

Global Network



● 東 京	住友重機械工業株式会社 インダストリアル マシナリー セグメント プラスチック機械事業部 営業室グローバル営業部	Tel: +81-3-6737-2576
● 千 葉	住友重機械工業株式会社 千葉製造所・テクノロジーセンター	Tel: +81-43-420-1471
● 上 海	住友塑料机械(上海)有限公司	Tel: +86-21-3462-7556
● 大 连	住友塑料机械(上海)有限公司 大连分公司	Tel: +86-411-8764-8052
● 天 津	住友塑料机械(上海)有限公司 天津分公司	Tel: +86-22-5871-5537
● 苏 州	住友塑料机械(上海)有限公司 苏州分公司 / 技术中心	Tel: +86-512-6632-1760
● 宁 波	宁波住重机械有限公司	Tel: +86-574-2689-0162
	德马格塑料机械(宁波)有限公司	Tel: +86-574-2690-6600
● 苏 州	住友塑料机械(上海)有限公司 苏州分公司 / 技术中心	Tel: +86-512-6632-1760
● 淮 坊	住友塑料机械(上海)有限公司 淮坊办事处	Tel: +86-21-3462-7556
● 余 姚	住友塑料机械(上海)有限公司 余姚办事处	Tel: +86-21-3462-7556
● 成 都	住友塑料机械(上海)有限公司 成都办事处	Tel: +86-21-3462-7556
● 东 莞	住友塑料机械(上海)有限公司 东莞分公司 / 技术中心	Tel: +86-769-8533-6071
● 厦 门	住友塑料机械(上海)有限公司 厦门办事处	Tel: +86-769-8533-6071
● 台 北	住重塑膠機械股份有限公司	Tel: +886-2-2831-4500
● 台 中	住重塑膠機械股份有限公司 台中事務所	Tel: +886-4-2358-7334
● KOREA	SHI Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd.	Tel: +82-2-757-8656
	SHI Plastics Machinery (Korea) Co., Ltd. Southern Office	
● SINGAPORE	SHI Plastics Machinery (S) Pte., Ltd. / Technology Center	Tel: +65-6779-7544
● THAILAND	SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd. / Technology Center	Tel: +66-2-747-4053, -4054, -4055, -4056
	SHI Plastics Machinery (Thailand) Ltd. South Office	
● MALAYSIA	SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD	Tel: +60-3-7958-2079, 2081
	SHI Plastics Machinery (Malaysia) SDN BHD Penang Office	Tel: +60-4-604-397-5725
● VIETNAM	SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC	Tel: +84-24-3728-0105
	SHI Plastics Machinery (Vietnam) LLC Ho Chi Minh Branch	Tel: +84-8-3514-6645
● INDONESIA	PT. SHI Plastics Machinery (Indonesia)	Tel: +62-21-829-3872, -3873
● PHILIPPINES	SHI Plastics Machinery (Phils) Inc.	Tel: +63-2-8845-0877, -8844-0632
● INDIA	SHI Plastics Machinery (India) Private Ltd.	Tel: +91-124-2217056, -64
	SHI Plastics Machinery (India) Private Ltd. Chennai Office	Tel: +91-124-2217056, -64
● U.S.A.	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Atlanta Office/Technology Center	Tel: +1-770-447-5430
	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery North America, Inc. Cleveland Office	Tel: +1-440-876-8960
	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
	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)	Tel: +49-911-5061-0
	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Roßleben-Wiehe)	Tel: +49-34672-97-0
● UNITED KINGDOM	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (UK) Ltd.	Tel: +44-1296-739500
● FRANCE	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (France) S.A.S.	Tel: +33-1-60-33-20-10
● SPAIN/PORTUGAL	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery España	Tel: +34-96-111-63-11
● POLAND	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Polska Sp. z o.o.	Tel: +48-34-370-95-40
● AUSTRIA	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH (Branch Austria)	Tel: +43-664-2311357
● HUNGARY	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Hungária Kft	Tel: +36-70-332-7869
● ITALY	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery (Italia)	Tel: +39-011-95-95-057
● RUSSIA	JSC Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery	Tel: +7-495-937-97-64
● CZECH / SLOVAKIA	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Česko spol. s.r.o.	Tel: +420-296-226-210
● IRELAND	Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery Ltd.	Tel: +353-86-8254731

●机械外型照片，与实际机械可能有部分差异，或是已经配备选购件时的照片。 ●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。
©2024 Sumitomo Heavy Industries, Ltd. All rights reserved.

