

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
● 潍 坊	住友塑料机械(上海)有限公司 潍坊办事处	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-HD
全电动中型注塑机



SE-EV-S-HD
全电动中型注塑机



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	
SE220EV-S-HD	(2200kN)
SE250EV-S-HD	(2500kN)
SE280EV-S-HD	(2800kN)
SE315EV-S-HD	(3150kN)
SE350EV-S-HD	(3500kN)
SE385EV-S-HD	(3850kN)
SE450EV-S-HD	(4500kN)
SE500EV-S-HD	(5000kN)

住友塑料机械业务以“act! SUSTAINABLY - 创造可持续性发展”为口号，目标是推进地球环境和整个成型产业的可持续性发展。

SE-EV-S-HD系列机型是旨在实现该目标以“3个S”为理念的全电动注塑机。



SE-EV-S-HD是小机身实现大件作业的机型。
减少注塑机放置空间同时，还能装载大型模具，从而提高生产效率。
详细信息请参阅P16。



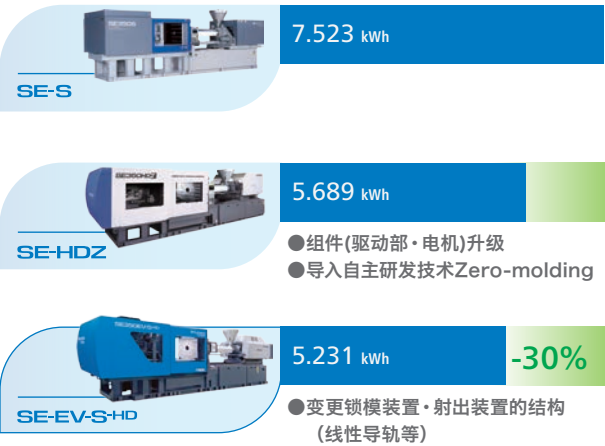
Sustainable Molding

通过低射出压力 and 低锁模力，实现不良减少和节能。
操作简单，支持成形业务。
详细信息请参阅P04~P09。



本公司电动机每小时耗电量比较 (3500kN级别)

※图表数值仅为示例。耗电量依成型条件而异。



SE-EV-S-HD与第1代电动机相比，耗电量降低**30%**。

Smart Management

加强系统协作，帮助构建高效的生产环境。
详细信息请参阅P10~P11。

Safety

符合国际安全标准。提供全球通用的高品质安全。
详细信息请参阅P12~P13。

可在低射出压力下填充 FFC — Flow Front Control

以前, 为了完全填充强行使螺杆前进, 通过高射出压力进行填充, 但是如果在模腔填充不均匀时树脂压力升高, 容易产生毛边和缺料。而且不良品的产生还会造成树脂, 耗电量的浪费。

低射出压力效果

解决成型不良

通过顺畅填充解决毛边和缺料问题, 从而扩大良品成形条件的范围。

减少CO2排放量

解决成型不良, 不生产不良品, 减少树脂浪费。

促进节能

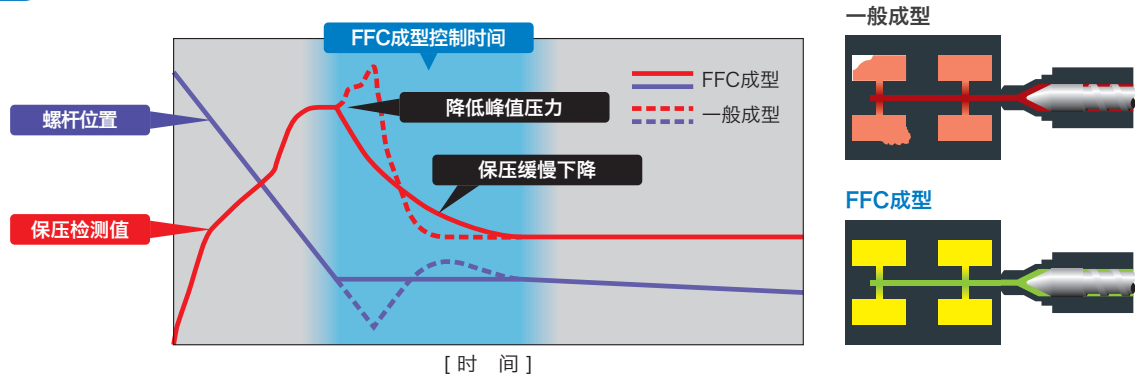
通过降低射出电机扭矩, 减少耗电量。

低射出压力辅助功能

Flow Front Control (FFC)

通过V-P切换前后的螺杆控制, 利用树脂的粘弹性, 在低射出压力下可实现顺畅的填充。改善模腔内平衡, 同时消除毛边和缺料问题。

已申请日本专利

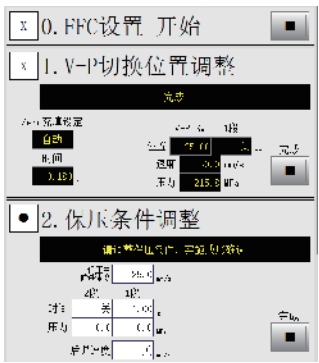


FFC 指引

配备了任何人只需按照设定流程即可轻松使用的FFC指引功能。

已申请日本专利

●只需按照画面0~2项目指引进行设定即可。



填充性能对比

传统成型

FFC成型

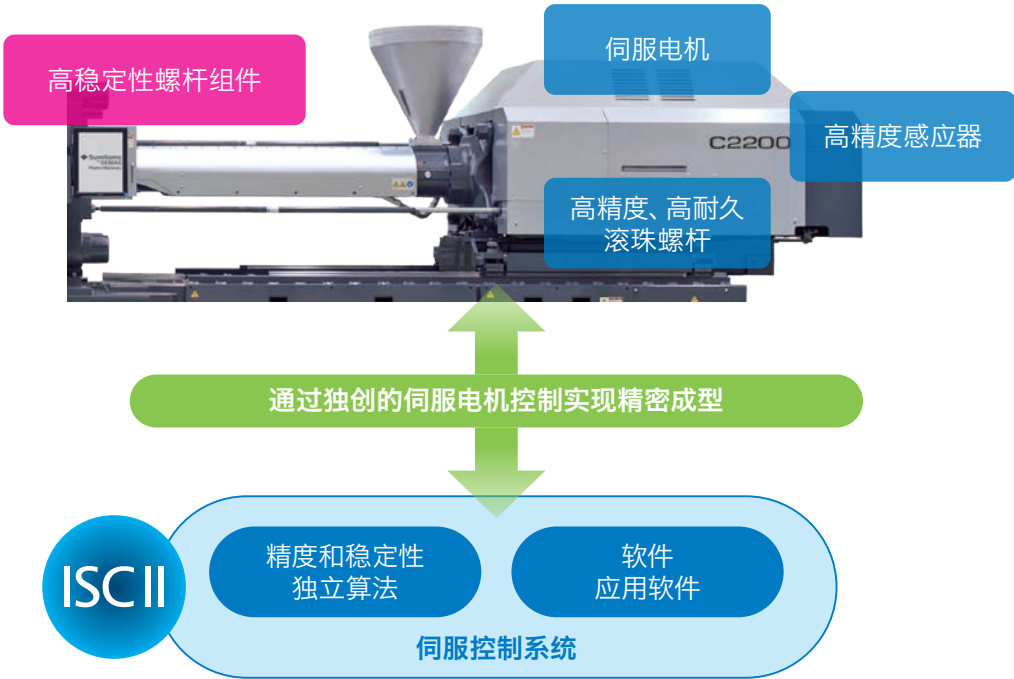
成型品: 汽车轮毂盖(ø381mm)
塑料: PC+ABS

在不增加射出压力的情况下可完全填充

基础结构性能

智能伺服控制器 II

通过新型控制系统ISCII(智能伺服控制器II)控制包含伺服电机, 感应装置, 滚珠丝杆, 螺杆组件在内的射出装置。通过实现高精度, 高应答的螺杆控制, 从而实现更精密, 稳定的塑化, 填充, 保压工序, 同时有助于降低射出压力, 改善充填平衡。



可在低锁模力下成型 MCM — Minimum Clamping Molding

为了防止出现毛边等的不良,有时会将锁模力设置的高一些。
但是,锁模力过高时,可能会妨碍气体排出,造成缺料和气体烧痕。
并且,模具负荷也会变大,对量产造成各种影响。此外,耗电量高,不实惠。

