

# Shibaura Machine

芝浦機械株式会社

<https://www.shibaura-machine.co.jp>

東京本店：〒100-8503 東京都千代田区内幸町2-2-2 富国生命ビル4F  
TEL: 03-3509-0323 FAX: 03-3509-0331

**SHIBAURA MACHINE CO., LTD.**

TOKYO MAIN BRANCH: 2-2, Uchisaiwaicho 2-Chome, Chiyoda-ku, Tokyo 100-8503, JAPAN  
TEL: +81-3-3509-0319 FAX: +81-3-3509-0331



拠点情報はこちら

SM24009-2300-KH  
Printed in Japan

Shibaura Machine



ALL-ELECTRIC INJECTION MOLDING MACHINES

仕様表

Specifications





# 仕様数値表 Major Specifications

項目 ITEM		単位 UNIT	EC50SX III					
射 出	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i1			i1.5		
	バレル記号 BARREL CODE		YZ	Y	A	Y	A	
	スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	20	22	25	25	28	
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	31	38	49	55	69	
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	29	35	45	51	63
		PE		23	28	36	40	50
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	270	270	220	276	220	
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	270	270	220	276	220	
	射出速度 INJECTION SPEED	標準	mm/s	300				
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	STANDARD	cm <sup>3</sup> /s	94	114	147	147	184
射出速度 INJECTION SPEED	高負荷	mm/s	200					
射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH DUTY	cm <sup>3</sup> /s	63	76	98	98	123	
射出速度 INJECTION SPEED	高速	mm/s	500					
射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH SPEED	cm <sup>3</sup> /s	157	190	245	245	308	
可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準	PS kg/h	14	22	28	25	35	
スクリュー回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準	min <sup>-1</sup>	430	420	420	390	390	
スクリュートルク SCREW TORQUE	標準	N・m	109	143	204	204	280	
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	9.8(1.0)					
型 締	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	490(50)					
	タイバー間隔(H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	410×360					
	ダイプレート寸法(H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	510×460					
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	300					
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	670(★610)(★★650)					
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	150~370(★90~310)(★★130~350)					
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	20(2.0)					
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	70					
共 通	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	4.5 (3.7)	4.7 (3.9)	6.6 (5.4)			
	機械寸法(L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	3.7			3.9		
		W	m	1.3			1.3	
		H	1.6			1.6		
機械質量 MACHINE WEIGHT	合計 TOTAL	t	3.1			3.2		

- 注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
 4. ★Tミソ付ダイプレート装置(特別仕様)の場合の数値です。  
 5. ★★断熱板,10mm(特別仕様)の場合の数値です。  
 6. ヒータ電力は220Vの数値です。( )内に200Vの場合を示します。  
 7. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 8. 高速射出装置は日本工場出荷の機械のみ対応可能です。

- Note) 1: Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
 2: Shot weight, Injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.  
 3: Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
 4: Values marked with ★ vary with optional T-slotted mold platen.  
 5: Values marked with ★★ vary with optional insulating plates (10mm) are attached.  
 6: The figures of heater capacity are for 220V, those enclosed in ( ) are for 200V.  
 7: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 8: High speed injection is only available SMJ factory manufactured machine.

# 仕様数値表 Major Specifications

項目 ITEM		単位 UNIT	EC75SX III					EC100SX III								
射	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i1.5		i2			i2			i3		i4			
	バルレル記号 BARREL CODE		Y	A	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	Y	A	B	
	スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	25	28	28	32	36	28	32	36	32	36	36	40	45	
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	55	69	78	102	130	78	102	130	115	146	162	201	254	
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	51	63	72	94	120	72	94	120	105	134	145	180	230
		PE	g	40	50	57	75	95	57	75	95	83	106	115	145	185
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	276	220	287	220	174	287	220	174	253	200	247	200	158	
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	276	220	287	220	174	287	220	174	253	200	247	200	158	
	射出速度 INJECTION SPEED	標準	mm/s	300					300							
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	STANDARD	cm <sup>3</sup> /s	147	184	184	241	305	184	241	305	241	305	305	376	477
INJECTION	射出速度 INJECTION SPEED	高負荷 HIGH DUTY	mm/s	200					200							
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	高負荷 HIGH DUTY	cm <sup>3</sup> /s	98	123	123	161	204	123	161	204	161	204	204	251	318
	射出速度 INJECTION SPEED	高速 HIGH SPEED	mm/s	500					500				400			
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	高速 HIGH SPEED	cm <sup>3</sup> /s	245	308	308	402	509	308	402	509	321	407	407	502	636
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準 STANDARD	PS kg/h	25	35	40	61	83	40	61	83	61	83	83	110	120
	スクリュー回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準 STANDARD	min <sup>-1</sup>	390	390	400	390	350	400	390	350	390	350	350	320	285
スクリュートルク SCREW TORQUE	標準 STANDARD	N·m	204	280	280	407	407	280	407	407	407	566	566	761	761	
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	9.8 (1.0)					11.8 (1.2)								
型 締 締 MOLD CLAMPING	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	735 (75)					980 (100)								
	タイバー間隔(H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	410×360					460×410								
	ダイブレード寸法(H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	580×530					660×610								
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	300					350								
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	770 (★710) (★★750)					900 (★840) (★★880)								
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	150～470 (★90～410) (★★130～450)					180～550 (★120～490) (★★160～530)								
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	20 (2.0)					30 (3.0)								
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	70					90								
共 通 GENERAL	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	6.6 (5.4)	6.9 (5.7)	7.7 (6.3)	6.9 (5.7)	7.7 (6.3)	7.9 (6.6)	11.2 (9.3)	12.0 (9.9)						
	機械寸法(L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	m	4.0	4.1	4.2	4.6	4.7	4.7	4.8	4.9					
		W	m	1.3	1.3		1.3	1.3	1.3	1.3	1.3					
		H	m	1.6	1.6		1.7	1.7	1.7	1.7	1.7					
機械質量 MACHINE WEIGHT	合計 TOTAL	t	3.2	3.3		4.2	4.3	4.3	4.3							

- 注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
 4. ★T ミソ付ダイブレード装置 (特別仕様) の場合の数値です。  
 5. ★★断熱板, 10mm (特別仕様) の場合の数値です。  
 6. ヒータ電力は 220V の数値です。( ) 内に 200V の場合を示します。  
 7. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 8. 高速射出装置は日本工場出荷の機械のみ対応可能です。

- Note) 1: Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
 2: Shot weight, Injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.  
 3: Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
 4: Values marked with ★ vary with optional T-slotted mold platen.  
 5: Values marked with ★★ vary with optional insulating plates (10mm) are attached.  
 6: The figures of heater capacity are for 220V, those enclosed in ( ) are for 200V.  
 7: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 8: High speed injection is only available SMJ factory manufactured machine.

項目 ITEM		単位 UNIT	EC130SX III					EC180SX III										
射 出	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i3		i4			i3		i4			i6		i8			
	バレル記号 BARREL CODE		Y	A	Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A	Y	A	B	
	スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45	40	45	45	50	55	
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	115	146	162	201	254	115	146	162	201	254	226	286	318	392	475	
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	105	134	145	180	230	105	134	145	180	230	208	263	292	361	437
		PE		83	106	115	145	185	83	106	115	145	185	165	209	232	286	346
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	253	200	247	200	158	253	200	247	200	158	253	200	247	200	165	
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	253	200	247	200	158	253	200	247	200	158	253	200	247	200	165	
	射出速度 INJECTION SPEED	標準	mm/s	300					300					250				
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	STANDARD	cm <sup>3</sup> /s	241	305	305	376	477	241	305	305	376	477	376	477	397	490	593
	射出速度 INJECTION SPEED	高負荷 HIGH DUTY	mm/s	200					200					160				
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH DUTY	cm <sup>3</sup> /s	161	204	204	251	318	161	204	204	251	318	201	254	254	314	380
	射出速度 INJECTION SPEED	高速 HIGH SPEED	mm/s	400					400					350				
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH SPEED	cm <sup>3</sup> /s	321	407	407	502	636	321	407	407	502	636	502	636	556	687	831
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準 STANDARD	PS kg/h	61	83	83	110	120	61	83	83	110	120	110	120	120	160	190
	スクリュー回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準 STANDARD	min <sup>-1</sup>	390	350	350	320	285	390	350	350	320	285	320	285	285	255	230
スクリュートルク SCREW TORQUE	標準 STANDARD	N・m	407	566	566	761	761	407	566	566	761	761	761	1058	1058	1421	1421	
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	11.8 (1.2)					29.4 (3.0)										
型 締 合	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	1270 (130)					1760 (180)										
	タイバー間隔(H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	510×460					560×510										
	ダイブレード寸法(H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	720×670					790×740										
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	400					450										
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	950 (★890) (★★930)					1050 (★990) (★★1030)										
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.～MAX.MOLD)	mm	180～550 (★120～490) (★★160～530)					200～600 (★140～540) (★★180～580)										
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	30 (3.0)					49 (5.0)										
押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	90					130											
共 通	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	7.9 (6.5)	11.2 (9.2)	11.9 (9.8)	7.9 (6.5)	11.2 (9.2)	11.9 (9.8)	13.6 (11.2)	15.2 (12.6)	15.8 (13.0)							
	機械寸法(L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	4.9	5.0	5.1	5.3	5.4	5.9	6.0	6.1								
		W	1.4	1.4	1.4	1.6	1.6	1.6	1.6	1.6								
		H	1.7	1.7	1.7	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8								
機械質量 MACHINE WEIGHT	合計 TOTAL	t	5.2	5.3	7.0	7.0	7.3	7.3										

# 仕様数値表 Major Specifications

項目 ITEM		単位 UNIT	EC230SX III									EC280SX III														
射	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i4			i6			i8			i10			i17											
	バルレル記号 BARREL CODE		Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	BH	B									
出	スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	36	40	45	40	45	45	50	55	45	50	55	50	60	65	70									
	理論射体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	162	201	254	226	286	318	392	475	397	490	593	589	848	995	1155									
射	射出質量 SHOT WEIGHT	PS g	145	180	230	208	263	292	361	437	365	450	545	542	780	915	1062									
		PE	115	145	185	165	209	232	286	346	289	357	432	430	619	726	842									
出	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	247	200	158	253	200	247	200	165	247	200	165	288	200	170	147									
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	247	200	158	253	200	247	200	165	247	200	165	288	200	170	147									
INJECTION	射出速度 INJECTION SPEED	標準 mm/s	300			250			250			160														
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	STANDARD cm <sup>3</sup> /s	305	376	477	376	477	397	490	593	397	490	593	314	452	530	616									
INJECTION	射出速度 INJECTION SPEED	高負荷 HIGH DUTY mm/s	200			160			160			—														
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	cm <sup>3</sup> /s	204	251	318	201	254	254	314	380	254	314	380	—	—	—	—									
INJECTION	射出速度 INJECTION SPEED	高速 HIGH SPEED mm/s	400			350			350			300														
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	cm <sup>3</sup> /s	407	502	636	502	636	556	687	831	556	687	831	589	848	995	1155									
INJECTION	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準 STANDARD PS kg/h	83	110	120	110	120	120	160	190	120	160	190	160	230	250	270									
		高トルク HIGH TORQUE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	190	—	—									
INJECTION	スクリュー回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準 STANDARD min <sup>-1</sup>	350	320	285	320	285	285	255	230	285	255	230	255	220	195	180									
		高トルク HIGH TORQUE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	180	—	—									
INJECTION	スクリュートルク SCREW TORQUE	標準 STANDARD N·m	566	761	761	761	1058	1058	1421	1421	1058	1421	1421	1421	2367	2367	2367									
		高トルク HIGH TORQUE	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2900	—	—									
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	29.4 (3.0)									29.4 (3.0)														
型	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	2250 (230)									2745 (280) ★★★3038 (310)														
	タイバー間隔(H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	610×560									730×660														
締	ダイプレート寸法(H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	880×830									1030×960														
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	550									600														
MOLD CLAMPING	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	1230 (★1170) (★★1210)									1350 (★★1330)														
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	250～680 (★190～620) (★★230～660)									250～750 (★★230～730)														
MOLD CLAMPING	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	49 (5.0)									59 (6.0)														
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	130									150														
共	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	11.2 (9.2)	11.9 (9.8)	13.6 (11.2)	15.2 (12.6)	15.8 (13.0)	15.2 (12.6)	15.8 (13.0)	21.7 (18.0)	25.5 (21.0)															
	機械寸法(L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	m	5.8			5.9			6.3			6.4			6.7			6.8			6.8			7.0	
W		m	1.7			1.7			1.7			1.7			2.0			2.0			2.0			2.0		
H		m	2.0			2.0			2.0			2.0			2.2			2.2			2.2			2.2		
機械質量 MACHINE WEIGHT		合計 TOTAL	t	9.2			9.2			9.3			12.5			13.8										

注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
 4. ★T ミゾ付ダイプレート装置 (特別仕様) の場合の数値です。  
 5. ★★断熱板, 10mm (特別仕様) の場合の数値です。  
 6. ★★★型締力アップ時 (特別仕様) の場合の数値です。  
 7. ヒータ電力は 220V の数値です。( ) 内に 200V の場合を示します。  
 8. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 9. 高速射出装置は日本工場出荷の機械のみ対応可能です。

Note) 1: Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
 2: Shot weight, injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.  
 3: Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
 4: Values marked with ★ vary with optional T-slotted mold platen.  
 5: Values marked with ★★ vary with optional insulating plates (10mm) are attached.  
 6: Values marked with ★★★ vary with optional mold clamping force up.  
 7: The figures of heater capacity are for 220V, those enclosed in ( ) are for 200V.  
 8: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 9: High speed injection is only available SMJ factory manufactured machine.

項目 ITEM		単位 UNIT	EC350SX III										
射 出 機 械	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i10			i17				i26			
	バレル記号 BARREL CODE		Y	A	B	Y	A	BH	B	A	B		
	スクリユ径 SCREW DIAMETER	mm	45	50	55	50	60	65	70	70	80		
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	397	490	593	589	848	995	1155	1340	1750		
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	365	450	545	542	780	915	1062	1230	1610	
		PE	g	289	357	432	430	619	726	842	980	1280	
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	247	200	165	288	200	170	147	190	145		
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	247	200	165	288	200	170	147	160	122		
	射出速度 INJECTION SPEED	標準	mm/s	250			160				160		
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	STANDARD	cm <sup>3</sup> /s	397	490	593	314	452	530	616	615	804	
	射出速度 INJECTION SPEED	高負荷	mm/s	160			—				—		
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH DUTY	cm <sup>3</sup> /s	254	314	380	—	—	—	—	—	—	
	射出速度 INJECTION SPEED	高速	mm/s	350			300				—		
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH SPEED	cm <sup>3</sup> /s	556	687	831	589	848	995	1155	—	—	
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準 STANDARD	PS	kg/h	120	160	190	160	230	250	270	260	340
		高トルク HIGH TORQUE			—	—	—	—	190	—	—	170	230
スクリユ回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準 STANDARD	min <sup>-1</sup>	285	255	230	255	220	195	180	180	170		
	高トルク HIGH TORQUE		—	—	—	—	180	—	—	120	120		
スクリユトルク SCREW TORQUE	標準 STANDARD	N·m	1058	1421	1421	1421	2367	2367	2367	2580	2580		
	高トルク HIGH TORQUE		—	—	—	—	2900	—	—	3310	3310		
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE	kN(tf)	29.4 (3.0)							44.1 (4.5)				
型 締 金 具	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	3430 (350) ★★★3773 (385)										
	タイバー間隔(H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	820×740										
	ダイプレート寸法(H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	1110×1030										
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	650										
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	1470 (★★1450)										
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	300~820 (★★280~800)										
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	59 (6.0)										
押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	150											
共 通 機 械	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	15.3 (12.6)	15.8 (13.0)	22.4 (18.6)	26.4 (21.8)	22.3 (18.5)	26.5 (20.0)					
	機械寸法(L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	7.2			7.2	7.3	7.5	7.7				
		W	2.1			2.1	2.1	2.1	2.1				
		H	2.2			2.2	2.2	2.2	2.2				
機械質量 MACHINE WEIGHT	合計 TOTAL	t	15.3			16.5			17.5				



