

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 パールビルズ大森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 栃木県小山名城東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
- 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: +63-2-8845-0877, 8844-0632 Fax: +63-2-8886-4670
- INDIA SHI Plastics Machinery (India) Private Ltd. Tel: +91-0124-2217056, 64 Fax: +91-0124-2218076
- U.S.A. Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Atlanta Office/Technology Center Tel: +1-770-447-5430 Fax: +1-678-990-1716
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Cleveland Office Tel: +1-440-876-8960 Fax: +1-440-876-4383
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Chicago Office/Facility and Tech Center Tel: +1-847-947-9569
- Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Anaheim Office/Training and Demo Center
- 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
- 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: +43-2272-61-8668 Fax: +43-2272-61-8668-89
- 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 CISC Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Tel: +7-495-937-97-64 Fax: +7-495-933-00-78
- CZECH/SLOVAKIA Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Cesko spol. s.r.o. Tel: +420-296-226-210

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

SE-EV-A 全電動コネクタ専用射出成形機



SE-EV-A

全電動コネクタ専用射出成形機



Lineup

SE30EV-A (300kN)

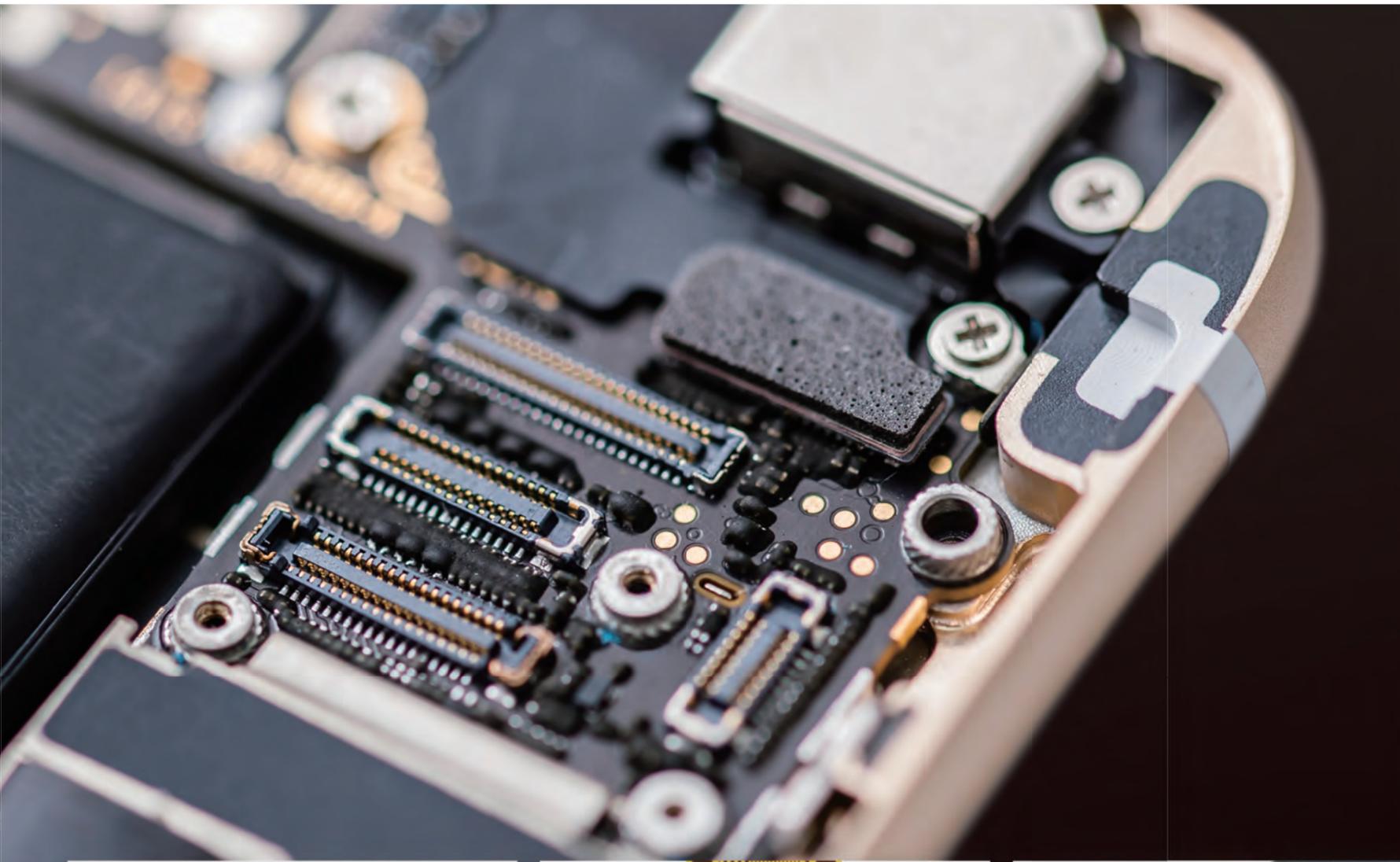


当社製品はISO9001を取得しています。

www.shi.co.jp/plastics/



住友重機械工業株式会社



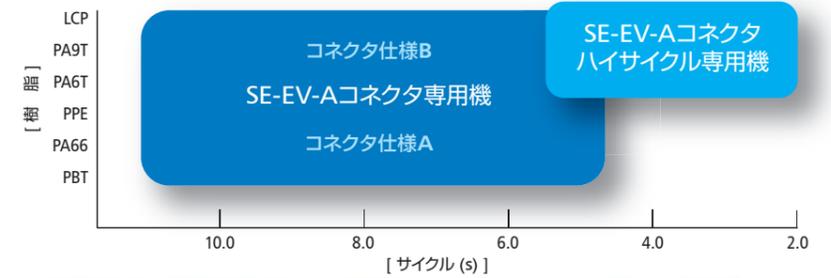
小物ハイサイクル成形で実現する トータルコストダウン

進化を続ける小物ハイサイクル成形に余裕をもって対応する、コネクタ専用機が完成しました。
高度な機械性能が、トータルコストダウンをもたらします。

【精度アップがもたらすトータルコストダウン】

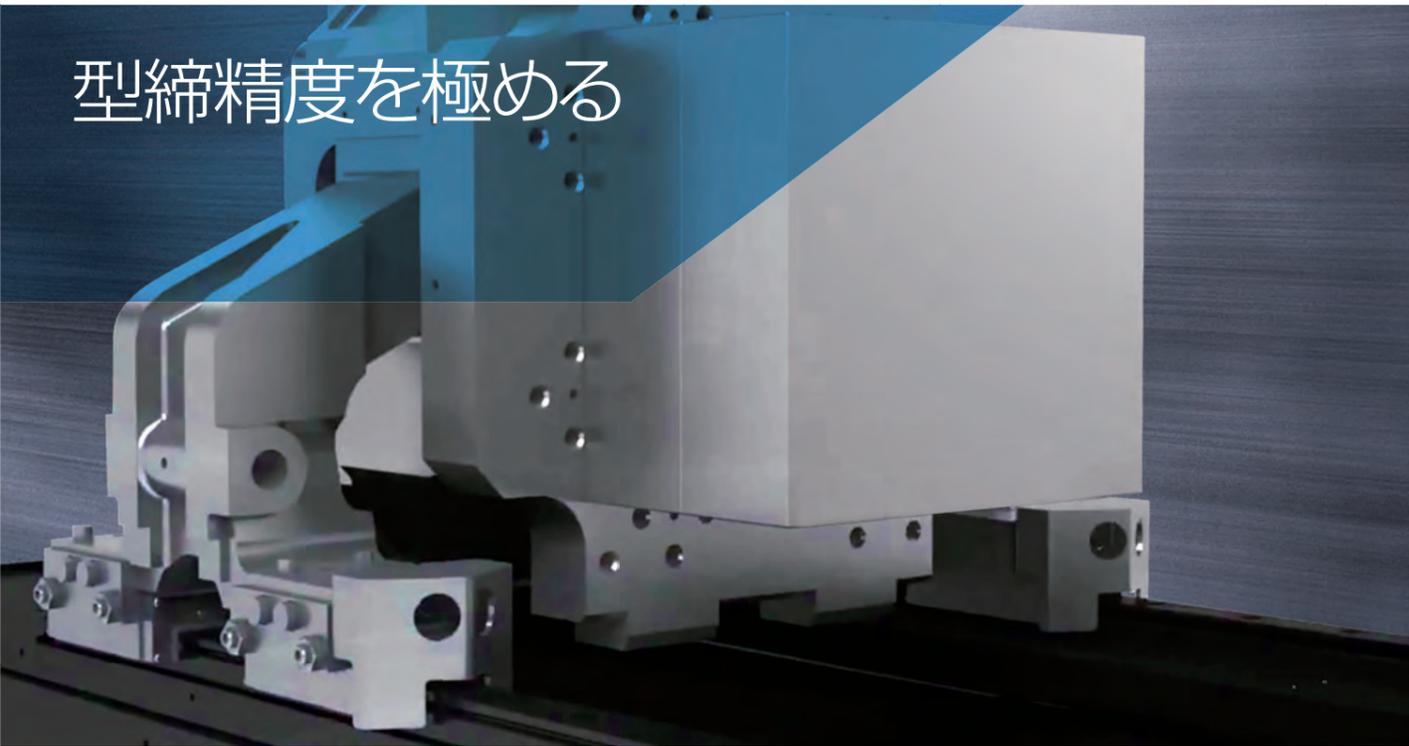


【コネクタ成形のトレンドと適合機種】



●写真はすべてイメージです。当社の成形機で生産したパーツを使ったものではありません。

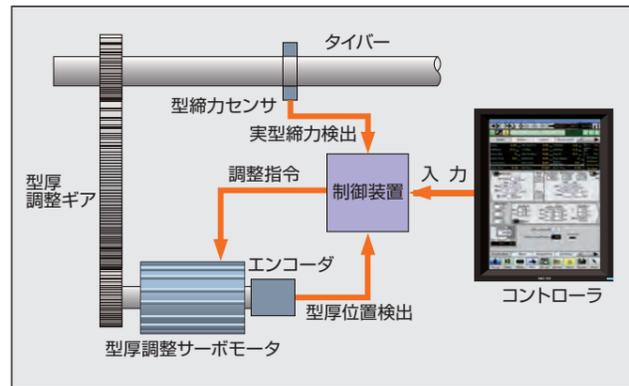
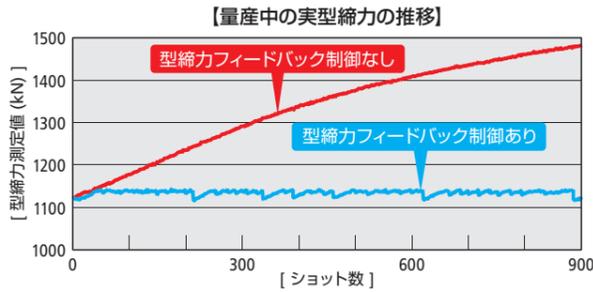
型締精度を極める



量産中の型締力を常に一定に 型締力フィードバック制御

量産中は、金型の熱膨張の影響により型締力が上昇する傾向があります。実型締力検出値によって型厚を補正し、所定の型締力を維持します。

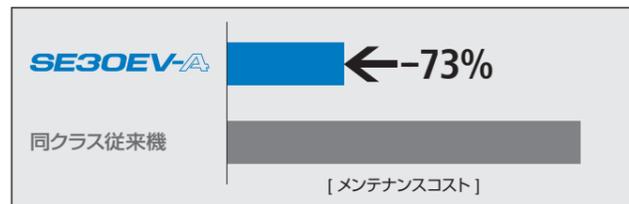
日本特許出願済



さらなるハイサイクルと制振性を両立 制振加減速制御 S-MOVE

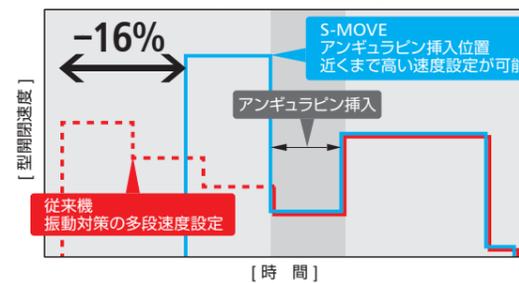
加減速時に滑らかな速度パターンを生成することで、振動を抑制しながら、より高速な型開閉を行うことができます。製品精度が向上するとともに、金型部品の摩耗低減や、製品取出ミスの低減、メンテナンス延長によるランニングコストの削減を可能にします。

