Global Network

Austria Russia
United Kingdom Poland Chicago, U.S.A. Cleveland, U.S.A -Tokvo/Chiba –Shanghai —Taiwan Philippines

全电动中型注塑机

Sumitomo

C2200

Sumitomo Heavy Industries, Ltd. **Plastics Machinery Div.**

住友重機械工業株式会社 プラスチック機械事業部営業室グローバル営業部 〒141-6025 東京都品川区大崎2-1-1 Tel:+81-3-6737-2576 Fax: +81-3-6866-5176 住方重機械丁業株式会社 千葉製造所・テクノロジーヤンター 〒263-0001 千葉県千葉市稲毛区長沼原町731-1 Tel:+81-43-420-1471 Fax:+81-43-420-1591 付重塑胶机械(上海)有限公司 上海市长宁区虹桥路1386号 文广大厦11楼 Tel:+86-21-3462-7556 Fax:+86-21-3462-7655 住重塑胶机械(上海)有限公司 大连分公司 辽宁省大连市经济技術开发区黄海西六路9号 富有大厦A座1109室 Tel:+86-411-8764-8052 Fax:+86-411-8764-8053

付重塑胶机械(上海)有限公司 天津分公司

天津市津南区双港镇赤龙街(联东U谷) 3号楼2门501 Tel:+86-22-5871-5537 Fax:+86-22-5871-5531 住重塑胶机械(上海)有限公司 苏州分公司 / 技术中心

江苏省苏州市吴中区木渎镇珠江南路211号 金枫城市设计产业园2栋2101室 Tel:+86-512-6632-1760 Fax:+86-512-6632-1770 宁波住重机械有限公司

浙江省宁波市北仑区恒山西路775号 Tel:+86-574-2689-0162

德马格塑料机械(宁波)有限公司 浙江省宁波市北仑区白云山路28号 Tel:+86-574-2690-6600 Fax:+86-574-2690-6618 东莞住重塑胶机械有限公司 / 技术中心

广东省东莞市松山湖园区新城路9号 中大365/8栋负102室 Tel:+86-769-8533-6071 Fax:+86-769-8554-9091 住重塑膠機械(香港)有限公司

香港九龍灣宏開道12-16號 德福大厦6樓601室 Tel:+852-2750-6630 Fax:+852-2759-0008

台灣台北市士林區德行西路35號6樓 Tel:+886-2-2831-4500 Fax:+886-2-2831-4483

住重塑膠機械股份有限公司 台中事務所

台灣台中市西屯區中工二路190號6樓D室 Tel:+886-4-2358-7334 Fax:+886-4-2358-9335 SHI Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd.
203, JEIPLATZ, 186, Gasan digital 1-ro, Geumcheon-gu, Seoul 08502, Korea
Tel:+82-2-757-8656 Fax:+82-2-757-8659 KORFA

SINGAPORE

THAILAND

VIETNAM

MALAYSIA

203, IEPLATZ, 186, Gasan digital 1-ro, Geumcheon-gu, Seoul 08502, Korea
Tel:+822-757-8656 Fax:+82-2-757-8659
SIH Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd. Southern Office
#209, 48, Dongbu-ro 22-gil, Dong-gu, Daegu 41242, Korea
SIH Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd. Southern Office
3791 Jalan Bukit Merah #03-07/08/09, E-Centre @ Redhill, Singapore 159471
Tel:+65-679-75-44 Fax:+65-6779-5211
SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd. /Technology Center
371 Debaratan Raod, Kwaeng Bangna Nuea, Khet Bangna, Bangkok 10260, Thailand
Tel:+66-2-747-4053~4056 Fax:+66-2-747-4081
SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd. /Technology Center
371 Debaratan Raod, Kwaeng Bangna Nuea, Khet Bangna, Bangkok 10260, Thailand
Tel:+66-2-747-4053~4056 Fax:+66-2-747-4081
SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd. South Office
Pinthong 2 Industrial Estate, Room BC-08, 150/55 Moo 9, Nongkham Subdistrict, Sriracha District, Chonburi 20230, Thailand
SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD
Unit G-01, Tingkat Bawah Menara Axis, No.2 Jalan 51A/223, 46100 Petaling Jaya, Selangor D.E. Malaysia
Tel:+60-3-7958-2079, 2081 Fax:+60-3-7958-2084
SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD Penang Office
No.7, Ground Floor, Jalan Kelisa Emas, Taman Kelisa Emas, 13700 Seberang Jaya, Penang, Malaysia
Tel:+60-4-604-39-5725 Fax:+60-4-604-39-57525
SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC
Floor 1A, Hong Kong Tower, No.243A La Thanh Street, Lang Thuong Ward, Dong Da District, Hanoi, Vietnam
Tel:+84-24-3728-0105 Fax:+84-24-3728-0106
SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC
Floor 1A, Hong Kong Tower, No.243A La Thanh Street, Lang Thuong Ward, Dong Da District, Ho Chi Minh City, Vietnam
Tel:+84-24-3728-0105 Fax:+84-24-3728-0106
SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC
Floor 1A, Hong Kong Tower, No.243A La Thanh Street, Lang Thuong Ward, Dong Da District, Ho Chi Minh City, Vietnam
Tel:+84-24-3728-0105 Fax:+84-8-3514-6653
Tel:+66-21-829-3873, 3873 Fax:+662-11-828-1645
SHI Plastics Machinery (Indionesia)
JI. Tebet Raya No. 58, Febet, Jakarta 12810, Indonesia
Tel:+63-2-8845-0877, 8844-0632 Fax:

INDONESIA

PHILIPPINES

INDIA

USA

Tel:+91-0124-2217056, 64 Fax:+91-0124-2218076
iitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Atlanta Office/Technology Center
410 Horizon Dr., Suite 200, Suwanee, GA 30024, United States
Tel:+1-770-447-5430 Fax:+1-678-990-1716

Tel:+1-770-447-3430 Fax:+1-678-990-1716 itomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Cleveland Office 17909 Cleveland Parkway, Cleveland, OH 44135, United States Tel:+1-440-876-8960 Fax:+1-440-876-4383

MEXICO

BRAZIL

GERMANY

17909 Cleveland Parkway, Cleveland, OH 44135, United States
Tel:+1-440-876-896 f 5x:+1-440-876-4383
Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Chicago Office/Facility and Tech Center
1177 Corporate Grove Dr. Buffalo Grove, IL 60089, United States
Tel:+1-847-947-9569
Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Anaheim Office/Training and Demo Center
1130 N. Armando St. Anaheim, CA 92806, United States
SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Monterrey Office
Ignacio Sepulveda 124, Seccion 7, Edificio 1 Parque Industrial Kalos Encarnacion Colonia La Encarnacion,
Apodaca, N.L. C.P. 66633, Mexico
Tel:+52-81-8356-1714, -1720, -1726 Fax:+52-81-8356-1710
SHI Plastics Machinery de Mexico, S.A. DE. C.V. Leon Office
Plaza San Martin Blvd Aeropuerto N° 849, Local "E" 3102, Col. San Jose el Alto, León Guanajuato CP 7545, Mexico
Tel:+52-477-179-1730
Sumitomo (SHI) Demag do Brasil Comercio de Máquinas para Plásticos Ltda.
Rodovia do Açúcar (SP-075), km 26-Jd. Oliveira-Itu/SP-Cep: 13312-500, Brazil
Tel:+55-11-4403-9286
Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Schwaig) /Technology Center
Altdorfer Str. 15 90571 Schwaig, Germany
Tel:+49-911-5061-0 Fax:+49-911-5061-265
Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Wiehe) /Technology Center
Donndorfer Str. 3 05571 Wiehe, Germany
Tel:+49-914-5061-0 Fax:+49-34672-97-333
Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (mbH (Wiehe) /Technology Center
Donndorfer Str. 3 05571 Wiehe, Germany
Tel:+49-914-5061-0 Fax:+49-34672-97-33
Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (Fance) S.A.S.
ZAC du Mandinet, 9, Rue des Campanules, 77437 Marne-La-Vallée Cedex 2, France
Tel:+33-16-03-32-0-01 Fax:+33-1-60-33-20-03
Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (Fance) S.A.S.
Plaza de América 4, 2°-3 * E.S. 46004 Valencia, Spain UNITED KINGDOM