SE-EV-S-SHR
超高速・高应答全电动射出成型机



SE-EV-S-SHR

高速・高应答全电动射出成型机



本系列注塑机已获得JIS B 6711:2021 (相当于ISO 20430:2020)认证。
我们通过提供高性能、高质量、安全的注塑机，支持客户企业价值的提升。

想要了解最新动态，请关注微信公众号。



中文官方网站
www.spm-northasia.com



日文官方网站
www.shi.co.jp/plastics/



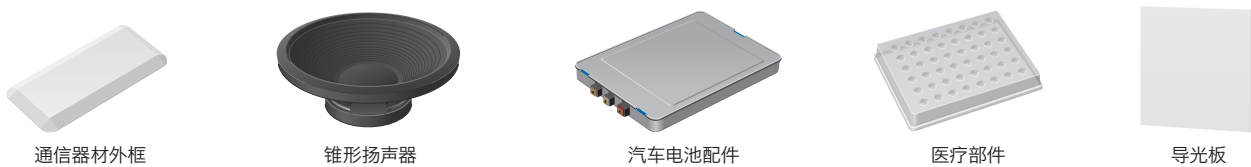
Lineup

SE50EV-S-SHR	(500kN)
SE100EV-S-SHR	(1000kN)
SE130EV-S-SHR	(1300kN)
SE180EV-S-SHR	(1800kN)
SE220EV-S-SHR	(2200kN)
SE280EV-S-SHR	(2800kN)
SE350EV-S-SHR	(3500kN)
SE450EV-S-SHR	(4500kN)



面向追求大尺寸、薄壁化、高精度化、一模多腔的产品

产品例



视频

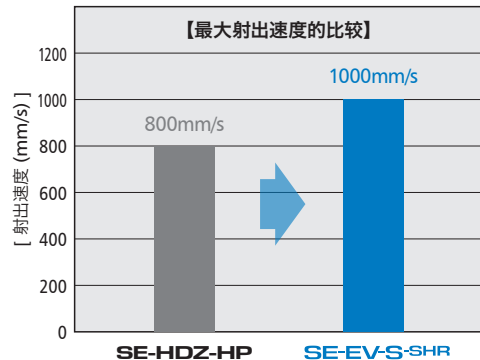


通过提高充填速度及高响应加减速速度来实现

SHR解决方案

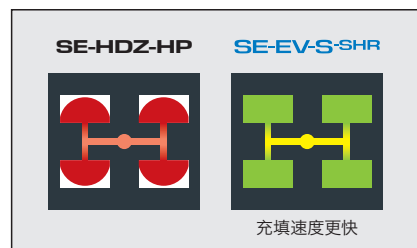
达到设定速度为止所需螺杆行程的缩短，提高了条件设定的追踪性。
由于减速度也达到同水平，因此可保持高速至临近目标位置为止，从而改善薄壁成型引起的成型不良问题。

