—	☆	☆
2. 高温用スクリュアッセンブリ (最高温度: 450°C)	—	☆	☆
3. SFスクリュアッセンブリ	—	☆	☆
4. ニードル弁ノズル (エア式ノズル開閉シリンダ)	☆	*4	☆
5. FTC Iノズル (C30)／FTC IIノズル (C32以上)	☆	☆	☆
6. 高容量ヒータ	☆	☆	☆

可塑化・射出装置	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 樹脂温度検知装置 (ニードル弁ノズル装備時のみ)	☆	*4	☆
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	☆	*4	☆
5. FTCノズル電気制御回路	☆	☆	☆
6. 高温仕様ヒータ制御回路 (最高温度: 499°C)	—	☆	☆
7. ホッパ旋回装置	—	—	☆
8. ホッパシャッタ仕様	☆	☆	☆
9. ホッパ口メッキ仕様	☆	☆	☆

型締装置	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 空圧コアトラクタ (下型2系統用)	☆	—	☆
2. SPI製品取出機接続回路	—	☆	—
3. 金型交換用受台 (SV18M)／金型交換用プリローラ (SV50M)	—	☆	—
4. ダイクランプ接続回路	—	☆	—
5. 断熱版 (5mm／10mm)	☆	☆	☆
6. フープ送り接続回路	—	☆	—
7. インサート装置接続回路	☆	☆	☆
8. 型厚延長 50mm *6 *7	*8	—	—
9. 高速型開閉	—	*4	—
10. 上エジェクタ (空圧式)	☆	☆	—
11. ロータリテーブル高速高負荷反転仕様	*8	—	—

制御・監視装置	SR-Z	SV-M	SR-H
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 2ゾーン	—	☆	—
3. 金型温度監視 3ゾーン	☆	—	☆
4. 付帯設備監視 (標準+2ch)	☆	☆	☆
5. アナログ波形信号出力	☆	☆	☆
6. 金型自動温度調節計	☆	☆	☆
7. 自動始動装置 (ヒータ・給水・外部信号出力)	☆	☆	☆
8. パトライト	☆	☆	☆
9. 高機能3色LEDシグナルタワー	☆	☆	☆
10. 閉回路式冷却水配管4系統 (検流器・ストップ弁付)	—	☆	—
11. 閉回路式冷却水配管2系統 (検流器・ストップ弁付)	☆	☆	☆
12. 予備電源コンセント	☆	☆	☆
13. 工具用電源コンセント (トランス付)	☆	☆	☆
14. 冷却水配管用ストップ弁・フィルタ	☆	☆	☆
15. 成形条件変更禁止キースイッチ	☆	☆	☆
16. iii-Systemスタンダード (品質管理システム)	☆	☆	☆
17. Motion	☆	☆	☆

予備品・付属品	SR-Z	SV-M	SR-H
1. 予備品A (機械品: ブレーキライニング・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・リレー・開閉器・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. 成形機吊り治具	☆	☆	☆
7. 工具A	☆	☆	☆
8. グリスガン	☆	☆	☆
9. グリスカートリッジ (700cc)	☆	☆	☆
10. グリスカートリッジ (400cc)	☆	☆	☆

主要準備品

主ブレーカ容量

機　種	SR50Z	SR75Z	SR120Z	SV18M	SV50M	SR100H
主ブレーカ容量	100A (34.6kVA)	125A (43.3kVA)	175A (60.6kVA)	60A (20.8kVA)	100A (34.6kVA)	150A (52.0kVA)

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

予備電源コンセント (オプション)

機　種	SR50Z	SR75Z	SR120Z	SV18M	SV50M	SR100H
最大総電流	40 A	60A	60A	40A	40A	100A

●周辺機器用のコンセントです。
●最大総電流は、成形機稼働時に同時に使用できる予備電源コンセント側のものです。

一次側電線サイズ・接地線サイズ

機　種	SR50Z	SR75Z	SR120Z	SV18M	SV50M	SR100H
一次側電線サイズ	30mm²	38mm²	60mm²	14mm²	30mm²	50mm²
接地線サイズ	22mm²以上	22mm²以上	30mm²以上	14mm²以上	22mm²以上	30mm²以上

●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°C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目の負荷電流の合計を基準に算出しています。
付帯設備用電源を成形機から多量に給電する場合は、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。
●電源の電圧変動は、成形機側電源接点(主ブレーカ)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。瞬時停電の時間が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。
落雷発生頻度が高く、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。

必要な冷却水量 (概略値による参考)

■水冷シリンダ用冷却水

機　種	SR50Z	SR75Z	SR120Z	SV18M	SV50M	SR100H
バンドヒータ容量	3.7kW	6.3kW	7.6kW	2.9kW	4.8kW	8.5kW
必要な冷却水量	0.9L/min	1.5L/min	1.8L/min	0.7L/min	1.1L/min	2.0L/min
可塑化装置 / スクリュ径	C140 / ø28	C250 / ø36	C450 / ø40	C30 / ø20	C110 / ø28	C250 / ø36

■金型用冷却水

機　種	全機種
必要な冷却水量	10L/min (2系統合計)

●1系統あたりの必要冷却水量は、約5L/minです。

必要な圧縮エア(概略値による参考)

機　種		全機種
必要な圧縮エア(圧力・消費量)	標準ノズル	0.5MPa　1.0L/min
	ニードル弁ノズル	0.5MPa　9.0L/min

●空圧コアトラクタなど、金型制御に使用する圧縮エアがある場合は、上記消費量に加算してください。

主仕様

項　目	単 位	SR50Z	SR75Z	SR120Z
■型締装置				
型締方式		ダブルトグル (下型固定)	ダブルトグル (下型固定)	ダブルトグル (下型固定)
型締駆動方式		ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ
最大型締力	kN	490	730	1170
金型寸法 (タイバー間隔)	mm	420 x 420	420 x 420	550 x 550
テーブル寸法	mm	φ1220	φ1220	φ1600
デーライト	mm	520	570	660
(型厚延長50mm選択時)	mm	—	—	(710)
型開閉ストローク	mm	220	250	310
金型厚さ (最小～最大)	mm	200～300	220～320	250～350
(型厚延長50mm選択時)	mm	—	—	(300～400)
ロケート径	mm	100	100	100
エジェクタ駆動方式		ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ
エジェクタ突出点数		1点	1点	1点
エジェクタ突出力	kN	26	26	26
エジェクタストローク	mm	60	60	60
上型 最大金型質量	kg	100	100	300
下型 最大金型質量	kg	200 x 2	200 x 2	500 x 2
(ロータリテーブル高速高負荷反転仕様選択時)	kg	—	—	600 x 2

