

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 愛知県名古屋市中区東区姫若町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淵川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
- PHILIPPINES SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD Tel: +60-3-7958-2079, 2081 Fax: +60-3-7958-2084
- INDIA SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD Penang Office Tel: +60-4-604-397-5725 Fax: +60-4-604-397-5726
- U.S.A. SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC Tel: +84-24-3728-0105 Fax: +84-24-3728-0106
- MEXICO SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC Ho Chi Minh Branch Tel: +84-8-3514-6645 Fax: +84-8-3514-6653
- BRAZIL PT. SHI Plastics Machinery (Indonesia) Tel: +62-21-829-3872, 3873 Fax: +62-21-828-1645
- GERMANY SHI Plastics Machinery (Phils) Inc. Tel: +63-2-844-0632, 845-0877 Fax: +63-2-886-4670
- UNITED KINGDOM SHI Plastics Machinery (India) Private Ltd. Tel: +91-0124-2217056, 64 Fax: +91-0124-2218076
- FRANCE Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Atlanta Office/Technology Center Tel: +1-770-447-5430 Fax: +1-678-990-1716
- SPAIN Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Cleveland Office Tel: +1-440-876-8960 Fax: +1-440-876-4383
- POLAND Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Chicago Office/Facility and Tech Center Tel: +1-847-947-9569
- AUSTRIA Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Anaheim Office/Training and Demo Center
- HUNGARY SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Monterrey Office Tel: +52-81-8356-1714, -1720, -1726 Fax: +52-81-8356-1710
- ITALY SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Leon Office Tel: +52-477-179-1730
- RUSSIA SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Leon Office Tel: +52-477-179-1730
- JAPAN Sumitomo (SHI) Demag do Brasil Comercio de Máquinas para Plásticos Ltda. Tel: +55-11-4403-9286
- CHINA Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Schwaig) /Technology Center Tel: +49-911-5061-0 Fax: +49-911-5061-265
- INDIA Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Wiehe) /Technology Center Tel: +49-34672-97-0 Fax: +49-34672-97-333
- U.S.A. 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: +43-272-61-868 Fax: +43-272-61-868-89
- 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。

Double-shot

全電動二材射出成形機

Double-shot

全電動二材射出成形機



Double-shot

全電動二材射出成形機



PHOTO : SE400HS-CI

Lineup

- SE300DU-CI (290kN)
- SE750DU-CI (730kN)
- SE1300DU-CI (1270kN)
- SE230HS-CI (2250kN)
- SE280HS-CI (2740kN)
- SE400HS-CI (4000kN)



当社製品はISO9001を取得しています。

www.shi.co.jp/plastics/

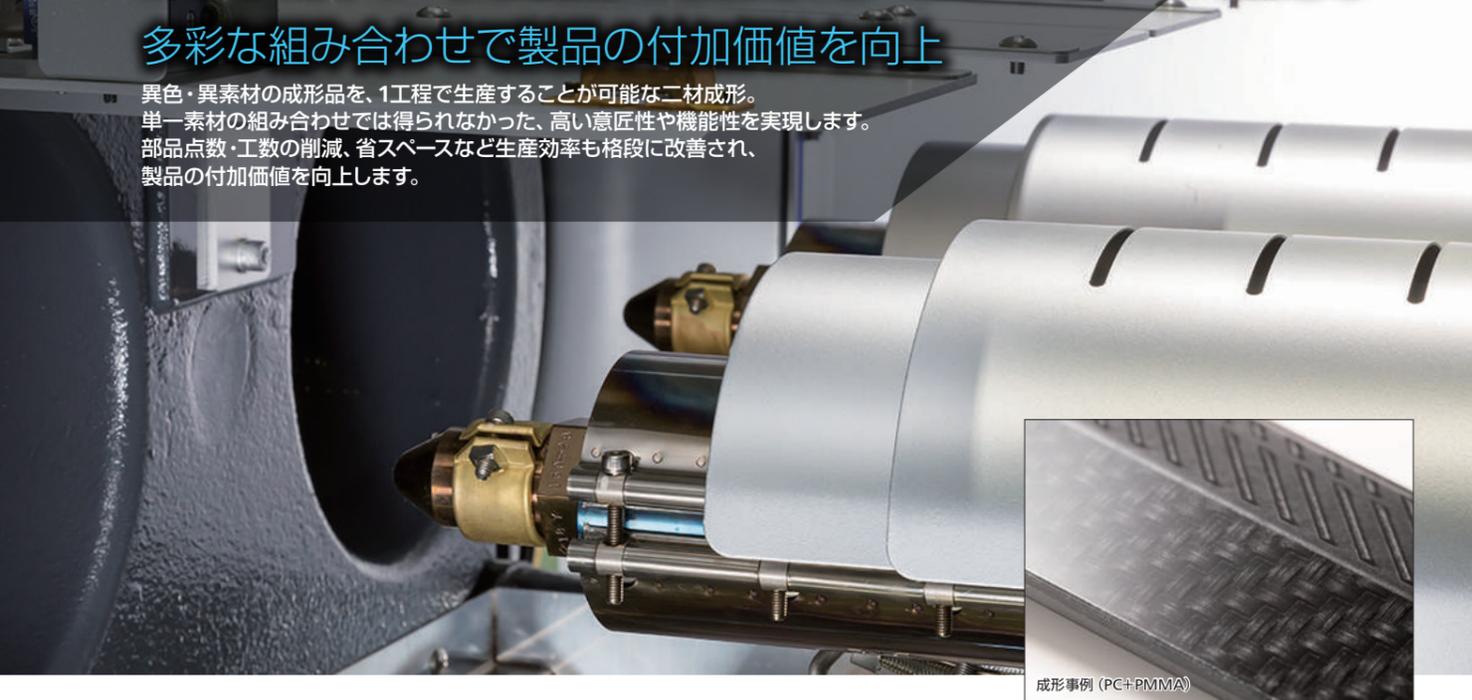


住友重機械工業株式会社

成形品の可能性を追求するDouble-shot

多彩な組み合わせで製品の付加価値を向上

異色・異素材の成形品を、1工程で生産することが可能な二材成形。単一素材の組み合わせでは得られなかった、高い意匠性や機能性を実現します。部品点数・工数の削減、省スペースなど生産効率も格段に改善され、製品の付加価値を向上します。



成形事例 (PC+PMMA)

現場ニーズに呼応した成形性能とラインナップ

精密性と安定性で好評の当社全電動成形機をベースに、二材成形に特化した専用装備の二材成形機。生産性や安定性、メンテナンス性などの課題を、信頼性の高い数々の独自技術で克服し、快適生産を実現しました。型締力290kNから世界最大級*4000kNまでラインナップし、豊富なモジュール構成で多彩なニーズに対応しています。

*全電動二材成形機で世界最大級

現場ニーズとソリューション

高生産性	■ 型締トグル	長年培われた信頼性の高いトグル技術が、安定した高速型開閉を実現。
	■ 反転EJロッド ■ 反転スピード ■ 反転精度	反転装置はサーボモータ駆動・メカニカルストップ構造でムダ時間を削除。繰り返しの安定成形も同時に実現。
精密安定成形	■ ダブルセンタープレスプラテン ■ SKII制御	定評の当社成形機の優れたコンポーネントを搭載。ニーズが高まっている薄肉充填も可能。
	■ ダイレクトドライブ ■ 高速射出 ■ フラッシュモード/制御	
薄肉充填性	■ ワイドプラテン ■ 独自温調配管	搭載可能重量および金型設計の自由度が大幅に向上。長尺品成形が可能。
金型対応性	■ 可塑化単独旋回 ■ 反転温調配管 ■ N9コントローラ	反転金型温調・スクリュ清掃・F/R一画面表示など段取りとメンテナンス性・操作性を大幅に改善。

YouTube



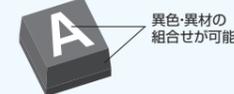
SE30DU-CI SE75DU-CI SE130DU-CI SE230HS-CI SE280HS-CI SE400HS-CI
世界最大級 全電動二材成形機

二材成形によるソリューション

二材成形がもたらすソリューションは、組み合わせにより多彩です。その可能性はまさに無限大とも言えます。多彩な成形を可能にする当社二材成形機は、付加価値の高い生産を提供します。

用途の多様性

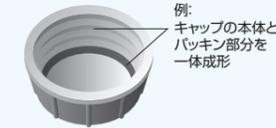
異色・異なるグレードなどの同材質二材、異素材の組合せによる二材など、組合せにより、従来では不可能だった用途開発が可能です。



異色・異材の組合せが可能

機能性

シール性や耐性向上など、相反する要素の樹脂の特性を、成形品に付与することができます。



例: キャップの本体とパッキン部分を一体成形

寸法精度

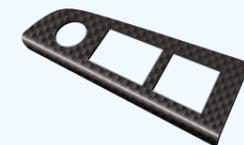
後工程を意識せずに設計できるので、収縮による寸法バラツキ減少や、肉厚成形品の薄肉化による寸法精度向上が期待できます。



スリカが起きやすい構造でも… 精度よく成形できる

意匠性

質感や色あいなどに特徴を持たせ、デザイン面で特徴的な成形品を作り出せます。



異なる色や異なる素材を組合せられる

耐久性

最適な樹脂を最適な部位に設置できるため、耐熱性・耐候性・耐摩耗性・強度アップが可能です。



例: トレイ 外側を衝撃吸収素材にし耐久性を上げる

生産効率

工数減・部品数減・時間短縮・省スペース、生産効率が格段に向上します。



成形品の例

エラストマ



透光樹脂・透明樹脂



平行二材成形機のメリット

縦・横・斜め配置の二材成形機に比べ、平行配置の二材成形機には、多くのメリットがあります。

省スペース

追加射出装置分の高さ必要な縦配置、2つ分の面積が必要な横配置に比べ省スペース。

多品種小ロット対応

ホットランナだけでなくコールドランナも可能なため、多品種小ロット対応がしやすい。

段取り容易

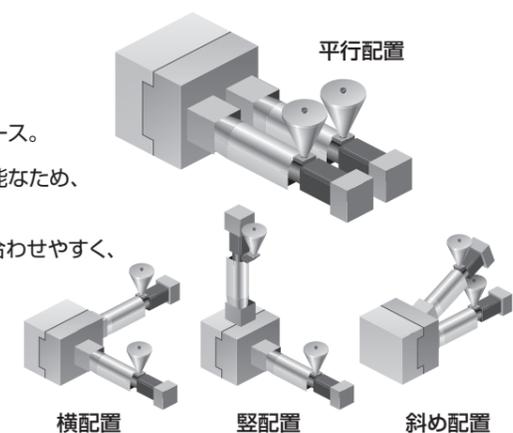
一体金型搭載によりノズルと金型の位置が合わせやすく、射出装置がメンテの邪魔にならない。