高速充填

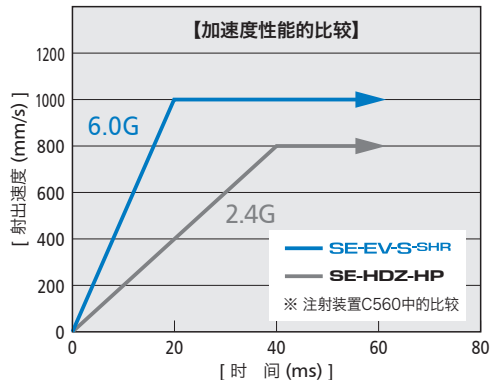


效果 增加模腔数

通过高速充填，使流动的树脂在固化以前可充填到狭小的模腔内。

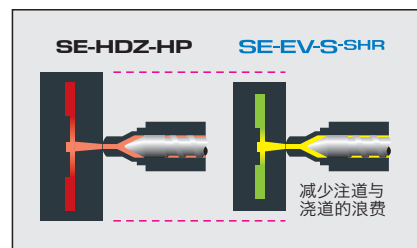


高响应加速度

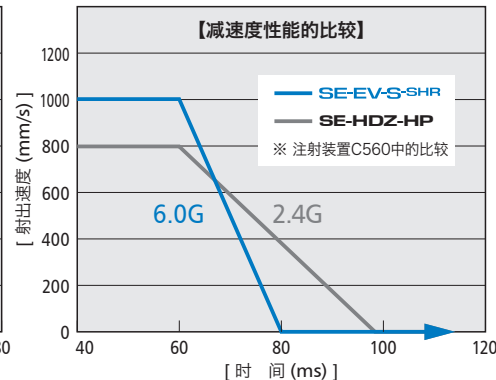


效果 减小注道与浇道

在短时间达到目标的速度区域，可以减少注道与浇道的浪费。

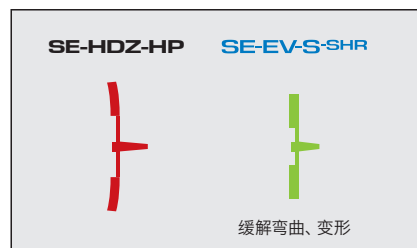


高应答减速度



效果 降低弯曲、变形

高响应减速度使得临近目标位置为止依然保持高速。可降低弯曲、变形等。

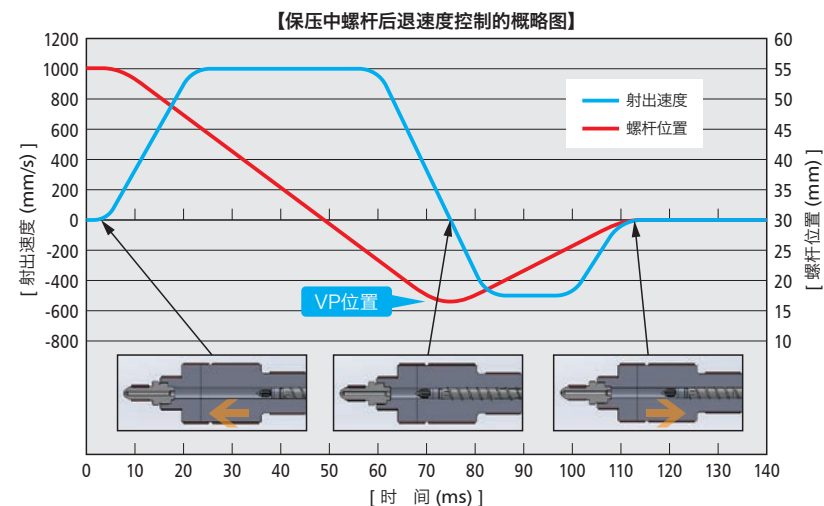


降低成型不良

保压中螺杆后退速度控制

通过VP后回拉螺杆来控制Flow Front (流动树脂的前端部分)。
降低压力，优化浇口周边厚度，同时减少毛边。

已在日本申请专利

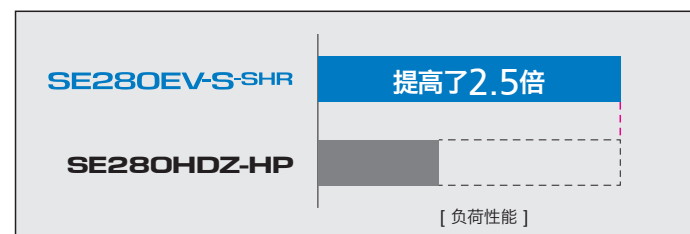