低锁模力的效果

气体排放良好

气体可顺畅地从模具中排出,所以可防止缺料和气体烧痕,减少模垢。

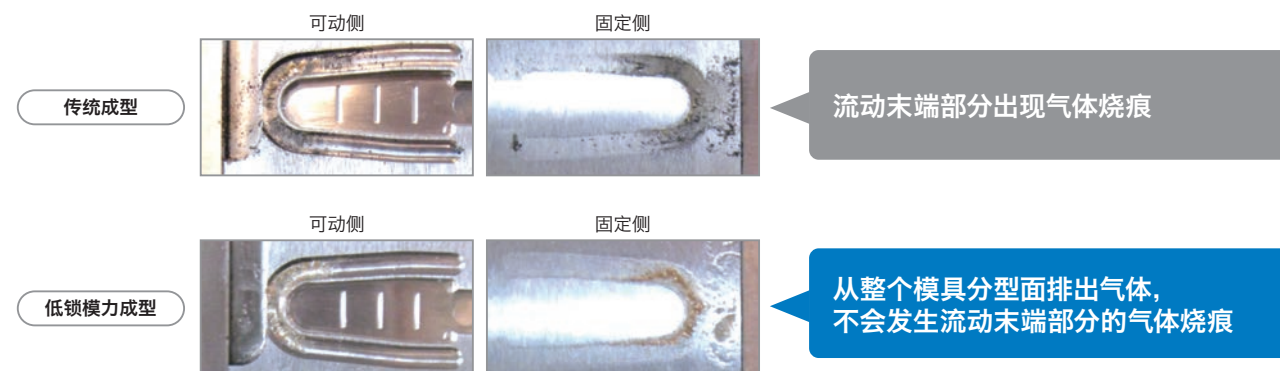
延长模具的寿命

可防止模具变形、销折断、咬模等的破损。

促进节能

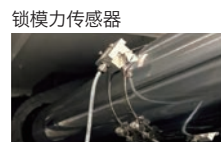
通过降低锁模电机的扭矩,可减少耗电量。

成型400模后的比较

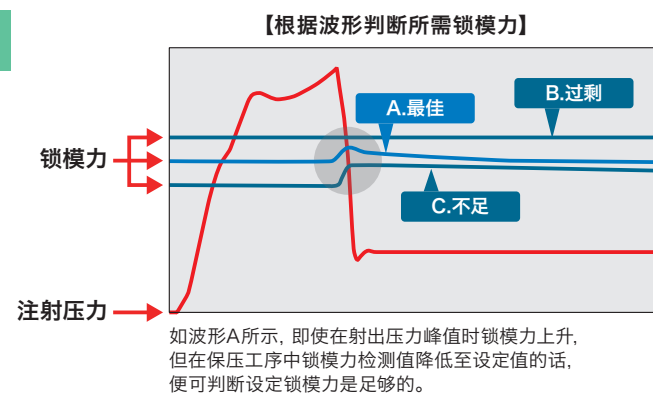


低锁模力辅助功能

锁模力监测器



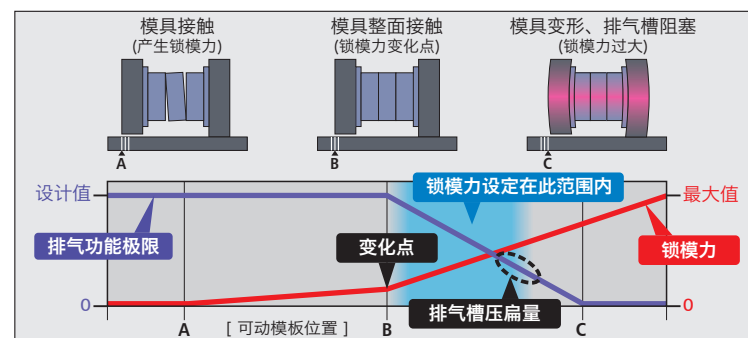
实时显示成型工序中锁模力波形。
根据波形状况,可确认设定锁模力适合适当。



最小锁模力检测功能

通过锁模力传感器,可自动检测出模具合模面完全贴合时的最小锁模力。
从而容易确定标准的必要最小限度锁模力。

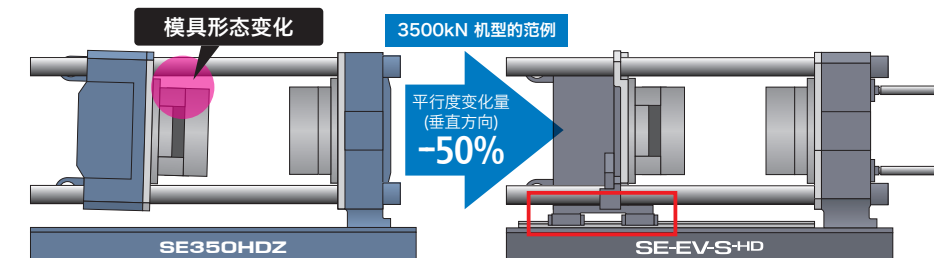
已申请日本专利



基础结构性能

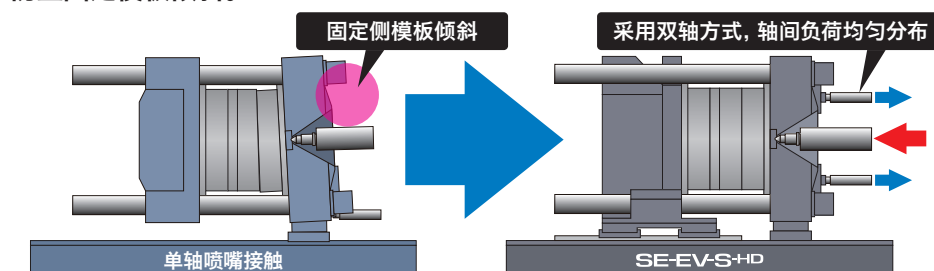
模板支撑、无衬套式哥林柱

模板支撑,即使装载了重模具也能维持较高的平行精度。
防止模具弯曲,有助于维持适当的锁模力。



高精度喷嘴接触结构

采用双轴支撑结构,以喷嘴为中心的轴间负荷均匀分布,
防止固定模板倾斜。



高刚性低振动机架

采用重视刚性的设计和合理结构,
通过顺畅的模具开闭防止销咬模等的模具损伤。

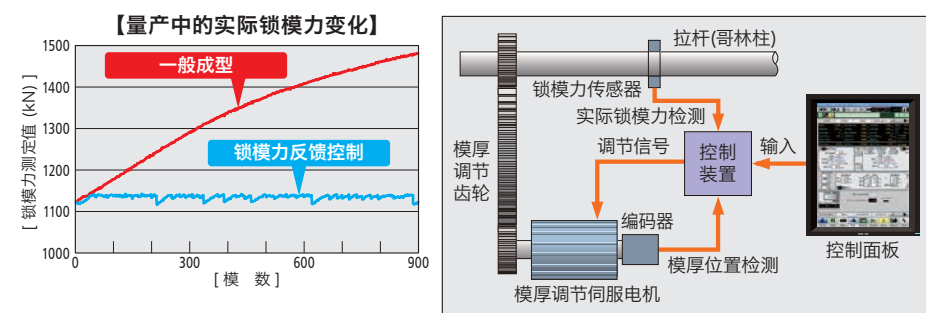


维持低锁模力的功能

锁模力反馈控制

量产过程中,模具受热膨胀的影响,锁模力有上升的趋势。
根据锁模检测值补正模厚,自动维持所设置的低锁模力。

已申请日本专利



操作简单 SPS — Simple Process Setting

成型需要积累各种经验和技能，注塑机配备的功能必须正确设定并使用。
如果设定和操作错误，量产中可能会出现各种问题，导致工作效率降低，造成时间，材料，电力的损失。
而且复杂的操作限制了操作人员。

基于HCD (以人为本设计) 的使用者介面效果

操作简单

利用简单易懂的画面防止操作失误，高性能的功能也能简单地使用。

减少浪费

通过合理的辅助设定功能，推进作业的效率化，减少作业时间.废弃树脂.耗电量，为减少量产成本做出贡献。

为节能措施提供支持

利用节能促进功能，有助于减少耗电量。

支持简单操作的画面构成

模具安装画面

只需按照操作流程进行设定,即可快速简单地完成模具安装。

已申请日本专利

自动节能控制

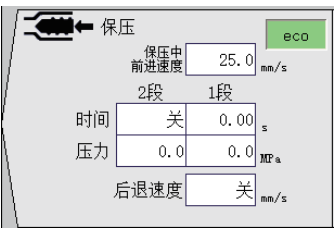
New!

可减少保压工序的耗电量。
只需一个按钮即可自动设置节能保压功能。

已申请日本专利



追加了“ECO 按钮”。



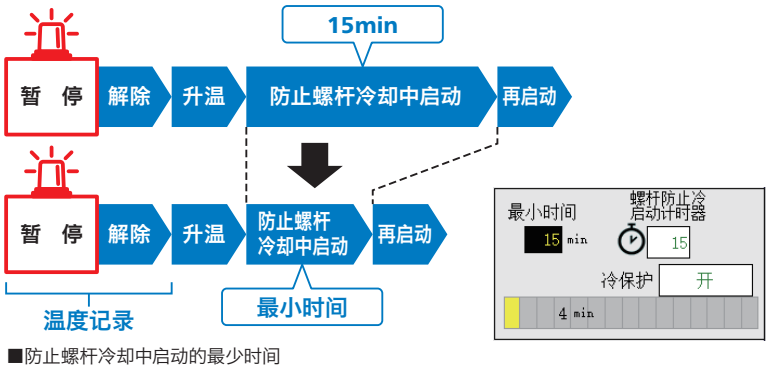
缩短作业准备时间的高效化功能

显示最短熔融时间

New!

显示暂停后恢复运行时的升温完成预测时间。
有助于缩短不必要的等待时间，防止等待期间发生树脂老化。

已申请日本专利



基于HCD (以人为本的设计) 的控制器外壳设计

树脂置换清料功能

搭载了在短时间内高效置换树脂颜色和种类的自动清料运行模式。
可减少作业时间和树脂使用量。

树脂置换清料功能

【清料树脂量 and 时间的对比】

一般的清料	树脂消耗量	-30%
树脂更换清料功能	所需时间	-59%

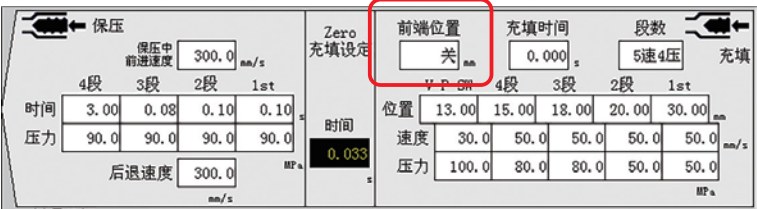
● 上述数值为示例。树脂消耗量、所需时间因成型条件而异。

前端位置确认

采用重视刚性的设计和合理结构,通过顺畅的模具开闭防止销咬模等的模具损伤。



所设定的清料条件A~C的3段可自动切换。



节能措施支持

耗电量监视器

New!