FRANCE

rici. +33-1-00-33-20-03 nitomo (SHI) Demag Plastics Machinery España S.L. Plaza de América 4, 2º - 3ª, ES 46004 Valencia, Spain Tel: +34-96-111-63-11 SPAIN

POLAND

lel: +34-96-111-63-11 Demag Plastics Group SP. z.o.o. UI. Jagiellonska 81 - 83, 42 200 Czestochowa, Poland Tel: +48-34-370-95-40 Fax:+48-34-370-94-86 Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH - Office Austria-Wolfgang-Amadeus-Mozart-Str. 5/3, 3430 Tulln an der Donau, Austria Tel: +43-2272-61-868 Fax: +43-2272-61-868-89 AUSTRIA

HUNGARY

ITALY

Tel:+43-2272-61-868 Fax:+43-2272-61-868-89 mittomo (SH) Demap Plastics Machinery Hungária Kft H-2045 Törökbálint, FSD Park 2, Fsz. 2, Hungary Tel:+36-23-531-291 Tel:+36-23-531-291 Tel:+36-23-531-291 Tel:+36-23-531-291 Tel:+39-31-199-59-505 Teax:+36-13-95-505 T RUSSIA





敝公司产品已取得ISO9001认证。

想要了解最新动态,请关注微信公众号。



WeChat

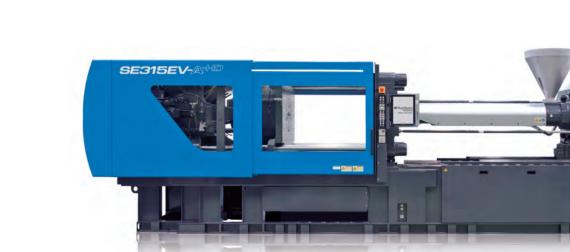


www.shi.co.jp/plastics/



Sumitomo Heavy Industries, Ltd.

全电动中型注塑机



SE-EV-ARIO

Lineup

SE220EV-A-HD (2200kN)

SE250EV-A-HD (2500kN)

SE280EV-A-HD (2800kN)

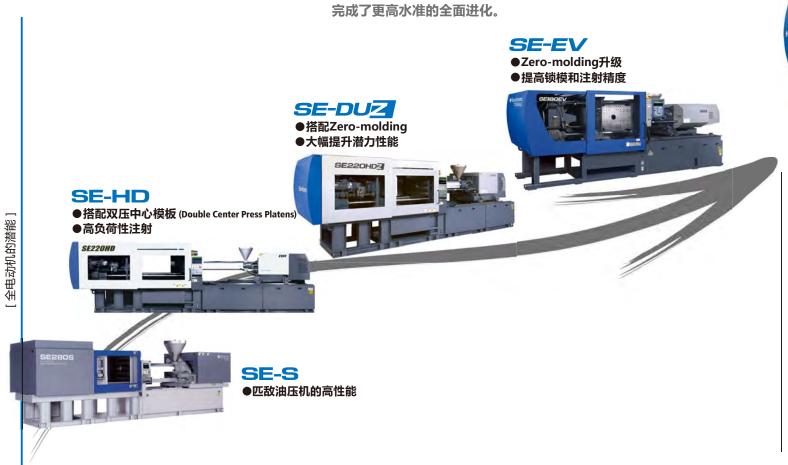
SE315EV-A-HD (3150kN)

SE350EV-A-HD (3500kN) SE385EV-ASHD

SE450EV-A-HD

SE500EV-/APPD (5000kN)

全电动注塑机迈入 系时代 软件和硬件技术同步升级的全电动注塑机。 作为变革时代的先驱者而诞生的SE-EV系列, 已升级至为精密成型带来尖端先进性的SE-EV-A-HD系列, 完成了更高水准的全面进化。



SE-EV-AHD

- ●运用Zero-molding应用技术
- ●百分百发挥最新Zero-molding技术的机械性能

专用机的展开



03

'Zero-molding

4引领下的潜力提升

[成型工序的进化]

生产率

减少产品不良率

提升模板刚性 改善面压分布性 锁模力校正功能 FFC成型

- 低振动和快周期 S-MOVE(新型抗振结构)

提高机座刚性

缩短量产准备时间

换料清料功能 树脂粘度测量功能

高效率化

降低模具维保率 保护模具功能 防止损坏模仁定位销和导柱 低惯性直驱式伺服电机

操作性

改善画面操作性

扩充标签功能 提升触摸灵敏度 改良扩大视野角度

扩充质量管理功能 利用波形的良品判别功能

扩充记录数据项目

防止误操作

错误设定提示功能 重新设计按键配色

环保性

节能性

直轨式模板支撑 无油封结构 LED背光屏幕

洁净性

无衬套式拉杆 润滑油自动供给

Be Comfortable.

稳 便 成 形•适 当 生 产



●降低不良率

●减少维保几率

●延长模具寿命

●优越的节能性

降低锁模力亦可进行稳定成型

综合型应用程序 Zero-molding

标配的综合型应用程序Zero-molding在维持成型的精密稳定性的同时, 也能够大幅减少锁模力。 带来降低不良率、减少维保几率、延长模具使用寿命、节约能源等优点。



'Zero-molding

(T) 2800 kN $3500\,\mathrm{kN}$ class

●所示的数值是基于实例的范例。

可搭载更大的模具

SE-EV-A-HD集结了可安装更大型模具的各项技术。同时强化了注射能力,可以应对产品的广泛需求。 运用轻巧机体, 对模具进行轻负荷注塑, 实现大规模、稳定的生产活动——。 SE-EV-A-HD, 将再次掀起生产现场的新风潮。



即使锁模力被降低, 也有可能发生现有模具无法安装于较小机型的情况。



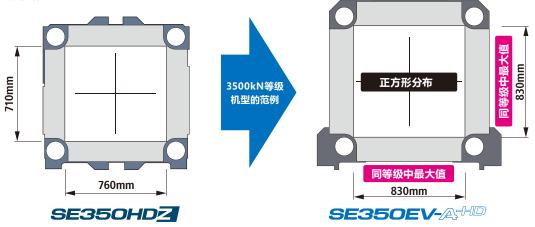
SE-EV-A-HD可搭载更大的模具。 通过降低锁模力,实现"对模具和环境友好的成型"。