负荷性能提高了2.5倍

锁模马达

可承受更强大的负荷，支持更广泛的成型产品。

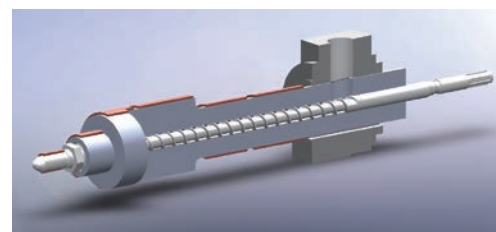
【负荷性能的比较】



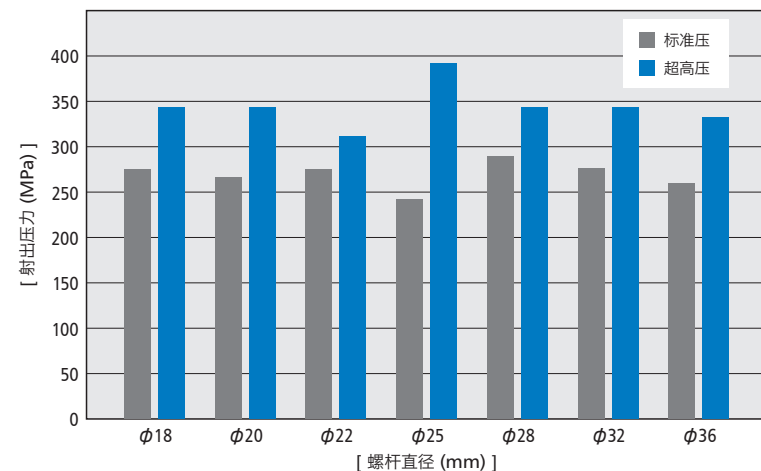
更广泛的螺杆阵容

高压螺杆装置

高压螺杆比标准规格的最大射出压力提升30%。
螺杆阵容有φ18~φ36。



【螺杆阵容】



极细致的多段控制

锁模压缩

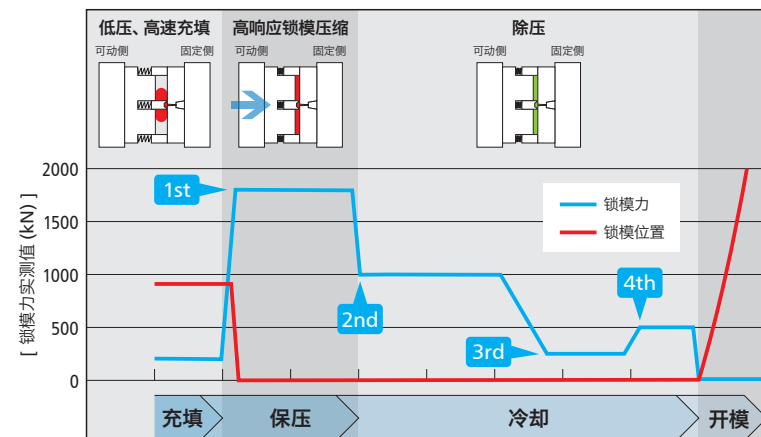
无论是薄壁产品还是厚壁产品，可根据产品设定合适的多段位置与锁模力。
改善弯曲与脱模、降低双折射等，实现产品质量及生产效率的提升。

推荐选项

锁模响应时间(10-90%) 90ms

初期	1st	2nd	3rd	4th
压缩开始	开始射出	方式	位置	
		设定	0.500	
合模力	1800	1000	250	500
模板位置	0.000	0.250	0.500	2.000
十字头位置	0.000	0.000	50.0	25.0
移动速度	Max	Max	50.0	25.0