# 仕様数値表 Major Specifications

項目 ITEM		単位 UNIT	EC450SX III								
射	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i17				i26		i36		
	バレル記号 BARREL CODE		Y	A	BH	B	A	B	A	B	
	スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	50	60	65	70	70	80	80	90	
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	589	848	995	1155	1340	1750	1880	2380	
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	542	780	915	1062	1230	1610	1730	2190
		PE		430	619	726	842	980	1280	1370	1740
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	288	200	170	147	190	145	190	150	
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	288	200	170	147	160	122	160	126	
	射出速度 INJECTION SPEED	標準	mm/s	160				160		140	
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	STANDARD	cm <sup>3</sup> /s	314	452	530	616	615	804	704	891
射出速度 INJECTION SPEED	高速	mm/s	300				—		—		
射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH SPEED	cm <sup>3</sup> /s	589	848	995	1155	—	—	—	—	
可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準 STANDARD	PS kg/h	160	230	250	270	260	340	340	400	
	高トルク HIGH TORQUE		—	190	—	—	170	230	220	280	
スクリュー回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準 STANDARD	min <sup>-1</sup>	255	220	195	180	180	170	170	150	
	高トルク HIGH TORQUE		—	180	—	—	120	120	115	115	
スクリュートルク SCREW TORQUE	標準 STANDARD	N·m	1421	2367	2367	2367	2580	2580	3310	3310	
	高トルク HIGH TORQUE		—	2900	—	—	3310	3310	4610	4610	
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	29.4 (3.0)				44.1 (4.5)		58.8 (6.0)		
型 締 締 MOLD CLAMPING	型締力 CLAMPING FORCE		4410 (450) ★★★4900 (500)								
	タイバー間隔(H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	870×810								
	ダイブレート寸法(H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	1230×1160								
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	800								
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	1800 (★★1780)								
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	350~1000 (★★330~980)								
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	127 (13.0)								
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	180								
共 通 GENERAL	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	22.4 (18.6)		26.4 (21.8)		22.3 (18.5)	26.5 (20.0)	29.7 (24.9)	34.2 (28.7)	
	機械寸法(L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	8.1				8.1		8.4	8.6	
		W	2.2				2.2		2.2		
		H	2.2				2.2		2.4		
	機械質量 MACHINE WEIGHT	型締 CLAMPING	t	17.1				17.1		17.1	
		射出 INJECTION		4.6				5.4		6.8	
合計 TOTAL		21.7				22.5		23.9			

注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
 4. ★★断熱板, 10mm (特別仕様) の場合の数値です。  
 5. ★★★型締力アップ時 (特別仕様) の場合の数値です。(EC-SXIIIのみ)  
 6. ヒータ電力は220Vの数値です。( ) 内に200Vの場合を示します。  
 7. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 8. 高速射出装置は日本工場出荷の機械のみ対応可能です。

Note) 1: Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
 2: Shot weight, Injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.  
 3: Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
 4: Values marked with ★★ vary with optional insulating plates (10mm) are attached.  
 5: Values marked with ★★★ vary with optional mold clamping force up.(EC-SXIII only)  
 6: The figures of heater capacity are for 220V, those enclosed in ( ) are for 200V.  
 7: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf  
 8: High speed injection is only available SMJ factory manufactured machine.

項目 ITEM		単位 UNIT	EC550SX III								EC650SX III							
射  出  INJECTION	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i17				i26		i36		i36		i61		i78			
	バレル記号 BARREL CODE		Y	A	BH	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B		
	スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	50	60	65	70	70	80	80	90	80	90	95	105	105	120		
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	589	848	995	1155	1340	1750	1880	2380	1880	2380	3150	3850	4320	5650		
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	542	780	915	1062	1230	1610	1730	2190	1730	2190	2900	3540	3980	5200	
		PE	g	430	619	726	842	980	1280	1370	1740	1370	1740	2300	2810	3160	4120	
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	288	200	170	147	190	145	190	150	190	150	180	147	180	138		
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	288	200	170	147	160	122	160	126	160	126	150	123	150	115		
	射出速度 INJECTION SPEED	標準	mm/s	160				160		140		140		150		150		
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	STANDARD	cm <sup>3</sup> /s	314	452	530	616	615	804	704	891	704	891	1060	1290	1290	1690	
	射出速度 INJECTION SPEED	高速	mm/s	300				—		—		—		—		—		
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	HIGH SPEED	cm <sup>3</sup> /s	589	848	995	1155	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準	PS	kg/h	160	230	250	270	260	340	340	400	340	400	420	490	490	580
		高トルク			—	190	—	—	170	230	220	280	220	280	290	370	270	370
	スクリュー回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準	min <sup>-1</sup>	255	220	195	180	180	170	170	150	170	150	140	127	127	110	
		高トルク		—	180	—	—	120	120	115	115	115	115	95	95	71	71	
スクリュートルク SCREW TORQUE	標準	N·m	1421	2367	2367	2367	2580	2580	3310	3310	3310	3310	5500	5500	7090	7090		
	高トルク		—	2900	—	—	3310	3310	4610	4610	4610	4610	7090	7090	10300	10300		
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE	kN(tf)	29.4 (3.0)				44.1 (4.5)		58.8 (6.0)		58.8 (6.0)		58.8 (6.0)		58.8 (6.0)				
型  締  MOLD CLAMPING	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	5393 (550) ★★★5880 (600)								6370 (650)							
	タイバー間隔(H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	970×910								1060×960							
	ダイプレート寸法(H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	1365×1300								1500×1400							
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	900								1000							
	デライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	1900 (★★1880)								2050 (★★2030)							
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	400～1000 (★★380～980)								450～1050 (★★430～1030)							
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	127 (13.0)								177 (18.0)							
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	180								200							
共  通  GENERAL	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	22.5 (18.7)		26.5 (21.9)		22.3 (18.5)	26.5 (20.0)	29.8 (24.9)	34.3 (28.7)	29.5 (24.7)		44.0 (37.1)		57.2 (47.6)			
	機械寸法(L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	8.4				8.2	8.4	8.7	8.9	9.7		9.7		9.9	10.2		
		W	2.3				2.3		2.3	2.4	2.5		2.5		2.5			
		H	2.4				2.4		2.4		2.4		2.6		2.6			
	機械質量 MACHINE WEIGHT	型締 CLAMPING	t	21.7				21.7		21.7		30.6		30.6		30.6		
		射出 INJECTION		4.6				5.4		6.8		7.4		9.4		11.4		
合計 TOTAL		26.3				27.1		28.5		38		40		42				

# 仕様数値表 Major Specifications

項目 ITEM		単位 UNIT	EC850SX III						EC1000SX III									
射出 INJECTION	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i61		i78		i120		i61		i78		i120					
	バレル記号 BARREL CODE		A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B				
	スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	95	105	105	120	115	125	95	105	105	120	115	125				
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	3150	3850	4320	5650	6560	7750	3150	3850	4320	5650	6560	7750				
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	2900	3540	3980	5200	6040	7130	2900	3540	3980	5200	6040	7130			
		PE	g	2300	2810	3160	4120	4790	5660	2300	2810	3160	4120	4790	5660			
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	180	147	180	138	180	152	180	147	180	138	180	152				
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	150	123	150	115	150	127	150	123	150	115	150	127				
	射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	150		150		140		150		150		140					
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	cm <sup>3</sup> /s	1060	1290	1290	1690	1450	1710	1060	1290	1290	1690	1450	1710				
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	標準 STANDARD	PS	kg/h	420	490	490	580	520	580	420	490	490	580	520	580		
		高トルク HIGH TORQUE			290	370	270	370	370	440	290	370	270	370	370	440		
	スクリュ回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	標準 STANDARD	min <sup>-1</sup>	140	127	127	110	110	101	140	127	127	110	110	101			
		高トルク HIGH TORQUE		95	95	71	71	78	78	95	95	71	71	78	78			
スクリュトルク SCREW TORQUE	標準 STANDARD	N・m	5500	5500	7090	7090	9150	9150	5500	5500	7090	7090	9150	9150				
	高トルク HIGH TORQUE		7090	7090	10300	10300	13700	13700	7090	7090	10300	10300	13700	13700				
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE	kN(tf)	58.8 (6.0)		58.8 (6.0)		92.4 (9.4)		58.8 (6.0)		58.8 (6.0)		92.4 (9.4)						
型締 MOLD CLAMPING	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	8330 (850)						9800 (1000)									
	タイバー間隔 (H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	1320×1320						1300×1300									
	ダイブレード寸法 (H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	1790×1790						1790×1790									
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	1200						1200									
	デライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	2300 (★★2280)						2300 (★★2280)									
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	500～1100 (★★480～1080)						500～1100 (★★480～1080)									
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	177 (18)						177 (18)									
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	200						200									
共通 GENERAL	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	44.4 (37.1)		57.2 (47.6)		60.9 (50.2)		69.4 (57.3)		44.4 (37.1)		57.2 (47.6)		60.9 (50.2)		69.4 (57.3)	
	機械寸法 (L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	10.6	10.6	10.6	10.8	11.4	11.7	10.6	10.6	10.6	10.8	11.4	11.7				
		W	2.9		2.9		2.9		2.9		2.9		2.9					
		H	2.7		2.7		2.9		2.7		2.7		2.9					
	機械質量 MACHINE WEIGHT	型締 CLAMPING	t	44						44								
射出 INJECTION		11		13		20		11		13		20						
合計 TOTAL		55		57		64		55		57		64						

注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
 4. 高可塑化仕様値はPP等のオレフィン系樹脂を対象とした専用スクリュを搭載する場合です。  
 5. ★★断熱板、10mm (特別仕様) の場合の数値です。  
 6. ヒータ電力は220Vの数値です。( ) 内に200Vの場合を示します。  
 7. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

Note) 1: Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
 2: Shot weight, Injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.  
 3: Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
 4: The high plasticization specification values are for when a special screw for olefin resins such as PP is installed.  
 5: Values marked with ★★ vary with optional insulating plates (10mm) are attached.  
 6: The figures of heater capacity are for 220V, those enclosed in ( ) are for 200V.  
 7: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

項目 ITEM		単位 UNIT	EC1300SXIII								EC1300SXIIIW								
射出 INJECTION	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i120				i155				i120				i155				
	バレル記号 BARREL CODE		A	B			A	B			A	B			A	B			
			標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION	標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION	
	スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	115		125		125		140		115		125		125		140		
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	6560		7750		8430		10570		6560		7750		8430		10570		
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	6040		7130		7750		9730		6040		7130		7750		9730	
		PE	g	4790		5660		6150		7720		4790		5660		6150		7720	
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa	180		152		180		143		180		152		180		143		
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa	150		127		150		119		150		127		150		119		
	射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	140				135				140				135				
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)	cm <sup>3</sup> /s	1450		1710		1650		2070		1450		1710		1650		2070		
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	PS	kg/h	520	370	580	440	590	—	690	—	520	370	580	440	590	—	690	—
		PP+タルク PP+TALC	kg/h	—	—	—	—	—	640	—	800	—	—	—	—	640	—	800	
	スクリュー回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED	min <sup>-1</sup>	110	78	101	78	101	127	90	114	110	78	101	78	101	127	90	114	
	スクリュートルク SCREW TORQUE	N・m	9150	13700	9150	13700	14500	9260	14500	11430	9150	13700	9150	13700	14500	9260	14500	11430	
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE	kN(tf)	92.4 (9.4)								92.4 (9.4)									
型締 MOLD CLAMPING	型締力 CLAMPING FORCE	kN(tf)	12700 (1300)								12700 (1300)								
	タイバー間隔 (H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	1410×1410								1710×1410								
	ダイブレート寸法 (H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	2000×2000								2300×2000								
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	1500								1500								
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	2800 (★★2780)								2800 (★★2780)								
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	650～1300 (★★630～1280)								650～1300 (★★630～1280)								
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	280 (28.5)								280 (28.5)								
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	250								250								
共通 GENERAL	ヒータ電力 HEATER CAPACITY	kW	60.9 (50.2)		69.9 (57.2)		69.6 (57.9)		84.6 (69.9)		60.9 (50.2)		69.9 (57.2)		69.6 (57.9)		84.6 (69.9)		
	機械寸法 (L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	L	12.8				13.1				12.8				13.1				
		W	3.2				3.2				3.5				3.5				
		H	3.2				3.4				3.0				3.3				
	機械質量 MACHINE WEIGHT	型締 CLAMPING	t	69				71				76				78			
		射出 INJECTION	t	20				32				20				32			
	合計 TOTAL	t	89				103				96				110				

# 仕様数値表 Major Specifications

項目 ITEM		単位 UNIT	EC1600SXIIIW								EC1800SXIII							
射出記号 INJECTION UNIT CODE			i120				i155				i120				i155			
			A		B		A		B		A		B		A		B	
バレル記号 BARREL CODE			標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION	標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高トルク HIGH TORQUE	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION	標準 STANDARD	高可塑化 HIGH PLASTICIZATION
射出記号 INJECTION UNIT CODE			i120				i155				i120				i155			
バレル記号 BARREL CODE			A		B		A		B		A		B		A		B	
スクリュ径 SCREW DIAMETER		mm	115		125		125		140		115		125		125		140	
理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED		cm <sup>3</sup>	6560		7750		8430		10570		6560		7750		8430		10570	
射出質量 SHOT WEIGHT		PS	6040		7130		7750		9730		6040		7130		7750		9730	
		PE	4790		5660		6150		7720		4790		5660		6150		7720	
最大射出圧 INJECTION PRESSURE		MPa	180		152		180		143		180		152		180		143	
最大保圧 HOLDING PRESSURE		MPa	150		127		150		119		150		127		150		119	
射出速度 INJECTION SPEED		mm/s	140				135				140				135			
射出率 INJECTION RATE (MAX.)		cm <sup>3</sup> /s	1450		1710		1650		2070		1450		1710		1650		2070	
可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY		PS	520	370	580	440	590	—	690	—	520	370	580	440	590	—	690	—
		PP+タルク PP+TALC	—	—	—	—	—	640	—	800	—	—	—	—	—	640	—	800
スクリュ回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED		min <sup>-1</sup>	110	78	101	78	101	127	90	114	110	78	101	78	101	127	90	114
スクリュトルク SCREW TORQUE		N・m	9150	13700	9150	13700	14500	9260	14500	11430	9150	13700	9150	13700	14500	9260	14500	11430
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	92.4 (9.4)								92.4 (9.4)							
型締力 CLAMPING FORCE		kN(tf)	15700 (1600)								17650 (1800) ★★★19610 (2000)							
タイバー間隔 (H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)		mm	1850×1660								1850×1660							
ダイプレート寸法 (H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)		mm	2600×2350								2600×2350							
型開閉ストローク OPENING STROKE		mm	1700								1700							
デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)		mm	3200								3200							
最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.～MAX.MOLD)		mm	800～1500								800～1500							
押出力 EJECTION FORCE		kN(tf)	431 (44.0)								431 (44.0)							
押出ストローク EJECTOR STROKE		mm	300								300							
ヒータ電力 HEATER CAPACITY		kW	60.9 (50.2)		69.9 (57.2)		69.6 (57.9)		84.6 (69.9)		60.9 (50.2)		69.9 (57.2)		69.6 (57.9)		84.6 (69.9)	
機械寸法 (L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)		L	13.8				14.3				13.8				14.3			
		W	3.8				3.8				3.8				3.8			
		H	3.5				3.5				3.5				3.5			
機械質量 MACHINE WEIGHT		型締 CLAMPING	105								105							
		射出 INJECTION	27				32				27				32			
		合計 TOTAL	132				137				132				137			

注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
 4. 高可塑化仕様値はPP等のオレフィン系樹脂を対象とした専用スクリュを搭載する場合です。  
 5. ★★★型締力アップ時(特別仕様)の場合の数値です。  
 6. ヒータ電力は220Vの数値です。( ) 内に200Vの場合を示します。  
 7. 1MPa=10.2kgf / cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