支持模具水平安装

大拉杆间隔

拉杆间隔相比以往机型,横向扩大了8%、纵向扩大了15%*。此数值为同等机型中的最大值。 拉杆位置正方形分布, 支持模具水平安装。

● *本系列各机型的平均值。

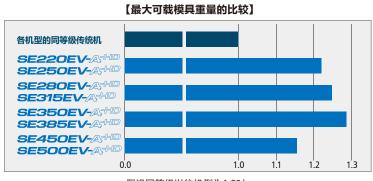


强化机座结构

提高可载模具重量

通过强化机座结构, 最大可载模具重量相比以往机型增加22%*。 同时扩大了尺寸和重量, 可搭载更大型的模具。

● *本系列各机型的平均值。



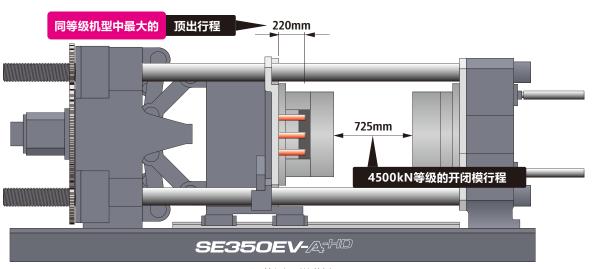
假设同等级以往机型为1.0时

对应更大型的模具

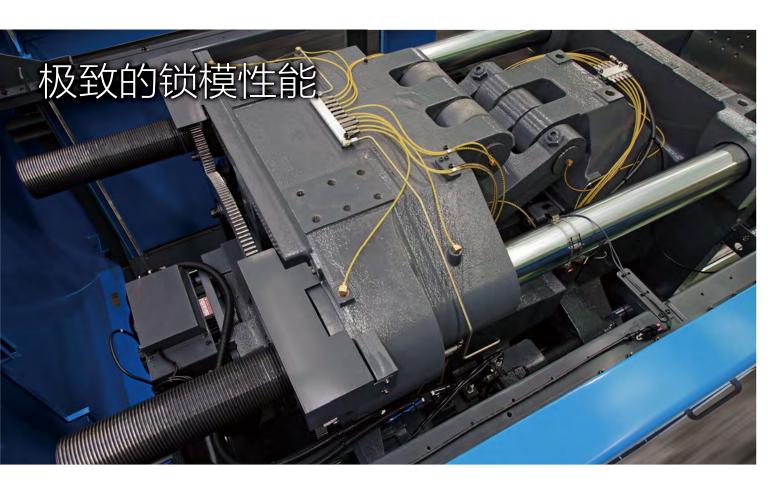
F模行程、模厚、顶出行程

开模行程比传统机型扩大25mm, 模厚维持最小值的情况下可延长100mm或200mm*。 顶出行程为220mm (SE-EV-A-HD全机型), 达到了同等级机型中的最大值。

●*选购件。部分机型仅供100mm延长功能。



●3500kN等级机型的范例。

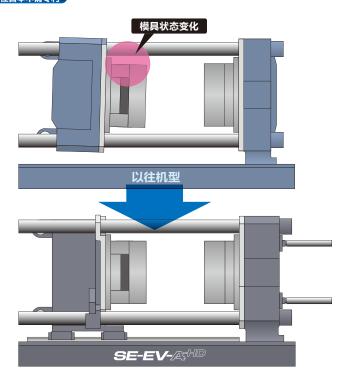


高平行精度达成顺畅的开闭模

直轨式模板支撑、无衬套式拉杆

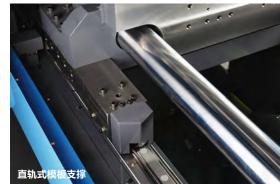
安装大型模具时, 也能维持高平行精度, 实现高速顺畅的开闭模过程。 无衬套式拉杆可防止润滑油的飞散,实现洁净的生产环境。

已在日本申请专利



将开模时的模具状态变化减少50%。 即使搭载大型模具,也可达成维持高平行精度的开闭模过程。

无衬套式拉杆

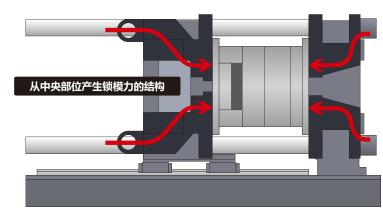


模具面压平均化

双压中心模板 (Double Center Press Platens)

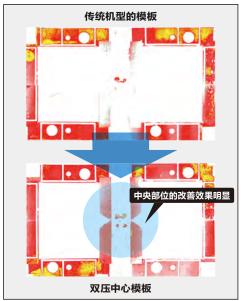
采用了使模具面压平均化的压中心模板, 使其成为可动侧和固定侧这两侧的标准装配。 采用新结构设计, 进一步改善模具中央部位的面压不平衡。

已在日本申请专利



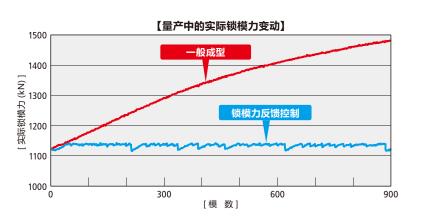
进一步提高模具中央部位的面压均匀性。面压不平衡度比以往机型减少15%。

【使用感压纸的面压分布比较】 传统机型的模板



使量产中的锁模力始终保持恒定

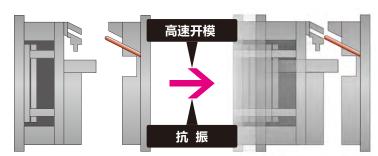
量产过程中受模具热膨胀的影响, 锁模力有上升的趋势。 根据实际锁模力检测值对模厚进行补正, 维持设定的锁模力。



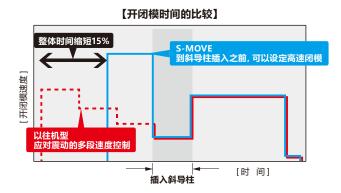
大幅抑制注塑机振动

抗振加减速控制 S-MOVE

在开闭模的加减速时实行顺畅的速度控制模式, 机器振动较以往机型至少减少50%以上。



运用S-MOVE的抗振加减速控制,对于带斜导柱的模具, 斜导柱插入前的移动速度可以设定比以往机型更快。





提高最高注射速度

支持薄壁产品的高填充规格

现已推出大幅提升了最高注射速度的高填充规格。 可实现薄壁产品的精密稳定成型。

选购件

【最高注射速度的比较】



SE-EV-ASHID 高填充規格 SE-EV-ASHID 高填充規格 SE-EV-ASHID 标准規格 「100 200 300 [注射速度 (mm/s)] | 対指: PP MI值(熔液流动指数): 40

【适用范围的比较】

进一步提升最高注射速度

1560高埴充规格注射装置 New!

进一步提升最高注射速度,中型机的所有机型皆可搭载最高水准的注射速度为500mm/s的C560注射装置。

有标准压力和超高压两种规格可选。 超高压规格适合光学树脂的薄壁成型。

洗吻/生



【最高注射速度的比较】



【最大注射压力的比较】



最大限度实现零不良、零浪费和零繁琐

Zero-molding sezeos

是一款综合型应用程序, 它能够使不良、浪费和繁琐最大程度接近于零。 Zero-molding是由MCM、FFC 以及SPS这3项关键技术构成。

标准装备

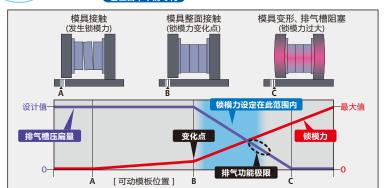


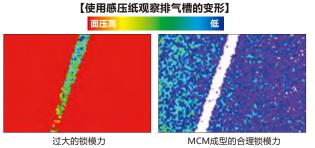


充分发挥排气功能,降低模具维保率,延长模具使用寿命

运用提升锁模精度和均一面压分布等优化技术, 可以得到所需的最低限度且面压均衡的锁模力。

已在日本申请专利





锁模力过大,排气槽会挤压变形,阻碍正常排气功能。

Flow Front Control

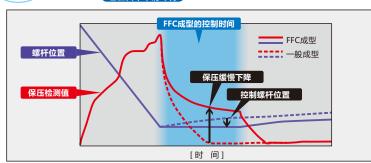
SPS

Simple Process Setting

低压、平滑的填充促进气体的排出, 改善模穴平衡

通过V-P切换前后的螺杆控制, 实现低压而顺利的完整填充。 改善模穴平衡, 同时消除毛边和短料的发生。

已在日本申请专利



【同一注射压力下的填充状态比较】 成型品: 汽车轮盖(ø381mm) 塑料: PC+ABS





09

无需提高注射压力就可以实现完美的填充。

【塑化设定画面(实例)】



已在日本申请专利 【操作性的比较】

不需要繁琐的设定操作,

从高级生产技术者到一般操作人员,

都能全面掌握注塑机的高级功能。





快捷启动

模具安装画面 只需按照1个画面中显示项目的 顺序进行设定,即可快速简单地 **独**办开京 完成模具安装。 已在日本申请专利 . 模具接觸 射嘴芯确认 固定模具 配备最小锁模力检测功能