【锁模压缩动作的概略图】



主要规格

项 目	单 位	SE50EV-S-SHR	SE100EV-S-SHR
-----	-----	--------------	---------------

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	500				1000			
拉杆间隔 (H×V)	mm	360 x 360				460 x 460			
模板尺寸 (H×V)	mm	500 x 500				650 x 650			
模板间距		600				800			
	(选择延长模厚50mm时)	mm (650)				(850)			
	(选择延长模厚100mm时)	mm —				(900)			
开模行程	mm	250				350			
最高模板速度		1200				1200			
	(选择高响应高负荷锁模压缩装置时)	mm/s —				—			
模具厚度 (最小～最大)		160～350				180～450			
	(选择延长模厚50mm时)	mm (160～400)				(180～500)			
	(选择延长模厚100mm时)	mm —				(180～550)			
定位孔直径		mm ϕ60				ϕ100			
	(选择ϕ60定位环时)	mm —				—			
顶出方式 (顶出点数)		电动式 (5点)				电动式 (5点)			
顶出力		kN 21				32			
	(选择顶针压缩装置时)	(49)				(49)			
	(选择增加顶出力时)	—				(59)			
最高顶出速度		mm/s 333				333			
	(选择顶针压缩装置时)	(250)				(333)			
	(选择增加顶出力时)	—				(333)			
顶出行程		mm 70				100			
	(选择延长顶出行程时)	(100)				(150)			
	(选择顶针压缩装置时)	(60)				(80)			
	(选择增加顶出力时)	—				(80)			

注射装置

		C65					C110						C360				
		S					S						M				
螺杆规格		超高压规格	标准压规格				超高压规格			标准压规格			超高压规格		标准压规格		
螺杆直径	mm	18	18	20	22	18	20	22	22	25	28	25	28	28	32	36	
最大注射压力 *1.*2	MPa	343	274	265	220	343	343	311	274	241	192	392	343	289	275	218	
最大保压力 *1.*2	MPa	274	219	212	176	274	274	248	219	192	153	313	274	231	220	174	
理论注射体积	cm³	18	18	22	27	25	31	38	38	49	61	49	61	61	80	101	
注射重量 (GPPS)	g	17	17	21	26	24	30	36	36	47	59	47	59	59	77	97	
塑化能力 *3.*4	kg/h	7	10	13	18	7	10	13	18	26	37	18	26	37	53	76	
注射率	cm³/s	254	254	314	380	254	314	380	380	490	615	490	615	615	804	1017	
螺杆行程	mm	70					100						100				
最高注射速度	mm/s	1000					1000						1000				
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹	400					400						400				
温度控制区域数量		4	4			5	4	4	5	5	5	5	5	5	5	5	
加热器容量	kW	3.7	3.2	3.6	3.9	3.7	4.0	4.2	3.8	4.2	4.8	6.2	7.0	6.5	7.5	8.4	
喷嘴接触压力	kN	14					14						43				
注射装置行程	mm	250					230~320						320				
喷嘴突出量	mm	30					30						30	45			
料斗容积 (选择标准型料斗时)	L	(15)					(15)						(30)				

机械尺寸、重量

机械尺寸 (LxWxH) *5		3682 x 1113 x 1575					4568 x 1226 x 1691						4718 x 1226 x 1691				
	(选择延长模厚50mm时)	mm (3732 x 1113 x 1575)					(4668 x 1226 x 1691)						(4818 x 1226 x 1691)				
	(选择延长模厚100mm时)	—					(4668 x 1226 x 1691)						(4818 x 1226 x 1691)				
	(选择导光板专用的高响应锁模压缩时)	—					—						—				
机械重量	t	2.9					4.4						4.6				