サイクルタイム短縮

より有効なサイクルタイム短縮機能が盛り込まれている。

クリーンルーム適正

安全ドアが密閉されていて、パーキングカバーからのガスの回収も容易。



平行配置

横配置

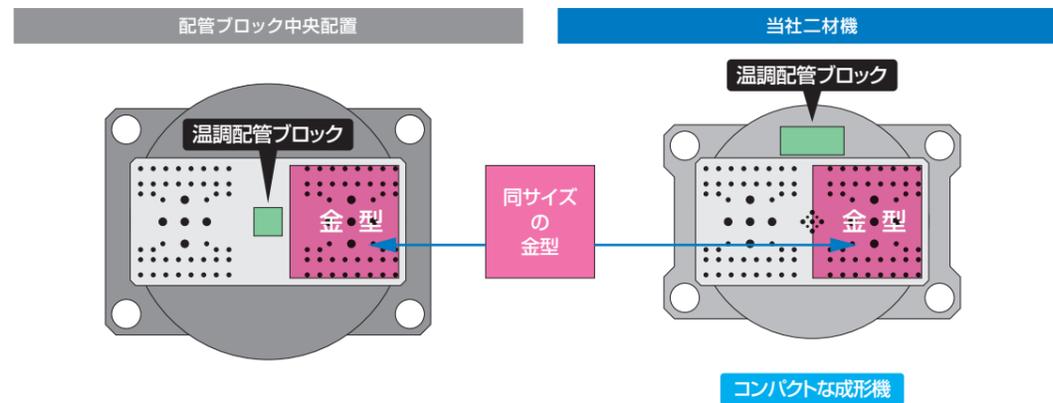
縦配置

斜め配置

独自設計が生み出す生産効率。

搭載金型の幅を広げる配管設計

配管が中央にないため無駄なスペースがなく、同サイズの金型をより小型な成形機で成形可能です。効率的な運用で「小さな機械で大きな仕事」を実現します。



可動側金型反転温調配管

オプション 特許取得済

反転外周ケーブルベヤにホースを通し、冷却水・金型ヒータ・コアトラクタ(空圧・油圧)を可動側金型へ配管。冷却時間の短縮・金型ヒータによる転写性アップ・コア駆動搭載金型への対応性がアップします。また、構造的にホース交換が容易で、メンテナンス性に優れています。

邪魔にならず、段取りしやすい独自の温調配管ブロック



メンテナンス性に優れたケーブルベヤ

用途によりシステムを選択可能

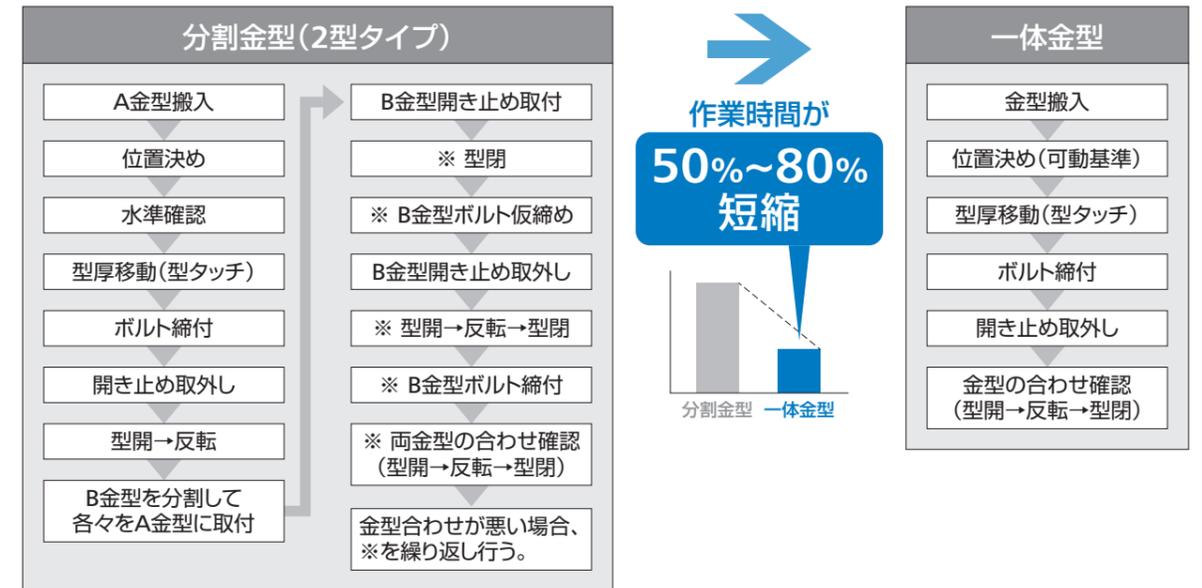
SE30DU-CI	1系統
SE75DU-CI	2系統 *4系統
SE130DU-CI	2系統 *4系統
SE230HS-CI	2&4系統 *8系統
SE280HS-CI	
SE400HS-CI	

*ご要望により対応可能

一体金型による段取り短縮効果

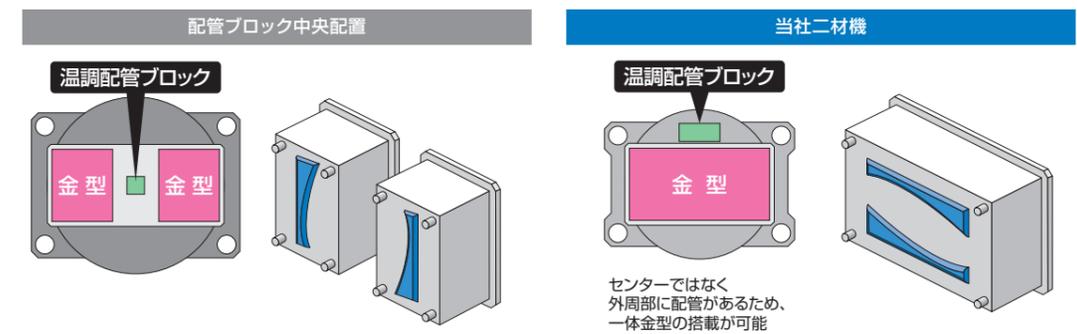
当社二材成形機は、独自の設計により大きな一体金型も余裕で搭載することが可能です。一体金型は分割金型(2型タイプ)に比べ、大幅に段取りが短縮され、生産効率の向上が期待できます。

金型取付の比較(例)



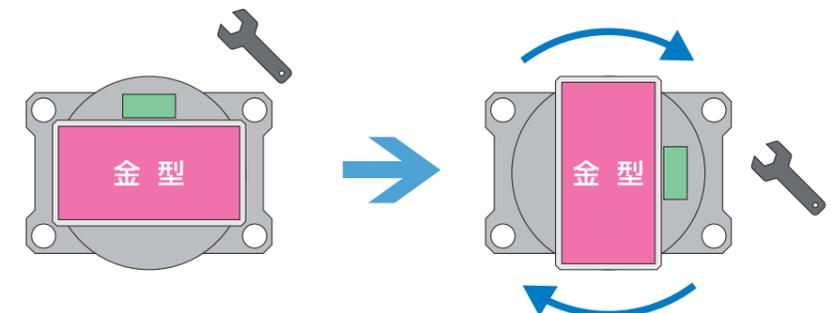
搭載性向上により長尺品成形も可能に

独自の温調配管や、タイバー間隔の拡大により、大型金型の搭載が可能に。分割金型(2型タイプ)では不可能だった長尺品の成形が可能になります。



作業性を大幅に向上 90度反転機能 SE400HS-CI

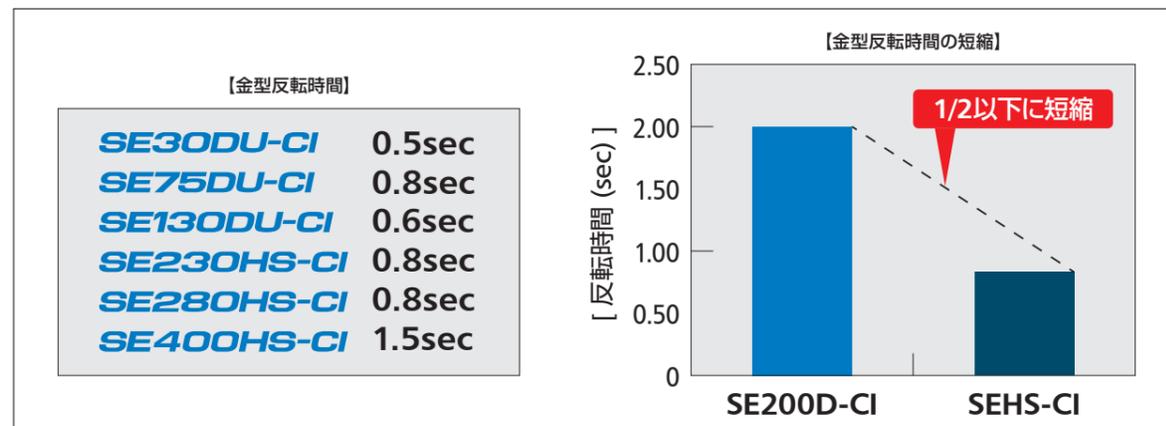
手が届きにくい、上部温調配管ブロックのボルト増し締めなどの作業に効果を発揮します。大型機のSE400HS-CIでの作業性が大幅に向上します。



サイクル短縮を実現する専用機能。

大幅に短縮された金型反転時間

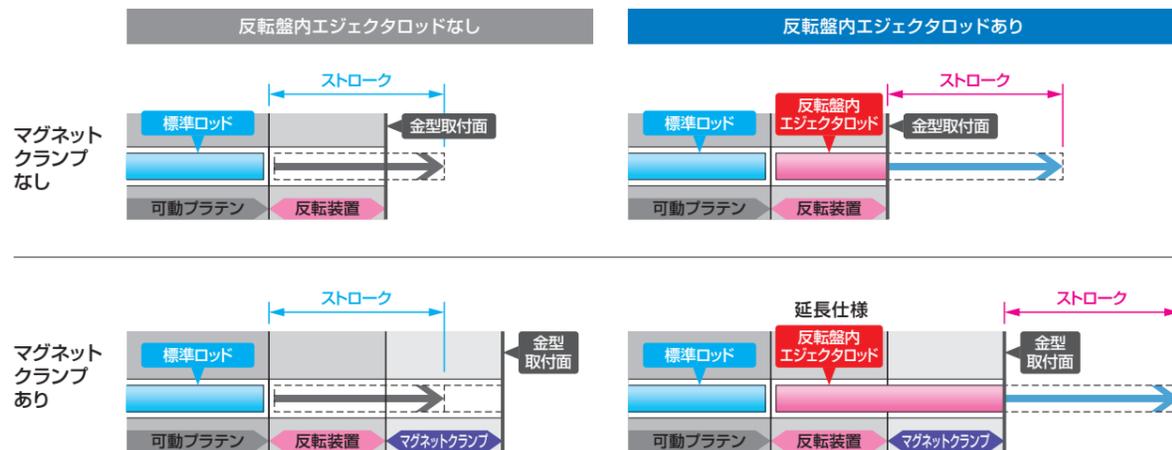
従来機に比べ、金型反転装置・型開閉装置の性能を徹底的に見直しました。金型反転時間を従来の1/2以下に短縮して、生産性を大きく向上させます。



反転盤内エジェクタロッド

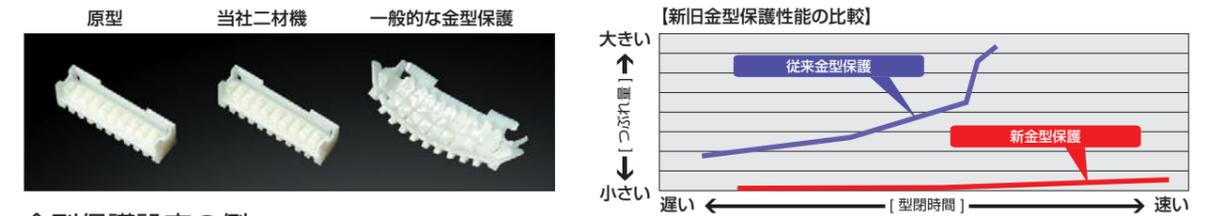
SE30DU-CI SE75DU-CI SE130DU-CI オプション 特許取得済