主设定画面

模具安装后,可在1个画面内 进行各类基本数值的设定。



标签采用了 易于直观操作的图标

丰富而高端的量产管理

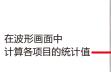
条件保护功能

条件保护的权限范围 因用户级别而异, 由此防止设定失误。



波形显示、 质量管理

连续记录波形项目 可提升质量管理的 判别精度。





在记录画面中监控 产品质量,提升判别精度

自动进行完整充填设定

FFC成型可同时消除短料、毛边, 改善模穴平衡。 亦可自动设定其螺杆动作的控制时间。

FFC成型是Zero-molding功能的一部分。相关详情,请参照第09页。





快速检测出所需最小锁模力

自动检测能够使模具分型面完全贴合的最小锁模力。 以该值为基础, 根据波形判断所需锁模力。

已在日本申请专利

Zero-molding的MCM成型可大幅度降低锁模力。相关详情,请参照第09页。



【根据实际波形判断所需锁模力】

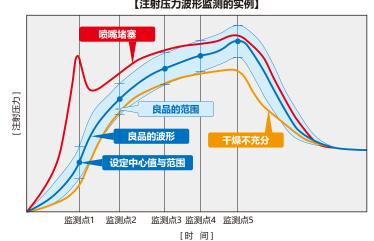


如波形A所示, 注射压力为峰值时, 即使锁模力上升, 但如果在保压工序中锁模力降低至设定值, 便可判断锁模力的设定值是足够的。

根据注射压力检测不良

监测从填充开始的任意5个时间点的注射压力。 如果超出设定的上下限,将被判断为不良,进而被排除。

【注射压力波形监测的实例】





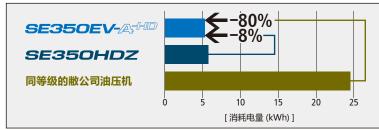
可对波形的监测位置(开始填充的经过时间), 监测中央值, 上下限范围任意设定5个点。 通过记录的实际值可判断并识别不良成型品。

环境负荷极小化



大幅降低消耗电量

全电动机的节能效果远远超越了油压机。 通过Zero-molding降低锁模力, 以及直线导轨模板支撑结构等低摩擦结构提高机械效率, 与传统机型相比可进一步节省消耗电量。



●功率将依成型条件而定。



充分利用电机能量

无转换损耗的电力再生系统

采用专为注塑机设计的将再生电力存储在电容器中的方式, 没有再生电力的转换损耗。 另外, 电容器放电将预防下一次注射负荷时的电压下降, 实现稳定的模具开闭动作。



快速换色、换模

树脂更换清料功能

配备自动清料动作模式,

可以在短时间内高效率地进行树脂的换色和种类置换。 节约宝贵的时间和树脂。



防止拉杆润滑油对产品和环境造成污染

拉杆上不会附着润滑油,可保证模具周边清洁, 也可防止润滑油飞溅引起成型品外观不良。 另外, 可以保持舒适的作业环境, 不用担心污垢。



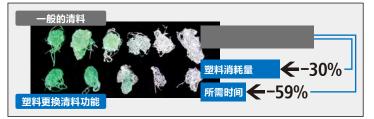
12

优化润滑油供给系统

减少废弃物,为环保作贡献

润滑油供给系统的优化能减少润滑油使用量及废油,实现环保性更高的生产。 同时, 还可改善供油系统的维护性, 提升作业效率。

【清料塑料量和时间的对比】



●上述数值为示例。消耗塑料量、所需时间因成型条件而异。





高水准、无边界的生产质量管理

牛产质量管理系统 i-Connect

可统一管理世界各地注塑机的生产状况。 通过智能终端的直观操作,

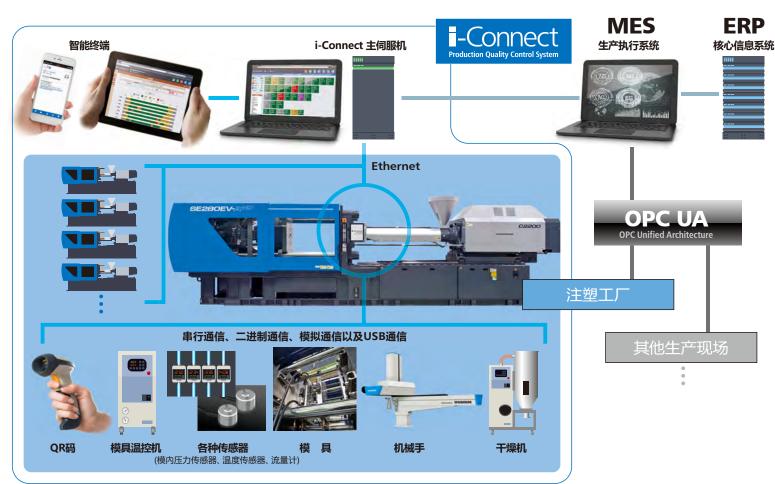
迅速把握注塑机的各种详细的质量信息。

是一套使生产效率实现飞跃性提升的质量管理系统。

将整个工厂接入上级管理系统

New! 国际标准通信规格 OPC UA

支持OPC UA通信。OPC UA是一款可跨产家跨OS系统 实现数据交换的产业通信用标准协议。 OPC UA被广泛使用且灵活度高,可实现工业4.0。



连接注塑机与周边设备的M2M

缩短作业准备时间、防止人为失误, 顺畅生产

将注塑机与各种周边设备连接起来, 在注塑机上进行统一监测和控制 可减少作业准备时的时间精力, 防止人为失误。 为更高效的生产提供强有力的支援。

●MES(制造执行系统)由客户自行准备。

●与周边设备连接时,可能需要改造注塑机。

● "QR码(QR Code)" 是DENSO WAVE INCORPORATED的注册商标。

标准装备品

塑化、注射装置
1. 注射程式控制 (多段切换)
2. 保压程式控制 (多段切换)
3. 螺杆松退 (计量开始前/计量完毕后)
4. 螺杆位置数位显示 (0.01mm设定)
5. 保压时间设定0.01秒
6. V-P切换 (压力、位置)
7. 延迟填充时间计时器
8. 自动清料装置 附安全连锁 (可选择不使用安全连锁或注射装置退后限)
9. 加热料管温控 最多6个区域 *2
10. 加热料管温度 成型 / 保温 / 清料 切换功能
11. 全区域标准容量加热器
12. 防止螺杆冷却中启动功能 (附可调安全连锁计时器)
13. 画面中设定注射装置移动 (选择附延迟计时器退后时期、检测喷嘴接触、设定移动时间
14. 数位显示螺杆旋转速度
15. 清料保护盖 (附限位开关)
16. 旋转注射装置 (附喷嘴定心结构)
17. 显示冷却剩余时间功能
18. 延迟计量开始计时器
19. 选择注射/保压速度启动速度功能 (10模式)
20. 设定保压中螺杆前进速度功能
21. 延迟螺杆松退控制
22. 同步计量
23. 螺杆翻转控制软件
24. 喷嘴单独温控
25. 节能式加热料管盖 (双层结构)
26. 冷却水套温控装置
27. 计量中开模功能 (关闭式喷嘴驱动控制)
28. 填充压力多段控制
29. 防止树脂滞留功能
30. 一键式手动计量
31. 高精度、高出力喷嘴接触装置 (喷嘴接触力: 3段切换)
<u> </u>