*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。

*4 选择SL螺杆时，大致标准为表中值的50%。

*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。

●机械性能与规格可能因改良而变更，恕不事先通知，敬请谅解。

●机器重量有可能根据您选择的配置而异。

项 目	单 位	SE130EV-S-SHR	SE180EV-S-SHR
-----	-----	---------------	---------------

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	1300				1800			
拉杆间隔 (H×V)	mm	510 x 510				560 x 560			
模板尺寸 (H×V)	mm	720 x 720				800 x 795			
模板间距		850				950			
	(选择延长模厚50mm时)	mm (900)				(1000)			
	(选择延长模厚100mm时)	mm (950)				(1050)			
开模行程	mm	400				450			
最高模板速度		1200				1200			
	(选择高响应高负荷锁模压缩装置时)	mm/s —				(1200)			
模具厚度 (最小～最大)		180～450				200～500			
	(选择延长模厚50mm时)	mm (180～500)				(200～550)			
	(选择延长模厚100mm时)	mm (180～550)				(200～600)			
定位孔直径		mm ϕ100				ϕ100			
	(选择ϕ60定位环时)	mm —				(ϕ60)			
顶出方式 (顶出点数)		电动式 (5点)				电动式 (5点)			
顶出力		kN 32				45			
	(选择顶针压缩装置时)	(49)				(49)			
	(选择增加顶出力时)	—				(59)			
最高顶出速度		mm/s 333				333			
	(选择顶针压缩装置时)	(333)				(333)			
	(选择增加顶出力时)	—				(333)			
顶出行程		mm 100				120			
	(选择延长顶出行程时)	(150)				(150)			
	(选择顶针压缩装置时)	(80)				(100)			
	(选择增加顶出力时)	—				(100)			

注射装置

		C360					C360					C560				
		M					M					M				
螺杆规格		超高压规格		标准压规格			超高压规格		标准压规格			超高压规格		标准压规格		
螺杆直径	mm	25	28	28	32	36	25	28	28	32	36	32	36	36	40	45
最大注射压力 *1.*2	MPa	392	343	289	275	218	392	343	289	275	218	343	332	259	269	223
最大保压力 *1.*2	MPa	313	274	231	220	174	313	274	231	220	174	274	265	207	215	178
理论注射体积	cm³	49	61	61	80	101	49	61	61	80	101	128	162	162	201	254
注射重量 (GPPS)	g	47	59	59	77	97	47	59	59	77	97	123	156	156	193	244
塑化能力 *3.*4	kg/h	18	26	37	53	76	18	26	37	53	76	37	53	76	101	136
注射率	cm³/s	490	615	615	804	1017	490	615	615	804	1017	804	1017	1017	1256	1590
螺杆行程	mm	100					100					160				
最高注射速度	mm/s	1000					1000					1000				
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹	400					400					400				
温度控制区域数量		5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
加热器容量	kW	6.2	7.0	6.5	7.5	8.4	6.2	7.0	6.6	7.6	8.5	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5
喷嘴接触压力	kN	43					43					43				
注射装置行程	mm	240~335					350~380					380				
喷嘴突出量	mm	30		45			30		45			30		65		
料斗容积 (选择标准型料斗时)	L	(30)					(30)					(50)				

主要规格

项 目	单 位	SE220EV-S-SHR	SE280EV-S-SHR
-----	-----	---------------	---------------

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		2800	
拉杆间隔 (H×V)	mm	660 x 660		730 x 730	
模板尺寸 (H×V)	mm	930 x 930		1020 x 1020	
模板间距	mm	1175		1275	
		(1275)		(1375)	
		(1375)		(1475)	
开模行程	mm	575		625	
最高模板速度	mm/s	1349		1298	
		(1079)		(1032)	
模具厚度 (最小～最大)	mm	200～600		300～650	
		(200～700)		(300～750)	
		(200～800)		(300～850)	
定位孔直径	mm	φ100		φ100	
顶出方式 (顶出点数)		13点		13点	
顶出力	kN	60		60	
		(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	kg	2800		3800	
		(1850)		(2500)	

注射装置

		C560					C560				
		M					M				
螺杆规格		超高压规格		标准压规格			超高压规格		标准压规格		
螺杆直径	mm	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45
最大注射压力 *1.*2	MPa	343	332	259	269	223	343	332	259	269	223
最大保压力 *1.*2	MPa	274	266	207	215	178	274	266	207	215	178
理论注射体积	cm³	128	162	162	201	254	128	162	162	201	254
注射重量 (GPPS)	g	123	156	156	193	244	123	156	156	193	244
塑化能力 *3	kg/h	37	53	76	101	136	37	53	76	101	136
注射率	cm³/s	804	1017	1017	1256	1590	804	1017	1017	1256	1590
螺杆行程	mm	160					160				
最高注射速度	mm/s	1000					1000				
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹	400					400				
温度控制区域数量		5	6	5			5	6	5		
加热器容量	kW	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5
喷嘴接触压力	kN	43					43				
注射装置行程	mm	395					420				
喷嘴突出量	mm	30		65			30		65		
料斗容积 (选择标准型料斗时)	L	(50)					(50)				