Note) 1: Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
 2: Shot weight, injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.  
 3: Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
 4: The high plasticization specification values are for when a special screw for olefin resins such as PP is installed.  
 5: Values marked with ★★★ vary with optional mold clamping force up.  
 6: The figures of heater capacity are for 220V, those enclosed in ( ) are for 200V.  
 7: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

項目 ITEM		単位 UNIT	EC2500SXIII			
射出 INJECTION	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i215		i240	
	バレル記号 BARREL CODE		AM	A	AM	
		標準 (PP仕様) STD (for PP)	汎用仕様 General Spec	標準 (PP仕様) STD (for PP)		
	スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	140		150	
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	11840		13600	
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	10890		12510
		PE	g	8640		9790
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE		MPa	180		175
			kgf/cm <sup>2</sup>	1830		1780
	最大保圧 HOLDING PRESSURE		MPa	150		150
			kgf/cm <sup>2</sup>	1530		1530
	射出速度 INJECTION SPEED	標準 STD	mm/s	130		
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)		cm <sup>3</sup> /s	2000		2290
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	PS	kg/h	—	680	—
PP+タルク PP+TALC		kg/h	940	—	1050	
スクリュ回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED		min <sup>-1</sup>	114	90	106	
スクリュトルク SCREW TORQUE		N·m	12700	15900	17300	
スクリュストローク SCREW STROKE		mm	770			
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	142 (14.5)			
型締 MOLD CLAMPING	型締力 CLAMPING FORCE		kN(tf) 24500 (2500)			
	タイバー間隔 (H×V) DISTANCE BETWEEN TIE ROD (H×V)	mm	2120×1820			
	ダイブレード寸法 (H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	3000×2350			
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	1800			
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	3500			
	最小型厚～最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	800~1700			
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	431 (44)			
押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	350				
共通 GENERAL	ヒータ電力 (標準突出量) HEATER POWER (STANDARD NOZZLE PROJECTION)	220V仕様 220V SPEC	kW	98	84	134
		200V仕様 200V SPEC		80	69	109
	設備皮相電力 APPARENT POWER	標準射出 STD	kVA	275		
メインブレーカ容量 MAIN BREAKER CAPACITY	標準射出 STD	A	700			
機械寸法 (L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)		m	16.3×4.6×3.9 <sup>■</sup>		16.6×4.6×3.9 <sup>■</sup>	
機械質量 MACHINE WEIGHT		t	200		202	

- 注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
4. 最大出力で使用する場合、金型 (主型) の最小寸法 (H×V) は 1500×1300mm です。  
これより小さい金型を取付けられないようにして下さい。  
5. 樹脂の種類、グレードおよび成形条件によっては高いスクリュトルクが必要となる場合がございます。  
弊社へご相談下さい。  
6. 設備皮相電力、メインブレーカ容量、ヒータ電力は特別仕様の内容により異なります。弊社へご相談下さい。  
7. ■機械高さはオプションのバトライト仕様により異なります。  
8. 標準 (PP) 仕様値は PP 等のオレフィン系樹脂を対象とした専用スクリュを搭載する場合です。  
9. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

- Note) 1 : Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
2 : Shot weight and Plasticizing capacity vary according to the material and/or the molding condition.  
3 : Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
4 : Min. mold dimensions are 1500(H) x 1300(V).  
In case of max. clamping force, do not mount smaller mold than described above.  
5 : High screw torque may be necessary depends on the type, class of resin and forming condition.  
Please consult us for more details.  
6 : Values of Apparent power and Main Breaker Capacities and Heater Power differ when optional equipments are attached. Please contact SHIBAUURA MACHINE CO.,LTD.  
7 : Values marked with ■Machine height differs by optional Alarm Warning Indicator specification. Refer to the attached drawing of "General View" for details.  
8 : The STD (for PP) specification values are for when a special screw for olefin resins such as PP is installed.  
9 : 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

# 仕様数値表 Major Specifications

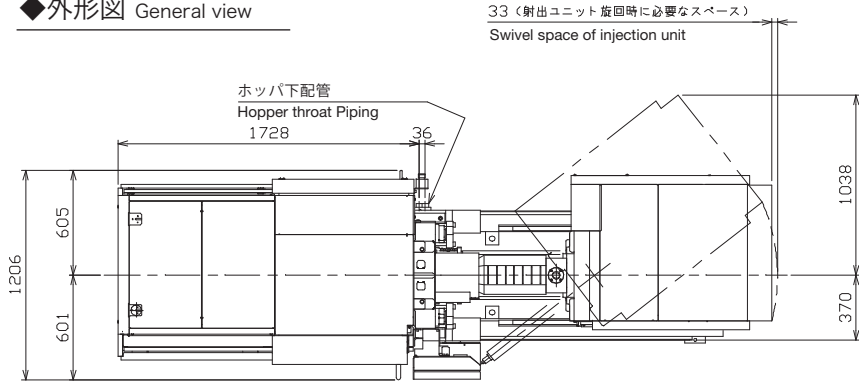
項目 ITEM		単位 UNIT	EC3000SXIII		
射出 INJECTION	射出記号 INJECTION UNIT CODE		i215	i240	
	バレル記号 BARREL CODE		AM	AM	
		標準(PP仕様) STD (for PP)	標準(PP仕様) STD (for PP)		
	スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	140	150	
	理論射出体積 INJECTION VOLUME CALCULATED	cm <sup>3</sup>	11840	13600	
	射出質量 SHOT WEIGHT	PS	g	10890	12510
		PE	g	8640	9790
	最大射出圧 INJECTION PRESSURE	MPa		180	175
		kgf/cm <sup>2</sup>		1830	1780
	最大保圧 HOLDING PRESSURE	MPa		150	150
		kgf/cm <sup>2</sup>		1530	1530
	射出速度 INJECTION SPEED	標準 STD	mm/s	130	130
	射出率 INJECTION RATE (MAX.)		cm <sup>3</sup> /s	2000	2290
	可塑化能力 PLASTICIZING CAPACITY	PP+タルク PP+talc	kg/h	940	1050
スクリュ回転速度 MAXIMUM SCREW SPEED		min <sup>-1</sup>	114	106	
スクリュトルク SCREW TORQUE		N・m	12700	17300	
スクリュストローク SCREW STROKE		mm	770		
ノズル押付力 NOZZLE TOUCH FORCE		kN(tf)	142 (14.5)		
型締 MOLD CLAMPING	型締力 CLAMPING FORCE		kN(tf) 29400 (3000)		
	タイバー間隔 (H×V) DISTANCE BETWEEN TIE RODS (H×V)	mm	2110×1810		
	ダイプレート寸法 (H×V) PLATEN DIMENSIONS (H×V)	mm	3000×2350		
	型開閉ストローク OPENING STROKE	mm	1800		
	デーライト OPEN DAYLIGHT (MAX.)	mm	3700		
	最小型厚~最大型厚 CLOSED DAYLIGHT (MIN.~MAX.MOLD)	mm	1000~1900		
	押出力 EJECTION FORCE	kN(tf)	431 (44)		
	押出ストローク EJECTOR STROKE	mm	350		
共通 GENERAL	ヒータ電力 (標準突出量) HEATER POWER (STANDARD NOZZLE PROJECTION)	220V仕様 220V SPEC	kW	98	134
		200V仕様 200V SPEC		80	109
	設備皮相電力 APPARENT POWER	標準射出 STD	kVA	275	
	メインブレーカ容量 MAIN BREAKER CAPACITY	標準射出 STD	A	700	
	機械寸法 (L×W×H) MACHINE DIMENSIONS (L×W×H)	m	16.5×4.6×3.9 <sup>■</sup>	16.8×4.6×3.9 <sup>■</sup>	
機械質量 MACHINE WEIGHT	t	210	212		

- 注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。  
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。  
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。  
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。  
 4. 最大型締力で使用する場合、金型(主型)の最小寸法(H×V)は1500×1300mmです。  
 これより小さい金型を取付けないようにして下さい。  
 5. 樹脂の種類、グレードおよび成形条件によっては高いスクリュトルクが必要となる場合がございます。  
 弊社へご相談下さい。  
 6. 設備皮相電力、メインブレーカ容量、ヒータ電力は特別仕様の内容により異なります。弊社へご相談下さい。  
 7. ■機械高さはオプションのバトライト仕様により異なります。  
 8. 標準(PP)仕様値はPP等のオレフィン系樹脂を対象とした専用スクリュを搭載する場合です。  
 9. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

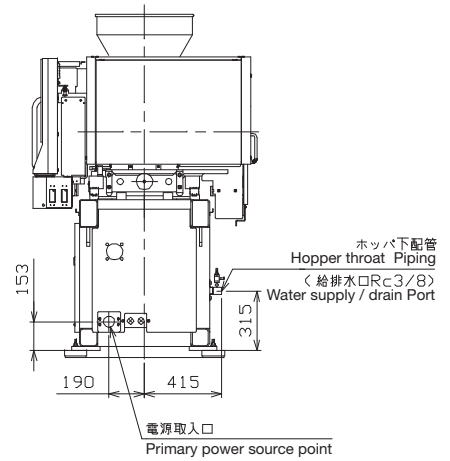
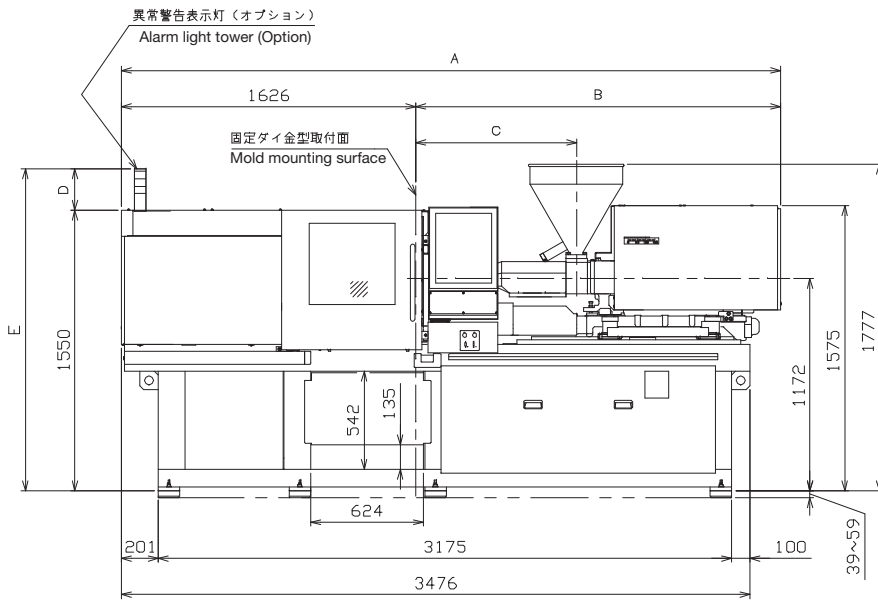
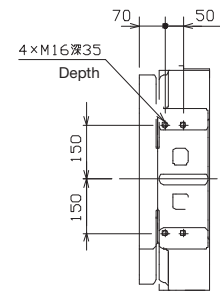
- Note) 1: Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.  
 2: Shot weight and Plasticizing capacity vary according to the material and/or the molding condition.  
 3: Max. injection pressure and max. holding pressure are power of injection unit, not resin pressure. Max. injection pressure and max. holding pressure are limited according to molding conditions.  
 4: Min. mold dimensions are 1500(H) x 1300(V).  
 In case of max. clamping force, do not mount smaller mold than described above.  
 5: High screw torque may be necessary depends on the type, class of resin and forming condition.  
 Please consult us for more details.  
 6: Values of Apparent power and Main Breaker Capacities and Heater Power differ when optional equipments are attached. Please contact Shibaura Machine.  
 7: Values marked with ■Machine height differs by optional Alarm Warning Indicator specification. Refer to the attached drawing of "General View" for details.  
 8: The STD (for PP) specification values are for when a special screw for olefin resins such as PP is installed.  
 9: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1 kN=0.102tf

# EC50SX III

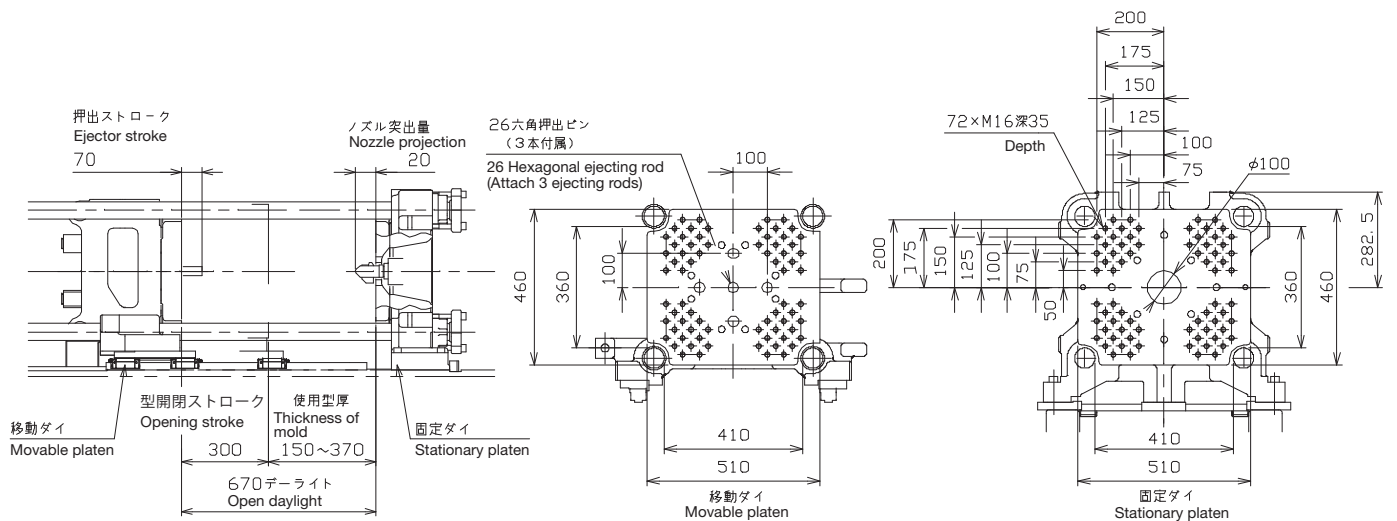
## ◆外形図 General view



## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space



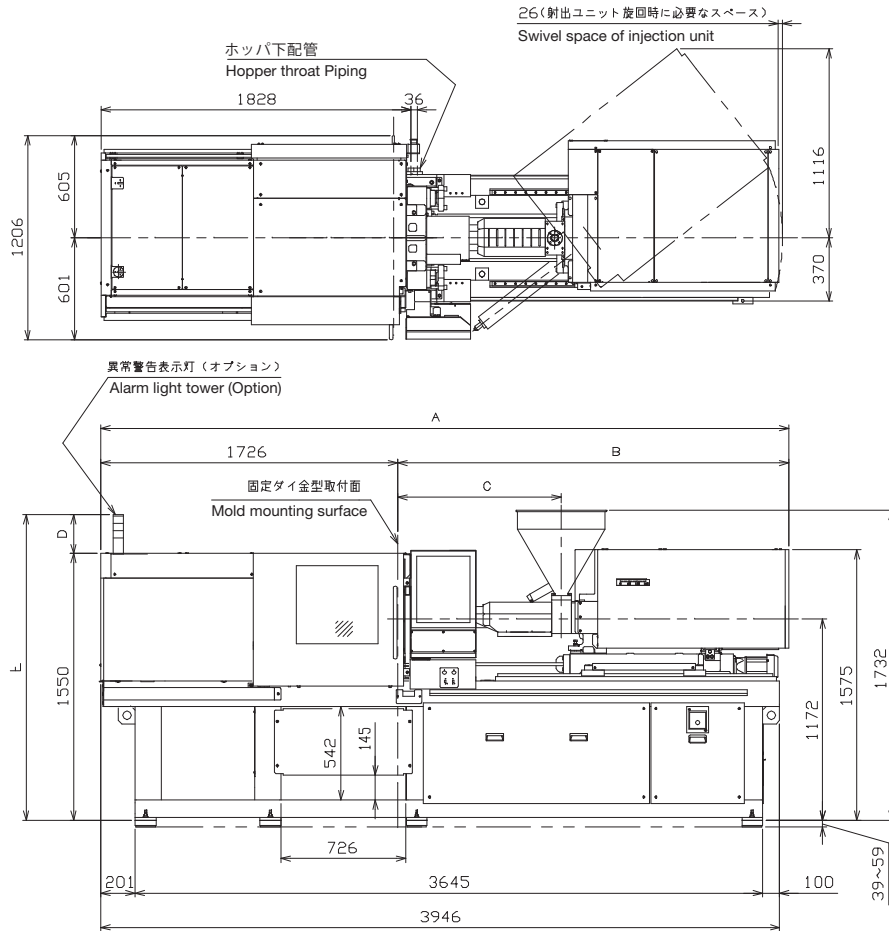
射出ユニット Injection Unit	A	B	C
i1A,Y,YZ	3646	2020	890
i1.5A,Y	3817	2191	951