■可塑化装置

可塑化容量		C140				C140		C250			C250			C450	
		S				S		M			M			M	
スクリュ径	mm	20	22	25	(28)*6	25	28	28	32	(36)*6	28	32	36	36	40
射出駆動方式		ベルトドライブ				ベルトドライブ					ベルトドライブ				
最大射出圧力 *1･*2	MPa	274	274	274	218	274	218	284	217	171	284	217	171	270	218
最大保圧力 *1･*2	MPa	219	219	219	175	219	175	227	174	137	227	174	137	216	174
理論射出体積	cm^3	27	40	51	64	51	64	86	113	143	86	113	143	163	201
射出質量 (GPPS)	g	26	38	49	61	49	61	83	108	137	83	108	137	156	193
可塑化能力 (GPPS) *3	kg/h	6.5	9.0	13	19	13	19	19	27	38	19	27	38	38	51
射出率	cm^3/s	85	103	133	166	133	166	123	161	204	123	161	204	204	251
スクリュストローク	mm	87	104			104		140			140			160	
最高射出速度	mm/s	270				270		200			200			200	
スクリュ最高回転速度	min^{-1}	400				400		400			400			400	
温度制御ゾーン数		4				4		4		5	4	5		5	
ヒータ容量 *4	kW	2.4	2.8	3.4	3.7	3.4	3.7	4.3	5.3	6.2	4.3	5.3	6.3	6.3	7.6
ノズル押付力	kN	7.8				11.0					11.0				

■機械寸法･質量

機械寸法 (WxD)	mm	1544 x 2299				1544 x 2299					1908 x 2565				
機械全高 (H) *5	mm	3021	3056	3111	3166	3213	3268	3295	3385	3475	3638	3728	3818	4018	4098
(型厚延長50mm選択時)	mm	—	—	—	—	—	—	—	—	—	(3688)	(3778)	(3868)	(4068)	(4148)
テーブル高さ *5	mm	898				950					1168				
機械質量	t	3.9				3.9		4.0			8.0				

*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 SR-ZシリーズはSLスクリュ搭載時、SV-Mシリーズ・SR100HはSDスクリュ搭載時の値です。
*4 オープン専用型スクリュアッセンブリ搭載時の値です。
*5 レベルパッドを含んだ値です。
*6 太径スクリュは、オプション対応となります。
● 機械寸法は、日本国内向けの仕様です。
● 掲載の全機種は、日本(K1001)・アメリカ(ANSI)・中国(GB22530)・韓国(KCマーク)の安全規格に対応可能です。
● 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。

項　目	単 位	SV18M	SV50M	SR100H
■型締装置				
型締方式		ダブルトグル (下型固定)	ダブルトグル (下型固定)	ダブルトグル (下型固定)
型締駆動方式		ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ
最大型締力	kN	170	490	980
金型寸法 (タイバー間隔)	mm	260 x 260	360 x 360	435 x 435
テーブル寸法 (下プラテン寸法)	mm	400 x 560	505 x 690	φ1300
デーライト	mm	450	550	600
(型厚延長50mm選択時)	mm	—	—	—
型開閉ストローク	mm	200	250	250
金型厚さ (最小～最大)	mm	150～250	200～300	250～350
(型厚延長50mm選択時)	mm	—	—	—
ロケート径	mm	60	100	—
エジェクタ駆動方式		ベルトドライブ	ベルトドライブ	ベルトドライブ
エジェクタ突出点数		1点	3点	3点
エジェクタ突出力	kN	7.8	22	26
エジェクタストローク	mm	40	40	60
上型 最大金型質量	kg	50	100	120
下型 最大金型質量	kg	90 (上下合計)	240 (上下合計)	240 x 2
(ロータリテーブル高速高負荷反転仕様選択時)	kg	—	—	—

■可塑化装置

可塑化容量		C30				C32			C110			C110-HP		C250		
		MN				S			S			S		M		
スクリュ径	mm	14	16	18	20	18	20	22	22	25	28	22	25	28	32	36
射出駆動方式		ダイレクトドライブ				ダイレクトドライブ								ダイレクトドライブ		
最大射出圧力 *1･*2	MPa	223	266	210	170	225	182	150	274	212	174	274	241	284	217	171
最大保圧力 *1･*2	MPa	223	212	168	136	180	146	120	219	170	139	219	192	227	174	137
理論射出体積	cm^3	6.2	11	14	17	14	17	21	40	51	64	40	51	86	113	143
射出質量 (GPPS)	g	5.9	11	13	17	13	17	20	38	49	61	38	49	83	108	137
可塑化能力 (GPPS) *3	kg/h	5.1	9.5	13	16	9.0	13	18	18	26	37	18	26	37	53	76
射出率	cm^3/s	77	101	127	157	127	157	190	190	245	308	304	393	185	241	305
スクリュストローク	mm	40	55			55			104			104		140		
最高射出速度	mm/s	500				500			500			800		300		
スクリュ最高回転速度	min^{-1}	460	430			400			400			400		400		
温度制御ゾーン数		4				4		5	5			5		5		
ヒータ容量 *4	kW	2.1	2.5	2.5	2.9	3.2	3.5	3.9	3.9	4.3	4.8	3.9	4.3	6.6	7.6	8.5
ノズル押付力	kN	3.9				7.8								11.0		