エジェクタ突き出し、ストロークを有効的に使用できます。サイクルアップに効果的です。



反転前後できめ細やかな個別制御

2型が全く同じ形状の二材金型でも、実際には反転前後で公差レベルの差があります。反転前後で各種条件の個別制御を可能にすることにより、成形精度を向上させます。また、精緻なトルク検知により、高価な二材金型の破損防止と金型への負荷減少・メンテナンス期間延長をもたらします。



金型保護設定の例

型開閉位置 [300.00] mm 型開時間 [2.39] sec サイクル時間 [29.3] sec
 エジェクタ位置 [0.0] mm 型閉時間 [2.34] sec 総エジェクタ時間 [1.29] sec
 反転位置 [180.0] deg 反転時間 [1.63] sec
 型締力 [830] kN

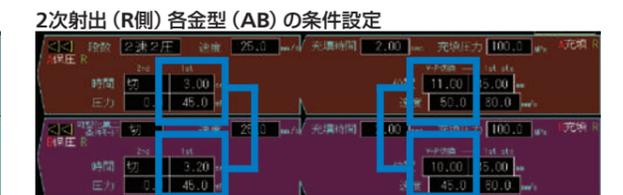
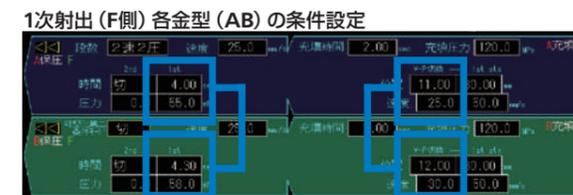
型開限 2nd 1st 位置 [35.0 20.0 10.0] mm 速度 [30.0 20.0 10.0] %

型閉限 1st 2nd 型締 位置 [35.0 20.0 1.30] mm 速度 [30.0 20.0 10.0] % 圧力 20 %

監視開始位置 [35.0 20.0 10.0 1.30] mm 監視終了位置 [35.0 20.0 10.0 1.30] mm

監視時間 [40.00 25.00 15.00] sec

異常停止 0.0 mm 最大 [34.5 22.3 11.2] mm



反転動作モードの設定

型開閉位置 [1.34] mm 型開時間 [2.39] sec サイクル時間 [89.3] sec
 エジェクタ位置 [0.0] mm 型閉時間 [2.34] sec 総エジェクタ時間 [1.29] sec
 反転位置 [180.0] deg 反転時間 [1.73] sec

反転方式の設定 反転動作優先/エジェクタ動作優先で切替えが可能

反転動作優先 [0]
 エジェクタ動作優先 [1]

多彩な充填方式に対応

反転前位置 [0.00] mm 反転後位置 [0.00] mm 反転時間 [88.3] sec
 エジェクタ位置 [0.00] mm 反転位置 [0.00] mm 反転時間 [11.12] sec

金型別に監視しやすいログ表示

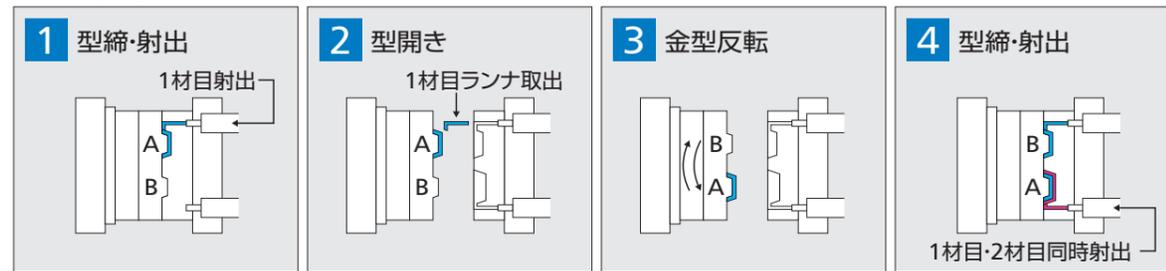
ログ表示画面で各金型の監視データを一覧表示できる。

多彩な工法・特殊樹脂への対応力。

さまざまな工法で複雑な成形も

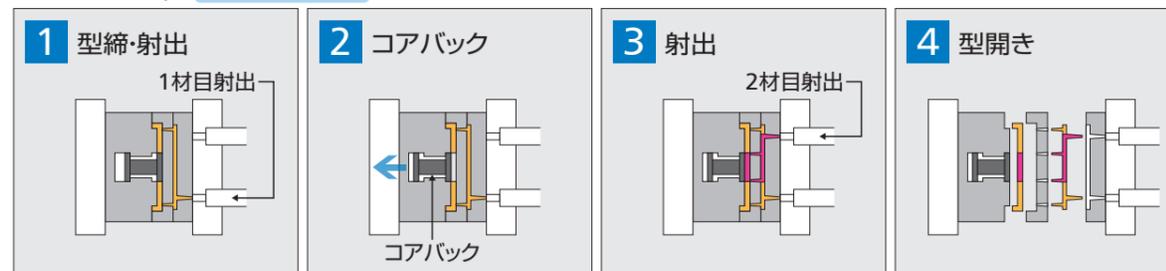
ロータリ式、コアバック式、ロータリ+コアバック式で複雑な形状にも対応。
その他、積層成形やインサート成形なども可能です。

ロータリ式



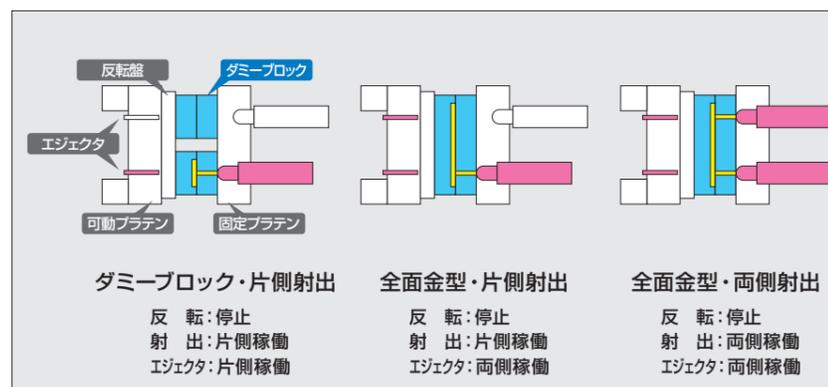
コアバック式

オプション



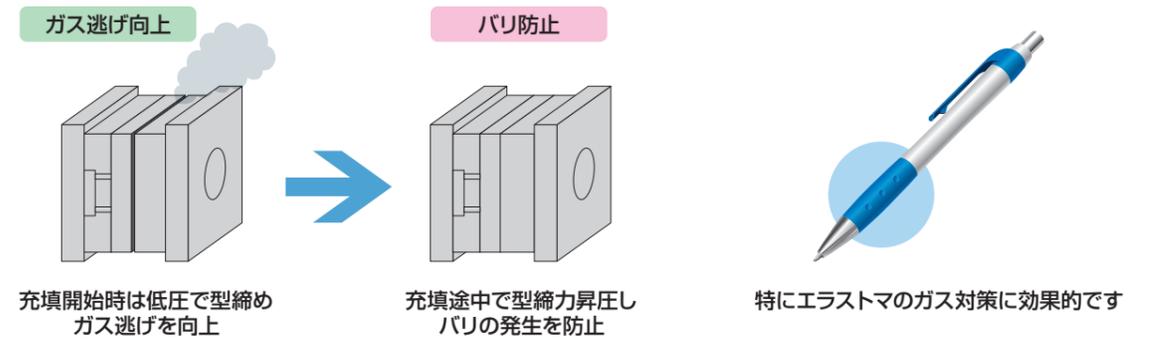
単色成形

金型を反転させずに単色機として成形することが可能です。



マルチトグル

充填開始時は低圧で、充填途中で型締力を昇圧するマルチトグル機構。ガス逃げを向上させ、バリ発生防止と金型清掃頻度を低減させることが可能です。エラストマ使用頻度が高い二材成形では、特に有効な機能です。



SLスクリュ

オプション

従来型スクリュの融解挙動を、視覚・温度・圧力で解析。その結果に基づいてデザインされたスクリュをコアとする、新しい可塑化システムです。滞留炭化を防ぎガス・水分を排出し、安定した可塑化を実現します。

SLスクリュが改善・解消する不良現象



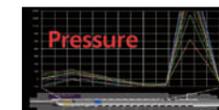
黒点・ヤケ・変色
外観不良・スクリュメンテナンスの増加



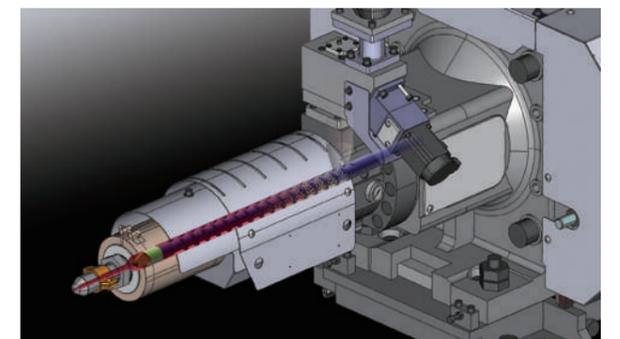
ガスの発生・水分の混入
外観不良・金型メンテナンスの増加



スクリュ・チップ・シリンダの摩耗
シリンダメンテナンスの増加



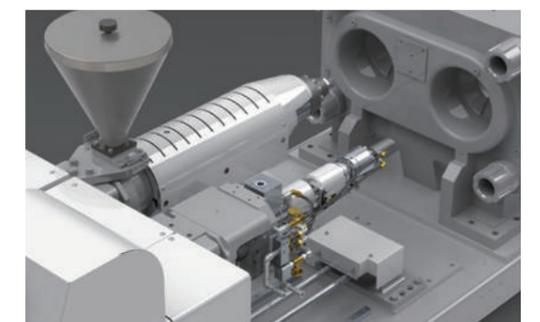
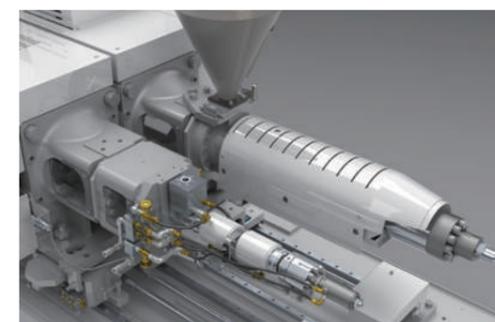
不安定な可塑化
製品精度・生産性の不安定化



LSR成形対応

オプション

二材成形でニーズが多いLSR。当社LSR専用スクリュは、小容量精密軽量と低速充填性を実現する反転シール方式を採用。専用スクリュを軸にして、バリを抑制した安定成形を実現します。