【金型メンテナンスコストの比較】

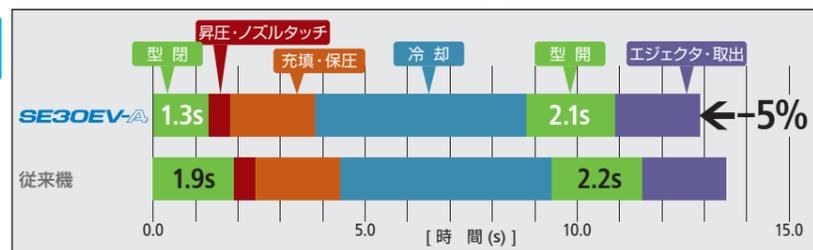


型開閉の変動を抑制し型内部品の摩耗を低減。

【型開閉時間の比較】



【サイクルの比較例】

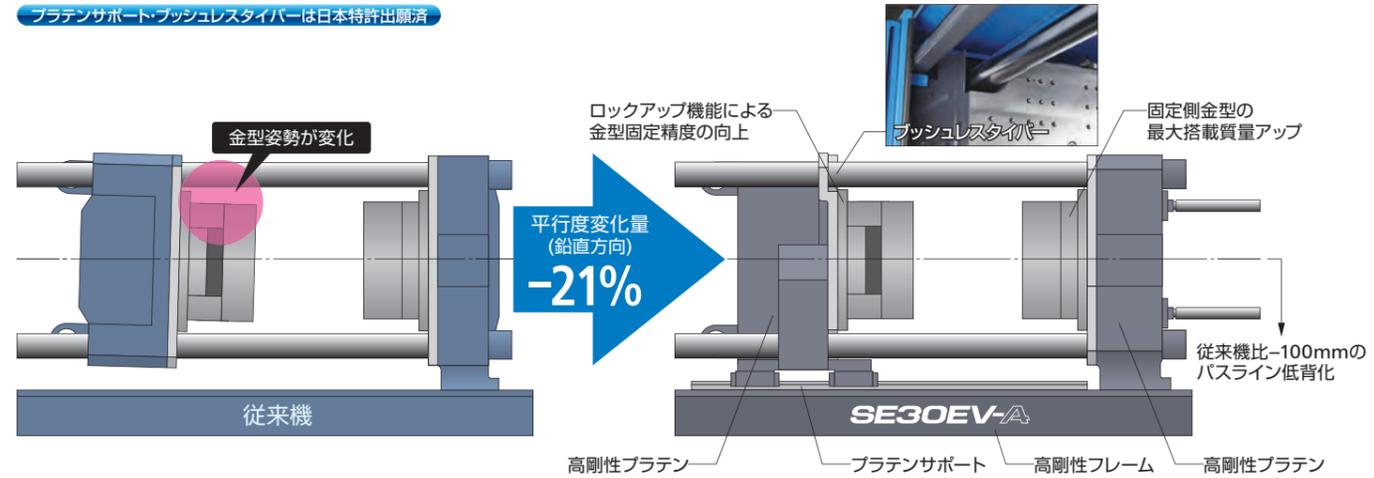


S-MOVEにより型開閉時間が短縮。

金型の直進性と平行度を担保・金型損傷を防止 プラテンサポート・ブッシュレスタイバー・ 高剛性プラテン・高剛性フレーム・パスライン低背化

プラテンサポート・ブッシュレスタイバーにより、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。また、プラテンとフレーム剛性の大幅アップと、パスラインの低背化(低重心化)が、振動を低減しました。さらに、ロックアップ機能によって、段取り時の金型固定精度を向上しています。これらの機能により、金型の精度を100%発揮できるとともに、ピンのかじりなどの金型の摩耗と損傷を防ぎます。