異常警告表示灯 (オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	D	E
1	146	1696
3	228	1778

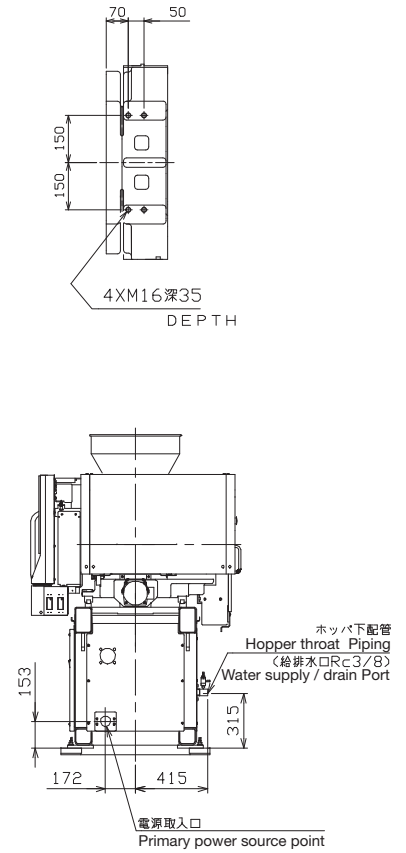


# EC75SX III

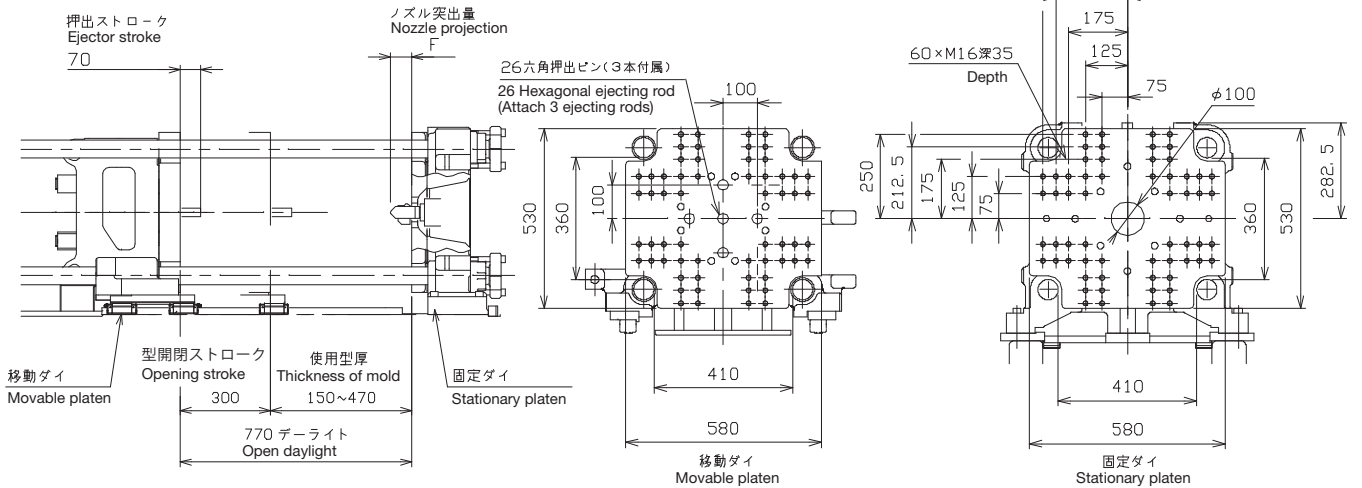
## ◆外形図 General view



## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space



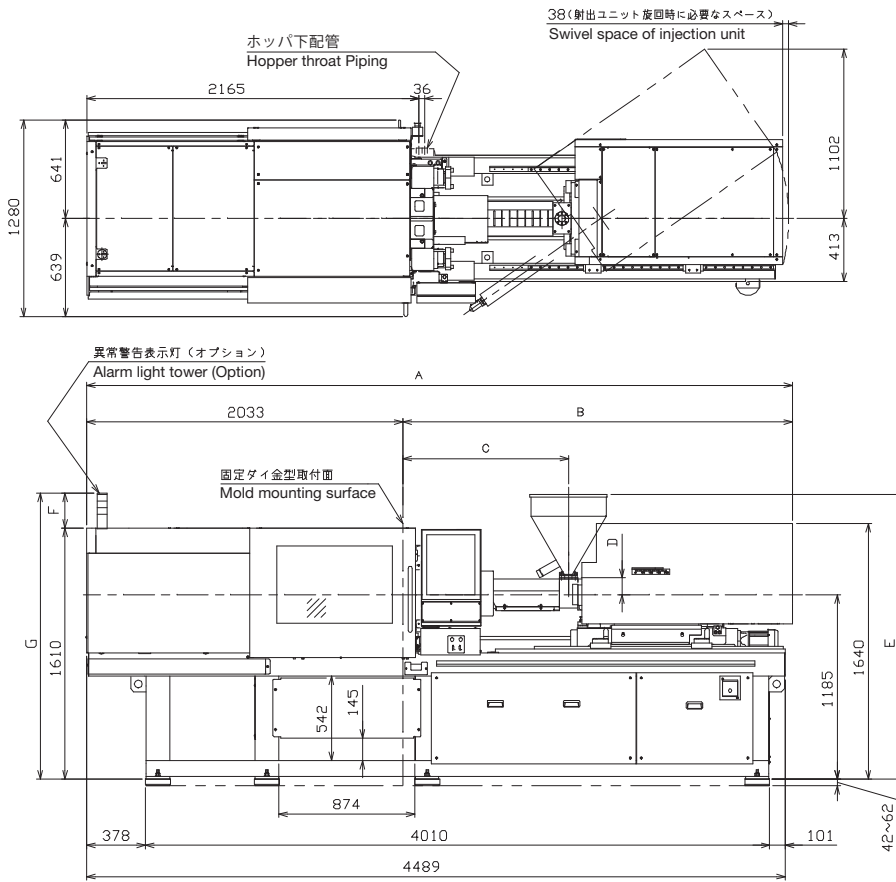
射出ユニット Injection Unit	A	B	C
i1.5A,Y	3997	2271	951
i2A,Y	4079	2353	1033
i2B	4159	2433	1113

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	D	E
1	146	1696
3	228	1778

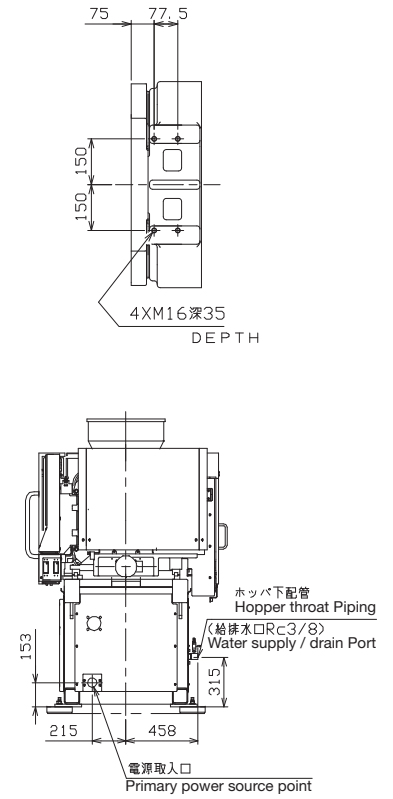
ノズル突出量 Nozzle projection	~1.5B	2Y	2A~
F	20	30	65

# EC100SXⅢ

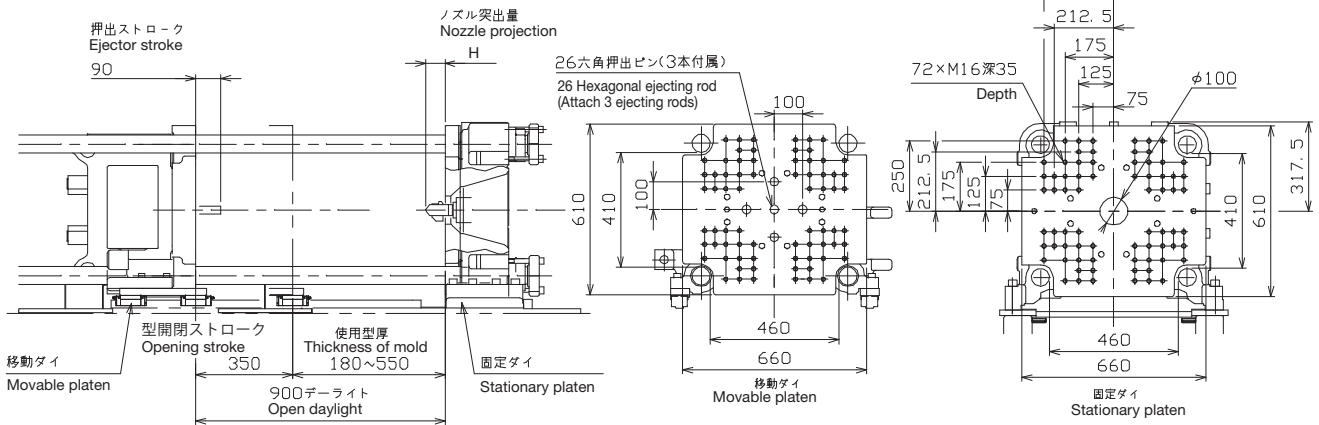
## ◆外形図 General view



## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space



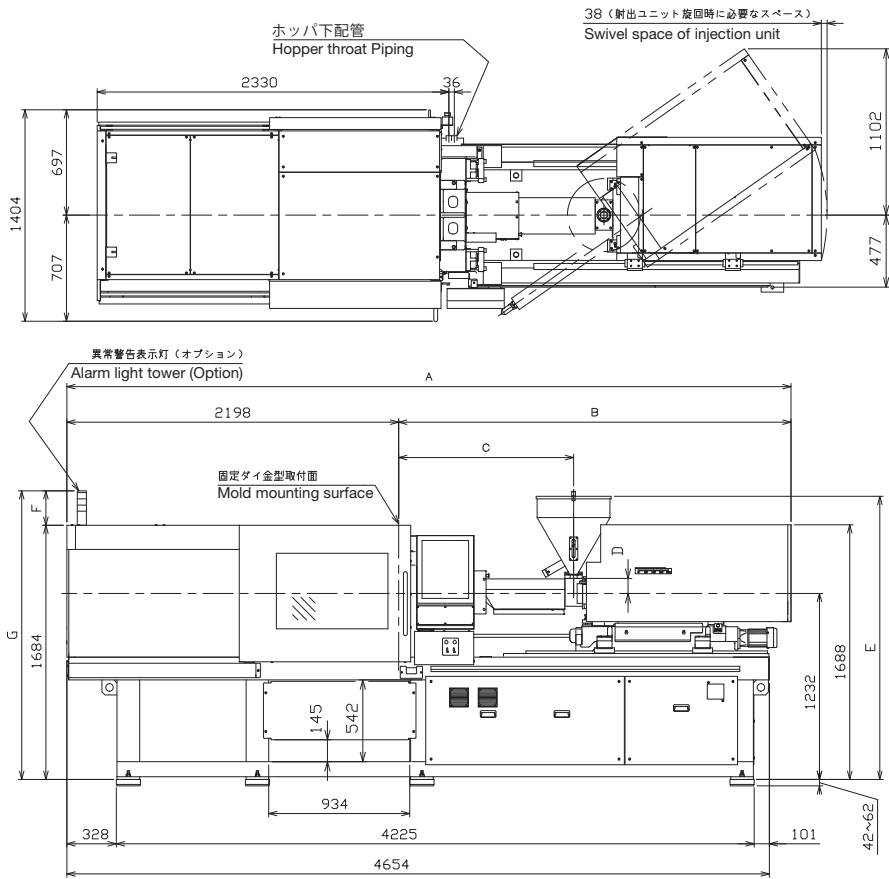
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E
i2A,Y	4536	2503	1063	110	1917
i2B	4616	2583	1143	110	1917
i3A,Y	4632	2599	1159	110	1872
i4A,Y	4797	2764	1249	100	1862
i4B	4901	2868	1353	100	1862