主仕様

項目	単位	SE30DU-CI	SE75DU-CI	SE130DU-CI
----	----	-----------	-----------	------------

■型締装置

型締方式		ダブルトルグル (5点)	ダブルトルグル (5点)	ダブルトルグル (5点)
最大型締力	kN	290	730	1270
タイバー間隔 (WxH)	mm	370 x 290	560 x 360	660 x 360
反転盤寸法 (WxH)	mm	280 x 280	560 x 390	660 x 420
デークライト	mm	520	710	825 (800) *5
(型厚延長100mm選択時)	mm	—	—	—
型開閉ストローク	mm	230	300	375 (350) *5
最高プラテン速度	mm/s	1200	1300	1200
金型厚さ (最小~最大)	mm	180~290	160~410	180~450
(型厚延長100mm選択時)	mm	—	—	—
ロケット径	mm	2-φ60	2-φ60	2-φ120
(ロケットリング内径φ100選択時)	mm	—	—	—
エジェクタ方式		電動式 (1点) x 2	電動式 (3点) x 2	電動式 (5点) x 2
エジェクタ突出力	kN	7.8 x 2	20 x 2	21 x 2
(エジェクタ突出力アップ選択時)	kN	—	—	—
最高エジェクタ速度	mm/s	333	333	333
エジェクタストローク	mm	70	91	100 (91) *6
エジェクタロット突出量	mm	-83 (61) *6	-62 (82) *6	-53 (82) *6
最大金型質量	kg	50	175 x 2	300 x 2
(可動側最大)	kg	(100)	(200 x 2)	(250 x 2)

■可塑化装置

可塑化容量	mm	C30			C65				C250			
		MN	MN	S	MN	S	M	M	M	M		
スクリュ径	mm	16	18	20	16	18	20	22	25	28	32	36
最大射出圧 *1,*2	MPa	266	210	170	266	210	235	194	281	284	217	171
最大保圧 *1,*2	MPa	212	168	136	266	210	216	178	225	227	174	137
理論射出体積	cm ³	11	14	17	11	14	27	33	56	86	113	143
射出質量 (GPPS)	g	11	13	17	11	13	26	32	54	83	108	137
可塑化能力 *3	kg/h	9.5	13	16	8.8	12	13	18	26	37	53	76
射出率	cm ³ /s	101	127	157	101	127	157	190	147	185	241	305
スクリュストローク	mm	55			55		87		114	140		
最高射出速度	mm/s	500			500				300			
スクリュ最高回転速度	min ⁻¹	430			400				400			
温度制御ゾーン数		4			4		5		4	5		
ヒータ容量	kW	2.7	2.7	3.1	2.7	2.7	3.5	3.9	5.5	6.6	7.6	8.5
ノズル押付力	kN	2.9			5.8				A 11 / B 14 *7			
ノズル突出量	mm	30 / 50			30 / 45 / 65 / 80				45 / 65 / 85			
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	(2.5 x 2)			(6.0 x 2)				(15 x 2)			

■機械寸法・質量

機械寸法 (LxWxH) *4	mm	3453 x 1079 x 1526	4017 x 1318 x 1658	5508 x 1419 x 1860
(型厚延長100mm選択時)	mm	—	—	—
機械質量	t	3.0	5.0	7.6

*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位置での寸法です。

*5 プレーキ付きエジェクタ装備時は、型開閉ストロークが()内の数値に制限されます。

*6 ()内の数値は反転盤内エジェクタロット選択時の値です。

*7 A、Bいずれかを選択できます。

*8 C250可塑化装置選択は、両側共選択に限ります。(SE400HS-CIを除く)

● 性能向上のため多少の仕様変更が生じる場合がありますのでご了承ください。

● 寸法は日本仕様です。

◇ 本シリーズでは、従来の日本、米国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。

SE230HS-CI	SE280HS-CI	SE400HS-CI
------------	------------	------------

ダブルトルグル (5点)	ダブルトルグル (5点)	ダブルトルグル (5点)
2250	2740	4000
920 x 560	920 x 560	1110 x 640
920 x 600	920 x 600	1140 x 870
1070 (1040) *5	1070 (1040) *5	1225
—	—	(1325)
510 (480) *5	510 (480) *5	625
1200	1200	1200
210~560	210~560	250~600
—	—	(250~700)
2-φ120	2-φ120	2-φ120
—	—	(2-φ100)
電動式 (5点) x 2	電動式 (5点) x 2	電動式 (9点) x 2
45 x 2	45 x 2	60 x 2
—	—	100 x 2
333	333	267
150	150	220
97	97	150
750 x 2	750 x 2	1650 x 2
(500 x 2)	(500 x 2)	(1300 x 2)

C250 *8			C360			C510			C250 *8			C360			C510			C250			C560			C900		
M			M			M			M			M			M			M			M			L		
28	32	36	32	36	40	40	45	50	28	32	36	32	36	40	40	45	50	28	32	36	40	45	50	45	50	56
284	217	171	273	215	167	245	193	156	284	217	171	273	215	167	245	193	156	284	217	171	274	216	175	267	216	172
227	174	137	218	172	134	196	154	125	227	174	137	218	172	134	196	154	125	284	217	171	274	216	175	213	172	137
86	113	143	129	163	201	201	254	314	86	113	143	129	163	201	201	254	314	86	112	142	201	254	314	329	406	509
83	108	137	124	156	193	193	244	302	83	108	137	124	156	193	193	244	302	83	108	136	193	244	301	316	390	489
37	53	76	53	76	101	101	136	193	37	53	76	53	76	101	101	136	193	37	53	76	101	136	193	149	202	246
185	241	305	241	305	377	377	477	589	185	241	305	241	305	377	377	477	589	215	281	356	439	556	687	556	687	862
140			160			160			140			160			160			140			160			207		
300			300			300			300			300			300			350			350			350		
400			400			400			400			400			400			400			400			400		
5			5			5			5			5			5			5			5			6		
6.6	7.6	8.5	7.6	8.5	10.4	10.4	11.1	11.3	6.6	7.6	8.5	7.6	8.5	10.4	10.4	11.1	11.3	6.6	7.6	8.5	10.3	11.5	12.6	17.0	19.2	21.1
A 11 / B 14 *7			A 11 / B 14 *7			24			A 11 / B 14 *7			A 11 / B 14 *7			24			A 11 / B 14 *7			A 24 / B 29 *7			A 29 / B 47 *7		
45			45 / 65			45 / 65			45			45 / 65			45 / 65			45 / 65 / 80			45 / 65 / 80			50 / 65 / 85		
(30 x 2)						(30 x 2)						(C003:30 x 2) (C003a:50 x 2)														

6403 x 1854 x 1997	6403 x 1854 x 1997	7533 x 2252 x 2191
—	—	(7633 x 2252 x 2191)
17.0	17.0	25.1
		26.1
		27.5

標準装備品

可塑性・射出装置 (FR共)	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
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 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. 自動パーシング装置 (ノズルタッチまたは可塑性後限インタロック付)	○	○	○
10. 加熱シリンダ温度PID制御 5ゾーン	○	○	○
11. 加熱シリンダ温度 成形/保温 切換機能	○	○	○
12. スクリュ冷間起動防止装置 (保温ロック可変タイマ付)	○	○	○
13. 射出ユニット後退時期選択装置 (遅延タイマ付き)	○	○	○
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、後退時間)	○	○	○
15. スクリュ回転数デジタル表示	○	○	○
16. パーシングカバー (リミットスイッチ付)	○	○	○
17. パーシ樹脂受け皿	○	○	○
18. 可塑性旋回装置 (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. フラッシュモード	○	○	○
25. フラッシュ制御	○	×	○
26. フローフロントチェック	×	×	○
27. シンクロ計量	○	○	○
28. SK制御ソフト	○	○	○
29. ノズル部単独温調	○	○	○
30. ステップ昇温	○	○	○
31. 省エネ加熱シリンダカバー (2重構造)	○	○	○
32. 水冷シリンダ温度制御装置	○	○	○
33. スクリュ芯出機構	○	○	○
34. 計量中型開動作 (ニードル弁駆動制御)	○	○	○
35. 充填圧多段制御	○	○	○
36. 樹脂滞留防止機能	○	○	○
37. 手動ワンタッチ計量	○	○	○
38. 射出グリース集中給脂配管	○	○	○

制御装置	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
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. 成形条件記録 (内部メモリ: 200条件)	○	○	○
4. 操作支援機能	○	○	○
5. 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)	○	○	○
6. 画面ハードコピー機能	○	○	○
7. 製品取出機接続回路 (反転限信号付き) *1	○	○	○
8. 3カ国語画面切替機能 (日本語/英語/中国語)	○	○	○
9. 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)	○	○	○
10. 自動始動・停止機能 (ヒータ保温、ヒータ起動、成形機停止)	○	○	○
11. 工程表示機能	○	○	○
12. SSRヒータ駆動回路	○	○	○
13. 速度・位置・圧力・回転数の工業単位入力	○	○	○
14. 成形機状態出力機能 (5ch) *1	○	○	○
15. USB接続回路 (プリンタ、メモリ)	○	○	○
16. パソコン接続回路 (RS232C)	○	○	○
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	○	○	○

型縮装置	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
1. 型開閉位置および速度プログラム制御 5段/3段 (切換)	○	○	○
2. 金型保護装置	○	○	○
3. 低圧型縮装置	○	○	○
4. 型閉/型開一時停止	○	○	○
5. 型縮カリモート設定	○	○	○
6. 型厚リモート設定	○	○	○
7. 型縮力フィードバック制御	○	○	○
8. エジェクタ装置 (多数回選択可能、戻り確認機能付)	○	○	○
9. エジェクタ突出遅延タイマ	○	○	○
10. エジェクタリモート設定 (速度、圧力、ストローク)	○	○	○
11. エジェクタ2速制御	○	○	○
12. エジェクタ突出保持装置	○	○	○
13. エジェクタ突出インターロック (手動時型開限のみ可能)	○	○	○
14. 型開中エジェクタ突出	○	○	○
15. 型縮中エジェクタ突出	○	○	○
16. 金型プレート戻り確認 (成形機への入力信号) 反転盤メタコン接続2系統 *1	○	○	○
17. 型閉・型開信号 (スピア制御信号) 無電圧a接点 *1	○	○	○
18. パルプゲート駆動回路 (制御回路のみ、2系統) *1	○	○	○
19. 金型取付準備モード (低速型開閉速度)	○	○	○
20. アクリル板付き安全ドア	○	○	×
21. ポリカーボネート板付き安全ドア	×	×	○
22. 非常停止押ボタンスイッチ (操作側、反操作側)	○	○	○
23. アクリル板付キトグルカバー	○	○	×
24. ポリカーボネート板付キトグルカバー	×	×	○
25. 取出機取付穴	○	○	○
26. 型縮グリース集中給脂配管	○	○	○
27. 型縮安全装置 (電気式、機械式)	○	○	○
28. 型開閉低振動、高速モード選択機能	○	○	○
29. 可動プラテンサポート装置 (摺動式)	○	○	×
30. 可動プラテンサポート装置 (リニアガイド式)	×	×	○
31. ダブルセンタープレスプラテン (固定側、可動側)	×	○	○
32. センタープレスプラテン (可動側)	○	×	×
33. 金型取付時ずれ防止制御 (型縮力0ton設定)	○	○	○
34. 製品落下確認接続回路 *1	○	○	○
35. 型縮装置下オイルパン (清掃、メンテナンス時に取り外し可能)	×	○	○
36. 高速金型反転装置 (速度リモート制御、コンタミ防止カバー付)	○	○	○
37. マルチトグル	○	○	○
38. プレーキ付エジェクタ装置	×	×	○
39. 型縮力バランスモニタ (4ch)	×	×	○
40. 反転ロックピン	×	×	○