■機械寸法･質量

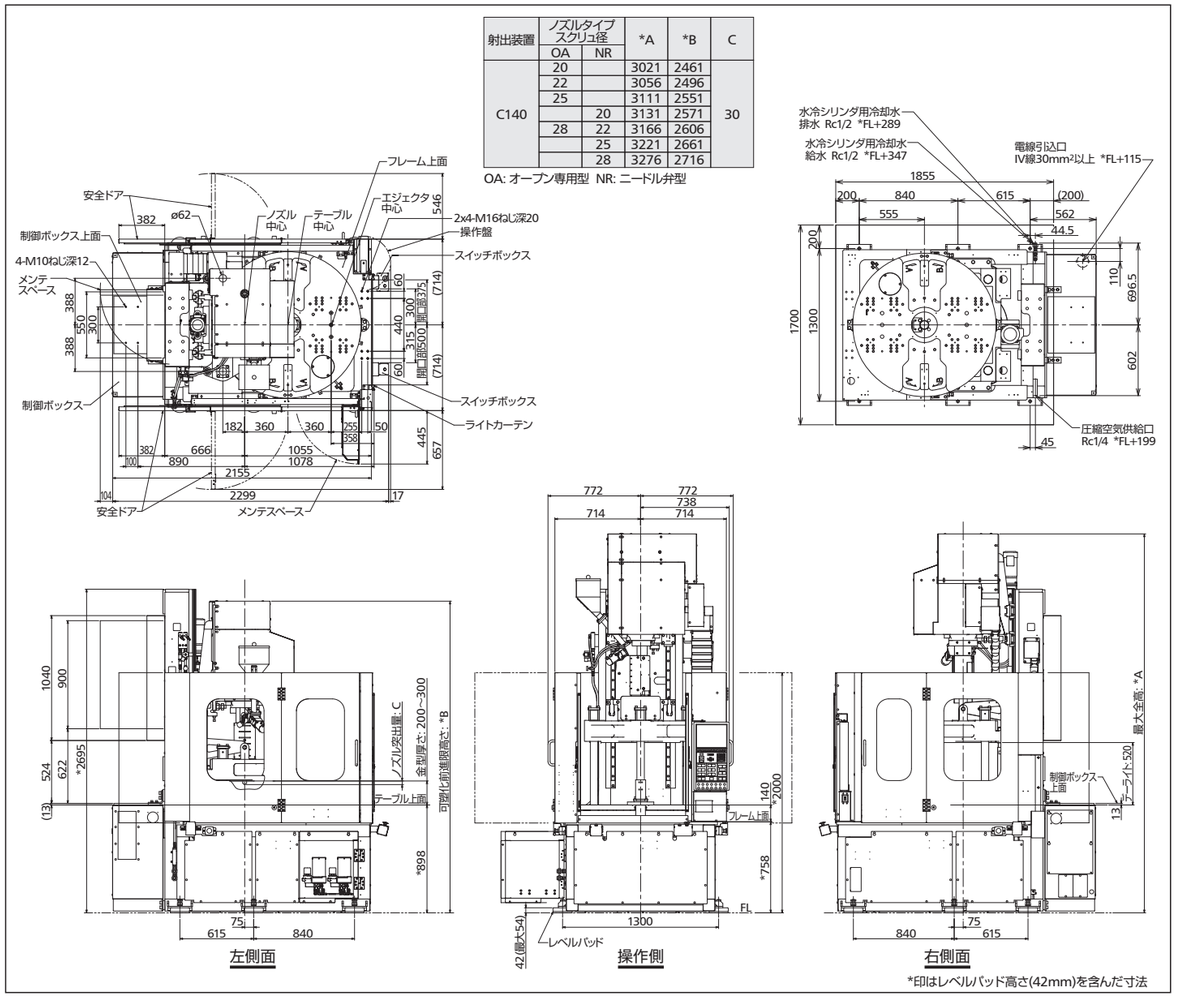
機械寸法 (WxD)	mm	1231 x 1117		1812 x 1210		4283 x 1540 (L x W)
機械全高 (H) *5	mm	2970	3393	3859		2003
(型厚延長50mm選択時)	mm	—	—	—		—
テーブル高さ *5	mm	900	1090			1045
機械質量	t	1.7	2.6	2.8		5.3

SR50Z 機械寸法･据付図

●各部寸法は、日本国内向け仕様のものです。

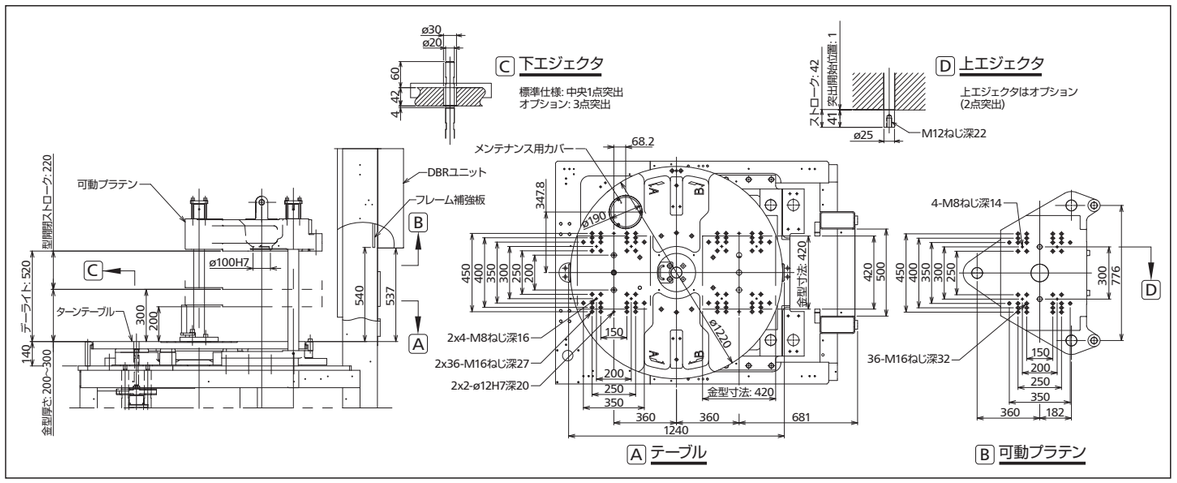
射出装置	ノズルタイプ スクリュ径 OA	ノズルタイプ スクリュ径 NR	*A	*B	C
C140	20		3021	2461	30
	22		3056	2496	
	25		3111	2551	
		20	3131	2571	
	28	22	3166	2606	
		25	3221	2661	
		28	3276	2716	