可以监视每 1 模的耗电量。
还可将结果记录在机台记录画面中，实现各成型品的耗电量可视化。
此外，还可将作业准备和停止时间等以半天、1 天、1 周、1 个月为单位进行显示，为节能提供支持。

已申请日本专利

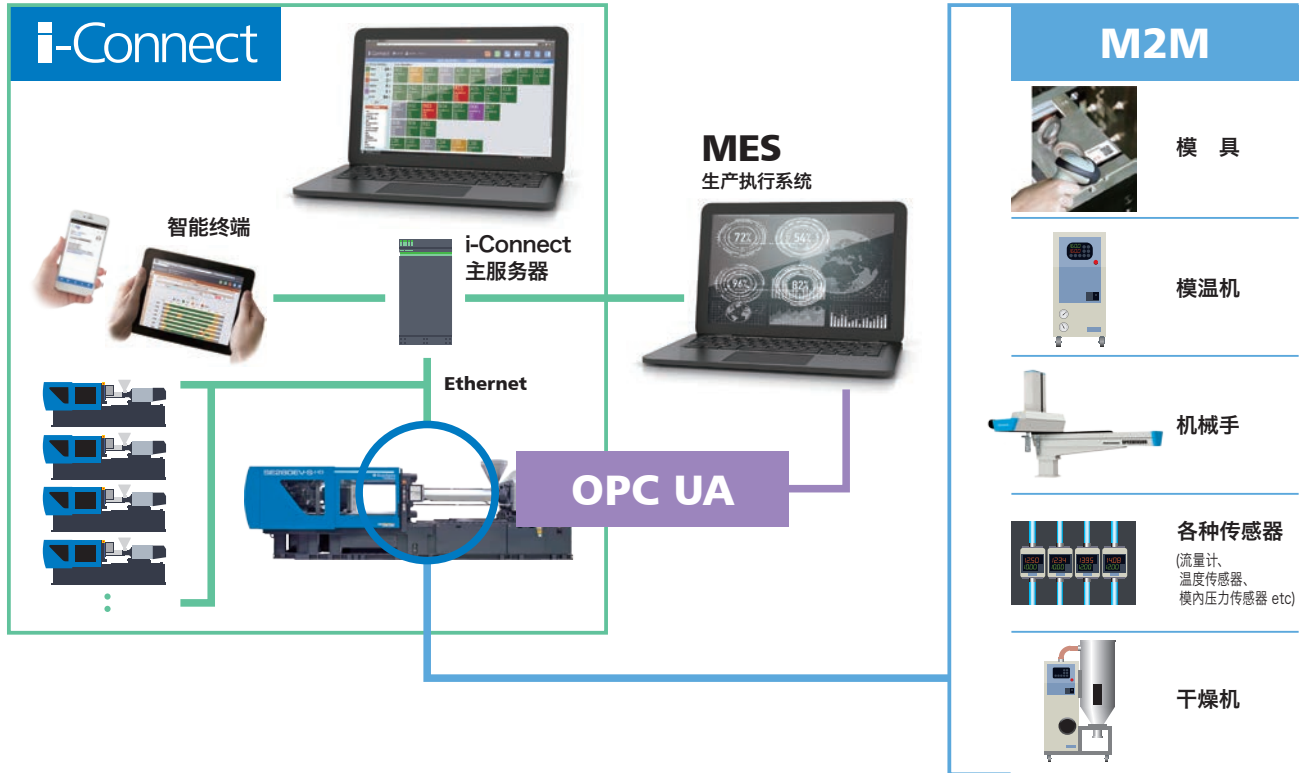
耗电量画面

实绩	工序	实际	耗电量
时期 1 模	存储		各工序 (电机耗电量)
实绩	存储	节能效果	开闭模 2 %
电机 8.9 kWh	9.1 kWh	-0.2 kWh	充填 13 %
加热器 6.3 kWh	6.4 kWh	-0.1 kWh	保压 24 %
合计 15.3 kWh	15.5 kWh	-0.3 kWh	计量/冷却 58 %
			顶针 2 %

※ 此功能可以计算出注塑成型机的伺服电机以及加热料筒的加热器的功耗。

连接方便

为了改善劳动力不足问题、减轻员工的工作负担、提高生产效率，收集和活用数据的需求日渐增加。通过注塑机和MES的关联使用，满足了国际标准OPC-UA的要求。此外，在本公司注塑机的数据收集方面具有优势的i-Connect也可与MES关联使用。通过注塑机与周边机器的关联使用，提供各种M2M解决方案，有助于注塑机和周边机器条件的调出、监视及记录等，能够缩短作业时间，提高质量管理。



生产质量管理体系

i-Connect 是整合注塑机及周边机器、各种传感器，以更广泛、更深入、更便捷为理念开发的构建生产现场IoT物联网的核心应用软件。

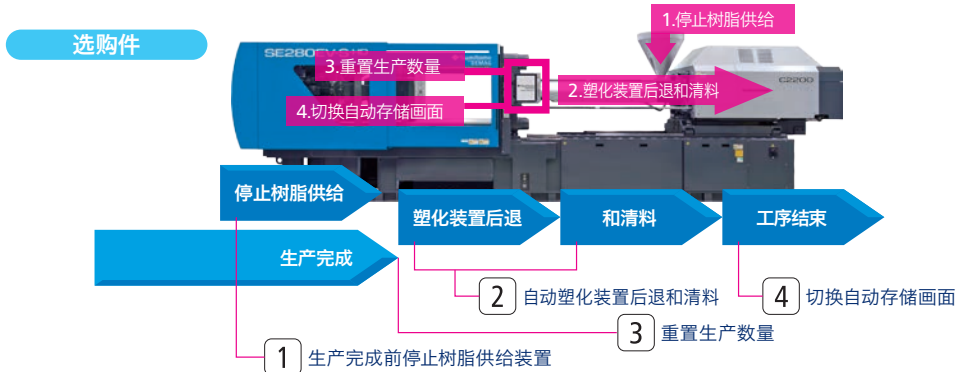
- 减少停机时间**
可同时监视多台注塑机。可在发生异常时即时发出警报，有助于减少停机时间。
- 加强可追溯性**
可积累各种成型数据，在发生不良时进行追溯，有助于改善整个成型环境的课题。
- 有助于实现高水平生产计划和生产自动化**
配合 MES 等上层系统，支持生产革新。

注塑机与MES的关联解决方案

满足国际标准通信规格 OPC UA **New!**
向MES（制造执行系统）等的高级系统提供数据，可提高产品的品质 and 安全性。可跨生产商和OS进行数据交换，满足国际标准规格OPC UA。注塑机可向MES提供包括运行状态、生产数量、成型品整合和主要成型条件等在内的约200个项目的数据。

注塑机与周边机器的关联解决方案 M2M

- 通过二维码进行认证**
通过将成型条件、机械手夹具、树脂、用户信息等作业所需的信息作成二维码并读取，可以自动调出条件、确认正误、进行用户认证。实现准确无误而快速的作业准备。
选购件 ※“QR码(QR Code)”是DENSO WAVE INCORPORATED的注册商标。
- 模温机SPICCP通信**
使用SPICCP通信连接注塑机和模温机，可从注塑机控制模温机，并将成形条件和模温机条件链接起来。除了可以缩短条件调用的时间之外，还可以防止出现人为失误。
选购件
- 机械手条件链接**
链接注塑机和机械手，将机械手的条件保存在注塑机上，可在调出成型条件的同时调出机械手的条件。可减少因条件差异导致的模具破损和卡盘板破损的修理费。
选购件
- 质量管理流程**
可读取流量和模内压力等来自外部传感器的模拟值（电压和电流），通过波形显示和记录画面监视和记录实际值。实现更高水平的品质管理。
选购件
- 生产完成流程**
实现供料装置停止、可塑化后退、清料等生产完生时的各过程的自动化。可减少作业准备的劳力和时间，防止人为失误。
选购件



连接周边机器

将注塑机向外部机器发出的状态输出信号从标准5CH扩大到了20CH。此外，为了方便周边设备对射出和开闭模、顶出、抽芯的各动作下达动作指令，准备了输入信号一览画面。通过可靠的联锁信号控制工序，提高设备的安全和灵活性、以及产品的品质和安全性。

选购件

输出信号 3	辅助信号 (ON)	高周波 (用出机)	说明
状态输出信号 (输出)	无电压		
1 吹气信号	OFF	OFF	吹气
2 延迟时间 0.00	OFF	OFF	延迟时间
3 动作时间 0.00	OFF	OFF	动作时间
4 动作时间 0.00	OFF	OFF	动作时间

可安全作业

满足国际安全标准 ISO 20430:2020 (JIS B 6711:2021)

安全”是全世界生产现场的最优先事项。
此次, 日本国内对注塑成型机的安全规格进行了修订,
制定了与国际标准ISO 20430:2020相对应的JIS B 6711:2021。