監視装置	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
1. 実測値表示機能	○	○	○
2. ヒータ断線監視装置	○	○	○
3. 付帯設備異常監視 (1ch) *1	○	○	○
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. 生産管理装置 (成形品判別装置+生産自動完了+ストッカー送り信号+ロギング+リセット付カウンタ) *1	○	○	○
10. 自動始動装置 (付帯設備)	○	○	○
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. ショットカウンター	○	○	○
15. 成形サイクル異常監視 (有・無人切換付)	○	○	○
16. 生産自動完了回路	○	○	○
17. 一覧設定画面	○	○	○
18. 監視入れ忘れ防止機能	○	○	○
19. メンテナンスキースイッチ	○	○	○

その他	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
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. 標準工具 (ノズル用メガネスナ)	○	○	○
5. 標準予備品 (タッチアップペイント、ヒューズ)	○	○	○

スクリュアッセンブリ

※ 2材成形でよく用いられるエラストマ樹脂は、一般的にスクリュタイプやアセンブリを選ばず対応可能です。
注: 上記仕様は、成形機種によって装備できない場合がありますので、ご確認ください。
○: スクリュタイプとアセンブリ材質の組み合わせ △: 選択が可能であるが制約条件があるもの
○: 対応可能 ●: 仕様として不適もしくは選択不可能なもの

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	メッキ	光学用	耐摩耐食A 耐摩耐食II	耐摩耐食B 耐摩耐食III		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 PA6T・PPS・PA46	強化 (GF35%未満)・難燃	○	△	△	●	●	○	○	○	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	△	○	○	○	○	△	△	△	コネクタ・電子部品 等
高温仕様	LCP、PEI、PEEK	強化、非強化	○	△	△	●	●	△	△	○	機構部品 等

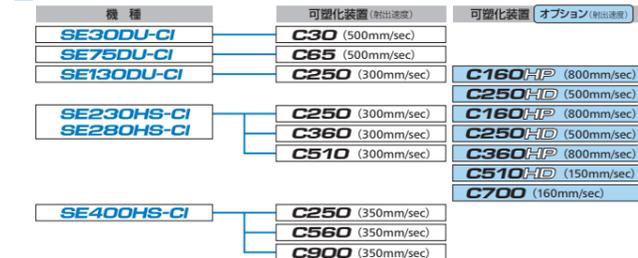
特別装備品

可塑性選択	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
1. 硬質クロムメッキスクリュアセンブリ	○	○	○
2. 耐摩耐食IIおよびIIIスクリュアセンブリ	○	○	×
3. 耐摩耐食Aスクリュアセンブリ	×	×	○
4. 耐摩耐食Bスクリュアセンブリ	×	×	○
5. 高温用スクリュアセンブリ (最高使用温度450℃)	○	○	○
6. SFスクリュ	○	○	×
7. SMスクリュ	×	×	○
8. SK3点セット (材質: 標準・MK-TIN)	○	○	○
9. ニードル弁ノズル (エア式ノズル開閉シリンダ)	○	○	○
10. 高容量ヒータ	○	○	○
11. ゾーン1 高容量ヒータ	○	○	○

可塑性・射出装置	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
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 (75/130/200)	○	○	○
5. FTCノズル電気制御回路 (組み込み) (30のみ)	○	×	×
6. 高温仕様ヒータ制御回路 (499℃以下)	○	○	○
7. ホッパ旋回装置 (75/130/200)	○	○	○
8. ホッパ口メッキ仕様	○	○	○

制御・監視装置	DU-CI	HS-CI (230/280)	HS-CI (400)
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 固定プラテン反操作側)	○	○	○
3. 金型温度監視 (2ゾーン 反転盤上)	×	○	○
4. 付帯設備異常監視 (標準+2ch) *1	○	○	○
5. 波形アナログ出力回路	○	○	○
6. 金型自動温度調節計 固定プラテン反操作側 (K=CA 2ゾーン)	○	○	○
7. 金型自動温度調節計 反転盤上 (K=CA 2ゾーン)	×	○	○
8. 自動始動装置 (ヒータ+給水+外部出力信号)	○	○	○
9. プリンタ接続回路	○	○	×
10. ハトライト (トグルサポート反操作側上部取付)	○	○	○
11. ハトライト (トグルサポート操作側上部取付)	×	×	○
12. 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)	○	○	○
13. 高機能3色LEDシグナルタワー (トグルサポート操作側上部取付)	×	×	○
14. 閉回路式冷却水配管4系統 (固定側、検流器、ストップ弁、フィルタ付)	○	○	○
15. 閉回路式冷却水配管2系統 (固定側、検流器、ストップ弁、フィルタ付)	○	○	○
16. 予備電源コンセント	○	○	○
17. 工具用電源コンセント (トランス付 100V 10A、操作側取付)	○	○	×
18. 工具用電源コンセント (トランス付 100V 15A、操作側取付)	×	×	○
19. 工具用電源コンセント (トランス付 100V 15A、反操作側取付)	×	×	○
20. 成形条件変更禁止キースイッチ	○	○	○
21. 青色銘板	○	○	○
22. 型縮下マツスイッチ	○	○	○
23. Motion 07	○	○	○
24. Motion GB	○	○	○
25. 非常停止運動 (取出機・台車)	×	×	○
26. 外部信号用DC24V電源装備 (電源のみ)	×	×	○

モジュール構成



ユーティリティー一覧

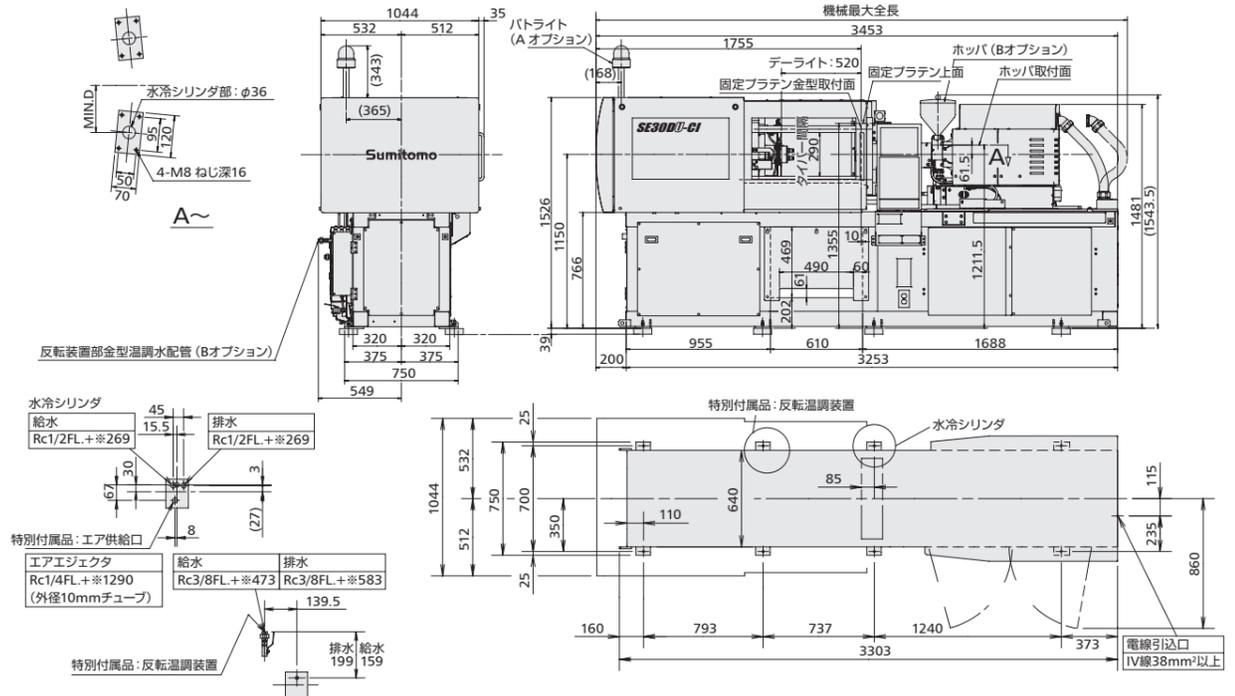
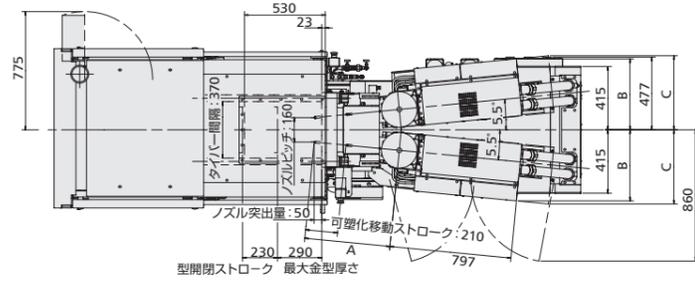
● 本表は代表例を示しています。環境や運転条件にて数値は変わります。

仕様	機種	SE30DU-CI		SE75DU-CI		SE130DU-CI		SE230HS-CI		SE280HS-CI		SE400HS-CI		備考
		F	R	F	R	F	R	F	R	F	R	F	R	
仕 様	可塑性容量	C30	C30	C65	C65	C250	C250	C250	C250	C360	C510	C560	C560	
	スクリュ径	φ18	φ20	φ20	φ22	φ32	φ36	φ32	φ36	φ36	φ45	φ40	φ50	
冷却水	水冷シリンダ所要冷却水量	0.6ℓ/min	0.7ℓ/min	0.8ℓ/min	0.9ℓ/min	1.8ℓ/min	2.0ℓ/min	1.8ℓ/min	2.0ℓ/min	2.0ℓ/min	2.6ℓ/min	2.4ℓ/min	2.9ℓ/min	※成形機のみ
	接続配管サイズ (入出共)	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	1/2B	※金型は共用
電気一覧	金型冷却水マニホールド	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	1/4B	
	電源仕様	200V 3φ 3W+E												
	ヒータ容量	2.7kW	3.1kW	3.5kW	3.9kW	7.6kW	8.5kW	7.6kW	8.5kW	8.5kW	11.1kW	10.3kW	12.6kW	
	主ブレーカ容量	125.0A	150.0A	200.0A	225.0A	250.0A	250.0A							
	一次電源端子ねじサイズ	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	
	一次側電源電線サイズ	38.0mm ²	50.0mm ²	80.0mm ²	100.0mm ²									
	接地線ねじサイズ	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	M8	
	接地電線サイズ	22.0mm ²	30.0mm ²	50.0mm ²	50.0mm ²	50.0mm ²	50.0mm ²	50.0mm ²	50.0mm ²	50.0mm ²	50.0mm ²	100.0mm ²	100.0mm ²	
	必要電源容量	43.3kVA	52.0kVA	69.3kVA	77.9kVA	86.6kVA	86.6kVA	※成形機のみ						

*1 入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、これらの行為を行なっている需要者向けに輸出する場合は、「外国為替および外国貿易法(外為法)」により、日本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。

機械寸法図&据付図 図面の各寸法は日本仕様です。

射出装置	スクリュ径	A	B	C	D	機械最大全長	
C30	MN	16, 18	511	460	481	129	3479
		20	561	465	486	134	3517