OA: オープン専用型 NR: ニードル弁型



SR50Z 金型取付関係図

●本図はJIS B 6701に準拠しています。

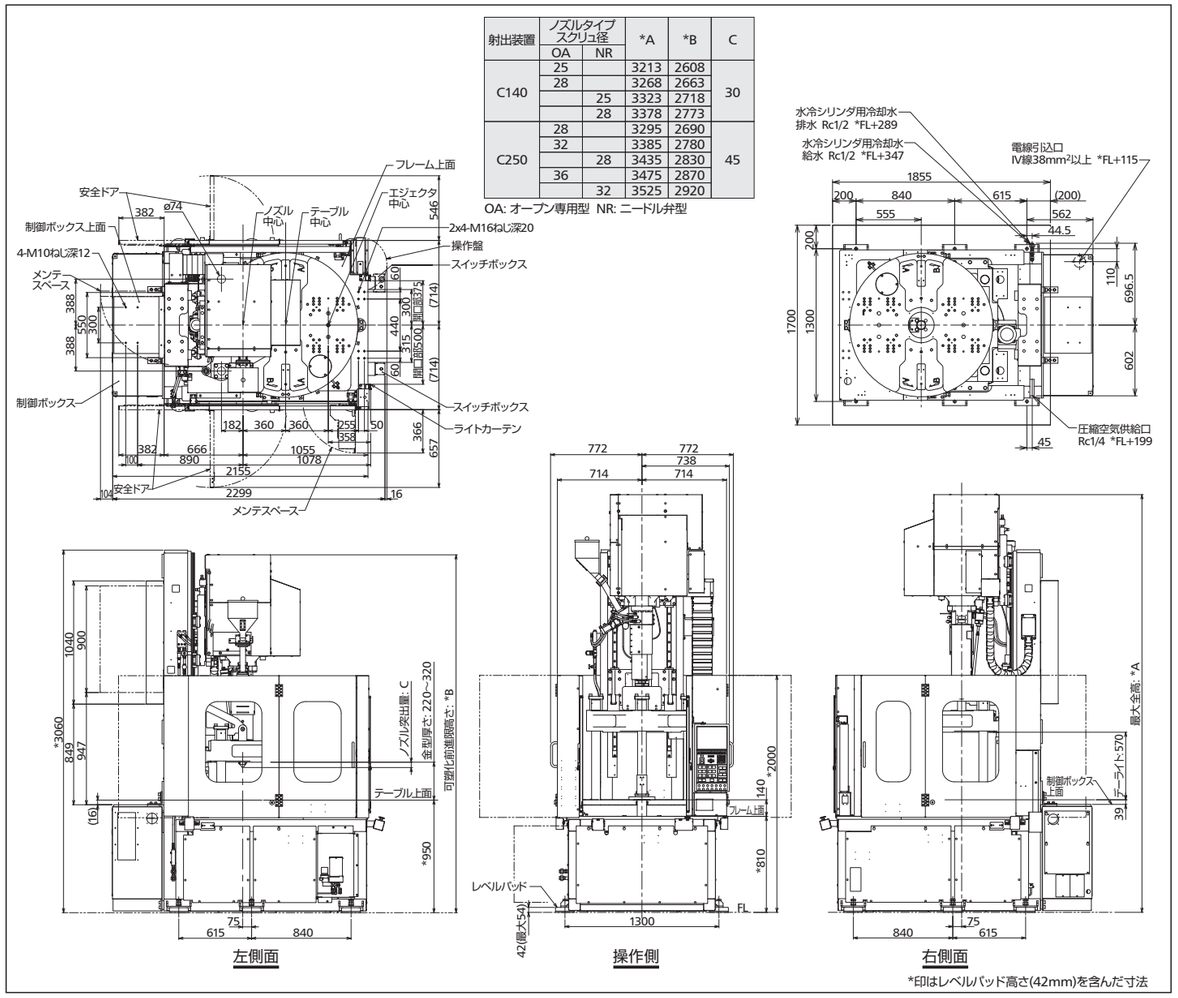


SR75Z 機械寸法･据付図

●各部寸法は、日本国内向け仕様のものです。

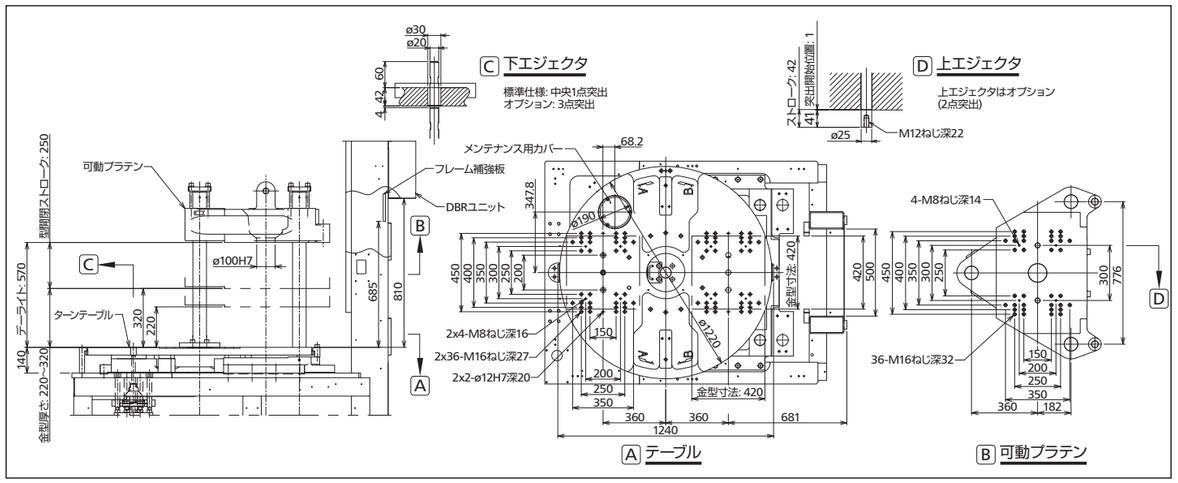
射出装置	ノズルタイプ スクリュ径 OA	ノズルタイプ スクリュ径 NR	*A	*B	C
C140	25		3213	2608	30
	28		3268	2663	
		25	3323	2718	
		28	3378	2773	
C250	28		3295	2690	45
	32		3385	2780	
		28	3435	2830	
	36		3475	2870	
		32	3525	2920	