本公司的注塑机全部符合 ISO 20430:2020。
提供全球通用、高品质的安全保障。

进入世界各地的生产现场

可以减少跨国家和地区进行设备采购和移设时的规格变更及改造的负担。
支持企业活动全球化。



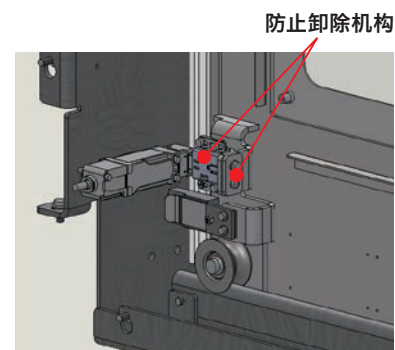
※注塑机使用区域不同, 安全要求也会有差异。

提高作业安全性

提高安全门的可靠性

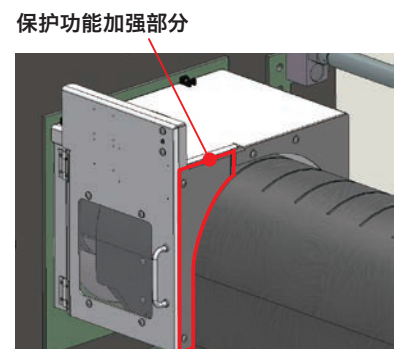
本公司的注塑机从2011年开始,
标准配备了符合ISO 20430:2020的相应门锁装置,
如果可动部分没有完全停止, 就无法进入内部的结构。
另外, 通过监控传感器的防拆卸结构降低了事故的风险。

此外, 还对Motion模式下的状态显示功能进行了改良, 更便于掌握状况,
从而追求更高的安全性。



加强清料盖板的保护功能

为了抑制树脂的随意飞散, 提高了清料盖板的保护性能。
防止烫伤等事故发生, 提高作业人员的安全性。



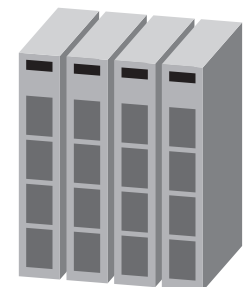
提高机械质量

控制系统的可靠性高

安全PLC

安全PLC是接收来自于安全机器的输入信号、
切断危险源的动力并进行控制的符合安全标准的装置。

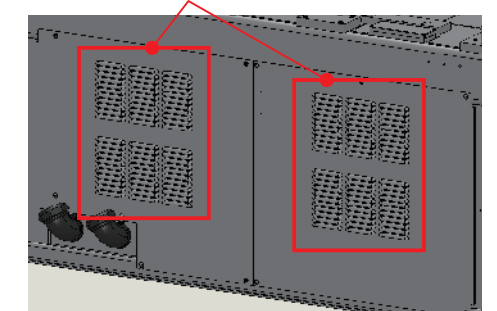
用硬件实现安全回路多层化时, 零部件个数会增多, 故障的概率也会增加。
但通过使用安全PLC实现软件多层化, 可确保可靠的品质。



加强防水性

注塑机的电气系统可因漏水而短路。
在控制柜盖上增加了密封膜,
并将通风口制成百叶窗形以提高防水性。
降低故障风险。

通风口制成百叶窗形



可支持各种成型

成型品要求的性能各种各样。丰富的规格满足客户的需求。

高填充规格射出装置

通过提高最高射出速度，
可实现薄壁产品和长尺寸产品等高难度的成型。

选购件

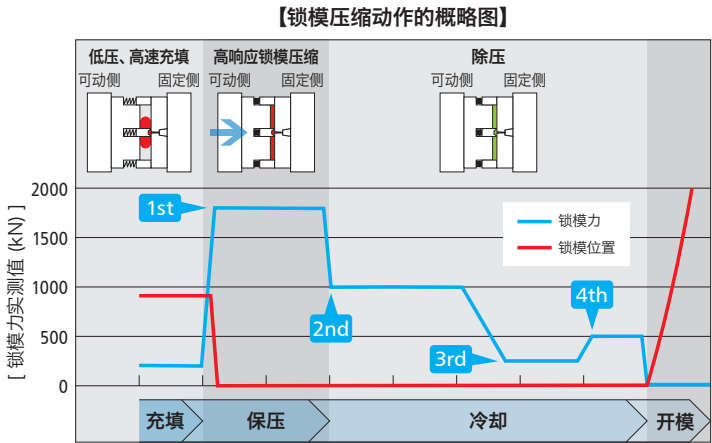
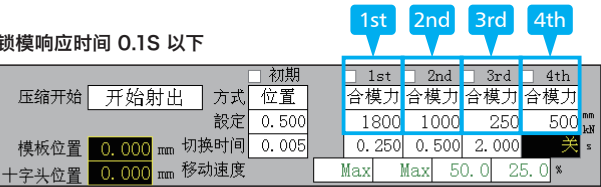
【最高注射速度】		
C560	——	500mm/s
C750	——	330mm/s
C1100	——	310mm/s
C1600	——	
C2200	——	
C3000	——	220mm/s

锁模压缩

●不能同时选择的选购项。

薄壁产品和厚壁产品等，根据各自产品的模具位置和多段锁模力设定可进行压缩动作。
从而调整产品翘曲和变形，降低双折射等，
实现产品品质和生产效率的提高。

选购件



进化后的
快周期特殊规格
SE-EV-S-HD CT-6 spec.

以SE-EV-S-HD为基础，配备了高充填规格射出装置和快周期功能，适用于薄壁和中壁产品的特殊规格机型。
拥有与基础机型相同的节省空间性能，多机型展开的同时，提高了填充性能和塑化性能。



其他选配件

还可提供其他各种各样的成型支持选配件。示例如下，敬请垂询。

选购件

成型方式

注射压缩成型

堆叠式模具

IML

中空成型

发泡成型

加热冷却H&C

多层成型



螺杆阵容

增加了各种直径和规格的螺杆和螺杆组件。

选购件

■ 螺杆直径
根据成型品选择理想的螺杆直径，可促进节能和CO₂减排等，实现可持续成型。

●下表为SE280EV-S-HD(2800kN)・SE315EV-S-HD(3150kN)・SE350EV-S-HD(3500kN)・SE385EV-S-HD(3850kN) 的选择范例。

注射装置	螺杆直径(mm)
C1100	45 50 56 63
C1600	45 50 56 63 71
C2200	50 56 63 71 80

■ 螺杆组件规格
扩充了各种可满足成型品需求的螺杆组件规格。有助于减少不良、延长螺杆零部件的寿命。

适用树脂		无磨损性及 腐蚀性的树脂	容易烧焦、滞留的树脂	含30%以下GF的树脂	含30%以下GF的树脂、 阻燃性树脂	含30%以上GF的树脂、 含大量填充物 (GB、CF、MR)的树脂
耐磨耗性		★	★	★★	★★	★★★
耐腐蚀性		★	★	★	★★	★★
规格	螺 杆	氮 化	电 镀	耐 磨 耗	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 B
	加热料筒	氮 化	电 镀	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 B
	螺杆头组件	耐 磨 耗	耐 磨 耗	耐 磨 耗	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 B
种 类	SD螺杆	○	○	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A 非共转	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A 非共转	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 C 非共转
	SM螺杆	—	○	○	○	—

可塑化 C560 高填充规格，可选择SE-EV-S用螺杆组件和超高压规格螺杆组件。以上表格不适用。★★★★理想 ★★★适合 ★可使用

厚壁光学部品套件

解决缩水导致的表面精度和外观不良，
是厚壁光学零部件成型方面的课题。
厚壁光学部品套件，在保证注塑机高性能的基础上，
追加了长时间高压和光学专用螺杆，
镜片用10段模式等专用配置。从而消除缩水和外观不良。