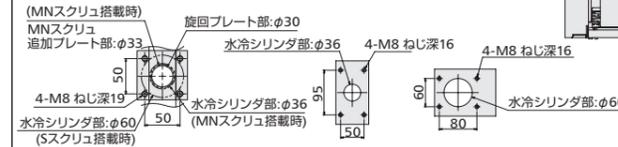


*印の数値はレベルパッドを使用しない時の寸法。

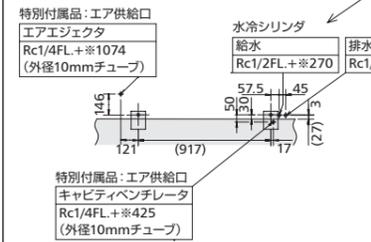
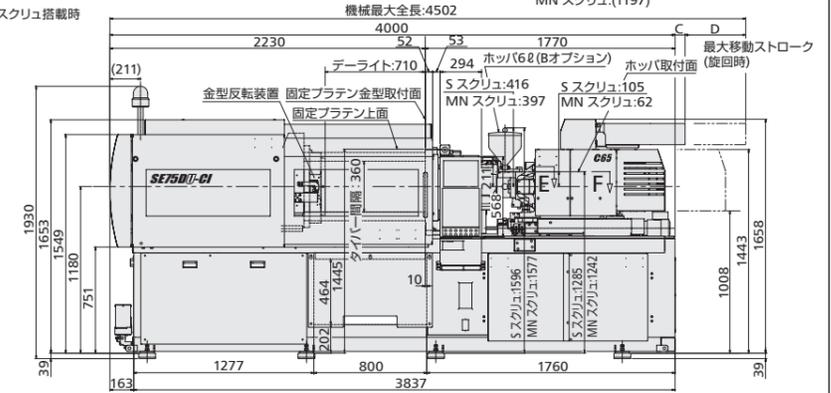
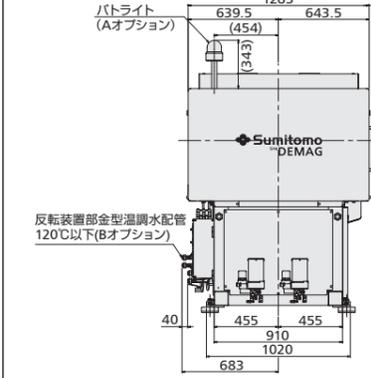
機械寸法図&据付図 図面の各寸法は日本仕様です。

射出装置	スクリュ径/タイプ	A	B	C	D	
C65	OA	476	320	17	485	
	OR	540	320	17	485	
	NR	595	320	72	430	
		650	320	127	375	
		22	705	265	182	320

OA: オープン専用型
OR: オープン型
NR: ニードル弁型

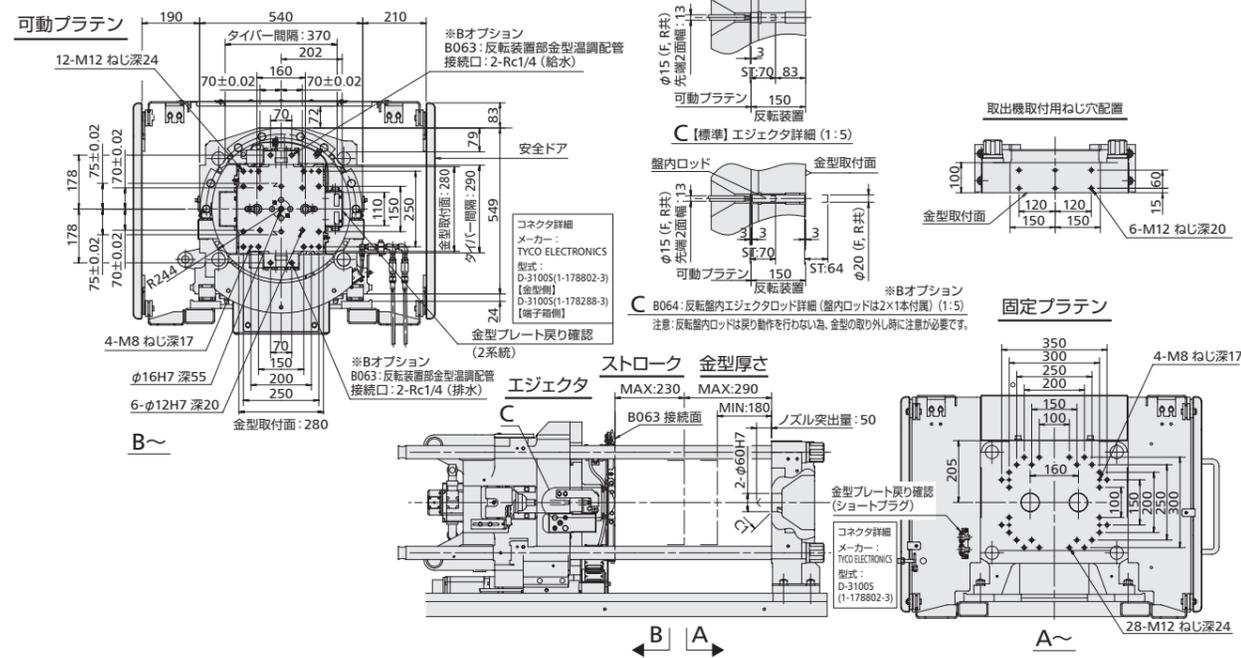


E~ ホップ6&又はホップ旋回装置選択時 F~ MN スクリュ搭載時 S スクリュ搭載時

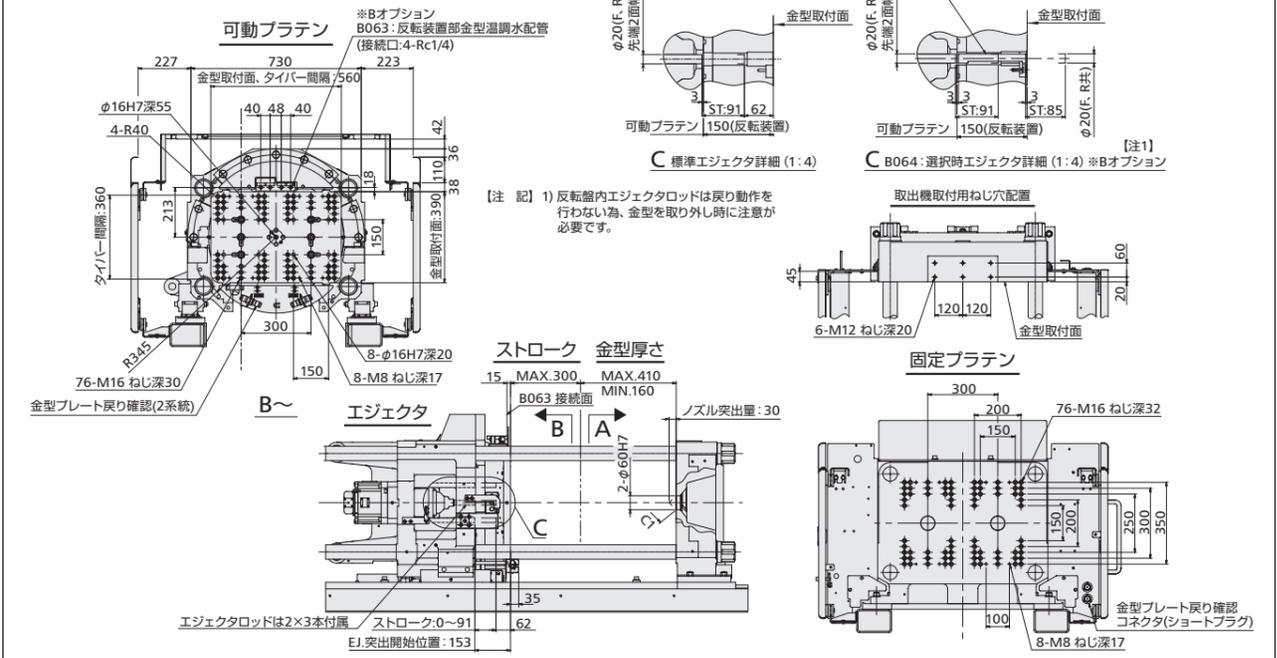


*印の数値はレベルパッドを使用しない時の寸法。

金型取付関係図



金型取付関係図 (金型取付関係図はJIS B 6701に準拠しています。)



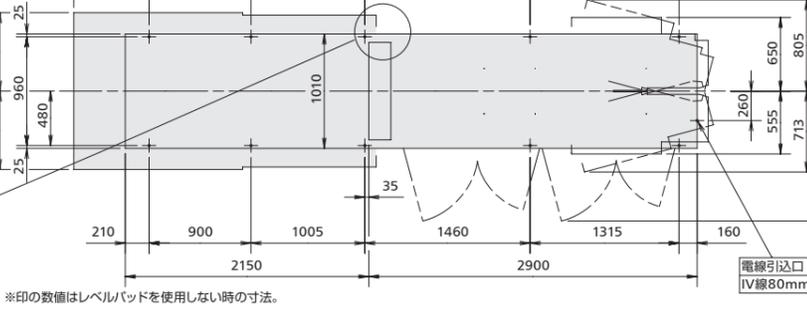
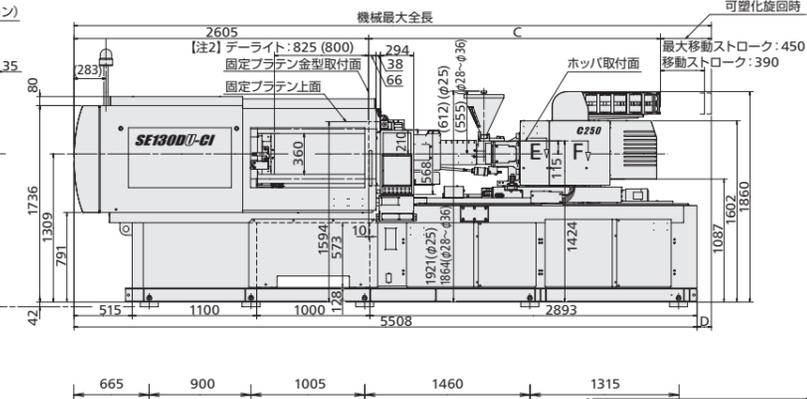
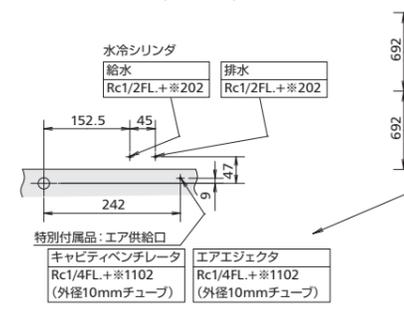
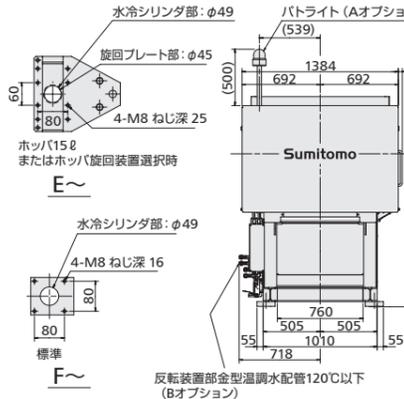
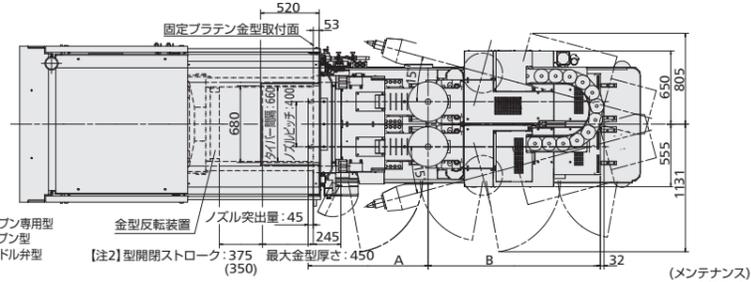
機械寸法図&据付図