プラテンサポート・ブッシュレスタイバーは日本特許出願済

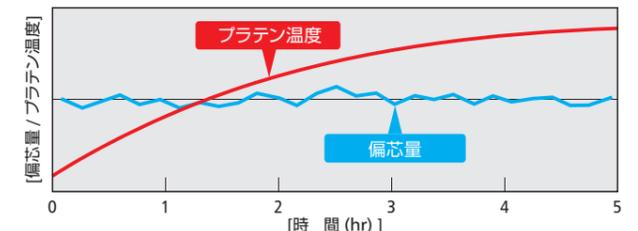


プラテンの平行度を保持 サーマルフリープラテン

特殊構造のサーマルフリープラテンを採用しました。熱によるプラテンの不規則な変形を抑え、プラテンの平行度・直進性を大きく改善します。

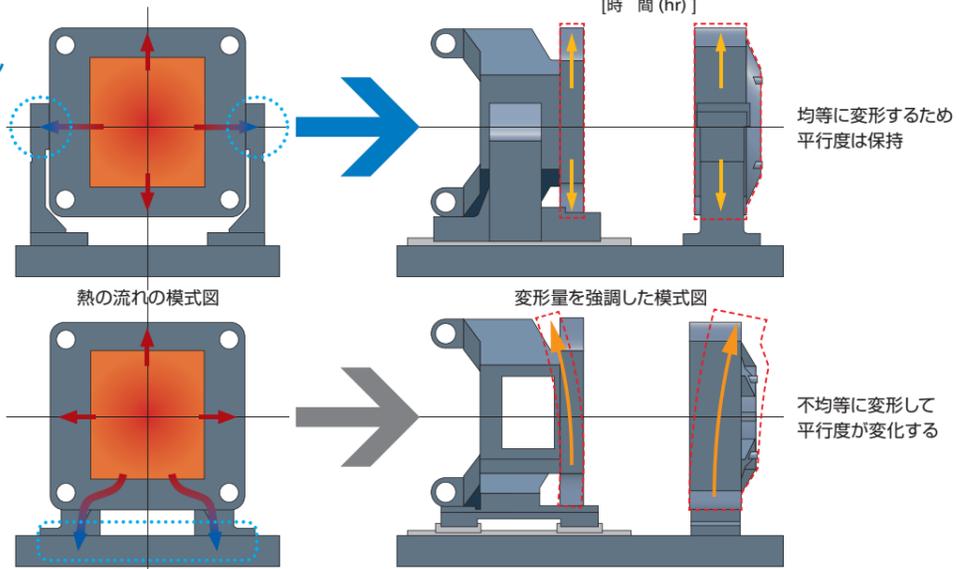
日本特許出願済

【サーマルフリープラテンの温度と偏芯量の推移】



サーマルフリープラテン

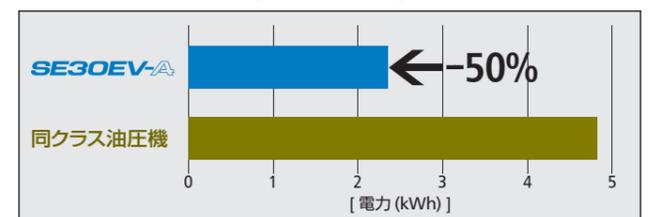
上下方向対称に熱伝達
上下方向の温度差は均等に



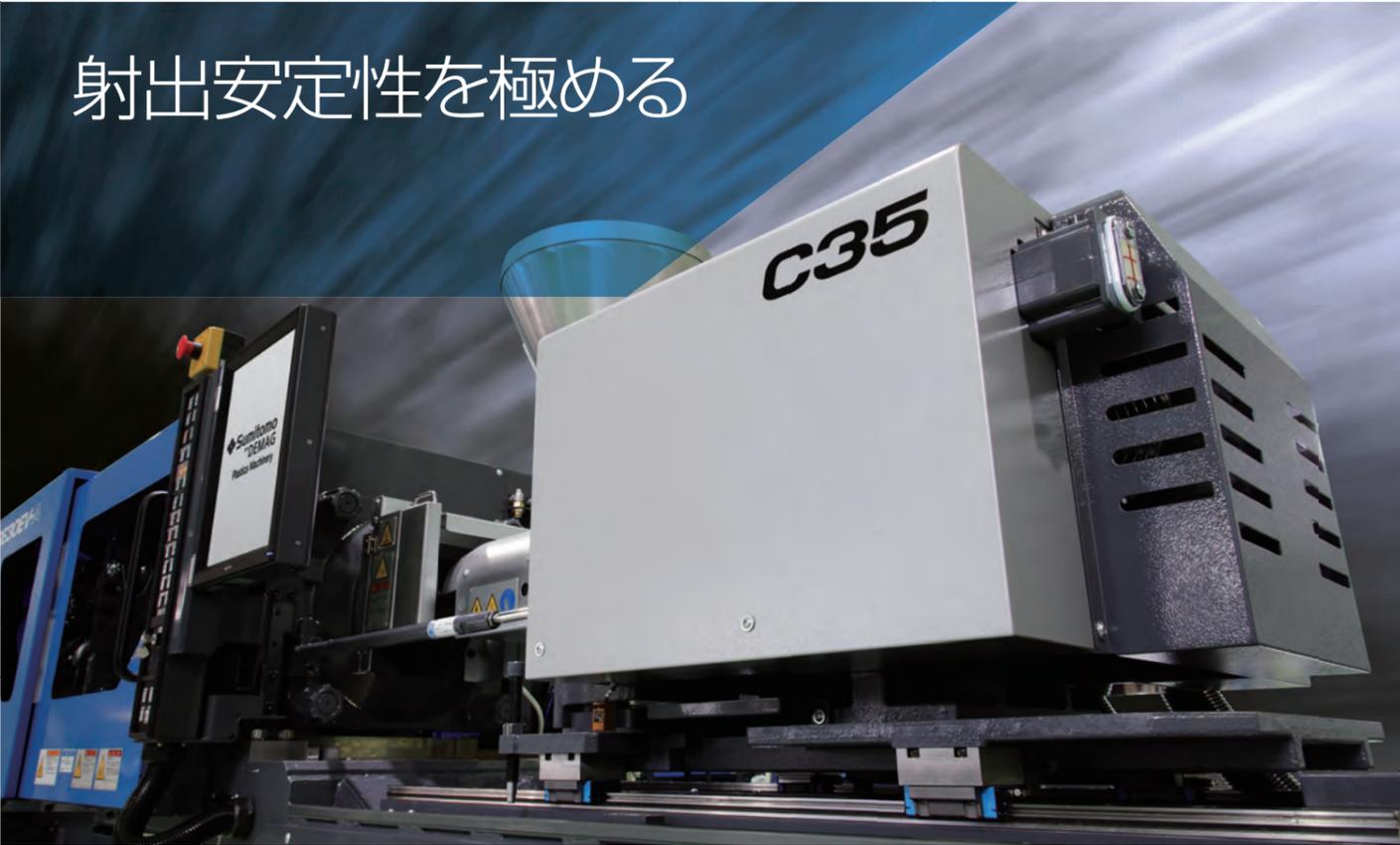
圧倒的な省エネ 消費電力を抑制

全電動機は、さらなる精密安定成形の実現に加え、油圧機に比べて消費電力を格段に抑制します。

【消費電力の比較】



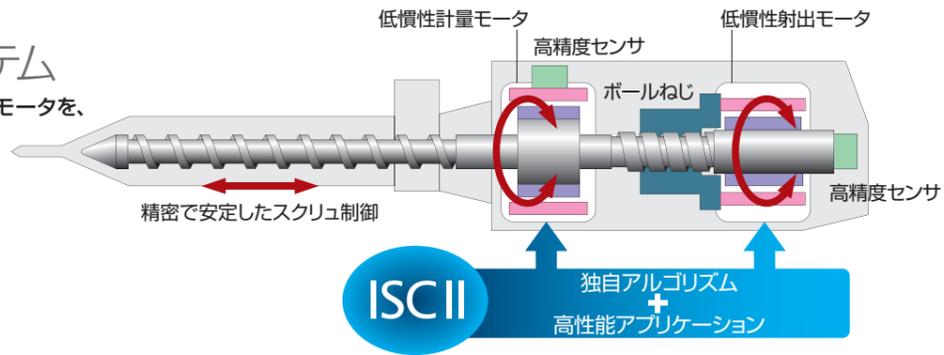
射出安定性を極める



高い精密安定性 ダイレクトドライブシステム

独自開発の低慣性ダイレクトドライブサーボモータを、最新の制御システムISCII (インテリジェントサーボコントローラII)により制御。機構と制御システムの両方の改良で、精密安定性がさらに向上しました。