控制装置	
1. 15英寸彩色显示屏幕	
2. 触摸屏式设定输入装置	
3. 记录成型条件功能	
4. 援助操作功能	
5. 援助成型功能	
6. 显示波形功能 (波形记忆、读取显示值、以触发信号存储数据等功能)	
7. 画面硬拷贝功能	
8. 机械手连接回路 *1	
9. 切换最多15个语言画面功能	
10. 管理保养功能 (显示保养时期、供脂时期、项目、操作方法)	
11. 自动启动、停机功能 (加热器保温, 加热器启动, 注塑机停机) *1	
12. 显示工序功能	
13. SSR加热器驱动回路	
14. 输入工业单位功能 (速度、位置、压力、旋转速度)	
15. 输出注塑机状态功能 (5ch) *1	
16. USB连接回路 (存储卡)	
17. 保护成型条件功能	
18. 选择异常处理功能	
19. 初期排斥、非故障性停止排斥功能	
20. 变更画面配色功能	
21. 变更数值和文字输入键盘版面 (从2种方式中选择)	
22. 许可机械手进入信号	

监视装置
1. 显示实际值功能
2. 监视加热器断线功能
3. 监视附带设备异常功能 (3ch) *1
4. 监视异常功能(最大残量、最小残量、填充压力、模具保护、周期时间、计量时间)
5. 自动设定监视异常条件功能
6. 显示异常历史功能 (显示异常项目、发生时刻)
7. 质量管理功能 (实际值统计、各种座标图、100,000模记忆和确认数据等功能)
8. 生产数管理功能(辨別产品装置、自动生产完毕、往存储箱系统的信号、记录、附归零功能的计数器)
9. 自动启动装置 (加热器、输出外部信号)
10. 监视加热料管温度功能 (全区域)
11. 自行诊断功能
12. 异常警报蜂鸣器
13. 模数计数器
14. 周期监视异常时的处理功能 (变更加热器处理模式)
15. 一览设定画面
16. 防止忘记开启监视的功能
17. 监视顶出扭矩功能
18. 通知保养时期功能 (根据模数 / 经过时间通知保养时期)
19. 监测注射压力5点功能
20. 分析成型周期功能

锁模装置					
1. 开闭模位置和速度程序控制 (5段/3段切换)					
2. 保护模具功能					
3. 低压锁模功能					
4. 闭模、开模暂停功能					
5. 画面中设定锁模力					
6. 画面中设定模具厚度					
7. 画面中设定顶针装置 (2段速度控制、压力、顶出行程、延迟时间计时器、多次顶出)					
8. 输入当前值功能 (顶出限位置)					
9. 输入当前值功能 (开模限位置)					
10. 选择锁模模式功能 (上锁)					
11. 顶出联锁功能 (手动模式下只能在开模完毕位置动作顶针)					
12. 开模时顶出功能					
13. 锁模时顶出功能					
14. 确认顶针板复位功能 (往注塑机的输出信号) (以金属插座连接) *1					
15. 闭模、开模信号 (喷枪控制信号) *1					
16. 阀式注口驱动回路 (仅备控制回路) *1					
17. 准备安装模具模式 (低速开闭模)					
18. 附PC窗的锁模装置保护罩					
19. 紧急停机按钮开关 (操作侧和反操作侧)					
20. 附PC窗的安全门					
21. 机械手安装螺孔					
22. 锁模和注射润滑油集中供脂配管					
23. 锁模用安全装置 (电气式、机械式)					
24. 选择开闭模低振动 / 高速模式功能					
25. 可动模板支撑装置 (滑轨式)					
26. 双压中心模板					
27. 确认产品落下连接回路 *1					
28. 多段锁模					
29. 拉杆电镀					
30. 附制动器的顶针电机					
31. S-MOVE (低振动控制)					
32. 设定顶针待机位置功能					

其 他
1. 自动润滑油供脂装置 (替换式润滑油套件)
2. 3个方向取出架
3. 模具冷却水块 (2个系统) (检流器和阀门为选项)
4. 标准工具 (喷嘴用镜扳手)
5. 标准条用品 (保险丝 空气过滤器)

	Zero-molding System 功能			
Γ	1. Zero-molding 主画面: 根据不同操作读取设定画面	18. Zero-molding: 锁模力反馈控制		
	2. Zero-molding 主画面: 监视生产 (生产数、工序、异常、实际值)	19. 锁模力多段控制 (控制十字头位置)		
	3. 确认规格和功能画面(标准功能、选项功能、异常处理、规格一览、监视装置)	20. Zero-molding 援助监视成型条件功能 (锁模力峰值、模内压力峰值、显示状态)		
	4. 检测最小锁模力功能 (自动检测)	21. 监视实际值切换功能 (实际值、工序、电量、波形、温度图)		
	5. 援助准备阶段: 安装模具专用画面 (调整模厚、模具接触、调整锁模力、准备开闭模、设定顶出)	22. 设定监视功能: 一次全部自动设定功能		
	6. 援助准备阶段: 设定模具专用画面 (开闭模、设定多段顶出)	23. 限制成型条件访问权功能 (条件范围、显示画面、设定密码)		
	7. 援助准备阶段: 教学开模限度、顶出位置功能 (输入当前值)	24. 更改开始成型自动条件的功能 (使用短射成型方式)		
	8. 援助准备阶段: 保护设定专用画面 (设定模具保护、顶针保护)	25. 保护功能: 保护螺杆功能		
	9. 援助准备阶段: 多功能清料 (浇口清料、换料、暂停、低粘度树脂清料、评定树脂)	26. 省能保压模式		
	10. 援助准备阶段: 参照、读取温度条件功能	27. 显示波形: 工序分别简易显示 (注射、保压、计量、开模、闭模、顶针、模厚)		
	11. 援助准备阶段: 警报、监视树脂滞留功能	28. 显示波形: 通知波形储存完毕		
	12. 援助准备阶段: 喷嘴、料筒升温模式 (阶段升温 / 延迟喷嘴 / 程序温控)	29. 显示波形: 自动储存波形功能 (始终、触发信号、异常时)		
	13. Zero-molding 设定成型条件画面: Z-Screen (填充、保压、计量、时间、温度、锁模力)	30. 质量管理: 监视波形功能		
	14. Zero-molding FFC控制	31. 质量管理: 监视记录成型工序 (温度、温控输出、锁模力峰值、模内压力峰值)		
	15. Zero-molding 设定FFC控制模式	32. 生产管理: 设定模孔数管理产品数量的功能		
16. Zero-molding 以检测流动前端确认填充位置和短射位置的功能		33. 生产管理: 管理运转状况 (运转时间、电机负荷率、显示消耗电量)		
	17. 螺杆翻转降压模式			

33. 伺服电机模厚控制

34. 空料运转模式

- *1 输出入信号皆为无电压接点。仅供输出信号,无法供应电源。
- *2 温控区域数量因螺杆直径、螺杆类型而不同。
- *3 最高注射速度变更如下。C750: 330mm/s C1100~C2200: 310mm/s C3000: 220mm/s
- *4 机械尺寸会因各项目延长尺寸而增加。请参阅机械图面。
- *5 SE350EV-A-HD~ SE500EV-A-HD的最大宽度为1000mm
- 机械性能与规格可能因改良而变更, 恕不事先通知, 敬请谅解。