OA: オープン専用型 NR: ニードル弁型



SR75Z 金型取付関係図

●本図はJIS B 6701に準拠しています。

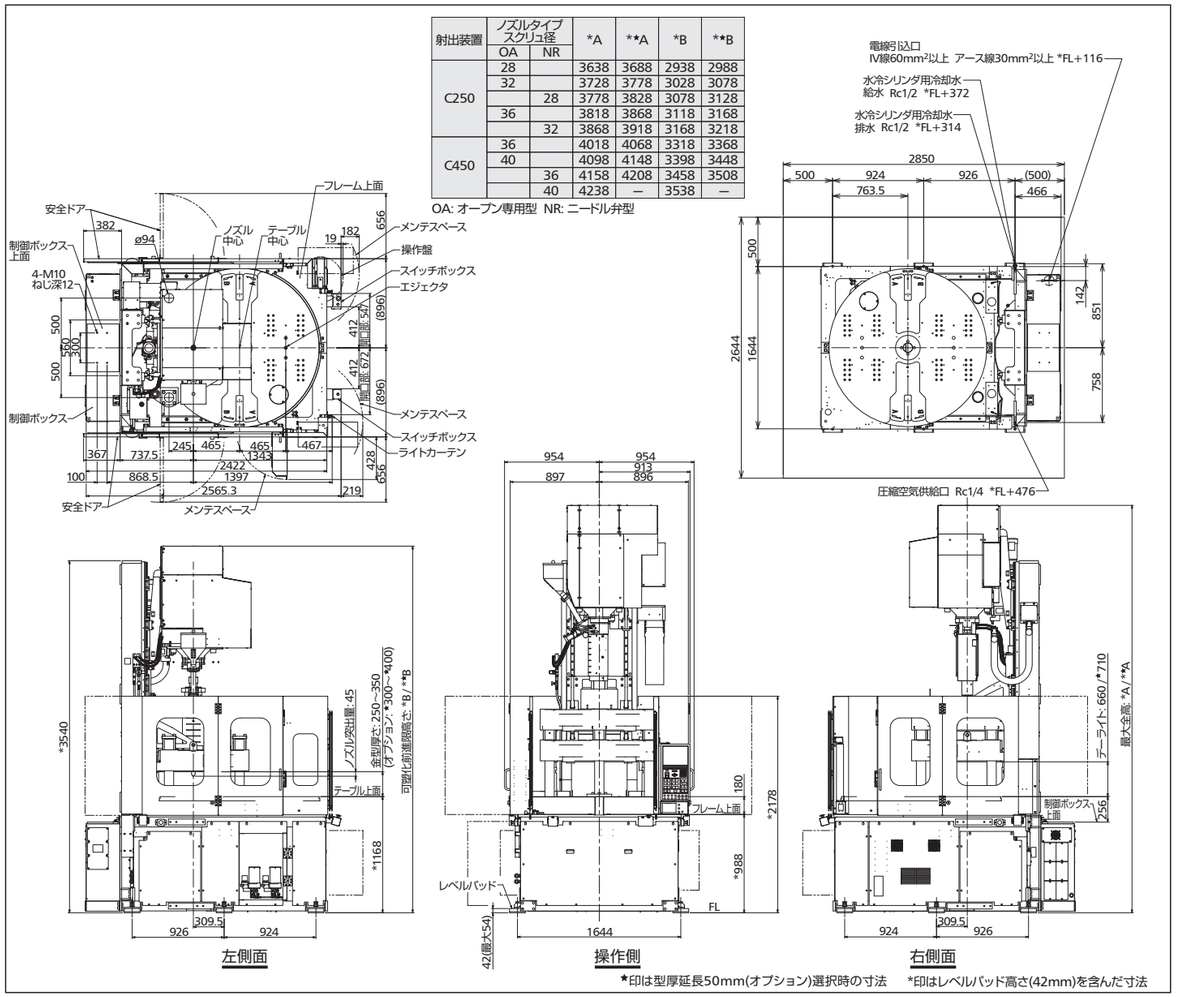


SR120Z 機械寸法･据付図

●各部寸法は、日本国内向け仕様のものです。

射出装置	ノズルタイプ スクリュ径 OA	NR	*A	**A	*B	**B
C250	28		3638	3688	2938	2988
	32		3728	3778	3028	3078
		28	3778	3828	3078	3128
	36		3818	3868	3118	3168
		32	3868	3918	3168	3218
C450	36		4018	4068	3318	3368
	40		4098	4148	3398	3448
		36	4158	4208	3458	3508
		40	4238	—	3538	—