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	F	G
1	144	1754
3	226	1836

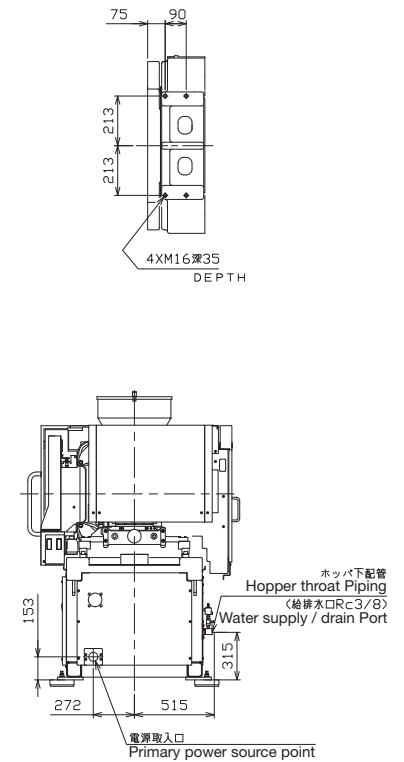
ノズル突出量 Nozzle projection	2Y	2A~
H	30	65

# EC130SX III

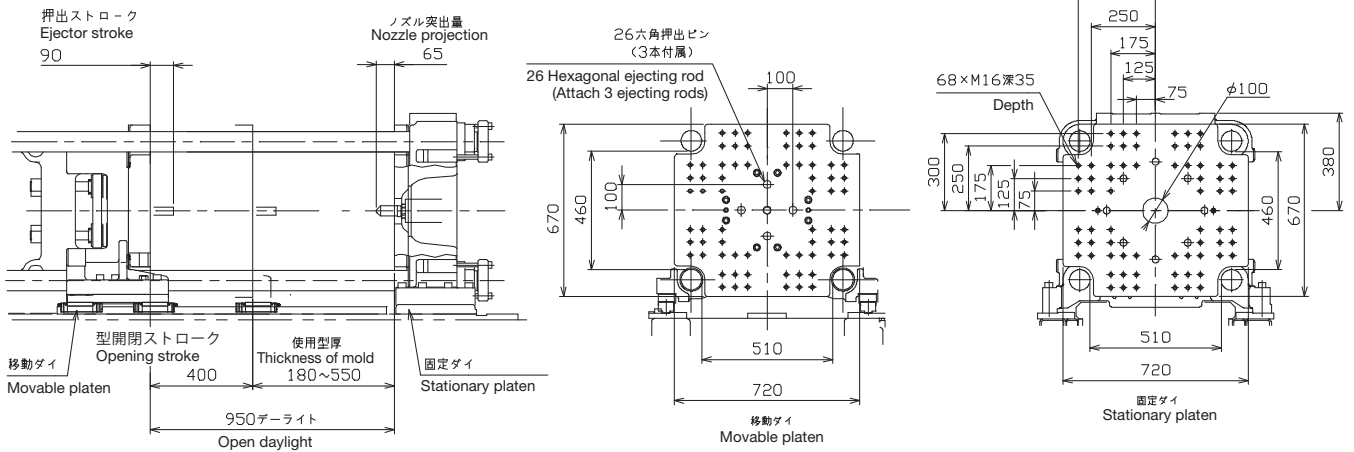
## ◆外形図 General view



## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space

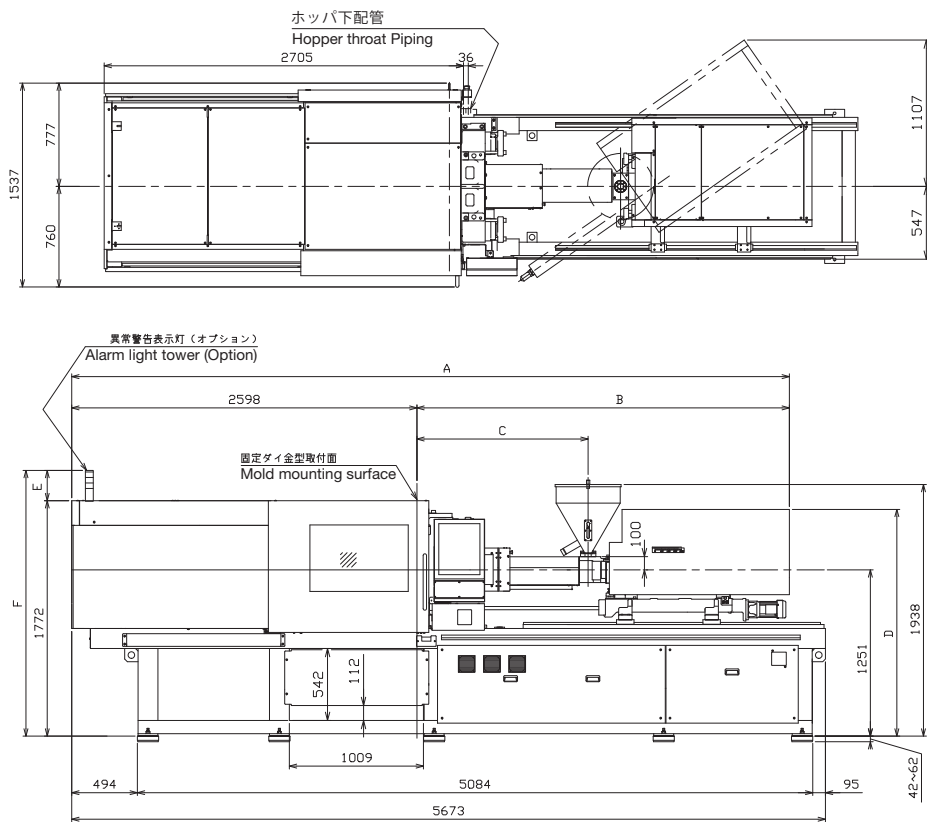


射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E
i3A,Y	4812	2614	1174	110	2031
i4A,Y	4977	2779	1264	100	1909
i4B	5081	2883	1368	100	1909

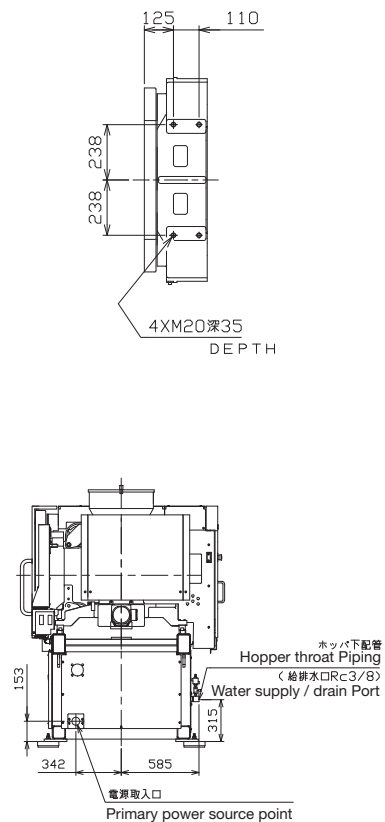
異常警告表示灯 (オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	F	G
1	146	1830
3	228	1912

# EC180SX III

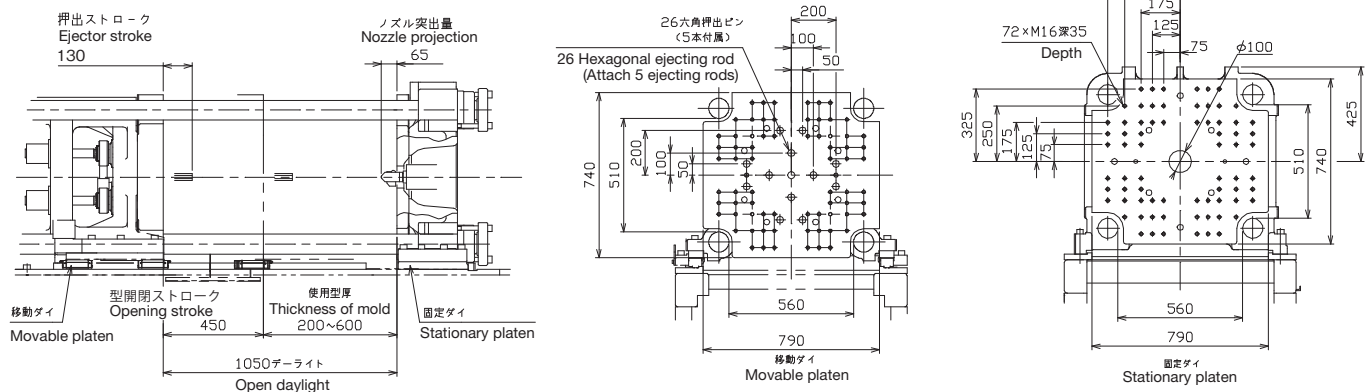
## ◆外形図 General view



## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space



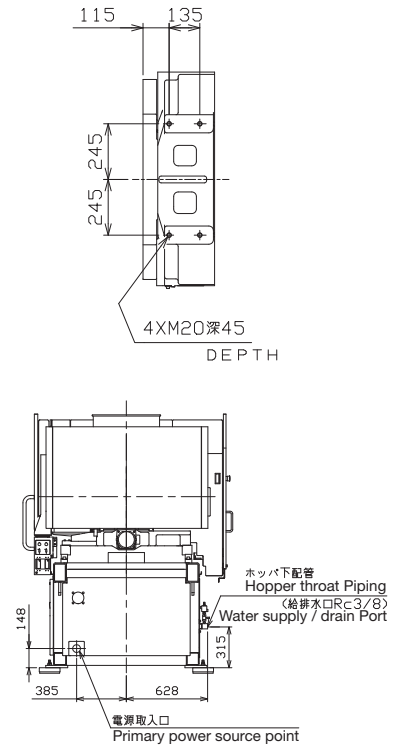
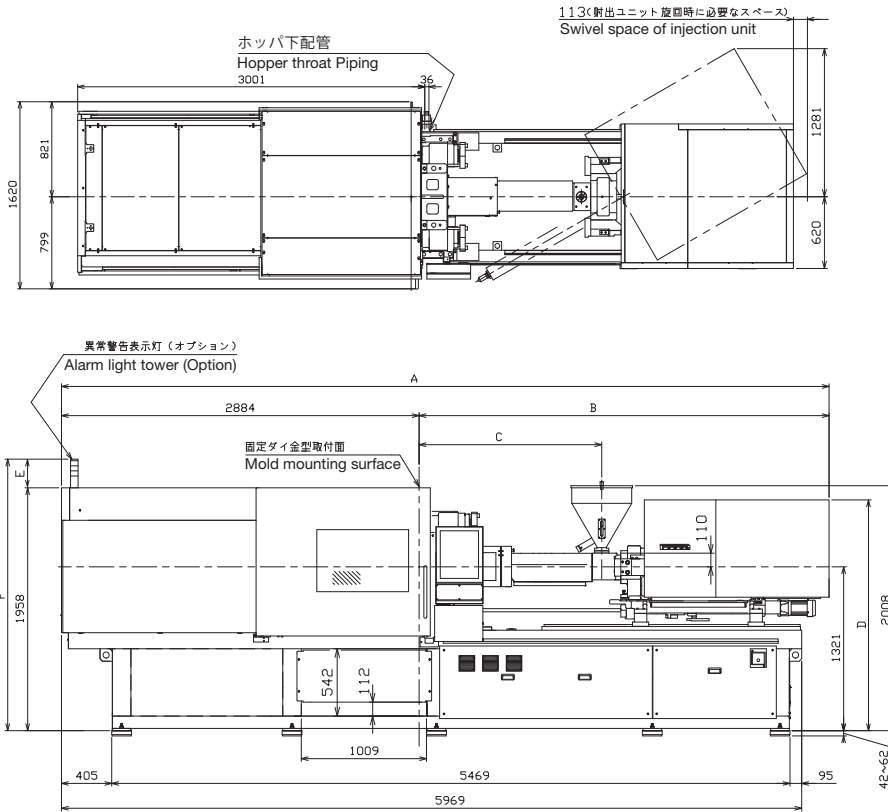
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D
i3A,Y	5237	2639	1199	1707
i4A,Y	5402	2804	1289	1707
i4B	5506	2908	1393	1707
i6A,Y	5859	3261	1428	1707
i8A,Y	5958	3360	1527	1791
i8B	6062	3464	1631	1791

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	E	F
1	146	1918
3	228	2000

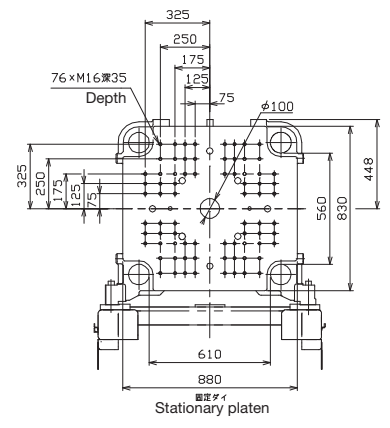
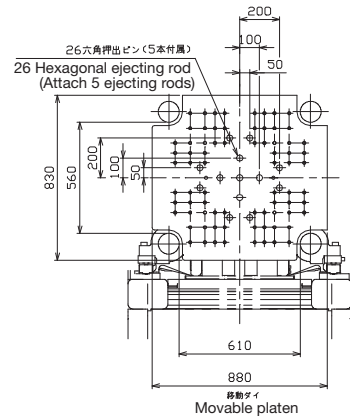
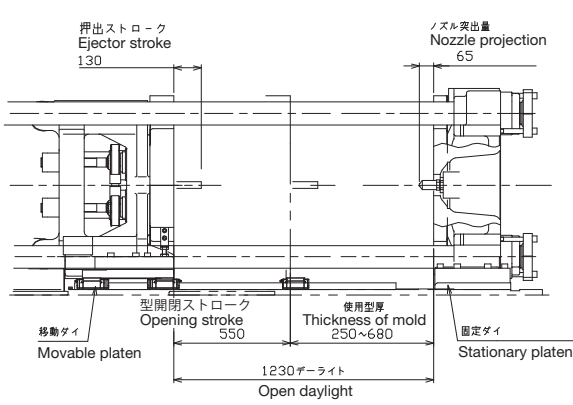
# EC230SXIII

## ◆外形図 General view

## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space

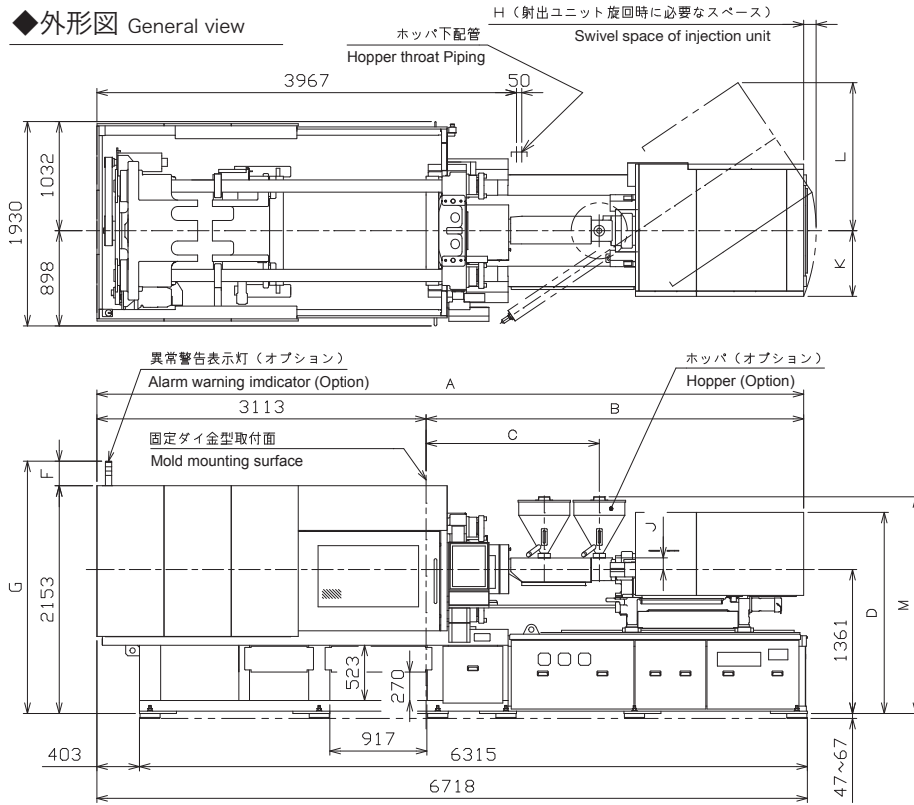


射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D
i4A,Y	5723	2839	1324	1777
i4B	5827	2943	1428	1777
i6A,Y	6190	3306	1473	1861
i8A,Y	6289	3405	1572	1861
i8B	6393	3509	1676	1861

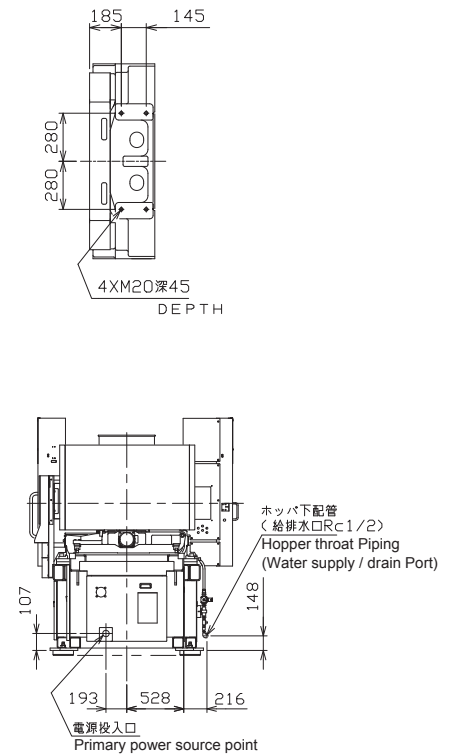
異常警告表示灯 (オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	E	F
1	146	2104
3	228	2186