図面の各寸法は日本仕様です。

- [注 記] 1) 機械最大全長は、FR射出装置およびスクリュ選択が同じ場合に適用されます。
FR射出装置およびスクリュ選択が異なる場合は、大きい方の寸法を参照して下さい。
2) B088プレーキ付エジェクタ装置選択時は、最大型開閉ストロークが350mmに、デーライトが800mmになります。

射出装置	スクリュ径/タイプ			A	B	C	D	機械最大全長	
	OA	OR	NR						
C250	M	25	654	2259	-194	5508			
		25	704	2309	-144	5508			
		25	794	2399	-54	5508			
		28	744	2259	-194	5508			
		28	794	2309	-144	5508			
		32	834	2349	-104	5508			
		32	884	1528	2399	-54	5508		
		36	924	2439	-14	5508			
		36	974	2489	36	5544			
		36	1064	2579	126	5634			

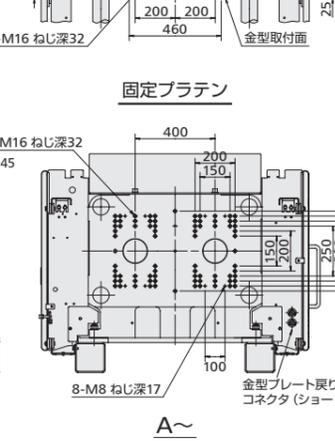
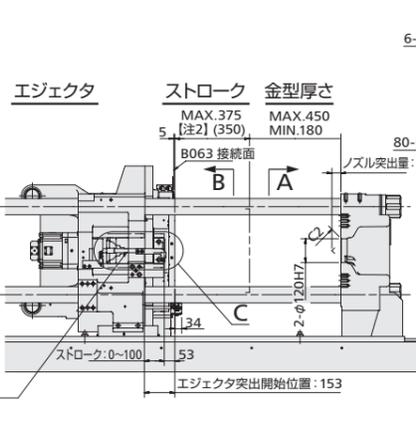
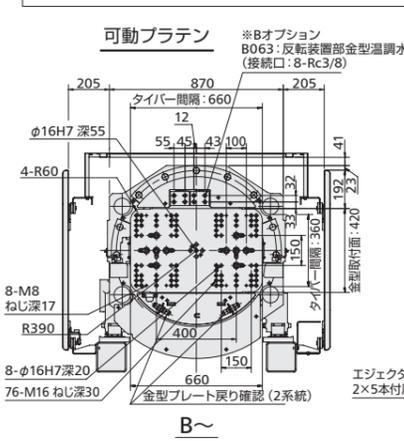
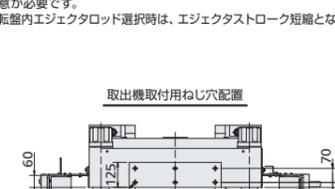
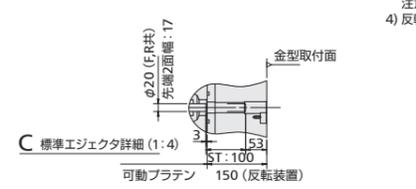
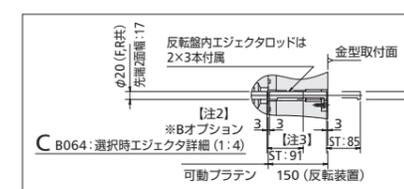
OA: オープン専用型
OR: オープン型
NR: ニードル弁型



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。)

- [注 記] 3) 反転盤内エジェクタロッドは戻り動作を行わない為、金型取り外し時に注意が必要です。
4) 反転盤内エジェクタロッド選択時は、エジェクタストローク短縮となります。



機械寸法図&据付図

図面の各寸法は日本仕様です。

- [注 記] 1) 機械最大全長は、FR射出装置およびスクリュ選択が同じ場合に適用されます。
FR射出装置およびスクリュ選択が異なる場合は、大きい方の寸法を参照して下さい。
2) B088プレーキ付エジェクタ装置選択時は、最大型開閉ストロークが480mmに、デーライトが1040mmになります。

可塑化容量	スクリュ径/タイプ			E	F	G	M	機械最大全長
	OA	OR	NR					
C250	M	28	654	2259	-69	6403		
		28	704	2309	-59	6403		
		32	744	2349	21	6424		
		32	794	2389	31	6434		
		36	834	2429	111	6514		
		36	884	2469	121	6524		
C360	M	36	924	2509	211	6614		
		36	974	2549	416	6819		

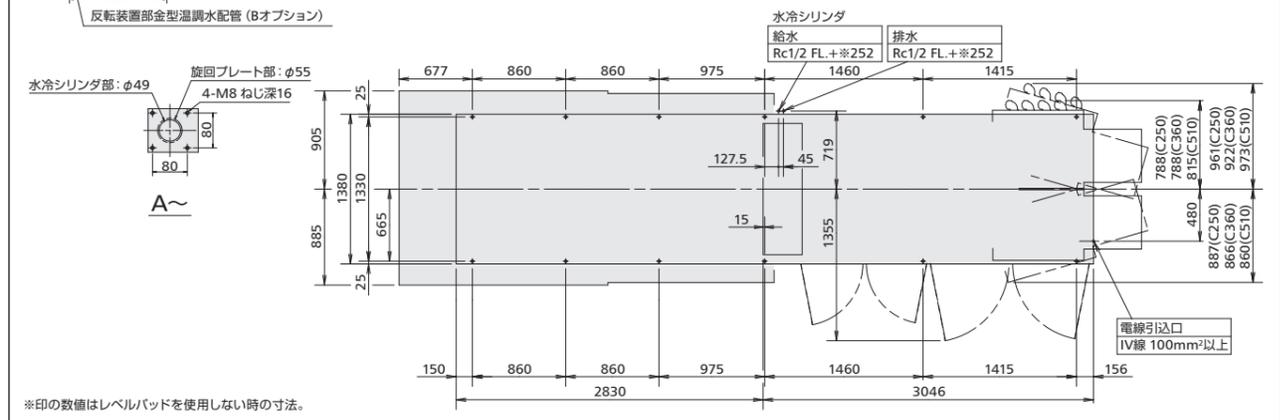
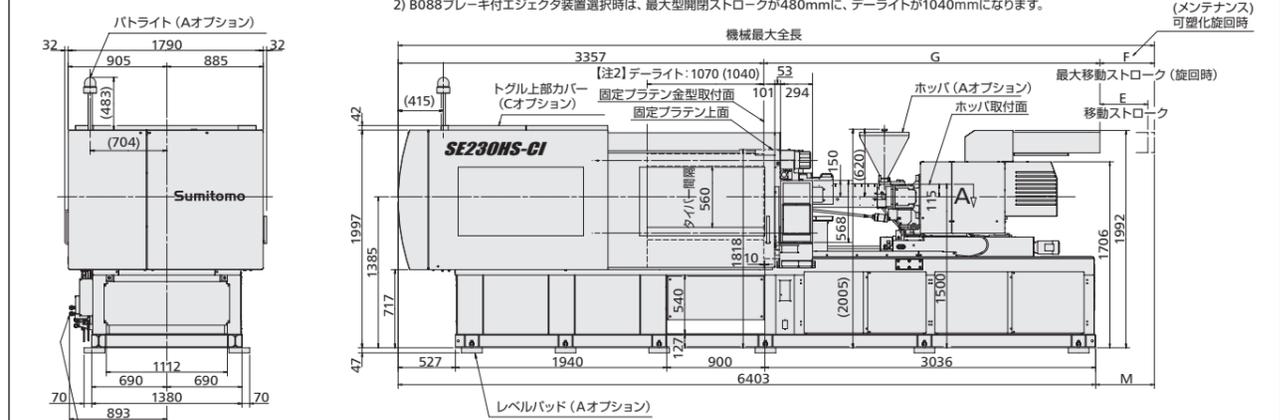
可塑化容量	スクリュ径/タイプ			E	F	G	M	機械最大全長
	OA	OR	NR					
C360	M	32	655	2272		6784		
		32	645	2282		6784		
		32	555	2282		6784		
		36	655	2272	381	6784		
		36	645	2282		6784		
		40	565	2282		6784		
C510	M	40	655	2272	416	6819		
		40	500	2296	416	6819		

可塑化容量	スクリュ径/タイプ			E	F	G	M	機械最大全長
	OA	OR	NR					
C510	M	40	2927	381	6784			
		40	2937	391	6794			
		45	3017	471	6874			
		45	3027	481	6884			
		50	3107	561	6964			
		50	3117	571	6974			
C510	M	50	3207	661	7064			
		50	3207	661	7064			

OA: オープン専用型
OR: オープン型
NR: ニードル弁型

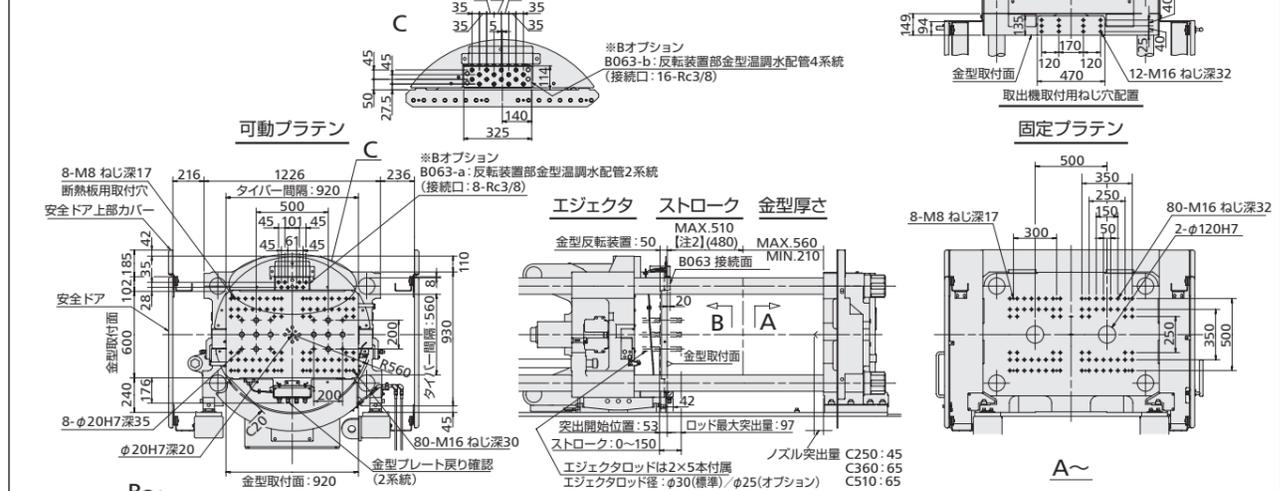
機械寸法図&据付図

図面の各寸法は日本仕様です。



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。)



可塑化容量	スクリュー径/タイプ			E	F	G	M	機械最大全長	
	OA	OR	NR						
C250	M	28	NR	390	450	2527	-69	6403	
						2537	-59		
						2617	21		6424
						2627	31		6434
						2707	111		6514
2717	121	6524							
		36				2807	211	6614	