选购件

从4个方面解决特有课题

1 保压能力
长时间维持高压

2 螺杆
光学专用螺杆

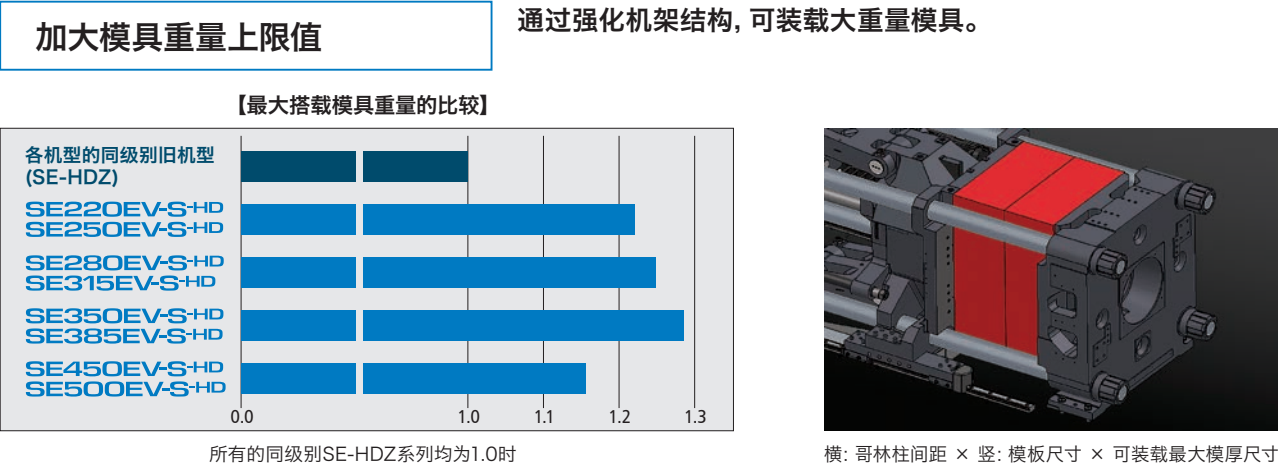
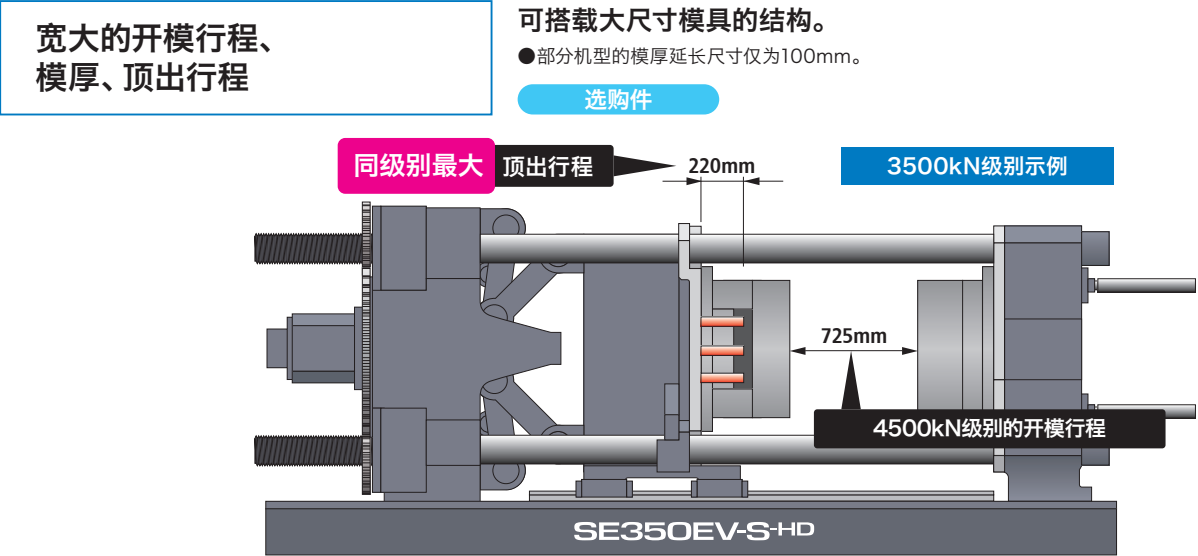
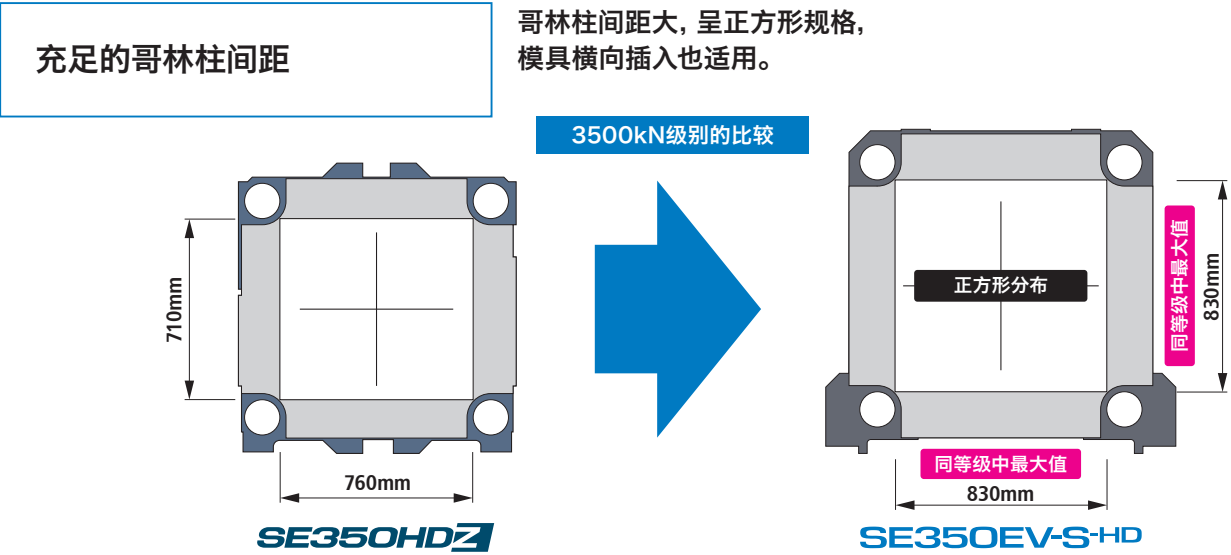
3 射出速度
以低速射出实现高分辨率
镜片专用10模式 (10-mode)

4 机械环境
无衬套哥林柱
哥林柱电镀

厚壁光学部品套件
SE-EV-S-HD 标准配置

注塑机小型化的SE-EV-S-HD系列

可搭载大尺寸、大重量的模具。



通过维护保养减少经济损失

在量产过程中突发停止时，会发生不必要的待机时间和制造迟延。
并且，修复时还可能产生费用。可通过故障预防来防止突发停止。
是从“修理”转向“不停止”的方案。

高性能维护保养点检服务 Tomenai Service

这些是每台注塑机的定期维护服务。
可以稳定地保持机器的高性能。

定期保养项目

标准	控制回路、锁模回路、塑化温度监控、检查和清洁润滑脂供脂回路
任 选	锁模精度调整、皮带张力调整、加热料筒磨损测定等

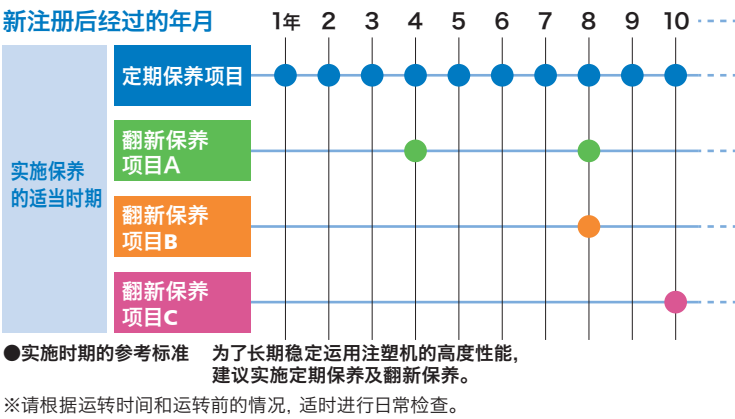
标准保养中除了有关键部位的重点检查、
经时变化下的数值确认，
还有锁模装置内的油脂清除与清洁项目。
包含了保养和保全项目。
这相当于人类的健康检查和预防注射。



翻新保养项目

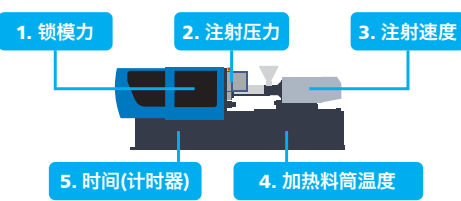
每年的定期保养以外，经过一定年数进行翻新项目的保养。
与定期保养组合，确保安心而稳定的生产。

每4年	翻新保养项目A CPU风扇、NC单元风扇、各电机风扇、 编码器用电池的检查与其他更换作业
每8年	翻新保养项目B NC单元内电容器、 电机驱动电源用接触器的检查与其他更换作业
每10年	翻新保养项目C CPU卡的更换与其他更换作业



电动注塑机 检定与校正服务

通过对电动注塑机各部位进行校正，可进一步提高品质管理精度。



会员专用支援网站 Tomenai.net

从操作指南、
故障排除到提升生产技术所需的应用软件，
提供丰富的支持内容的会员专用网站。



www.tomenai-service.net/
●会员注册请咨询本公司附近销售网点。



标准装备品

塑化、注射装置
1. 注射程序控制 (多段切换)
2. 保压程序控制 (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. 加料料管温控 最多6个区域 *2
10. 加料料管温度 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及显示最短熔融时间功能)
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. 节能式加料料管盖 (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)

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. 最多15国语言画面切换功能
10. 维护保养管理功能 (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
23. OPC-UA服务器

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 (辨别产品装置、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. 监视加料料管温度功能 (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. 画面中设定顶针动作 (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 (顶出限位位置)
9. 输入当前值功能 (开模限位位置)
10. 选择锁模模式功能 (上锁)
11. 顶出联锁功能 (手动模式下仅开模完毕位置顶针可动)
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 (输入注塑机的信号) (连接金属接头) *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. 模具安装准备模式 (低速开闭模速度)
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
33. 伺服电机模厚控制
34. 空料运转模式

其 他
1. 自动润滑油供脂装置 (替换式润滑油套件)
2. 3方向取出框架
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 (喷嘴用梅花扳手)
5. 标准备用品 (保险丝、空气过滤器)

Zero-molding System 功能	
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 成型条件辅助监视 (锁模力峰值、模内压力峰值、状态显示)
4. 检测最小锁模力功能 (自动检测)	21. 实际值监视画面切换功能 (实际值、工序、电量、波形、温度图)
5. 准备阶段支援: 模具安装专用画面 (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. 准备阶段支援: 模具设定专用画面 (开闭模、设定多段顶出)	23. 成型条件的限制访问功能 (条件范围、显示画面、设定密码)
7. 准备阶段支援: 教学开模限度、顶出位置功能 (输入当前值)	24. 成型初阶自动条件更改的功能 (使用短射成型方式)
8. 准备阶段支援: 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. 准备阶段支援: 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 (附自动节能控制功能)
10. 准备阶段支援: 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. 准备阶段支援: 警报、监视树脂滞留功能	28. 显示波形: 通知波形储存完毕
12. 准备阶段支援: 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 (附指南功能)	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 通过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、监视消耗电量)
17. 螺杆翻转降压模式	