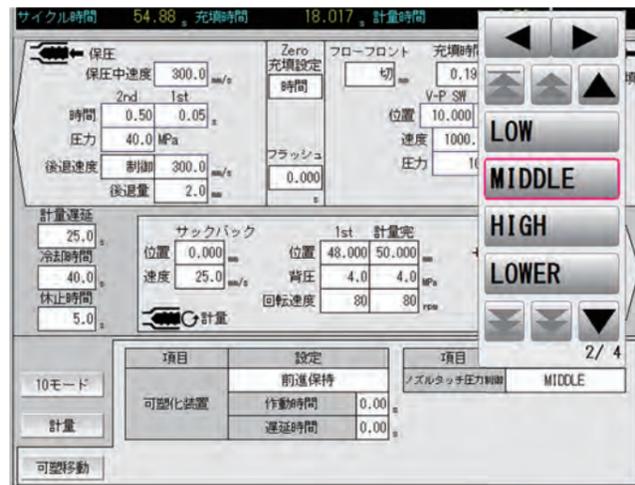
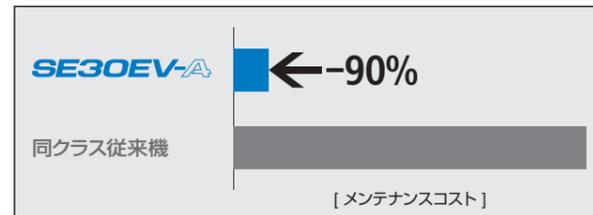
日本特許出願済



必要十分なノズルタッチ力を ノズルタッチ力可変機構

必要に応じたノズルタッチ力を設定することで、金型の小型化にともなって強度の低くなるスプルブッシュの破損や、薄い固定型板の変形を防止します。

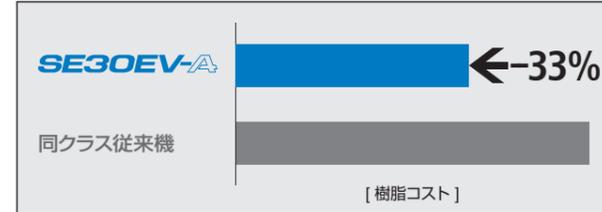
【スプルブッシュメンテナンスコストの比較】



コネクタ成形に特化 コネクタ専用スクリュアッセンブリ

計量動作・ショット質量を安定させ、計量時間の変動を大幅に抑えます。粉碎材比率をアップしても、安定した計量を実現。歩留まり向上によって、材料費を削減します。コネクタ仕様Bは、ハロゲンフリーを始めとした環境対応樹脂の成形に対応します。

【樹脂コストの比較】



粉碎材を10%上げても、安定して成形。パーシジョン材使用率が下がります。

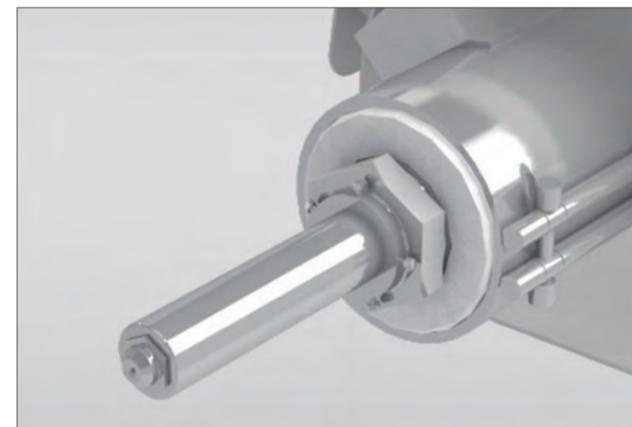


仕様	コネクタ仕様A	コネクタ仕様B
材質	スクリュ	耐摩耐食B
	加熱シリンダ	耐摩耐食C
	3点セット	耐摩耐食B・非共回り
種別	コネクタ専用スクリュ	○
耐摩耗性	★★★	★★★
耐腐食性	★★	★★★
適用樹脂	難燃 (強腐食性グレードを除く)	強腐食グレード・ハロゲンフリー難燃樹脂

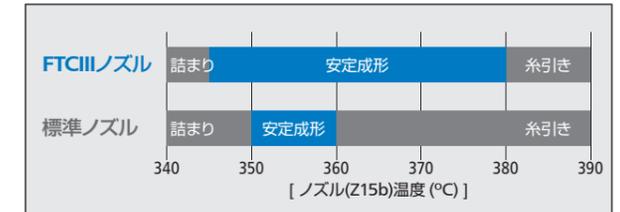
コストダウンと生産性アップに貢献 FTCIIIノズル

2ゾーン温度制御により温度分布が安定するため、糸引き・ノズル詰まりを防止します。長い突出量によってスプル樹脂量を削減するとともに、型開ストロークを減らすことで、サイクルアップにも貢献します。また、ワンタッチ脱着が可能となっており、メンテナンス性が向上し、機械停止時間を短縮します。