机械尺寸、重量

机械尺寸 (LxWxH) *4	mm	6466 x 1832 x 2025					7236 x 1972 x 2059				
		(6566 x 1832 x 2025)					(7336 x 1972 x 2059)				
		(6666 x 1832 x 2025)					(7436 x 1972 x 2059)				
		(6466 x 1832 x 2100)					(7236 x 1972 x 2145)				
		(6466 x 1832 x 2245)					(7236 x 1972 x 2285)				
		(6466 x 1932 x 2025)					(7236 x 2072 x 2059)				
		(6566 x 1832 x 2025)					(7336 x 1972 x 2059)				
机械重量	t	11.8					14.5				

*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。

*4 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。

●机械性能与规格可能因改良而变更，恕不事先通知，敬请谅解。

●机器重量有可能根据您选择的配置而异。

项 目	单 位	SE350EV-S-SHR	SE450EV-S-SHR
-----	-----	---------------	---------------

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	3500		4500	
拉杆间隔 (H×V)	mm	830 x 830		920 x 920	
模板尺寸 (H×V)	mm	1140 x 1140		1300 x 1300	
模板间距	mm	1425		1625	
		(1525)		(1725)	
		(1625)		(1825)	
开模行程	mm	725		825	
最高模板速度	mm/s	1346		1109	
		(1032)		(1109)	
模具厚度 (最小～最大)	mm	350～700		350～800	
		(350～800)		(350～900)	
		(350～900)		(350～1000)	
定位孔直径	mm	φ100		φ100	
顶出方式 (顶出点数)		13点		21点	
顶出力	kN	60		100	
		(100)		(150)	
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	kg	5200		7500	
		(3450)		(5000)	

注射装置

		C560					C560				
		M					M				
螺杆规格		超高压规格		标准压规格			超高压规格		标准压规格		
螺杆直径	mm	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45
最大注射压力 *1.*2	MPa	343	332	259	269	223	343	332	259	269	223
最大保压力 *1.*2	MPa	274	266	207	215	178	274	266	207	215	178
理论注射体积	cm³	128	162	162	201	254	128	162	162	201	254
注射重量 (GPPS)	g	123	156	156	193	244	123	156	156	193	244
塑化能力 *3	kg/h	37	53	76	101	136	37	53	76	101	136
注射率	cm³/s	804	1017	1017	1256	1590	804	1017	1017	1256	1590
螺杆行程	mm	160					160				
最高注射速度	mm/s	1000					1000				
最高螺杆旋转速度	min⁻¹	400					400				
温度控制区域数量		5	6	5			5	6	5		
加热器容量	kW	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5	7.9	8.4	8.5	10.3	11.5
喷嘴接触压力	kN	43					43				
注射装置行程	mm	450					495				
喷嘴突出量	mm	30		65			30		65		
料斗容积 (选择标准型料斗时)	L	(50)					(50)				

机械尺寸、重量

机械尺寸 (LxWxH) *4	mm	7446 x 2072 x 2192					8361 x 2252 x 2292				
		(7546 x 2072 x 2192)					(8461 x 2252 x 2292)				
		(7646 x 2072 x 2192)					(8561 x 2252 x 2292)				
		(7446 x 2072 x 2225)					(8361 x 2252 x 2330)				
		(7446 x 2072 x 2375)					(8361 x 2252 x 2465)				
		(7446 x 2172 x 2192)					(8361 x 2352 x 2292)				
		(7686 x 2072 x 2192)					(8571 x 2252 x 2292)				
机械重量	t	16.5					23.7				