*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。C560为标准的注射速度。
*4 机械尺寸会因各项目延长尺寸而增加。请参阅机械图画。
*5 SE350EV-S-HD~SE500EV-S-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。
●SE-EV-S-HD系列的标准规格符合中国、日本、东南亚各国的安全规格。另外, 本系列产品也可应对韩国(KCs认证)、美国、巴西、大洋洲国家、加拿大的安全规格。欢迎咨询详细信息。

特别装备品 (选购件)

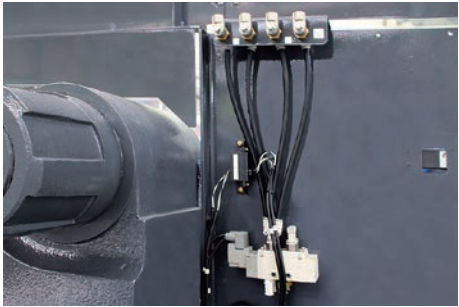
塑化选择
1. 氮化螺杆组件
2. 镀硬铬螺杆组件
3. 耐磨耗螺杆组件 (除C560、C750)
4. 耐磨耗耐腐蚀A螺杆组件
5. 耐磨耗耐腐蚀B螺杆组件
6. 耐磨耗耐腐蚀C螺杆组件 (仅适用于C560)
7. 高温用螺杆阻件 (最高温度为450℃) (仅适用于C560)
8. SD螺杆
9. SM螺杆
10. 共回转螺杆头组件
11. 共回转螺杆头组件 氮化钛镀层 (TiN) (仅适用于C560)
12. 螺杆头组件 耐磨耗耐腐蚀A 非共回转
13. 螺杆头组件 耐磨耗耐腐蚀B 非共回转 (仅适用于C560)
14. 螺杆头组件 耐磨耗耐腐蚀C 非共回转
15. 开放式喷嘴 (除C560、C750)
16. 针阀式喷嘴 (气动式喷嘴头开闭筒) (除C560、C750)
17. 开放喷嘴 (仅适用于C560、C750)
18. 针阀式封闭喷嘴 (气动式喷嘴头开闭筒) (仅适用于C750)
19. 筒式喷嘴 (除C560)
20. 第1区域高容量加热器
21. 高容量加热器 (仅适用于C560)
22. 延长型喷嘴
23. 高节能型加料料筒罩 (仅适用于C560)

塑化、注射装置
1. 树脂温度检测装置 (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. 料斗旋转装置 (C560适用料斗回转装置)
6. 下料口电镀
7. 注射装置旋转气动助力装置 (除C560、C750)
8. 清料托盘 (不锈钢制)
9. PA(尼龙)树脂用加热器 (除C560)
10. 高填充规格 *3
11. 厚壁成型用电源模块 (除C560)

控制、监视装置
1. 漏电流短路保护器 (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) *1
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)

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。



螺杆组件

适用树脂		无磨损性及腐蚀性树脂	容易烧焦、滞留的树脂	含30%以下GF的树脂	含30%以下GF的树脂、阻燃性树脂	含30%以上GF的树脂、含大量填充物 (GB、CF、MR)的树脂
耐磨耗性		★	★	★★	★★	★★★
耐腐蚀性		★	★	★	★★	★★★
规 格	螺 杆	氮 化	电 镀	耐 磨 耗	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 B
	加料料筒	耐 磨 耗	电 镀	耐 磨 耗	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 B
	螺杆头组件	共 转	共 转	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A 非 共 转	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 A 非 共 转	耐 磨 耗 耐 腐 蚀 C 非 共 转
种 类	SD螺杆	○	○	○	○	○
	SM螺杆	—	○	○	○	—

★★★理想 ★★适合 ★可使用
C560 高填充规格 可选用SE-EV-S用螺杆组件和超高压规格螺杆组件。以上表格不适用。

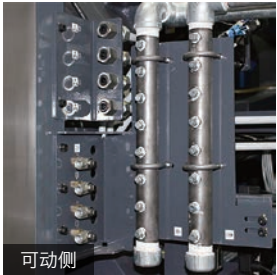
锁模装置
1. 液压模仁抽芯液压配管
2. 液压模仁抽芯控制回路
3. 气动模仁抽芯装置
4. 气动模仁抽芯控制回路
5. 退牙旋转控制回路
6. SPI机械手连接回路
7. SPI AN-146 / EUROMAP67 机械手连接回路
8. 高精度隔热板 (5mm/10mm, 十字形) *5
9. 模具夹控制装置
10. 阀式浇口驱动回路
11. 阀式浇口控制回路
12. 定位环ø100mm (仅适用于螺杆直径ø45mm~ø56mm)
13. 无窗型锁模装置保護罩
14. 液压组件
15. SPI模板
16. EUROMAP模式模板
17. 定位环 (冷却式、螺栓固定)
18. 安全门自动开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

备用品、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 (除C560)
14. 卸除螺杆头组件用工具 (除C560)
15. 高精度隔热板 (5mm/10mm, 十字形) *5
16. 简易模具夹

锁模装置 34. 冷却水配管 2个系统8分岐
锁模装置 33. 安全门宽度扩大(100mm) 反操作侧



固定侧



可动侧

水管安装变得更简单, 大幅缩短量产的准备时间。

主要规格

项 目	单 位	SE220EV-S+HD	SE250EV-S+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 (H×V)	mm	660 x 660			660 x 660		
模板尺寸 (H×V)	mm	930 x 930			930 x 930		
模板间距	mm	1175			1225		
		(选择延长模厚100mm时)			(1325)		
		(选择延长模厚200mm时)			—		
开模行程	mm	575			625		
最高模板速度	mm/s	1349			1431		
模具厚度 (最小～最大)	mm	200～600			200～600		
		(选择延长模厚100mm时)			(200～700)		
		(选择延长模厚200mm时)			—		
定位孔直径	mm	ø120			ø120		
		(选择定位环内径ø120mm规格时)			—		
		(选择定位环内径ø100mm规格时)			(ø100)		
顶出方式 (顶出点数)		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)		
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			2800		
		(可动侧最大)			(1850)		

注射装置

		C750				C1100				C750				C1100				
		M				L				M				L				
螺杆直径	mm	36	40	45	50	45	50	56	63	36	40	45	50	45	50	56	63	
最大注射压力 *1、*2	MPa	259	274	215	174	267	230	187	148	259	274	215	174	267	230	187	148	
最大保压力 *1、*2	MPa	259	274	215	174	267	230	187	148	259	274	215	174	267	230	187	148	
理论注射体积	cm³	162	201	337	416	365	510	640	810	162	201	337	416	365	510	640	810	
注射重量 (GPPS)	g	156	193	323	399	350	490	614	778	156	193	323	399	350	490	614	778	
塑化能力 *3	kg/h	48	63	98	134	98	151	192	227	48	63	98	134	98	151	192	227	
注射率	cm³/s (选择高填充规格时)	162	201	254	314	254	314	394	498	162	201	254	314	254	314	394	498	
		(335)	(414)	(524)	(647)	(493)	(608)	(763)	(966)	(335)	(414)	(524)	(647)	(493)	(608)	(763)	(966)	
螺杆行程	mm	160			212		230		260		160		212		230		260	
最高注射速度	mm/s (选择高填充规格时)	160				160				160				160				
		(330)				(310)				(330)				(310)				
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹	250								250								
温度控制区域数量		5				6				5				6				
加热器容量	kW	8.5	10.3	11.1	12.2	17.0	19.2	21.1	28.4	8.5	10.3	11.1	12.2	17.0	19.2	21.1	28.4	
喷嘴接触力	kN	43				58				43				58				
注射装置行程	mm	395								395								
喷嘴突出量	mm	65								65								
料斗容积 (选择标准型料斗时)	L	(50)				(100)				(50)				(100)				

机械尺寸、重量

机械尺寸 (LxWxH)*4	mm	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)	(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	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。 *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。

SE280EV-S+HD	SE315EV-S+HD
--------------	--------------

双肘节式 (5点)														双肘节式 (5点)											
2800														3150											
730 x 730														730 x 730											
1020 x 1020														1020 x 1020											
1275														1325											
(1375)														(1425)											
(1475)														—											
625														675											
1298														1394											
300～650														300～650											
(300～750)														(300～750)											
(300～850)														—											
ø150														ø150											
(ø120)														(ø120)											
(ø100)														(ø100)											
电动式 (13点)														电动式 (13点)											
60														60											
(100)														(100)											
267														267											
220														220											
3800														3800											
(2500)														(2500)											

C1100				C1600					C2200					C1100				C1600					C2200	
-------	--	--	--	-------	--	--	--	--	-------	--	--	--	--	-------	--	--	--	-------	--	--	--	--	-------	--

主要规格

项 目	单 位	SE350EV-S-HD	SE385EV-S-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	3500	3850
拉杆间隔 (H×V)	mm	830 x 830	830 x 830
模板尺寸 (H×V)	mm	1140 x 1140	1140 x 1140
模板间距	mm	1425	1475
		(选择延长模厚100mm时)	(1575)
		(选择延长模厚200mm时)	—
开模行程	mm	725	775
最高模板速度	mm/s	1346	1438
模具厚度 (最小～最大)	mm	350～700	350～700
		(选择延长模厚100mm时)	(350～800)
		(选择延长模厚200mm时)	(350～900)
定位孔直径	mm	ø150	ø150
		(选择定位环内径ø120mm规格时)	(ø120)
		(选择定位环内径ø100mm规格时)	(ø100)
顶出方式 (顶出点数)		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)
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	5200
		(可动侧最大)	(3450)