可塑化容量	スクリュー径/タイプ			E	F	G	M	機械最大全長		
	OA	OR	NR							
C360	M	32	NR	440	500	655	2772	6784		
						645	2782			
						555	2872			
						655	2772		381	6784
						645	2782			
2717	121	6524								
		40				555	2872			
		40	36			500	2962	416	6819	

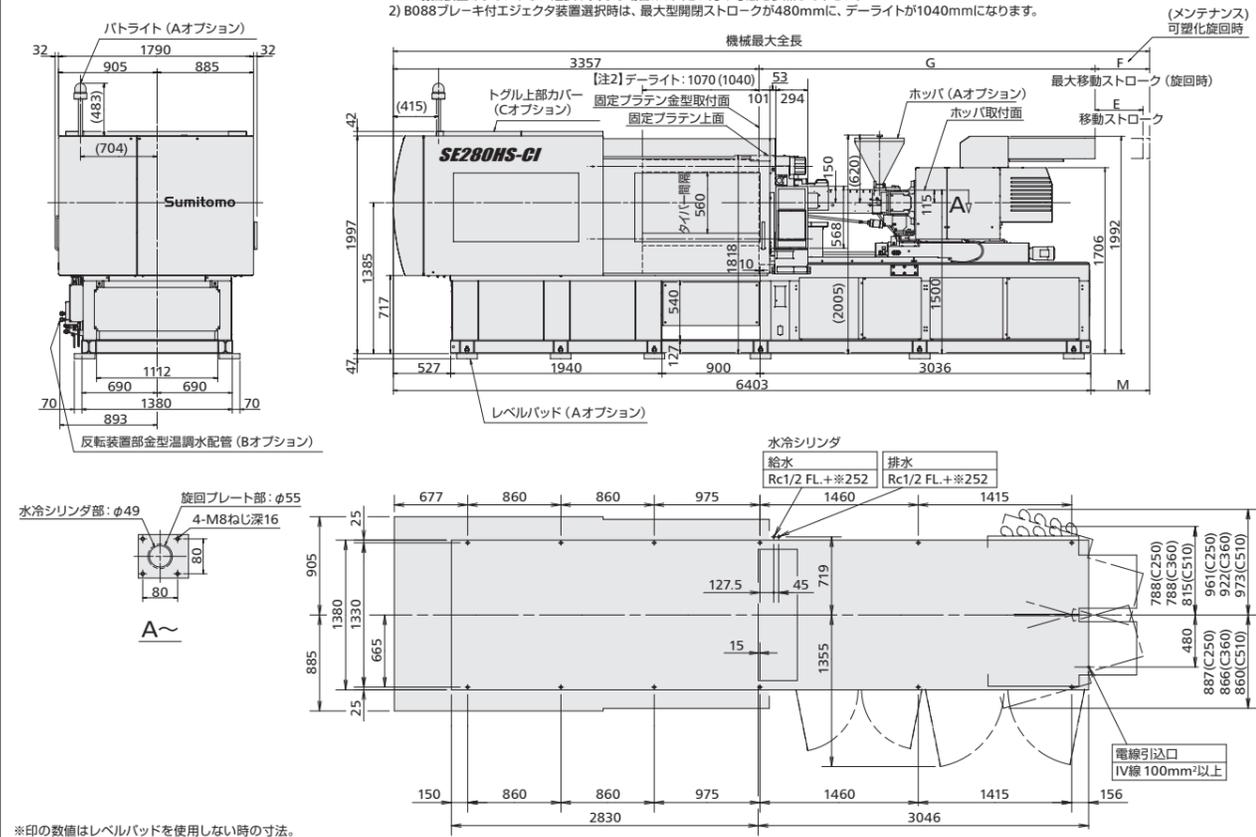
可塑化容量	スクリュー径/タイプ			E	F	G	M	機械最大全長	
	OA	OR	NR						
C510	M	40	NR	440	500	2927	381	6784	
						2937	391		6794
						3017	471		6874
						3027	481		6884
						3107	561		6964
3117	571	6974							
		50				3207	661	7064	

OA: オープン専用型
OR: オープン型
NR: ニードル弁型

機械寸法図&据付図

図面の各寸法は日本仕様です。

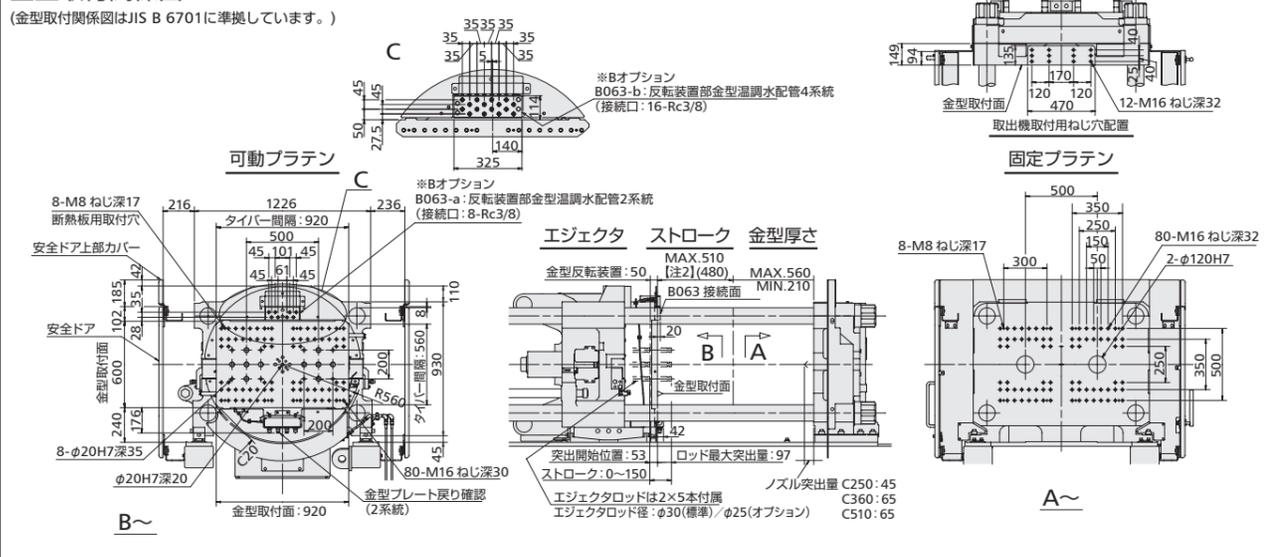
【注 記】1) 機械最大全長は、FR射出装置およびスクリュー選択が同じ場合に適用されます。
FR射出装置およびスクリュー選択が異なる場合は、大きい方の寸法を参照して下さい。
2) B088プレーキ付エジェクタ装置選択時は、最大開閉ストロークが480mmに、デライトが1040mmになります。



*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。)



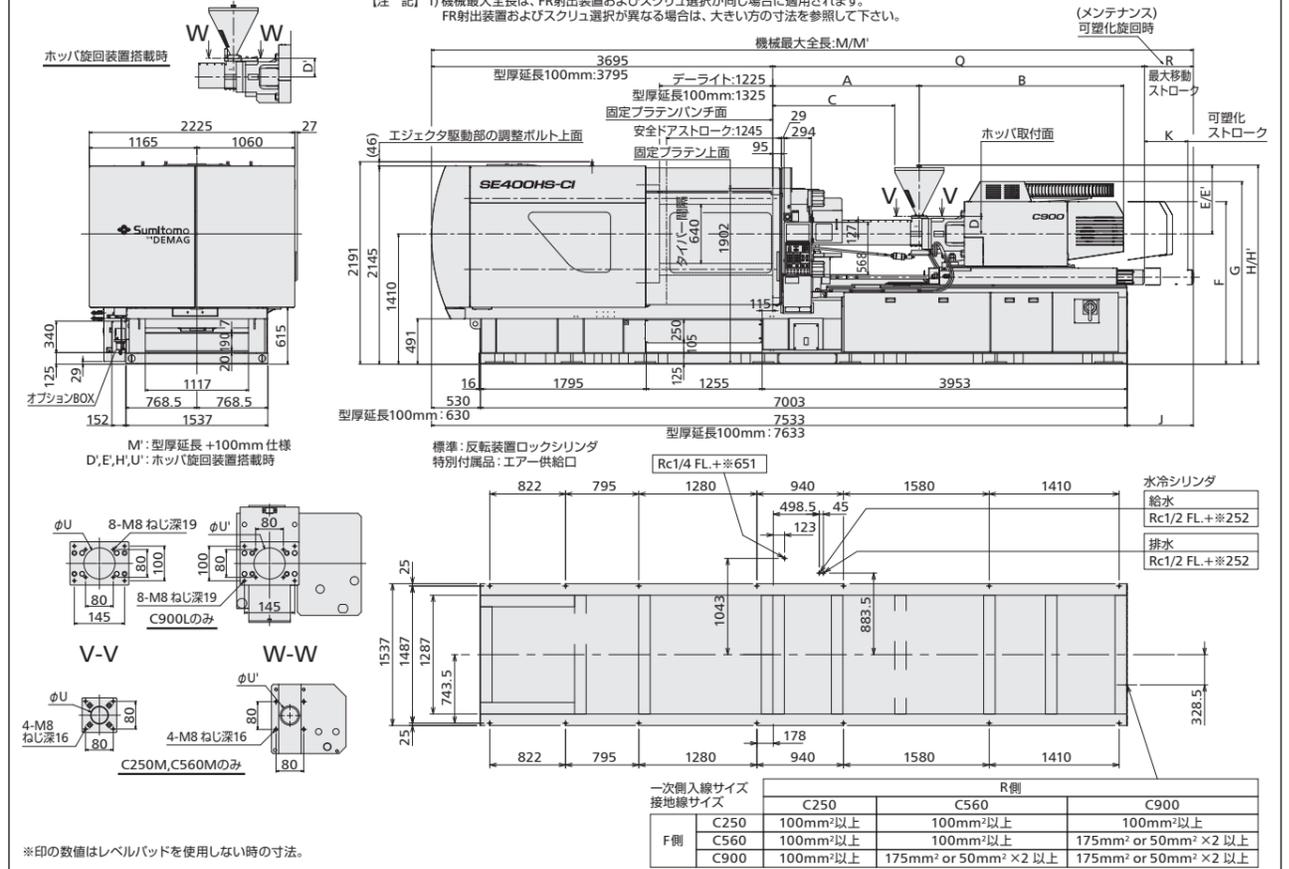
射出装置	スクリュー径		A	B	C	D	D'	E	E'	F	G	H	H'	J	K	M	M'	Q	R	T	U	U'
	OR	NR																				
C250M		32	NR	1459	462	155	140	711	696	1701	1978	2121	2106	-698	470	7533	7633	530	20'	52	56	
					2320																	
					2410																	
					2410																	
					2500																	
C560M		45	NR	1723	822	155	140	711	696	1746	1977	2121	2106	-237	470	7533	7633	530	20'	52	56	
					2872																	
					2982																	
					2982																	
					3072																	
C900L		56	NR	2212	1022	189	202	745	777	1758	1977	2155	2187	717	470	7800	7900	530	14'	56	93	
					8090																	
					8190																	
					8350																	
					8350																	

OR: オープン型
NR: ニードル弁型

機械寸法図&据付図

図面の各寸法は日本仕様です。

【注 記】1) 機械最大全長は、FR射出装置およびスクリュー選択が同じ場合に適用されます。
FR射出装置およびスクリュー選択が異なる場合は、大きい方の寸法を参照して下さい。



*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。)