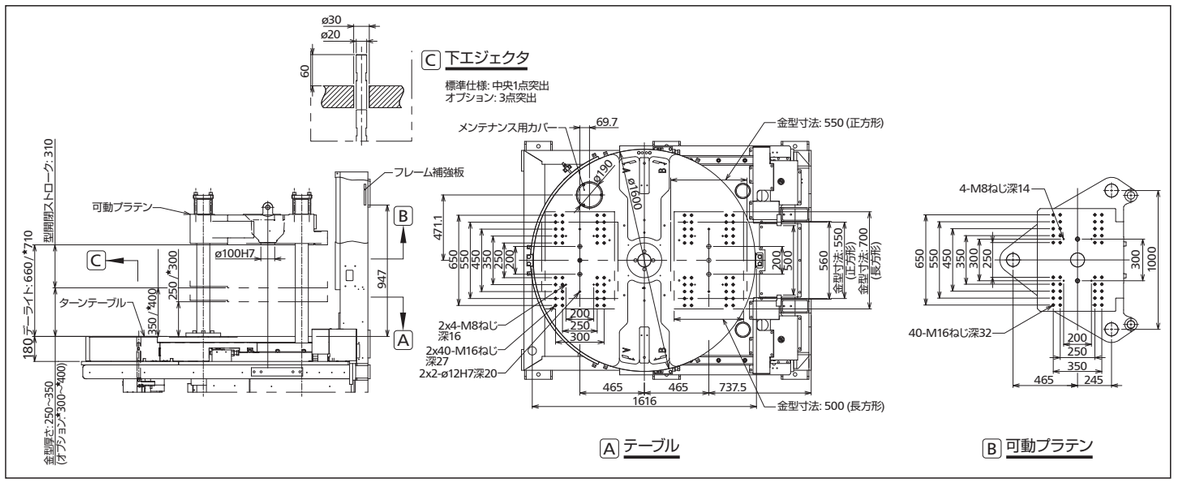
OA: オープン専用型　NR: ニードル弁型



★印は型厚延長50mm(オプション)選択時の寸法　*印はレベルパッド高さ(42mm)を含んだ寸法

SR120Z 金型取付関係図

●本図はJIS B 6701に準拠しています。

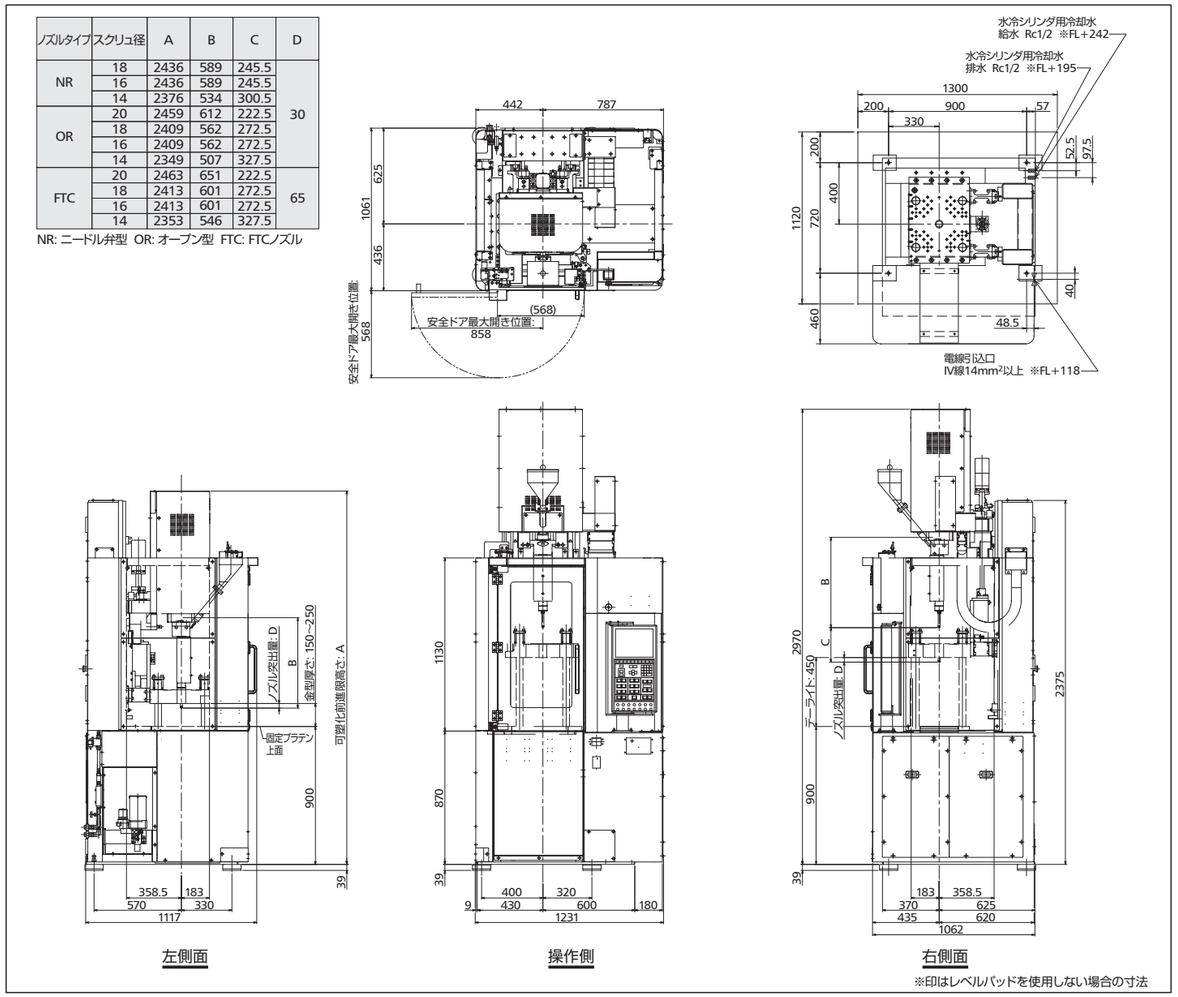


SV18M 機械寸法･据付図

●各部寸法は、日本国内向け仕様のものです。

ノズルタイプ	スクリュ径	A	B	C	D
NR	18	2436	589	245.5	30
	16	2436	589	245.5	
	14	2376	534	300.5	
OR	20	2459	612	222.5	
	18	2409	562	272.5	
	16	2409	562	272.5	
	14	2349	507	327.5	
FTC	20	2463	651	222.5	65
	18	2413	601	272.5	
	16	2413	601	272.5	
	14	2353	546	327.5	