注射装置

		C1100				C1600				C2200				C1100				C1600				C2200							
		L				L				L				L				L				L							
螺杆直径	mm	45	50	56	63	45	50	56	63	71	50	56	63	71	80	45	50	56	63	71	50	56	63	71	80				
最大注射压力 *1、*2	MPa	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148
最大保压力 *1、*2	MPa	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148
理论注射体积	cm ³	365	510	640	810	365	510	714	904	1148	510	714	997	1266	1608	365	510	640	810	365	510	714	904	1148	510	714	997	1266	1608
注射重量 (GPPS)	g	350	490	614	778	350	490	685	867	1102	490	685	957	1216	1544	350	490	614	778	350	490	685	867	1102	490	685	957	1216	1544
塑化能力 *3	kg/h	98	151	192	227	98	151	192	227	230	151	192	227	230	303	98	151	192	227	98	151	192	227	230	151	192	227	230	303
注射率	cm ³ /s	254	314	394	498	254	314	394	498	633	314	394	498	633	804	254	314	394	498	254	314	394	498	633	314	394	498	633	804
(选择高填充规格时)		(493)	(608)	(763)	(966)	(493)	(608)	(763)	(966)	(1227)	(608)	(763)	(966)	(1227)	(1558)	(493)	(608)	(763)	(966)	(493)	(608)	(763)	(966)	(1227)	(608)	(763)	(966)	(1227)	(1558)
螺杆行程	mm	230	260		230	260	290		260	290	320		230	260		230	260	290		260	290	320		230	260		230	290	
最高注射速度	mm/s	160														160													
(选择高填充规格时)		(310)														(310)													
最高螺杆旋转速度	min ⁻¹	250				250				200	250			200	250				250				200	250			200		
温度控制区域数量		6														6													
加热器容量	kW	17.0	19.2	21.1	28.4	17.0	19.2	21.1	28.4	30.5	19.3	21.2	28.4	30.5	34.6	17.0	19.2	21.1	28.4	17.0	19.2	21.1	28.4	30.5	19.3	21.2	28.4	30.5	34.6
喷嘴接触力	kN	58														58													
注射装置行程	mm	450														450													
喷嘴突出量	mm	65														65													
料斗容积 (选择标准型料斗时)	L	(100)														(100)													

机械尺寸、重量

机械尺寸 (LxWxH)*4	mm	7446 x 2072 x 2192			7546 x 2072 x 2192		
		(7546 x 2072 x 2192)			(7646 x 2072 x 2192)		
		(7646 x 2072 x 2192)			—		
		(7446 x 2072 x 2225)			(7546 x 2072 x 2225)		
		(7446 x 2072 x 2375)			(7546 x 2072 x 2375)		
		(7446 x 2172 x 2192)			(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。 *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。
*5 C560高填充规格的注射装置行程如下。
SE220EV-S-HD、SE250EV-S-HD: 395mm / SE280EV-S-HD、SE315EV-S-HD: 420mm / SE350EV-S-HD、SE385EV-S-HD: 450mm / SE450EV-S-HD・SE500EV-S-HD: 495mm

SE450EV-S-HD	SE500EV-S-HD
--------------	--------------

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)

C2200					C3000				C2200					C3000			
L					L				L					L			
50 ^{*6}	56 ^{*6}	63	71	80	63	71	80	90	50 ^{*6}	56 ^{*6}	63	71	80	63	71	80	90
230	230	216	188	148	216	216	187	148	230	230	216	188	148	216	216	187	148
230	230	216	188	148	216	216	187	148	230	230	216	188	148	216	216	187	148
510	714	997	1266	1608	997	1425	1809	2290	510	714	997	1266	1608	997	1425	1809	2290
490	685	957	1216	1544	957	1368	1737	2198	490	685	957	1216	1544	957	1368	1737	2198
151	192	227	230	303	182	230	303	390	151	192	227	230	303	182	230	303	390
314	394	498	633	804	498	633	804	1017	314	394	498	633	804	498	633	804	1017
(608)	(763)	(966)	(1227)	(1558)	(685)	(871)	(1105)	(1399)	(608)	(763)	(966)	(1227)	(1558)	(685)	(871)	(1105)	(1399)
260	290	320			320	360			260	290	320			320	360		
160									160								
(310)					(220)				(310)					(220)			
250				200		200			250				200		200		
6									6								
19.3	21.2	28.4	30.5	34.6	28.4	30.5	34.6	35.0	19.3	21.2	28.4	30.5	34.6	28.4	30.5	34.6	35.0
58									58								
495									495								
65									65								
(100)									(100)								

8361 x 2252 x 2292	8461 x 2252 x 2292
(8461 x 2252 x 2292)	(8561 x 2252 x 2292)
(8561 x 2252 x 2292)	—
(8361 x 2252 x 2330)	(8461 x 2252 x 2330)
(8361 x 2252 x 2465)	(8461 x 2252 x 2465)
(8361 x 2352 x 2292)	(8461 x 2352 x 2292)
24.9	25.7
24.9	25.7

*6 装配加长的线性导轨。
*7 C560高填充规格的机械重量如下。
SE220EV-S-HD、SE250EV-S-HD: 11.5 / SE280EV-S-HD、SE315EV-S-HD: 14.2 / SE350EV-S-HD: 16.4 / SE385EV-S-HD: 16.5 / SE450EV-S-HD、SE500EV-S-HD: 23.4
● 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。

C560 高填充规格 (所有机型通用)

规格和数值与各机型相同。

C560								
超高压规格		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	86	128	162	201	254	314	
123	156	83	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						
7.9	8.4	6.5	7.5	8.5	10.3	11.5	12.6	
43								
*5								
30		65						
(50)								

主要规格

机型名称	SE220EV-S ^{HD}	SE250EV-S ^{HD}
用 途	CT-6 spec.	CT-6 spec.

■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 (H×V)	mm	660 x 660		660 x 660	
模板尺寸 (H×V)	mm	930 x 930		930 x 930	
模板间距	mm	1175		1225	
		(1275)		(1325)	
		(1375)		—	
开模行程	mm	575		625	
最高模板速度	mm/s	1349		1431	
模具厚度 (最小～最大)	mm	200～600		200～600	
		(200～700)		(200～700)	
		(200～800)		—	
定位孔直径	mm	φ120		φ120	
		—		—	
		(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		2800	
		(1850)		(1850)	

■注射装置

		C750				C1100				C750				C1100						
		M				L				M				L						
螺杆直径		mm	36	40	45	50	45	50	56	63	36	40	45	50	45	50	56	63		
最大注射压力 *1.*2		MPa	259	274	215	174	267	230	187	148	259	274	215	174	267	230	187	148		
最大保压力 *1.*2		MPa	259	274	215	174	267	230	187	148	259	274	215	174	267	230	187	148		
理论注射体积	CT-6标准 (高转速)	cm³	162	201	254	314	329	406	510	645	162	201	254	314	329	406	510	645		
	使用大容量模式时		162	201	337	416	365	510	640	810	162	201	337	416	365	510	640	810		
注射重量 (GPPS)	CT-6标准 (高转速)	g	156	193	244	302	316	390	489	619	156	193	244	302	316	390	489	619		
	使用大容量模式时		156	193	323	399	350	490	614	778	156	193	323	399	350	490	614	778		
塑化能力 *3	CT-6标准 (高转速)	kg/h	76	101	136	193	149	202	246	290	76	101	136	193	149	202	246	290		
	使用大容量模式时		48	63	85	121	93	126	171	227	48	63	85	121	93	126	171	227		
注射率		cm³/s	335	414	524	647	493	608	763	966	335	414	524	647	493	608	763	966		
螺杆行程	CT-6标准 (高转速)	mm	160		160		207		207		160		160		207		207			
	使用大容量模式时		160		212		230		260		160		212		230		260			
最高注射速度		mm/s	330				310				330				310					
最高螺杆旋转速度	CT-6标准 (高转速)	min ⁻¹	400				400		360	320	400				400		360	320		
	使用大容量模式时		250				250		250	250	250				250		250	250		
温度控制区域数量			5				6				5				6					
加热器容量		kW	8.9	10.8	11.4	12.6	22.1	25.0	29.4	35.3	8.9	10.8	11.4	12.6	22.1	25.0	29.4	35.3		
喷嘴接触力		kN	43				58				43				58					
注射装置行程		mm	395									395								
喷嘴突出量		mm	65									65								
料斗容积 (选择标准型料斗时)		L	(50)				(100)				(50)				(100)					

■机械尺寸、重量

机械尺寸 (LxWxH) ^{*4}	(选择延长模厚100mm时) (选择延长模厚200mm时) (选择锁模装置上部防尘保护罩(固定式)时) (选择锁模装置上部防尘保护罩(滑动式)时) (选择安全门宽度扩大规格时)	mm	6466 x 1832 x 2057	6466 x 1832 x 2084	6566 x 1832 x 2057	6566 x 1832 x 2084
			(6566 x 1832 x 2057)	(6566 x 1832 x 2084)	(6666 x 1832 x 2057)	(6666 x 1832 x 2084)
			(6666 x 1832 x 2057)	(6666 x 1832 x 2084)	—	—
			(6466 x 1832 x 2100)	(6466 x 1832 x 2100)	(6566 x 1832 x 2100)	(6566 x 1832 x 2100)
			(6466 x 1832 x 2245)	(6466 x 1832 x 2245)	(6566 x 1832 x 2245)	(6566 x 1832 x 2245)
			(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		11.8	12.9	11.8	12.9

*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SM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。

机型名称	SE280EV-S ^{HD}	SE315EV-S ^{HD}
用 途	CT-6 spec.	CT-6 spec.