特別装备品 (选购件)

塑化选择
1. 氮化螺杆组件
2. 镀硬铬螺杆组件
3. 耐磨耗螺杆组件 (除C750)
4. 耐磨耗耐腐蚀A螺杆组件
5. 耐磨耗耐腐蚀B螺杆组件
6. SD螺杆
7. SM螺杆
8. 共回转螺杆头组件
9. 螺杆头组件 耐磨耗耐腐蚀A 非共回转
0. 螺杆头组件 耐磨耗耐腐蚀C 非共回转
11. 开放式喷嘴 (除C750)
12. 针阀式喷嘴 (气动式喷嘴头开闭筒) (除C750)
13. 开放喷嘴 (仅适用于C750)
14. 针阀式封闭喷嘴 (气动式喷嘴头开闭筒) (仅适用于C750)
15. 筒式喷嘴
16. 第1区域高容量加热器
17. 延长型喷嘴

塑化、注射装置 1. 检测树脂温度装置 (仅在选用针阀式喷嘴时) 2. 标准型料斗 3. V-P切换 (模具内部压力) 4. 针阀式喷嘴驱动回路 5. 旋转料斗装置 6. 下料口电镀 7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750) 8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器 10. 高填充规格*3	
2. 标准型料斗 3. V-P切换 (模具内部压力) 4. 针阀式喷嘴驱动回路 5. 旋转料斗装置 6. 下料口电镀 7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750) 8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器	塑化、注射装置
3. V-P切换 (模具内部压力) 4. 针阀式喷嘴驱动回路 5. 旋转料斗装置 6. 下料口电镀 7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750) 8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器	1. 检测树脂温度装置 (仅在选用针阀式喷嘴时)
 4. 针阀式喷嘴驱动回路 5. 旋转料斗装置 6. 下料口电镀 7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750) 8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器 	2. 标准型料斗
 5. 旋转料斗装置 6. 下料口电镀 7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750) 8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器 	3. V-P切换 (模具内部压力)
6. 下料口电镀 7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750) 8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器	4. 针阀式喷嘴驱动回路
7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750) 8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器	5. 旋转料斗装置
8. 清料托盘 (不锈钢制) 9. PA(尼龙)树脂用加热器	6. 下料口电镀
9. PA(尼龙)树脂用加热器	7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C750)
	8. 清料托盘 (不锈钢制)
10. 高填充规格 *3	9. PA(尼龙)树脂用加热器
	10. 高填充规格 *3
11. 厚壁成型用电源模块	11. 厚壁成型用电源模块

控制、监视装置
1. 漏电短路保护器 (AC200V/220V 3ø3W+E) (仅限亚洲和日本地区)
2. 模具温度监视 (K型)
3. 模具温度监视 (J型)
4. 模具自动温度调节器
5. 自动启动装置 (加热器、供水、外部输出信号)
6. 旋转警报灯
7. 高功能 3 色LED信号灯
8. 闭回路式冷却水配管 1个系统4分岐
9. 闭回路式冷却水配管 1个系统2分岐
10. 闭回路式冷却水配管 1个系统10分岐
11. 电脑连接回路 Ethernet
12. 预备电源插座
13. 工具用电源插座 (于操作侧安装)
14. 蓝色铭牌
15. Motion07
16. MotionGB
17. 追加电机断路器
18. 异常停止联动功能 (机械手、台车) *1
19. 外部信号用DC24V电源装备 (仅供电源)
20. OPC UA

现
1. 液压模仁抽芯液压配管
2. 液压模仁抽芯控制回路
3. 气动模仁抽芯装置
4. 气动模仁抽芯控制回路
5. 退牙旋转控制回路
6. SPI机械手连接回路
7. SPI AN-146 / EUROMAP67 机械手连接回路
8. 高精度隔热板 (5mm/10mm, 十字形) *5
9. 模具夹控制装置
0. 阀式浇口驱动回路
1. 阀式浇口控制回路
2. 定位环ø100mm (仅适用于螺杆直径ø45mm~ø56mm)
3. 无窗型锁模装置保護罩
4. 液压组件
5. SPI模式模板
6. EUROMAP模式模板
7. 定位环 (冷却式、螺栓固定)
8. 安全门自动开闭装置 (操作侧)
9. 安全门自动开闭装置 (反操作侧)
0. 模厚延长100mm *4
11. 模厚延长200mm *4
2. T槽模板
3. 确认滑动退牙复位功能 *1
4. 液压驱动回路 (内装式)
5. 锁模装置上部防尘保护罩 (固定式) *4
6. 锁模装置上部防尘保护罩 (滑动式) *4
7. 液压驱动回路 (外置式)
8. 増加顶出力
9. 多系统气压控制 (Multi Air)
0. 模具固定连接回路 *1
11. 磁铁夹紧装置连接回路 *1
2. 安全门解除规格控制回路
3. 安全门宽度扩大(100mm) 反操作侧 *4
4. 冷却水配管 2个系统8分歧
预备品、附属品

	预备品、附属品
	1. 备用品A (机械品: 机械式塞棒、润滑零件)
	2. 备用品A (电器用: 热电偶)
	3. 输出用备用品 (编码器、限位开关、近接开关)
	4. 防震脚垫 (1台分)
	5. 基础底座螺丝 (1台分)
	6. 定位环 (中间嵌入)
	7. 注塑机悬挂配件
	8. 工具A (工具、工具箱、Rocol paste)
	9. 顶出杆
•	10. 润滑油枪
	11. 自动供脂用润滑油脂套件 (700cc)
•	12. 手动供脂用润滑油脂套件 (400cc)
•	13. 注射装置旋转用手把
	14. 卸除螺杆头组件用工具
-	15. 高精度隔热板 (5mm/10mm, 十字形) *5
-	16. 简易模具夹
Ī	

锁模装置 29. 多系统气压控制 (Multi Air)



结合母模吹气与公模吹气的功能,气压控制回路 最多可选择4个系统。大幅提升注塑品取出方式的可选择性。





锁模装置 34. 冷却水配管 2个系统8分歧

水管安装变得更简单, 大幅缩短量产的准备时间。

螺杆组件

规 格		氮 化	电 镀	耐磨耗耐腐蚀A	耐磨耗耐腐蚀B	耐磨耗耐腐蚀C	高 温
材 质	螺杆	氮化涂层	电 镀	耐磨耗耐腐蚀A	耐磨耗耐腐蚀B	耐磨耗耐腐蚀B	耐磨耗耐腐蚀A
	加热料管	氮化涂层	氮化涂层	耐磨耗耐腐蚀A	耐磨耗耐腐蚀B	耐磨耗耐腐蚀C	耐磨耗耐腐蚀A
	螺杆头组件	共回转	共回转	耐磨耗耐腐蚀A 非共回转	耐磨耗耐腐蚀B 非共回转	耐磨耗耐腐蚀C 非共回转	耐磨耗耐腐蚀A 非共回转
种 类	SD螺杆	0	0	0	0	0	0
	SM螺杆	0	0	0	_	_	_
耐磨耗性		*	*	**	***	***	**
耐腐蚀性		*	*	**	**	***	**
适用树脂		无磨耗性及 腐蚀性的树脂	容易烧焦、滞留的树脂	含30%以下GF的树脂、 阻燃性树脂	含30至40%GF的 树脂、含大量填充物 (GB, CE, MB)的树脂	含约40至60%GF的 树脂、强腐蚀性树脂	高温成型的树脂