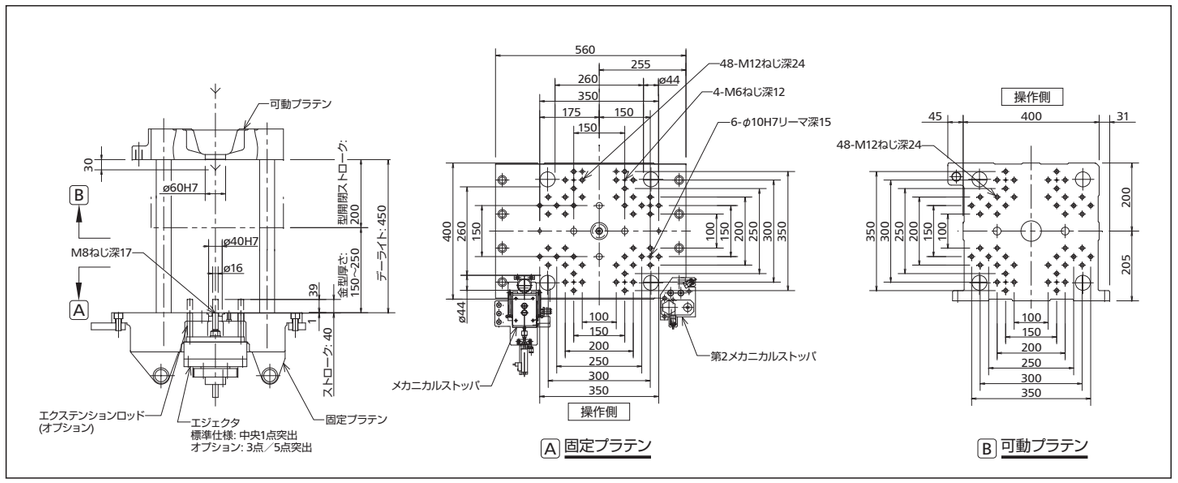
NR: ニードル弁型　OR: オープン型　FTC: FTCノズル



※印はレベルパッドを使用しない場合の寸法

SV18M 金型取付関係図

●本図はJIS B 6701に準拠しています。

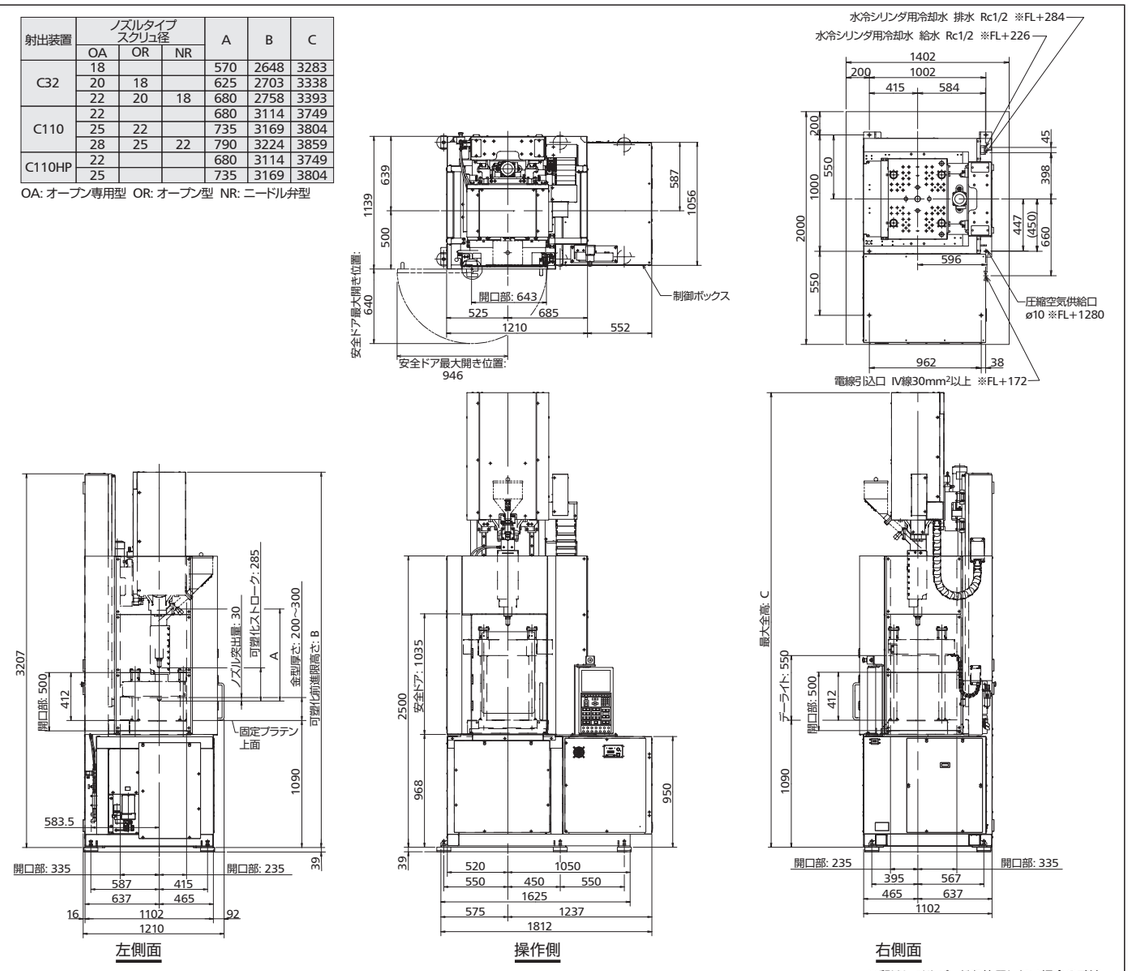


SV50M 機械寸法･据付図

●各部寸法は、日本国内向け仕様のものです。

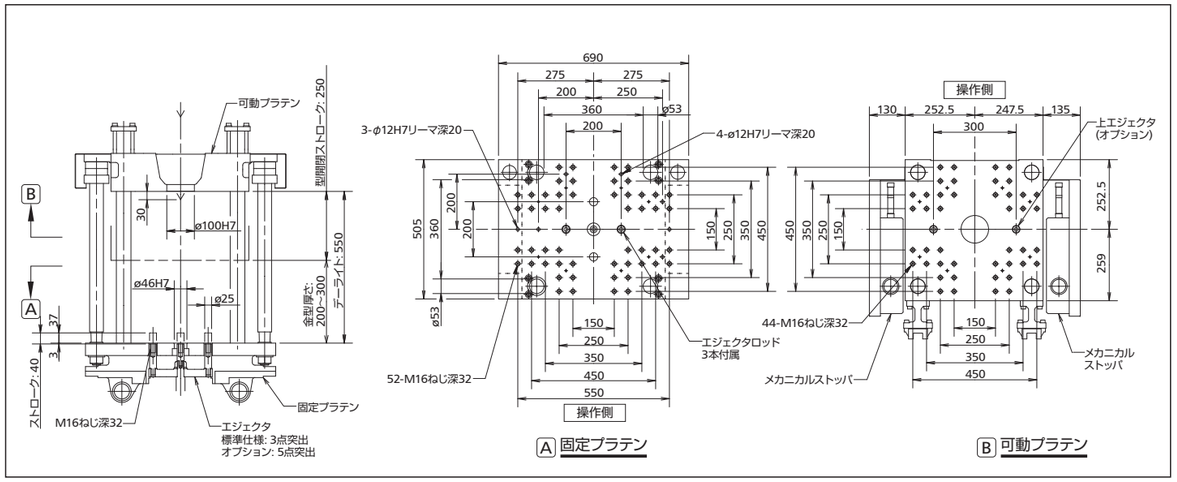
射出装置	ノズルタイプ スクリュ径 OA	OR	NR	A	B	C
C32	18			570	2648	3283
	20	18		625	2703	3338
	22	20	18	680	2758	3393
C110	22			680	3114	3749
	25	22		735	3169	3804
	28	25	22	790	3224	3859
C110HP	22			680	3114	3749
	25			735	3169	3804