# EC280SⅢ

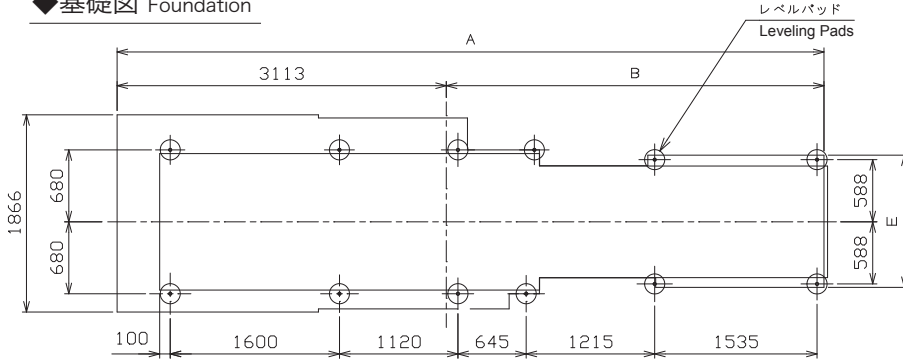
## ◆外形図 General view



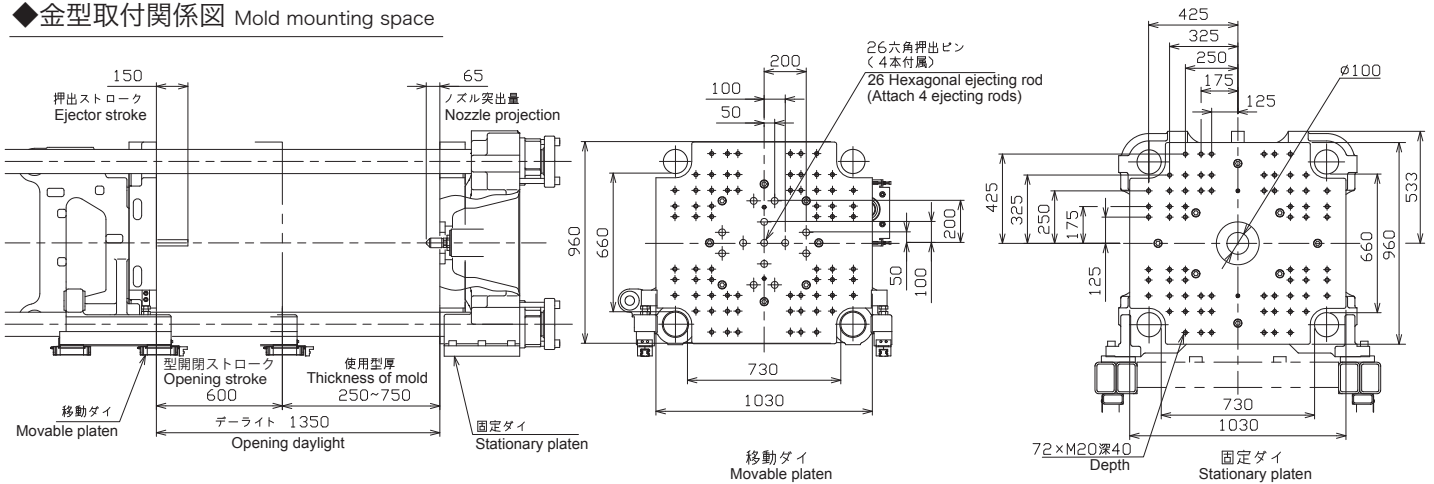
## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆基礎図 Foundation



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space

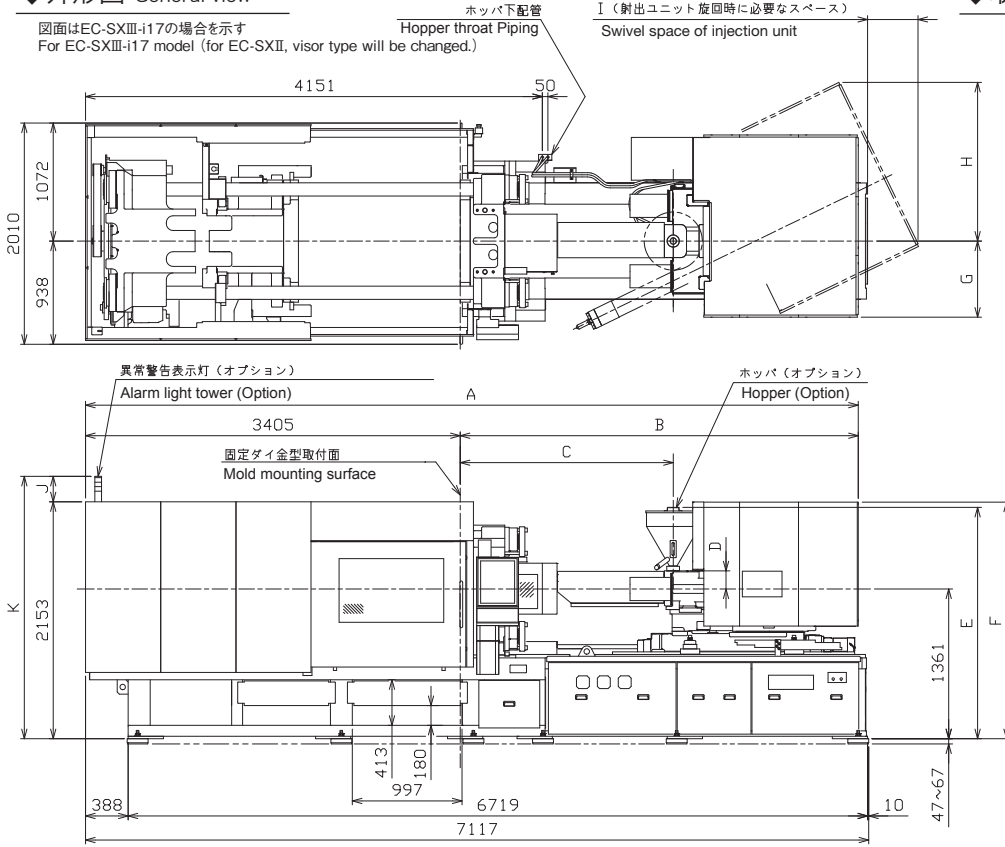


射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	H	J	K	L	M
i10A,Y	6683	3570	1637	1901	1250	78	110	620	1400	2048
i10B	6787	3674	1741							
i17A,Y	6720	3607	1926	2103	1657	547	165	692	1441	2149
i17B,BH	6925	3812	2131							

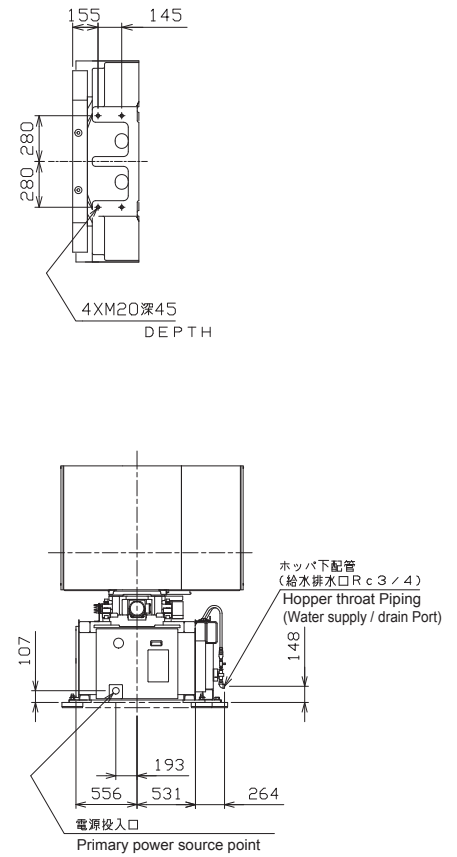
異常警告表示灯 (オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	F	G
1	151	2304
3	233	2386

# EC350SXIII

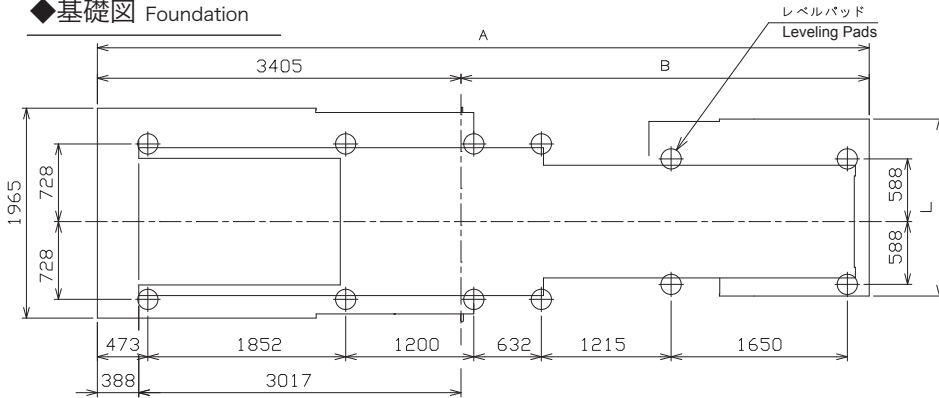
## ◆外形図 General view



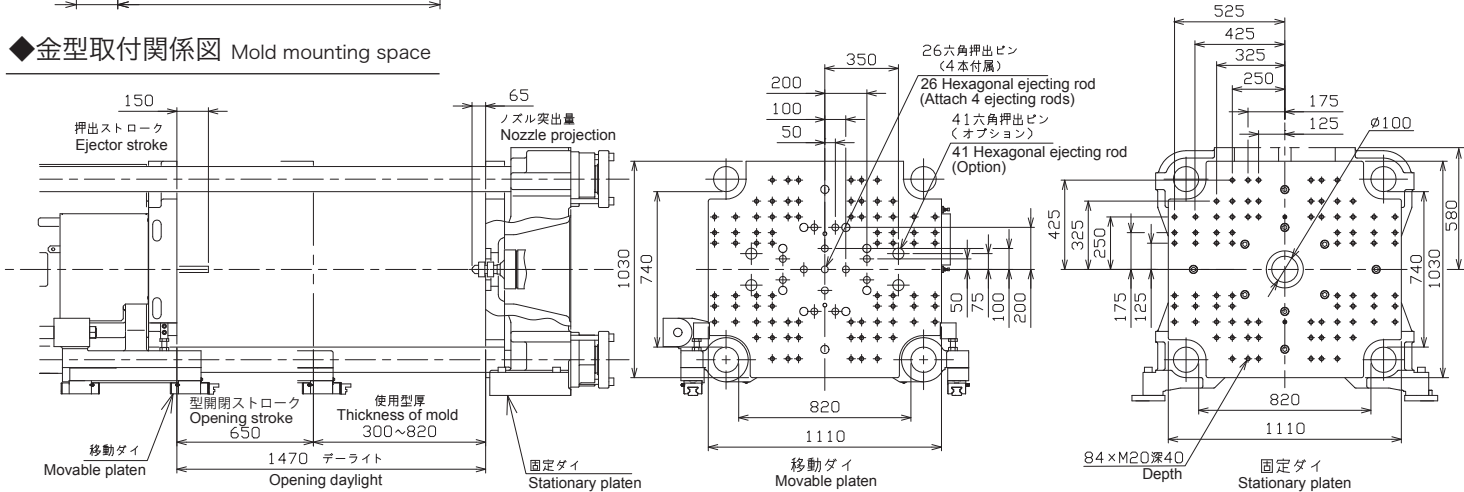
## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆基礎図 Foundation



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space



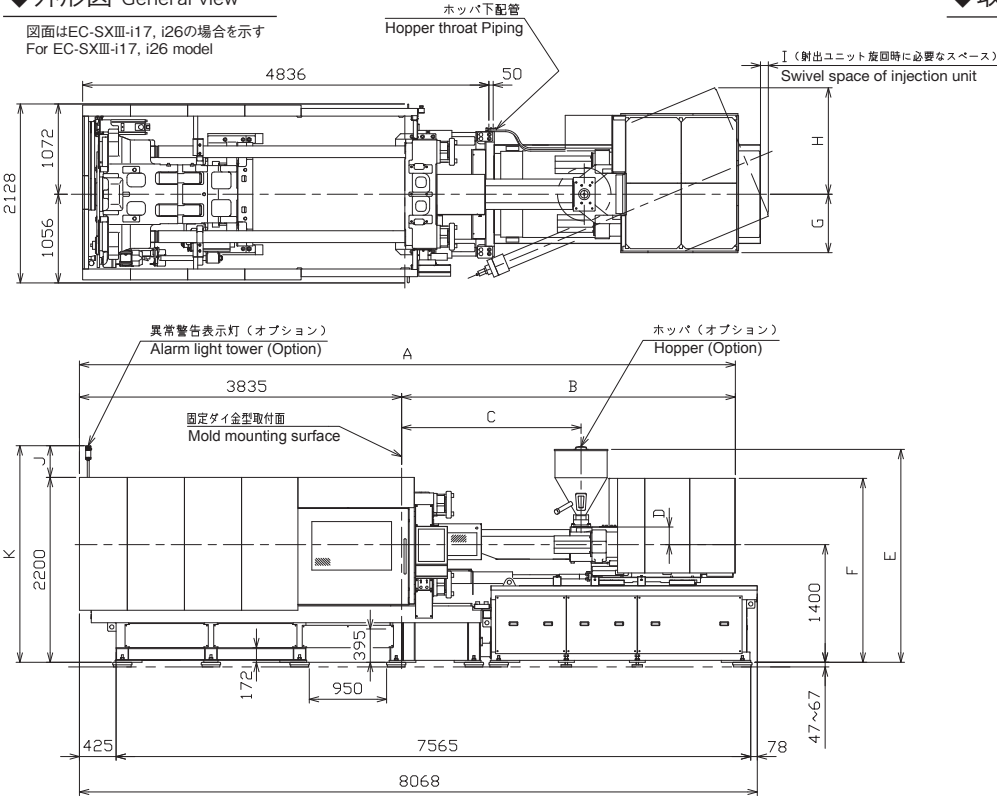
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L
i10A,Y	7000	3595	1662	110	1901	2048	620	1400	78	1250
i10B	7104	3699	1766							
i17A,Y	7022	3617	1936	165	2013	2150	692	1441	276	1656
i17B,BH	7227	3822	2141						483	
i26A	7485	3972	2135	210	2149	2530	696	1383	582	
i26B	7685	4172	2335							

異常警告表示灯 (オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	J	K
1	150	2303
3	232	2385

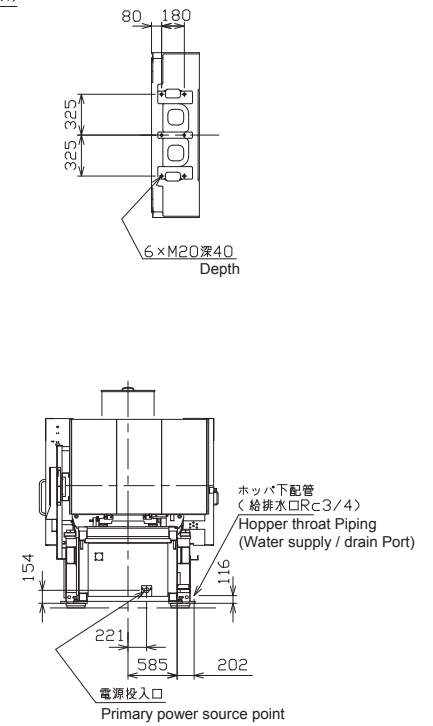
# EC450SXIII

## ◆外形図 General view

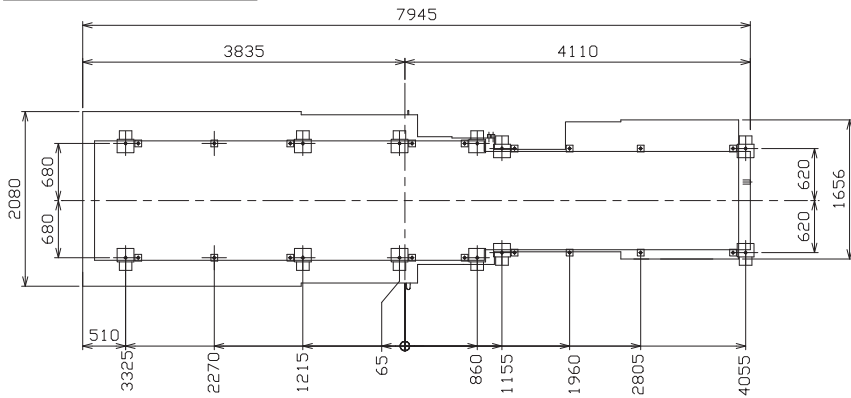
図面はEC-SXIII-i17, i26の場合を示す  
For EC-SXIII-i17, i26 model