主要规格

项目		单 位	SE220EV-A-HD	SE250EV-A-HD
----	--	-----	--------------	--------------

■锁模装置

锁模方式		双肘节式 (5点)	双肘节式 (5点)			
最大锁模力	kN	2200	2500			
拉杆间隔 (W×H)	mm	660 x 660	660 x 660			
模板尺寸 (W×H)	mm	930 x 930	930 x 930			
模板间距		1175	1225			
(选择延长模厚100mm时)	mm	(1275)	(1325)			
(选择延长模厚200mm时)		(1375)	_			
开闭模行程	mm	575	625			
最高模板速度	mm/s	1349	1431			
模具厚度 (最小~最大)		200~600	200~600			
(选择延长模厚100mm时)	mm	(200~700)	(200~700)			
(选择延长模厚200mm时)		(200~800)	_			
定位环直径	mm	ø120	ø120			
(选择内径ø100mm规格时)	111111	(ø100)	(ø100)			
顶出方式		电动式 (13点)	电动式 (13点)			
顶出力	kN	60	60			
(选择增加顶出力时)	KIN	(100)	(100)			
最高顶出速度	mm/s	267	267			
顶出行程	mm	220	220			
最大可载模具重量	ka	2800	2800			
(可动侧最大)	kg	(1850)	(1850)			

■注射装置

光ルウ具		C7	50		C110C)	C7	50		C1100)	
塑化容量		N	Л		L		N	Л		L		
螺杆直径	mm	45	50	50	56	63	45	50	50	56	63	
最大注射压力 *1、*2	MPa	215	174	230	187	148	215	174	230	187	148	
最大保压力 *1、*2	MPa	215	174	230	187	148	215	174	230	187	148	
理论注射体积	cm ³	337	416	510	640	810	337	416	510	640	810	
注射重量 (GPPS)	g	323	399	490	614	778	323	399	490	614	778	
塑化能力 *3、*4	kg/h	98	134	151	192	227	98	134	151	192	227	
注射率	cm ³ /s	254	314	314	394	498	254	314	314	394	498	
(选择高填充规格时)	CITI-/S	(524)	(647)	(608)	(763)	(966)	(524)	(647)	(608)	(763)	(966)	
螺杆行程	mm	2	12		260		2.	12		260		
最高注射速度		160		160			16	50	160			
(选择高填充规格时)	mm/s	(33	30)		(310)		(33	30)	(310)			
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹			250					250			
温度控制区域数量		į	5		6		į	5		6		
加热器容量	kW	11.1	12.2	19.2	21.1	28.4	11.1	12.2	19.2	21.1	28.4	
喷嘴接触压力	kN	4	.3		58		4	3		58		
注射装置行程	mm			395					395			
突出量	mm			65					65			
料斗体积 (选择标准型料斗时)	L	(5	0)		(100)		(5	0)	(100)			

■机械尺寸、重量

	八里里					
机械尺寸	(LxWxH) *5		6466 x 1832 x 2057	6466 x 1832 x 2084	6566 x 1832 x 2057	6566 x 1832 x 2084
	(选择延长模厚100mm时)		(6566 x 1832 x 2057)	(6566 x 1832 x 2084)	(6666 x 1832 x 2057)	(6666 x 1832 x 2084)
	(选择延长模厚200mm时)		(6666 x 1832 x 2057)	(6666 x 1832 x 2084)	_	_
	(选择锁模装置上部防尘保护罩(固定式)时)	mm	(6466 x 1832 x 2100)	(6466 x 1832 x 2100)	(6566 x 1832 x 2100)	(6566 x 1832 x 2100)
	(选择锁模装置上部防尘保护罩(滑动式)时)		(6466 x 1832 x 2245)	(6466 x 1832 x 2245)	(6566 x 1832 x 2245)	(6566 x 1832 x 2245)
	(选择安全门宽度扩大规格时)		(6466 x 1932 x 2057)	(6466 x 1932 x 2084)	(6566 x 1932 x 2057)	(6566 x 1932 x 2084)
机械重量	t	t	11.6	12.6	11.6	12.6

- *1 最大注射压力和最大保压力的数值为计算值。该数值是设备的功率,并不是塑料的压力。 *2 最大注射压力和最大保压力的数值,并不是连续运转所产生的压力数值。 *3 塑化能力是SD螺杆装载时的数值。

- 5 札械的会长是指在搭配直径最小的螺杆且注射装置位于前进位置时的尺寸。机械的高度不包含防震脚垫及标准型料斗。
 机械性能与规格可能因改良而变更, 恕不事先通知, 敬请谅解。

项 目	单 位	SE280EV-A-HD	SE315EV-A-HD
-----	-----	--------------	--------------

■锁模装置

以"天衣.	E .			
锁模方式	t		双肘节式 (5点)	双肘节式 (5点)
最大锁	莫力	kN	2800	3150
拉杆间隔	鬲 (W×H)	mm	730 x 730	730 x 730
模板尺寸	Ţ (W×H)	mm	1020 x 1020	1020 x 1020
模板间距	Ē		1275	1325
	(选择延长模厚100mm时)	mm	(1375)	(1425)
	(选择延长模厚200mm时)		(1475)	_
开闭模征	元程	mm	625	675
最高模材		mm/s	1298	1394
模具厚度	度 (最小~最大)		300~650	300~650
	(选择延长模厚100mm时)	mm	(300~750)	(300~750)
	(选择延长模厚200mm时)		(300~850)	_
定位环菌	直径 二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十		ø150	ø150
	(选择内径ø100mm规格时)	mm	(ø120)	(ø120)
	(选择内径ø120mm规格时)		(ø100)	(ø100)
顶出方式	t		电动式 (13点)	电动式 (13点)
顶出力		kN	60	60
	(选择增加顶出力时)	KIN	(100)	(100)
最高顶出	出速度	mm/s	267	267
顶出行和			220	220
最大可载	最大可载模具重量		3800	3800
	(可动侧最大)	kg	(2500)	(2500)

■注射装置

■注射装置																			
		C	110	0	C	160	00	C	220	00	C	110	0	C	160	0	C	220	0
塑化容量 			L			L			L		L				L		L		
螺杆直径	mm	50	56	63	56	63	71	63	71	80	50	56	63	56	63	71	63	71	80
最大注射压力 *1、*2 MPa		230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
最大保压力 *1、*2 MPa		230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
理论注射体积 cm³		510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608	510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608
注射重量 (GPPS)	g	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544
塑化能力 *3、*4	kg/h	151	192	227	192	227	230	227	230	303	151	192	227	192	227	230	227	230	303
注射率	cm ³ /s	314	394	498	394	498	633	498	633	804	314	394	498	394	498	633	498	633	804
(选择高填充规格时)	CIII /3	(608)	(763)	(966)	(763)	(966)	(1227)	(966)	(1227)	(1558)	(608)	(763)	(966)	(763)	(966)	(1227)	(966)	(1227)	(1558)
螺杆行程	mm		260			290			320			260			290			320	
最高注射速度						160									160				
(选择高填充规格时)	mm/s					(310)									(310)				
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹			250			200	250	20	00			250			200	250	20	00
温度控制区域数量						6									6				
加热器容量	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
喷嘴接触压力 kN					58		•			58									
注射装置行程	mm	mm 420 420					420												
突出量	mm	n			65				65										
料斗体积 (选择标准型料斗时)	L					(100)									(100)				