OA: オープン専用型 OR: オープン型 NR: ニードル弁型



SV50M 金型取付関係図

●本図はJIS B 6701に準拠しています。

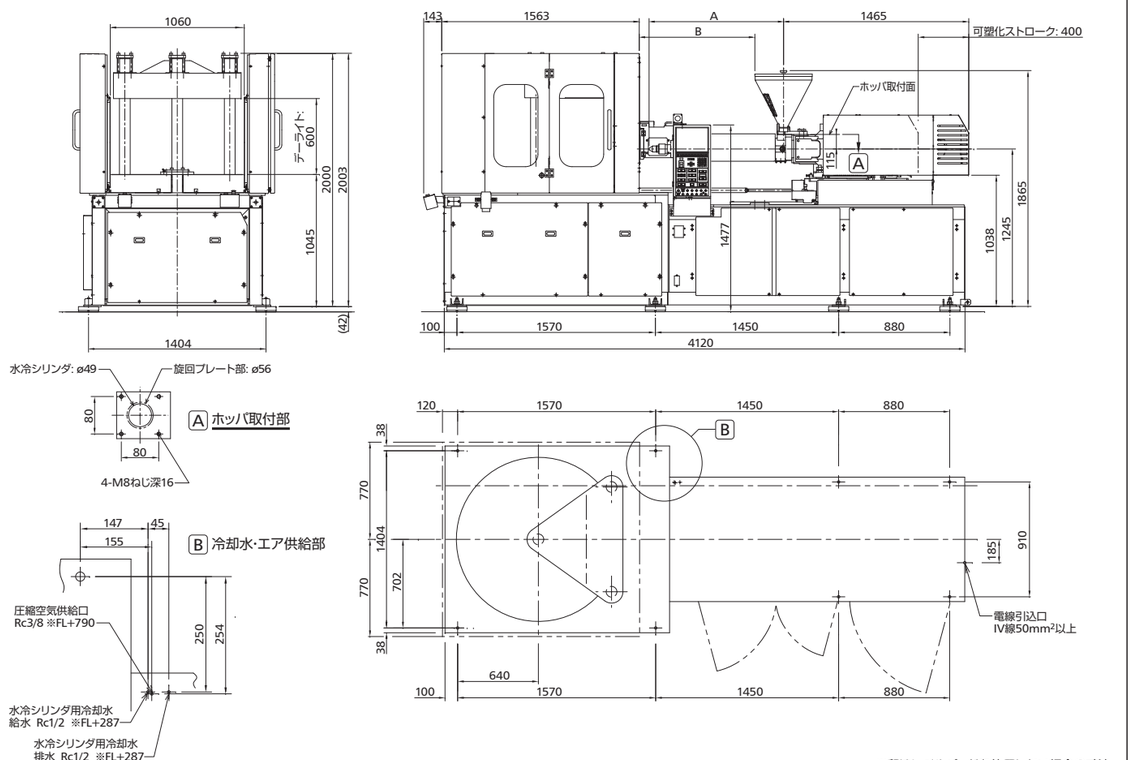


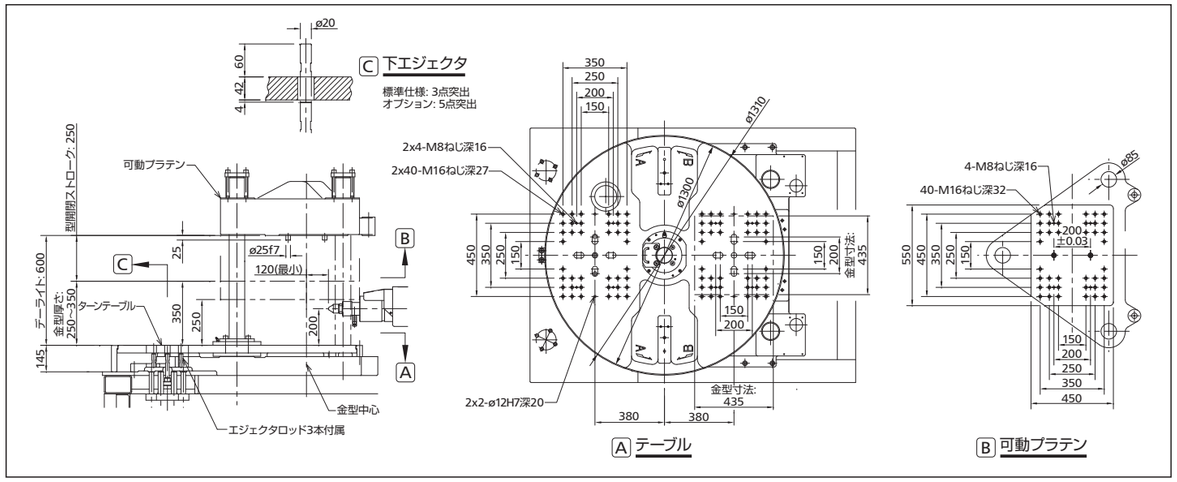
SR100H 機械寸法･据付図

●各部寸法は、日本国内向け仕様のものです。

射出装置	ノズルタイプ スクリュ径 OA	OR	NR	A	B	最大全長
C250	28			744	595	4283
		28		794	645	4283
	32			834	685	4283
		32	28	884	735	4283
	36			924	775	4283
		36	32	974	825	4283
			36	1064	915	4312

OA: オープン専用型 OR: オープン型 NR: ニードル弁型



SR100H 金型取付関係図

●本図はJIS B 6701に準拠しています。