■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	2800		3150	
拉杆间隔 (H×V)	mm	730 x 730		730 x 730	
模板尺寸 (H×V)	mm	1020 x 1020		1020 x 1020	
模板间距	mm	1275		1325	
(选择延长模厚100mm时)		(1375)		(1425)	
(选择延长模厚200mm时)		(1475)		—	
开模行程	mm	625		675	
最高模板速度	mm/s	1298		1394	
模具厚度 (最小～最大)	mm	300～650		300～650	
(选择延长模厚100mm时)		(300～750)		(300～750)	
(选择延长模厚200mm时)		(300～850)		—	
定位孔直径	mm	φ150		φ150	
(选择定位环内径φ120mm规格时)		(φ120)		(φ120)	
(选择定位环内径φ100mm规格时)		(φ100)		(φ100)	
顶出方式 (顶出点数)		13点		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	kg	3800		3800	
(可动侧最大)		(2500)		(2500)	

■注射装置

		C1100					C1600					C2200					C1100					C1600					C2200						
		L					L					L					L					L					L						
螺杆直径		mm	45	50	56	63	45	50	56	63	71	50	56	63	71	80	45	50	56	63	45	50	56	63	71	50	56	63	71	80			
最大注射压力 *1.*2		MPa	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148			
最大保压力 *1.*2		MPa	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148			
理论注射体积	CT-6标准 (高转速)	cm³	329	406	510	645	329	406	562	711	902	406	561	773	982	1246	329	406	510	645	329	406	562	711	902	406	561	773	982	1246			
	使用大容量模式时		365	510	640	810	365	510	714	904	1148	510	714	977	1266	1608	365	510	640	810	365	510	714	904	1148	510	714	977	1266	1608			
注射重量 (GPPS)	CT-6标准 (高转速)	g	316	390	489	619	316	390	539	682	866	390	539	742	943	1196	316	390	489	619	316	390	539	682	866	390	539	742	943	1196			
	使用大容量模式时		350	490	614	778	350	490	685	867	1102	490	685	957	1216	1544	350	490	614	778	350	490	685	867	1102	490	685	957	1216	1544			
塑化能力 *3	CT-6标准 (高转速)	kg/h	149	202	246	290	134	182	246	290	327	162	219	290	327	343	149	202	246	290	134	182	246	290	327	162	219	290	327	343			
	使用大容量模式时		93	126	171	227	93	126	171	227	234	126	171	227	234	275	93	126	171	227	93	126	171	227	234	126	171	227	234	275			
注射率		cm³/s	493	608	763	966	493	608	763	966	1227	608	763	966	1227	1558	493	608	763	966	493	608	763	966	1227	608	763	966	1227	1558			
螺杆行程	CT-6标准 (高转速)	mm	207	207		207		207		228		207		228		248		207		207		207		207		228		207		228		248	
	使用大容量模式时		230	260		230		260		290		260		290		320		230		260		230		260		290		260		290		320	
最高注射速度		mm/s	310															310															
最高螺杆旋转速度	CT-6标准 (高转速)	min ⁻¹	400	360	320	360		320		280	320		280		250	400	360	320	360		320		280	320		280		250					
	使用大容量模式时		250	250	250	250		250		200	250		200		200	250	250	250	250		250		200	250		200		200					
温度控制区域数量			6															6															
加热器容量		kW	22.1	25.0	29.4	35.3	22.1	25.0	29.4	35.3	40.6	25.1	29.5	35.3	40.6	43.8	22.1	25.0	29.4	35.3	22.1	25.0	29.4	35.3	40.6	25.1	29.5	35.3	40.6	43.8			
喷嘴接触力		kN	58															58															
注射装置行程		mm	420															420															
喷嘴突出量		mm	65															65															
料斗容积 (选择标准型料斗时)		L	(100)															(100)															

主要规格

机型名称	SE350EV-S+HD	SE385EV-S+HD
用 途	CT-6 spec.	CT-6 spec.

■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		3850	
拉杆间隔 (H×V)	mm	830 x 830		830 x 830	
模板尺寸 (H×V)	mm	1140 x 1140		1140 x 1140	
模板间距	mm	1425		1475	
(选择延长模厚100mm时)		(1525)		(1575)	
(选择延长模厚200mm时)		(1625)		—	
开模行程	mm	725		775	
最高模板速度	mm/s	1346		1438	
模具厚度 (最小～最大)	mm	350～700		350～700	
(选择延长模厚100mm时)		(350～800)		(350～800)	
(选择延长模厚200mm时)		(350～900)		—	
定位孔直径	mm	φ150		φ150	
(选择定位环内径φ120mm规格时)		(φ120)		(φ120)	
(选择定位环内径φ100mm规格时)		(φ100)		(φ100)	
顶出方式 (顶出点数)		13点		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	kg	5200		5200	
(可动侧最大)		(3450)		(3450)	

■注射装置

		C1100				C1600				C2200				C1100				C1600				C2200			
		L				L				L				L				L				L			
螺杆直径	mm	45	50	56	63	45	50	56	63	71	50	56	63	71	80	45	50	56	63	71	50	56	63	71	80
最大注射压力 *1*2	MPa	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230
最大保压力 *1*2	MPa	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230	230	216	188	148	267	230	187	148	267	230	230	188	148	230
理论注射体积	CT-6标准 (高转速)	cm ³	329	406	510	645	329	406	562	711	902	406	561	773	982	1246	329	406	510	645	329	406	562	711	902
	使用大容量模式时		365	510	640	810	365	510	714	904	1148	510	714	977	1266	1608	365	510	640	810	365	510	714	904	1148
注射重量 (GPPS)	CT-6标准 (高转速)	g	316	390	489	619	316	390	539	682	866	390	539	742	943	1196	316	390	489	619	316	390	539	682	866
	使用大容量模式时		350	490	614	778	350	490	685	867	1102	490	685	957	1216	1544	350	490	614	778	350	490	685	867	1102
塑化能力 *3	CT-6标准 (高转速)	kg/h	149	202	246	290	134	182	246	290	327	162	219	290	327	343	149	202	246	290	134	182	246	290	327
	使用大容量模式时		93	126	171	227	93	126	171	227	234	126	171	227	234	275	93	126	171	227	93	126	171	227	234
注射率	cm ³ /s	493	608	763	966	493	608	763	966	1227	608	763	966	1227	1558	493	608	763	966	493	608	763	966	1227	1558
螺杆行程	CT-6标准 (高转速)	mm	207	207	207	207	228	207	228	248	207	207	207	207	228	207	228	207	228	248	207	228	207	228	248
	使用大容量模式时		230	260	230	260	290	260	290	320	230	260	230	260	290	260	290	230	260	290	260	290	230	260	290
最高注射速度	mm/s	310				310				310				310				310				310			
最高螺杆旋转速度	CT-6标准 (高转速)	min ⁻¹	400	360	320	360	320	280	320	280	250	400	360	320	360	320	280	320	280	250	400	360	320	360	320
	使用大容量模式时		250	250	250	250	250	200	250	200	200	250	250	250	250	250	200	250	250	200	250	250	250	200	200
温度控制区域数量		6				6				6				6				6				6			
加热器容量	kW	22.1	25.0	29.4	35.3	22.1	25.0	29.4	35.3	40.6	25.1	29.5	35.3	40.6	43.8	22.1	25.0	29.4	35.3	22.1	25.0	29.4	35.3	40.6	43.8
喷嘴接触力	kN	58				58				58				58				58				58			
注射装置行程	mm	450				450				450				450				450				450			
喷嘴突出量	mm	65				65				65				65				65				65			
料斗容积 (选择标准型料斗时)	L	(100)				(100)				(100)				(100)				(100)				(100)			

■机械尺寸、重量

机械尺寸 (LxWxH) *4	(选择延长模厚100mm时) (选择延长模厚200mm时) (选择锁模装置上部防尘保护罩(固定式)时) (选择锁模装置上部防尘保护罩(滑动式)时) (选择安全门宽度扩大规格时)	mm	7446 x 2072 x 2192				7546 x 2072 x 2192			
			(7546 x 2072 x 2192)				(7646 x 2072 x 2192)			
			(7646 x 2072 x 2192)				—			
			(7446 x 2072 x 2225)				(7546 x 2072 x 2225)			
			(7446 x 2072 x 2375)				(7546 x 2072 x 2375)			
			(7446 x 2172 x 2192)				(7546 x 2172 x 2192)			
机械重量	t	17.6	17.8		18.4		17.7	17.9		18.5

*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SM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。

*5 装配加长的线性导轨。

机型名称	SE450EV-S+HD	SE500EV-S+HD
用 途	CT-6 spec.	CT-6 spec.

■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	4500		5000	
拉杆间隔 (H×V)	mm	920 x 920		920 x 920	
模板尺寸 (H×V)	mm	1300 x 1300		1300 x 1300	
模板间距	mm	1625		1675	
		(1725)		(1775)	
		(1825)		—	
开模行程	mm	825		875	
最高模板速度	mm/s	1109		1167	
模具厚度 (最小～最大)	mm	350～800		350～800	
		(350～900)		(350～900)	
		(350～1000)		—	
定位孔直径	mm	φ150		φ150	
		(φ120)		(φ120)	
		(φ100)		(φ100)	
顶出方式 (顶出点数)		21点		21点	
顶出力	kN	100		100	
		(150)		(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	7500		7500	
		(5000)		(5000)	