オプション

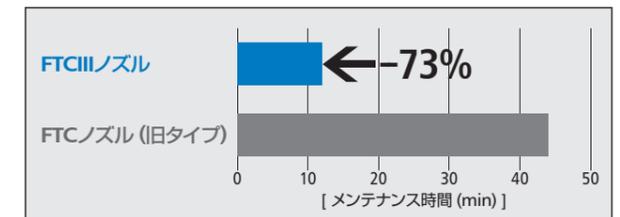


【成形条件幅の比較 (LCP)】

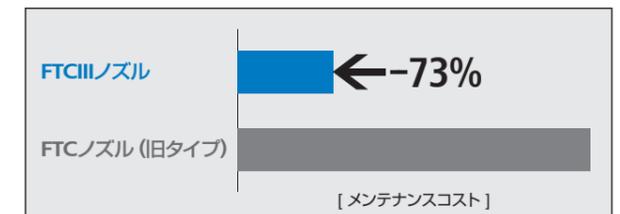


FTC IIIノズルは、糸引き・ノズル詰まりが発生しない成形条件幅を拡大。成形条件出しの難易度を低減します。

【メンテナンス(取外し・再取り付け)時間の比較】



【メンテナンスコストの比較】



ヒータ脱着の時間を短縮し、ノズルヒータ折損のリスクを低減することで、メンテナンスコストを大幅に削減します。

標準装備品

可塑化・射出装置
1. 射出プログラム制御 (多段制御)
2. 保圧プログラム制御 (多段制御)
3. スクリュサックバック (計量開始前/計量完了後)
4. スクリュ位置デジタル表示 (0.01mm設定)
5. 保圧0.01秒設定
6. V-P切換 (圧力・位置)
7. 充填遅延タイム
8. インタロック付バージング (インタロック機能の未使用または射出装置後退完了位置を選択)
9. 加熱シリンダ温度制御 最大5ゾーン*2
10. 加熱シリンダ温度切替 (成形/保温/バージング)
11. ゾーン1高容量ヒータ (ø18mm以上)
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. 射出装置移動のリモート設定 (遅延タイマ付後退時期選択/ノズルタッチ検出・移動時間設定)
14. スクリュ回転速度デジタル表示
15. バージングカバー (リミットスイッチ付)
16. 射出装置旋回装置 (ノズル芯調整機構付)
17. 残り冷却時間表示機能
18. 計量開始遅延タイム
19. 射出速度/保圧立ち上がり速度選択機能 (10モード)
20. 保圧中スクリュ前進速度設定
21. スクリュサックバック遅延制御
22. シンクロ計量
23. スクリュ反転制御ソフト
24. ノズル部単独温調
25. 標準省エネ加熱シリンダカバー (2層構造)
26. 水冷シリンダ温度制御装置
27. 計量中の型開動作 (シャットオフノズル駆動制御)
28. 充填圧多段制御
29. 樹脂滞留防止機能
30. ワンタッチ手動計量
31. 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)
32. ステンレス製バージ樹脂受け皿
33. V-P切換減速パターン (スローランディング)
34. ノズル表面処理コーティング (オープン専用型(汎用コネクタ用)を除く)
35. ゾーン0高容量ヒータ (ø16mm以下)

制御装置
1. 15インチカラーLCD表示画面
2. タッチパネル式設定入力装置
3. 成形条件記憶機能
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*1
9. 最大15か国語画面切替機能
10. 保守管理機能 (点検時期・グリース給脂時期・項目・操作方法表示)
11. 自動始動・停止機能 (ヒータ保温・ヒータ起動・成形機停止)*1
12. 工程表示機能
13. SSRヒータ駆動回路
14. 工業単位入力機能 (速度・位置・圧力・回転速度)
15. 成形機状態出力信号 (5ch)*1
16. USB接続回路 (メモリ)
17. 保存条件保護機能
18. 異常処理選択機能
19. 初期リジェクト・短時間停止リジェクト機能
20. 画面の配色変更
21. 数値と文字の入力キーボードのレイアウト変更機能 (2種類より選択)
22. 取出機進入許可信号
23. 盤内クリーン仕様

*1 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。

*2 ゾーン数はスクリュ径・スクリュタイプにより異なります。

*3 射出デューティは50%です。

*4 入力信号はすべて無電圧接点、出力信号はすべてDC24V出力です。

*5 入出力信号はすべてDC24V出力です。

*6 機械全長・最大型厚が、50mm大きくなります。

● 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。

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)*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 (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・10万ショット記憶とデータ確認機能)
8. 生産数管理装置 (成形品判別機能・生産自動完了・ストック送り信号・データロギング/リセット付生産カウンタ)
9. 自動始動機能 (ヒータ・外部出力信号)
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. サイクル監視が異常時の処理機能 (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. エジェクタの突出トルク監視
18. 保全時期通知 (ショット数/経過時間による保全時期通知)
19. 射出圧力5点監視機能
20. サイクル分析機能

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. 金型保護機能
3. 低圧型締機能
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. エジェクタリモート設定 (2速制御・圧力・ストローク・遅延タイム・多数回突出)
8. 現在値入力 (エジェクタ突出位置)
9. 現在値入力 (型開限位置)
10. 型締モード選択 (ロックアップ)
11. エジェクタ突出インタロック (手動モードで型開完了位置のみエジェクタ動作可能)
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)*1
15. 型閉・型開信号 (スピア制御信号)*1
16. ハルプゲート駆動回路 (制御回路のみ)*1
17. 金型取付準備モード (低速型開閉速度)
18. ポリカーボネート窓付トルクカバー
19. 非常停止押釦スイッチ (操作側・反操作側)
20. ポリカーボネート窓付安全ドア
21. 取出機取付用ねじ穴加工
22. 型締および射出グリース集中給脂配管
23. 型締用安全装置 (電気式・機械式)
24. 型開閉低振動または高速モード選択機能
25. 可動プラテンサポート装置 (リニアガイド式)
26. 製品落下確認接続回路*1
27. マルチトグル (多段型締力設定)
28. タイバーメッキ
29. プレーキ付エジェクタモータ
30. S-MOVE (低振動制御)
31. エジェクタ待機位置
32. 型厚のサーボモータ制御
33. トグル上部防塵カバー (固定式)
34. ドライサイクルモード
35. 高剛性プラテン
36. 超高精度型締装置 (センターサポートタイプ)

その他
1. 自動グリース給脂装置 (カートリッジグリス方式)
2. 3方向取出フレーム
3. 金型冷却水ブロック (2系統) (検流器・バルブはオプション)
4. 標準予備品 (ヒューズ・エアフィルタ)