■机械尺寸、重量

机械尺寸	† (LxWxH) *5		7	² 236 x 1972 x 210	2	7	7336 x 1972 x 210	2		
	(选择延长模厚100mm时)		(7	² 336 x 1972 x 210	2)	(7436 x 1972 x 2102)				
	(选择延长模厚200mm时)		(7	_						
	(选择锁模装置上部防尘保护罩(固定式)时)	mm	(7	² 236 x 1972 x 214	5)	(7	7336 x 1972 x 214	5)		
	(选择锁模装置上部防尘保护罩(滑动式)时)		(7	² 236 x 1972 x 228	5)	(7336 x 1972 x 2285)				
	(选择安全门宽度扩大规格时)		(7	² 236 x 2072 x 210	2)	(7	7336 x 2072 x 210	2)		
机械重量		t	15.0	15.1	15.7	15.0	15.1	15.7		

主要规格

项 目	单 位	SE350EV-A-HD	SE385EV-ASHD
-----	-----	--------------	--------------

■锁模装置

■ 吹送衣旦							
锁模方式		双肘节式 (5点)	双肘节式 (5点)				
最大锁模力	kN	3500	3850				
拉杆间隔 (W×H)	mm	830 x 830	830 x 830				
模板尺寸 (W×H)	mm	1140 x 1140	1140 x 1140				
模板间距		1425	1475				
(选择延长模	厚100mm时) mm	(1525)	(1575)				
(选择延长模	厚200mm时)	(1625)	-				
开闭模行程	mm	725	775				
最高模板速度	mm/s	1346	1438				
模具厚度 (最小~最大)		350~700	350~700				
(选择延长模	厚100mm时) mm	(350~800)	(350~800)				
(选择延长模	厚200mm时)	(350~900)	-				
定位环直径		ø150	ø150				
(选择内径ø1	00mm规格时) mm	(ø120)	(ø120)				
(选择内径ø1	20mm规格时)	(ø100)	(ø100)				
顶出方式		电动式 (13点)	电动式 (13点)				
顶出力	kN	60	60				
(选择增加顶	出力时)	(100)	(100)				
最高顶出速度	mm/s	267	267				
顶出行程	mm	220	220				
最大可载模具重量	l	5200	5200				
(可动侧最大) kg	(3450)	(3450)				

■注射装置

 塑化容量		C	110	0	C	160	0	C	220	00	C	110	0	C1600			C	220	00
空心台里			L			L			L		L				L		L		
螺杆直径	mm	50	56	63	56	63	71	63	71	80	50	56	63	56	63	71	63	71	80
最大注射压力*1、*2	MPa	230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
最大保压力 *1、*2		230	187	148	230	188	148	216	188	148	230	187	148	230	188	148	216	188	148
理论注射体积	cm ³	510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608	510	640	810	714	904	1148	997	1266	1608
注射重量 (GPPS)	g	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544	490	614	778	685	867	1102	957	1216	1544
塑化能力 *3、*4	kg/h	151	192	227	192	227	230	227	230	303	151	192	227	192	227	230	227	230	303
注射率	cm ³ /s	314	394	498	394	498	633	498	633	804	314	394	498	394	498	633	498	633	804
(选择高填充规格时)	CIII-/S	(608)	(763)	(966)	(763)	(966)	(1227)	(966)	(1227)	(1558)	(608)	(763)	(966)	(763)	(966)	(1227)	(966)	(1227)	(1558)
螺杆行程	mm		260			290			320			260			290			320	
最高注射速度	mm/s	160							160										
(选择高填充规格时)	IIIII/S				(310)									(310)					
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹			250	200			250 200			250					200	250	20	00
温度控制区域数量	·					6		•							6				
加热器容量	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
喷嘴接触压力 kN						58			•						58				
注射装置行程 mm 450 450																			
突出量 mm			65						65										
	L					(100)									(100)				

■机械尺寸、重量

机械尺寸	(LxWxH) *5		7	7446 x 2072 x 219	2	7	7546 x 2072 x 219	2		
	(选择延长模厚100mm时)		(7	7546 x 2072 x 219	2)	(7646 x 2072 x 2192)				
	(选择延长模厚200mm时)	mm	(7	646 x 2072 x 219	2)	_				
	(选择锁模装置上部防尘保护罩(固定式)时)	mm	(7	446 x 2072 x 222	5)	(7	7546 x 2072 x 222	5)		
	(选择锁模装置上部防尘保护罩(滑动式)时)		(7	446 x 2072 x 237	5)	(7546 x 2072 x 2375)				
	(选择安全门宽度扩大规格时)		(7	7446 x 2172 x 219	2)	(7546 x 2172 x 2192)				
机械重量		t	17.2	17.3	17.9	17.3	17.4	18.0		

- *1最大注射压力和最大保压力的数值为计算值。该数值是设备的功率,并不是塑料的压力。 *2最大注射压力和最大保压力的数值,并不是连续运转所产生的压力数值。
- *3 塑化能力是SD螺杆装载时的数值。 *5 机械的全长是指在搭配直径最小的螺杆且注射装置位于前进位置时的尺寸。机械的高度不包含防震脚垫及标准型料斗。

SE500EV-A-HD

C560	高填充规格	(所有机型通用)	选购件
-------------	-------	----------	-----

双肘节式 (5点)	双肘节式 (5点)
4500	5000
920 x 920	920 x 920
1300 x 1300	1300 x 1300
1625	1675
(1725)	(1775)
(1825)	_
825	875
1109	1167
350~800	350~800
(350~900)	(350~900)
(350~1000)	_
ø150	ø150
(ø120)	(ø120)
(ø100)	(ø100)
电动式 (21点)	电动式 (21点)
100	100
(150)	(150)
267	267
220	220
7500	7500
(5000)	(5000)

规格和数值与各机型相同。

C	2200	כ	C	3000	כ	C2200 C3000		כ			
	L			L		L		L			
63	71	80	71	80	90	63	71	80	71	80	90
216	188	148	216	187	148	216	188	148	216	187	148
216	188	148	216	187	148	216	188	148	216	187	148
997	1266	1608	1425	1809	2290	997	1266	1608	1425	1809	2290
957	1216	1544	1368	1737	2198	957	1216	1544	1368	1737	2198
227	230	303	230	303	390	227	230	303	230	303	390
498	633	804	633	804	1017	498	633	804	633	804	1017
(966)	(1227)	(1558)	(871)	(1105)	(1399)	(966)	(1227)	(1558)	(871)	(1105)	(1399)
	320		360				320			360	
160				160							
	(310)			(220)		(310) (220)					
250			200			250 200					
		6	5			6					
28.4	30.5	34.6	30.5	34.6	35.0	28.4	30.5	34.6	30.5	34.6	35.0
58				58							
495			495								
65			65								
(100)			(100)								

C560						
	C560					
超高压规格标准压力规格	标准压力规格					
32 36 28 32 36 40 45	50					
343 332 284 273 259 274 216	175					
274 265 227 218 207 219 172	140					
128 162 98 128 162 201 254 :	314					
123 156 94 123 156 193 244 :	301					
37 53 37 53 76 101 136	193					
	_					
(402) (508) (307) (402) (508) (628) (795) (981					
160 140 160						
_						
(500)						
400						
5 6 5	5					
7.9 8.4 6.5 7.5 8.5 10.3 11.5 1	12.6					
43						
*6						
30 65						
(50)						

8361 x 22	.52 x 2292	8461 x 22	52 x 2292	
(8461 x 22	252 x 2292)	(8561 x 22	52 x 2292)	
(8561 x 22	52 x 2292)	-	-	
(8361 x 22	52 x 2330)	(8461 x 2252 x 2330)		
(8361 x 22	52 x 2465)	(8461 x 2252 x 2465)		
(8361 x 23	(8361 x 2352 x 2292)		52 x 2292)	
24.9	25.7	24.9	25.7	

外形尺寸与各机型最小注射装置安装时的数值相同。
关于机械重量, 请洽询。