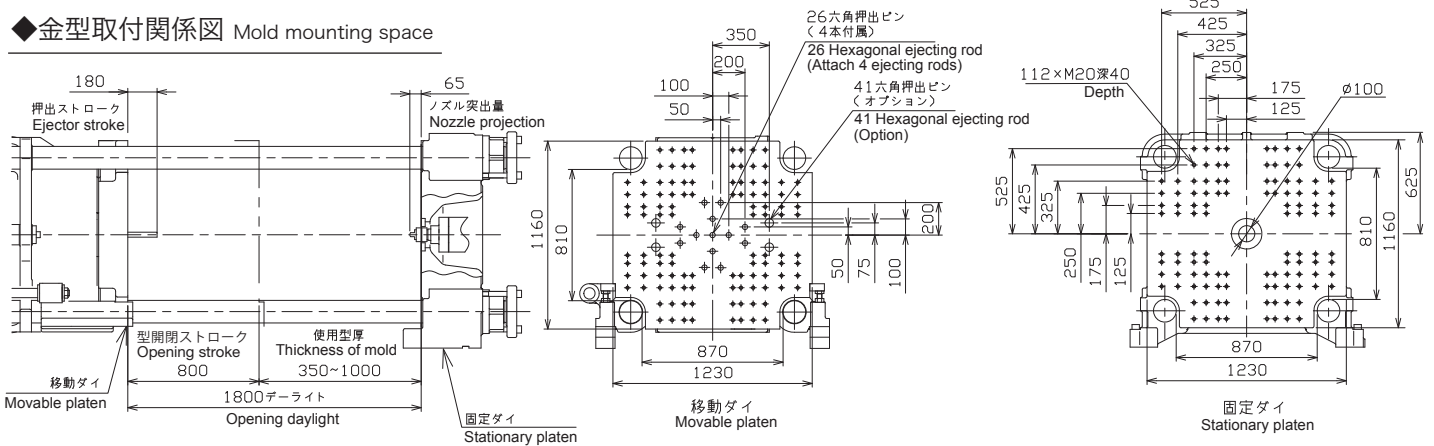
## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆基礎図 Foundation



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	I
i17A,Y	7482	3647	1966	165	2188	2109	692	1461	70
i17B,BH	7687	3852	2171						
i26A	7807	3972	2135	210	2534	2188	696	1269	94
i26B	8007	4172	2335						
i36A	8322	4487	2340						
i36B	8522	4687	2540						

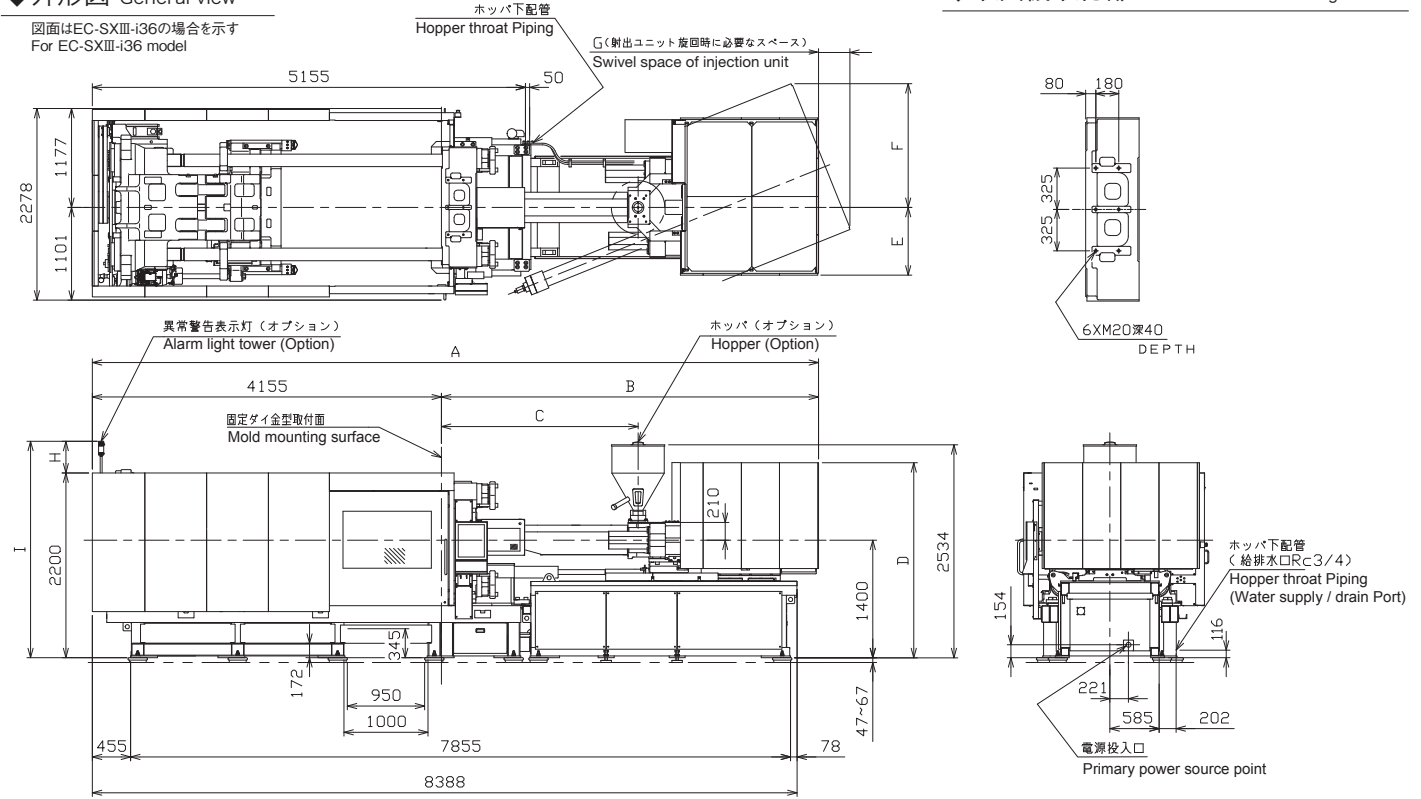
異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	J	K
1	378	2578
2	419	2619
3	460	2660



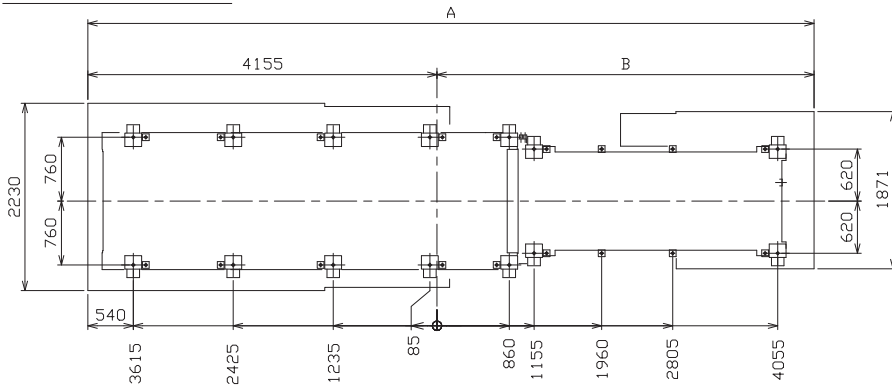
# EC550SX III

## ◆外形図 General view

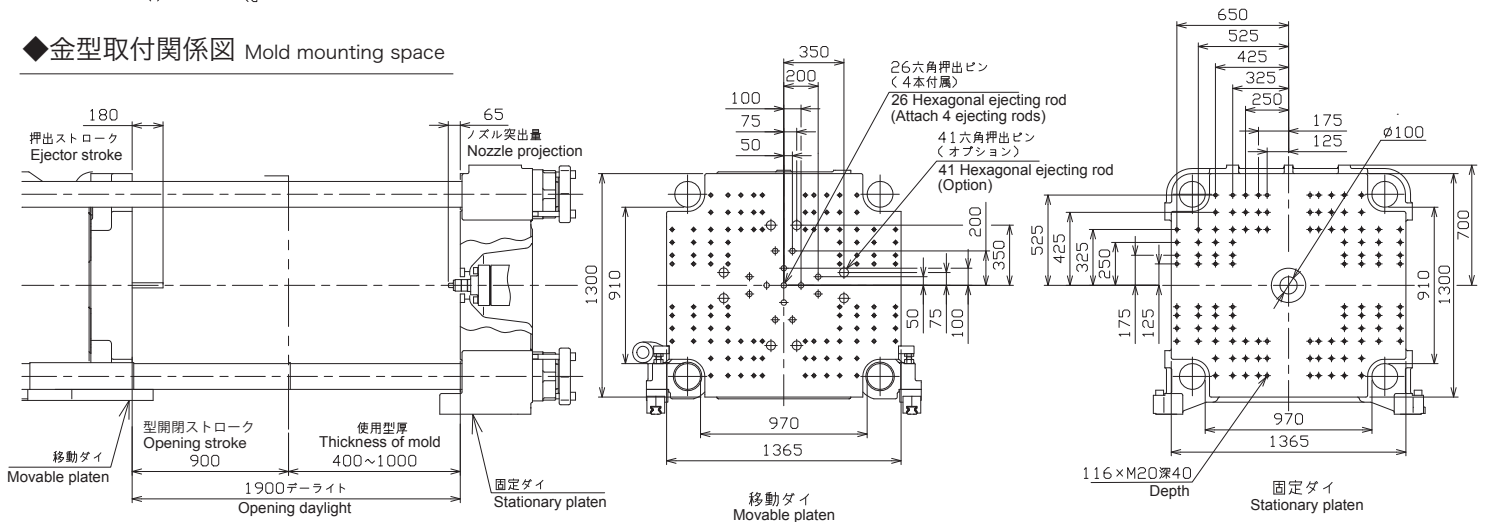
## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆基礎図 Foundation



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space

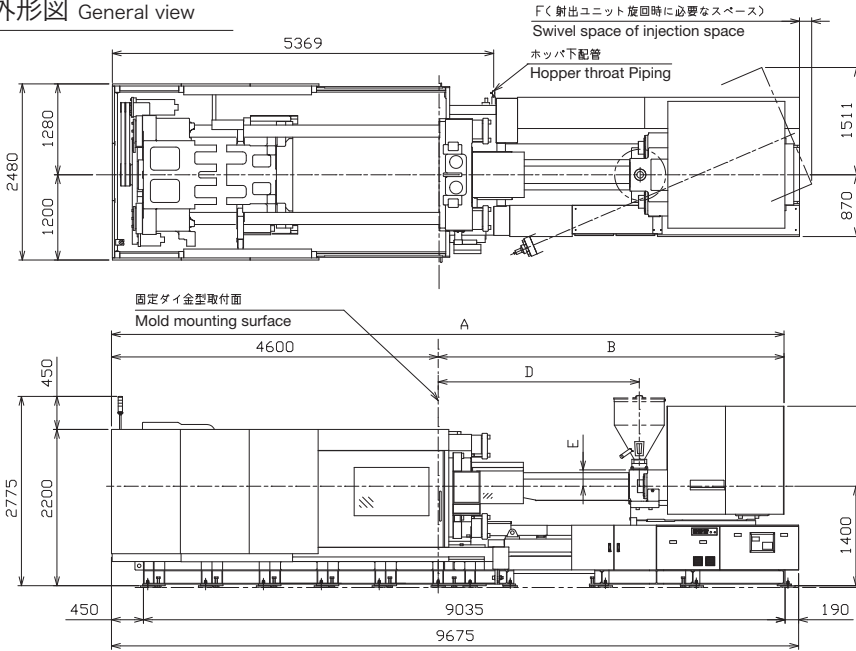


射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G
i17A,Y	7482	3647	1966	2188	692	1461	70
i17B,BH	7687	3852	2171				
i26A	8127	3972	2135	2188	696	1269	93
i26B	8327	4172	2335				295
i36A	8642	4487	2340	2322	806	1474	375
i36B	8842	4687	2540				575

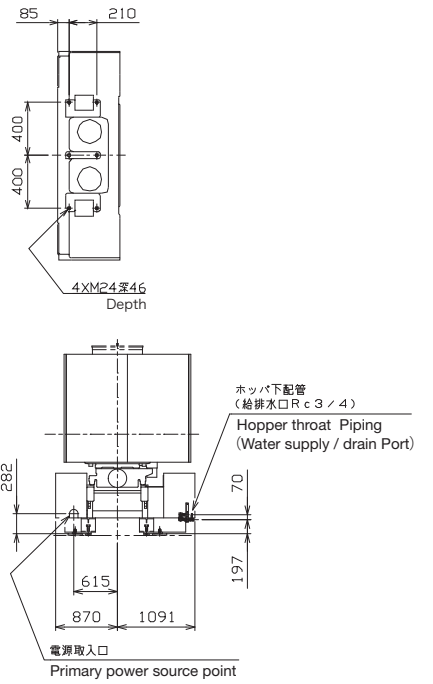
異常警告表示灯 (オプション) Alarm light tower (Option)	段数 Number of stages	
	H	I
1	378	2578
2	419	2619
3	460	2660

# EC650SX III

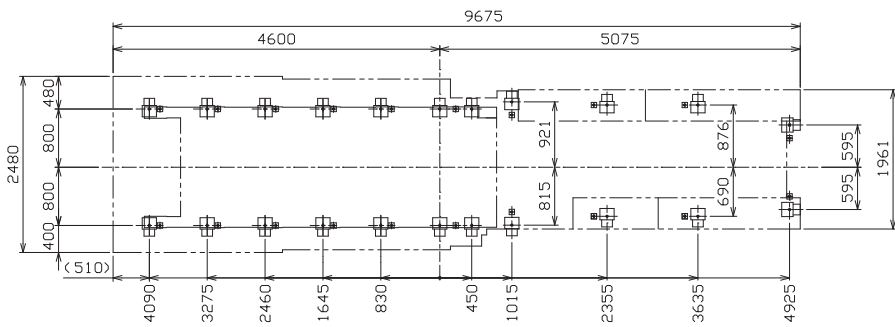
## ◆外形図 General view



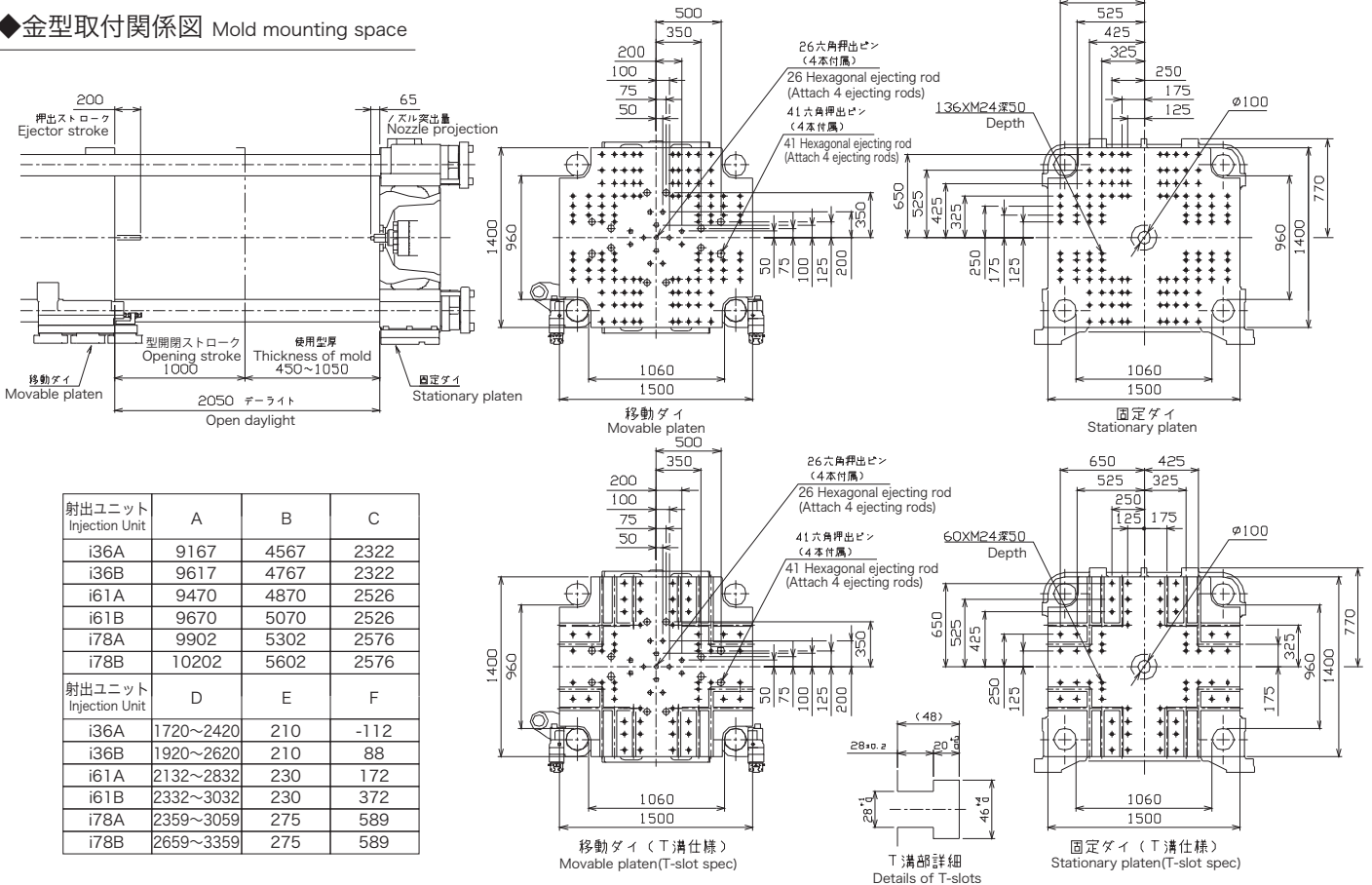
## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆基礎図 Foundation