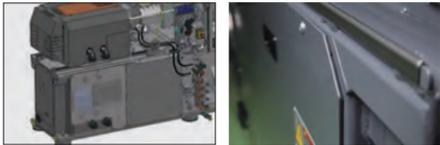
標準装備品

Zero-molding System 機能	Zero-molding System 機能
1. Zero-molding Main画面：作業別設定画面呼出	18. Zero-molding 型締力フィードバック制御
2. Zero-molding Main画面：生産モニタ (生産数・工程・異常・実績)	19. 型締力多段制御 (クロスヘッド位置制御)
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)	20. マルチトグル機能 (ガス抜き・変形防止)
4. 最小型締力検出機能 (自動計測)	21. Zero-molding 成形条件サポートモニタ (ピーク型締力・バック圧・状態表示)
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)	22. 実績値モニタ切替機能 (実績・工程・電力・波形・温度グラフ)
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)	23. 監視設定：一括自動設定機能
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)	24. 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)	25. 成形立上げ自動条件変更機能 (ショートショット法による)
9. 段取支援：マルチバージ (ゲートバージ・樹脂替え・短時間停止・低粘度樹脂バージ・樹脂評価)	26. 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	27. 保圧の省エネモード
11. 段取支援：樹脂滞留警報・監視機能	28. 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)
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)	29. 波形表示：波形保存完了メッセージ
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)	30. 波形表示：自動波形保存機能 (常時・トリガ・異常時)
14. Zero-molding FFC制御	31. 品質管理：波形監視機能
15. Zero-molding FFC制御モード設定	32. 品質管理：成形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)
16. Zero-molding フローフロントチェックによる充填位置とショートショット位置の確認機能	33. 生産管理：キャビティ数を設定して製品数を管理する機能
17. スクリュ反転除圧制御	34. 生産管理：稼働状況管理 (稼働時間・モータ負荷率・消費電力表示)

制御装置 23.

盤内クリーン仕様

制御盤格納スペースに、IP54相当の防塵機能を付加しています。盤内を陽圧に保つことで、埃の侵入を防ぎ、電装部品の寿命を延ばすことができます。



特別装備品

可塑化選択
1. コネクタ仕様Aスクリュアッセンブリ
2. コネクタ仕様Bスクリュアッセンブリ
3. コネクタ仕様スクリュ
4. 3点セットコネクタ用A
5. 3点セットコネクタ用B
6. 3点セットSK+MK
7. オープン型ノズル (コネクタ用・滞留防止)
8. オープン専用型ノズル (汎用コネクタ用)
9. オープン専用型ノズル (コネクタ用・滞留防止)
10. LCP/ノズル II
11. FTC III ノズル (オープン型・コネクタ用)
12. FTC III ノズル (オープン専用型・コネクタ用)
13. FTC III ノズル (オープン専用型・コネクタ用・LCP専用)
14. 高断熱加熱シリンダカバー
15. 高容量ヒータ (ø14mm・ø16mmを除く)

可塑化・射出装置
1. 標準型ホッパ
2. V-P切換 (型内圧)
3. FTC/ノズル電気制御回路 (組込み)
4. 高温仕様ヒータ制御回路 (499℃以下)
5. ホッパ旋回装置
6. ホッパ口メッキ仕様
7. 高機能ノズルタッチ (ノズルタッチ脱圧)
8. 射出高負荷仕様*3
9. GSローダ制御回路

制御・監視装置
1. 漏電ブレーカ (AC200V/220V 3ø3W+E) (日本およびアジア地区に限る)
2. 金型温度監視装置 可動側2ゾーン (熱電対なし・Kタイプ)
3. 金型温度監視装置 可動側1ゾーン・固定側1ゾーン (熱電対なし・Kタイプ)
4. 金型温度監視装置 可動側2ゾーン・固定側2ゾーン (熱電対なし・Kタイプ)
5. 生産数管理装置 (2方向反転シュート)
6. 金型自動温度調節計 (K=CA 可動側2ゾーン)
7. 金型自動温度調節計 (K=CA 可動側1ゾーン・固定側1ゾーン)
8. 自動始動装置 (ヒータ・給水・外部出力信号)*1
9. バトライト
10. 高機能3色LEDシグナルタワー
11. 閉回路式冷却水配管 4系統 (検流器・ストップ弁・冷却水配管用ストップ弁・フィルタ付)
12. 閉回路式冷却水配管 2系統 (検流器・ストップ弁・冷却水配管用ストップ弁・フィルタ付)
13. パソコン接続回路 Ethernet
14. 予備電源コンセント選択
15. 工具用電源コンセント (操作側取付)
16. 青色銘板
17. 黒色銘板
18. Motion07
19. MotionGB
20. 韓国KCマーク
21. モータブレーカ追加
22. OPC UA

型締装置
1. 油圧コアトラクタ制御回路 1系統 (制御回路+配管)*4
2. 空圧コアトラクタ制御回路 1系統 (制御回路+配管)*4
3. コア回転制御回路 (電動機駆動:1.5kW以下)
4. SPI製品取出機接続回路*1
5. SPI AN-146 / Euromap67 製品取出機接続回路
6. 製品落下シュート
7. 高精度断熱板 (5mm/10mm・十字形)
8. ダイクランプ制御装置*4
9. ハルプゲート駆動回路 (制御回路+空圧回路)*4
10. 窓なしトグルカバー
11. 型厚延長50mm*6
12. スライドコア戻り確認*1
13. マルチエア*5
14. フープ成形用信号
15. ハイサイクル仕様

予備品・付属品
1. 予備品A (機械品: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) 内径ø26mm 外径ø60mm
7. 成形機吊り治具
8. 工具A
9. エジェクタロッド
10. グリスガン
11. 自動給脂用グリスカートリッジ (700cc)
12. 手動給脂用グリスカートリッジ (400cc)
13. 高精度断熱板 (5mm/10mm・十字形)
14. イージークランプ
15. オープンノズル用めがねレンチ

主仕様

項目	単位	SE30EV-A
■型縮装置		
型縮方式		ダブルトル (5点)
最大型縮力	kN	300
タイバー間隔 (W×H)	mm	310 x 290
プラテン寸法 (W×H)	mm	440 x 420
デーライト	mm	530
(型厚延長50mm選択時)	mm	(580)
型開閉ストローク	mm	230
最高プラテン速度	mm/s	1200
金型厚さ (最小~最大)	mm	130~300
(型厚延長50mm選択時)	mm	(130~350)
ロケート径	mm	φ60
(オプション選択時)	mm	(φ26)
エジェクタ方式		電動式 (1点)
エジェクタ突出力	kN	7.8
(エジェクタ圧縮装置選択時)	kN	(29.4)
最高エジェクタ速度	mm/s	333
(エジェクタ圧縮装置選択時)	mm/s	(200)
エジェクタストローク	mm	50
(エジェクタ圧縮装置選択時)	mm	(30)

■射出装置

可塑化容量		C35				C65		
		MN	S			S		
スクリュ径	mm	14	16	18	20	18	20	22
最大射出圧力 *1.*2	MPa	223	266	224	181	274	265	220
最大保圧力 *1.*2	MPa	223	266	224	181	274	265	220
理論射出体積	cm ³	6	11	14	18	20	25	30
射出質量 (GPPS)	g	5.8	11	13	17	19	24	28
可塑化能力 *3	kg/h	5.1	9.5	11	14	10	13	18
射出率	cm ³ /s	92	120	152	188	140	173	209
スクリュストローク	mm	40	58			78		
最高射出速度	mm/s	600				550		
(高負荷仕様選択時)	mm/s	(500)				(550)		
最高スクリュ回転速度	min ⁻¹	460	430			400		
温度制御ゾーン数		5	4			4		
ヒータ容量	kW	2.2	2.6	3.2	3.6	3.2	3.6	3.9
ノズル押付力	kN	7.8				14		
射出装置移動ストローク	mm	185				210		
突出量	mm	65	30			30		
ホッパ体積 (標準型ホッパ選択時)	L	6	15			15		

■機械寸法・質量

機械寸法 (LxWxH) *4	mm	3128 x 958 x 1470
(型厚延長50mm選択時)	mm	(3178 x 958 x 1470)
機械質量	t	2.0
	t	2.2

*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。

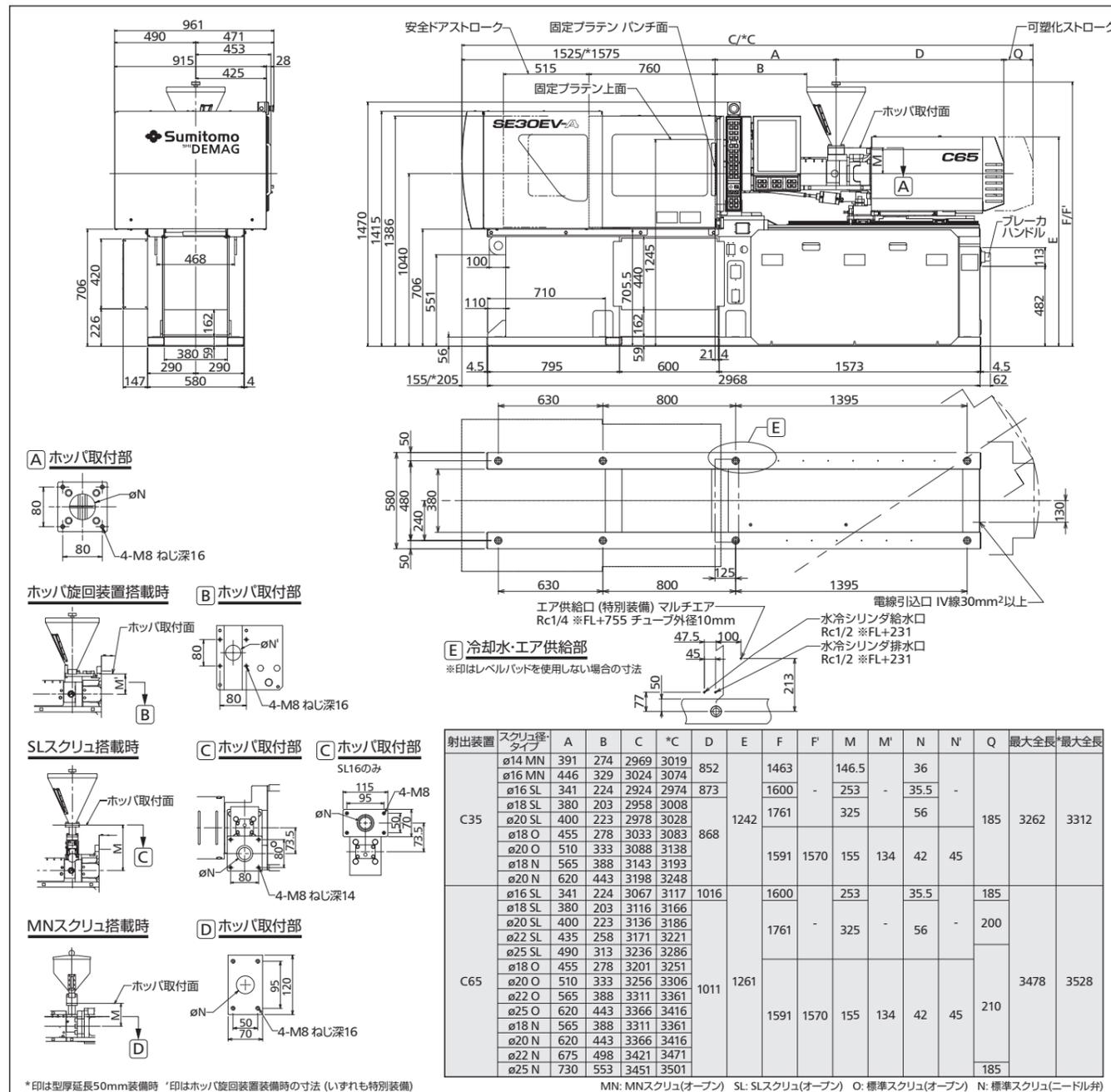
*2 最大射出圧・最大保圧の値は、連続して発生できる圧力ではありません。

*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。

●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。

SE30EV-A 機械寸法・据付図 ●各部寸法は、日本国内向け仕様のもです。



SE30EV-A 金型取付関係図 ●本図はJIS B 6701に準拠しています。