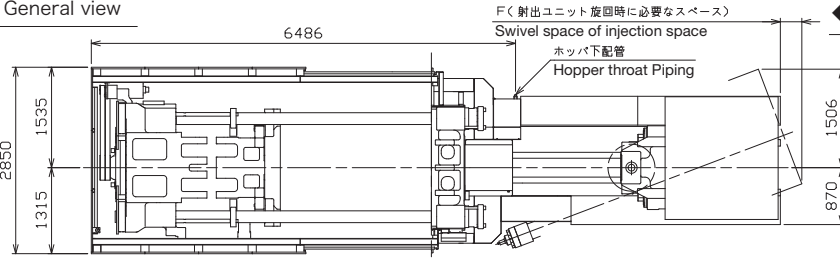


## ◆金型取付関係図 Mold mounting space

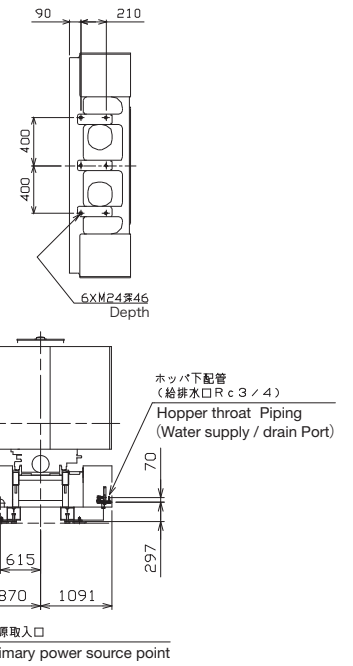


# EC850SX III

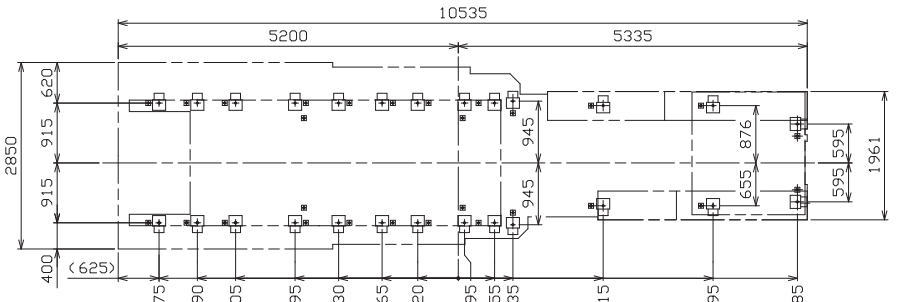
## ◆外形図 General view



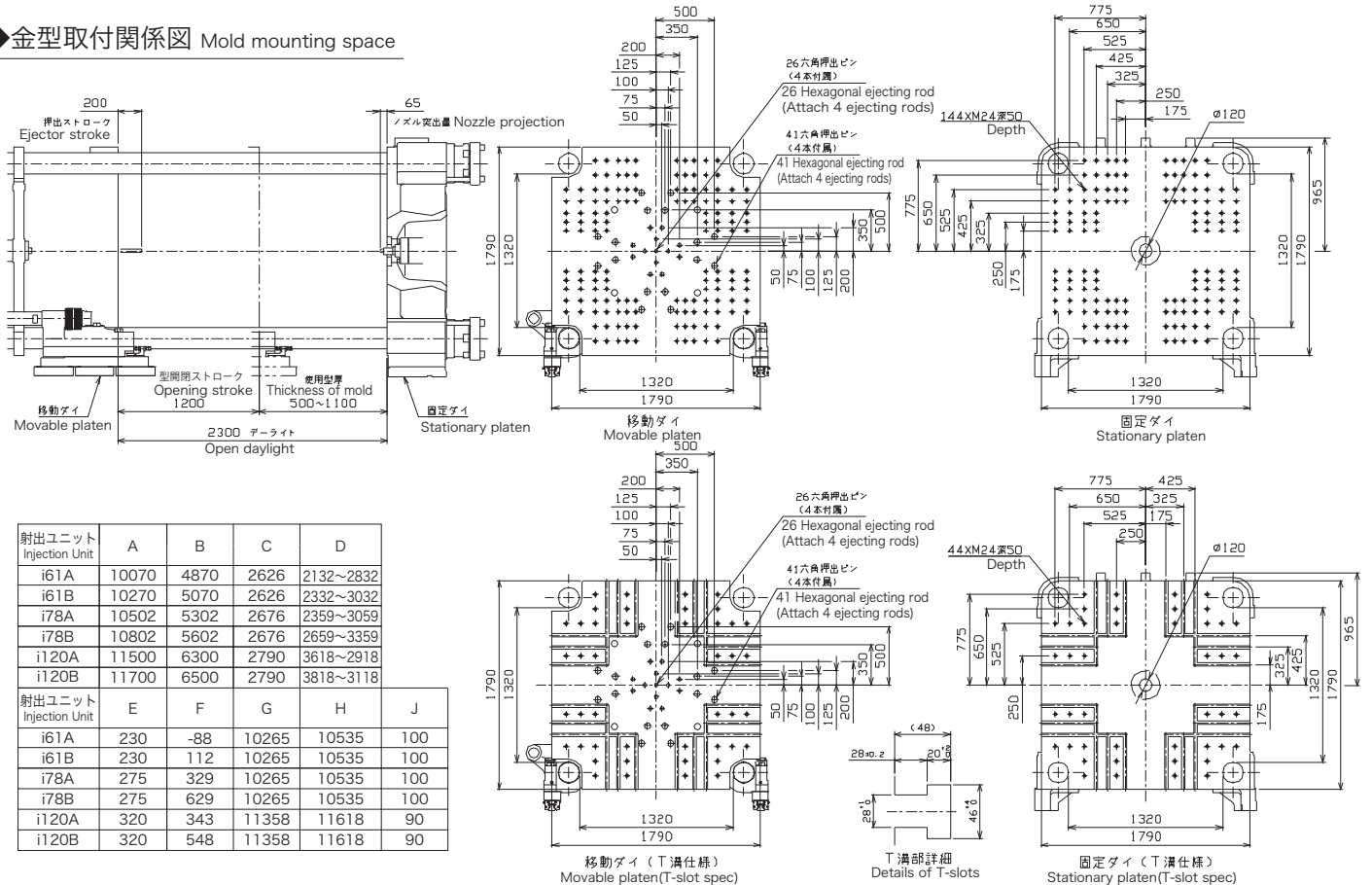
## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



## ◆基礎図 Foundation



## ◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D
i61A	10070	4870	2626	2132~2832
i61B	10270	5070	2626	2332~3032
i78A	10502	5302	2676	2359~3059
i78B	10802	5602	2676	2659~3359
i120A	11500	6300	2790	3618~2918
i120B	11700	6500	2790	3818~3118

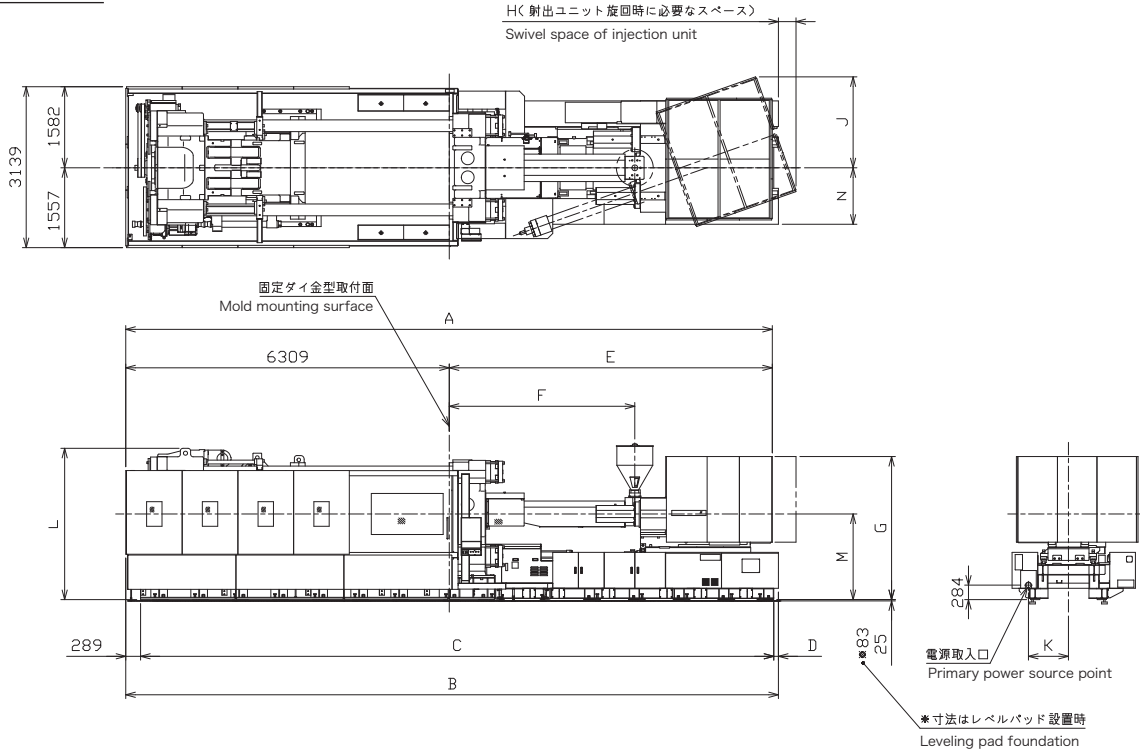
  

射出ユニット Injection Unit	E	F	G	H	J
i61A	230	-88	10265	10535	100
i61B	230	112	10265	10535	100
i78A	275	329	10265	10535	100
i78B	275	629	10265	10535	100
i120A	320	343	11358	11618	90
i120B	320	548	11358	11618	90

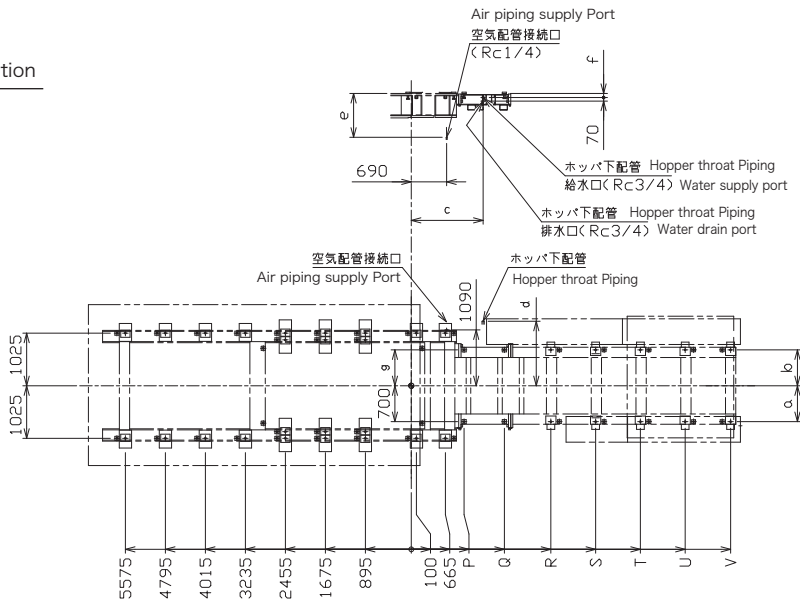


# EC1300SX III

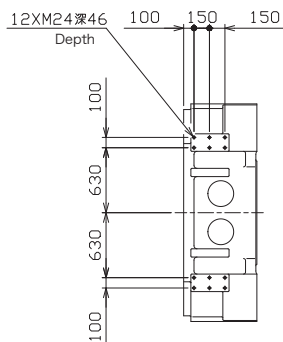
## ◆外形図 General view



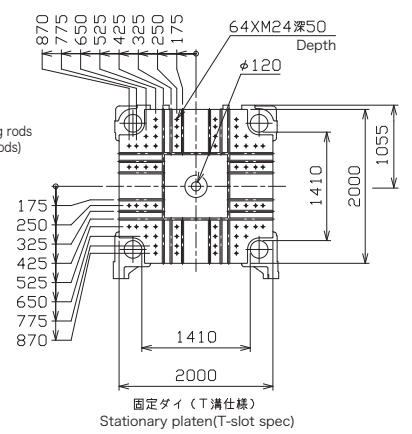
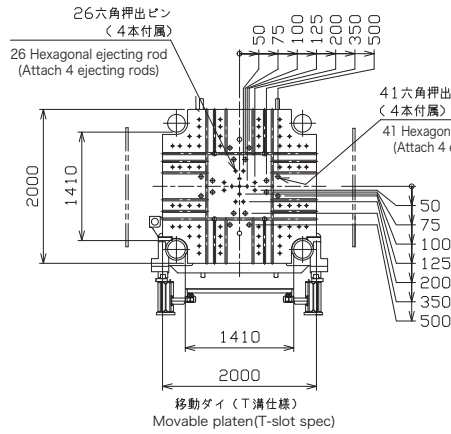
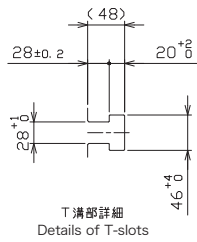
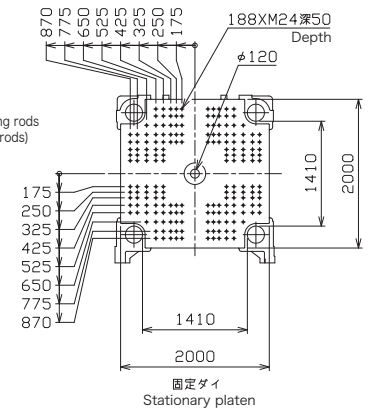
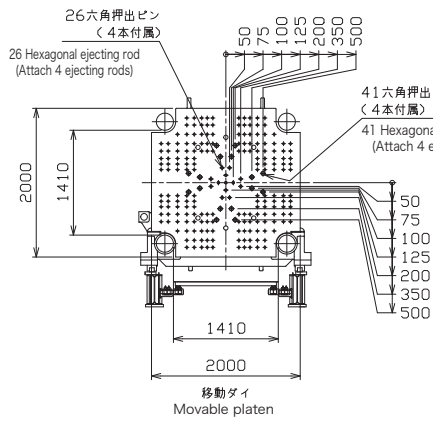
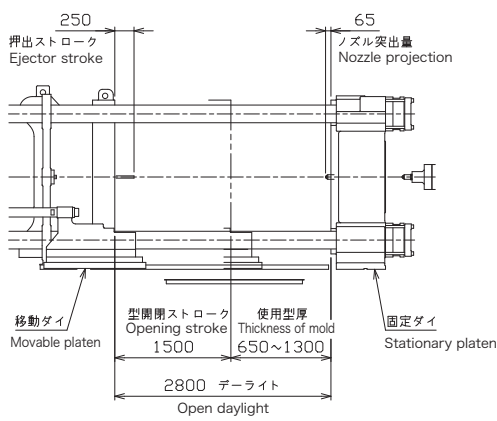
## ◆基礎図 Foundation



## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



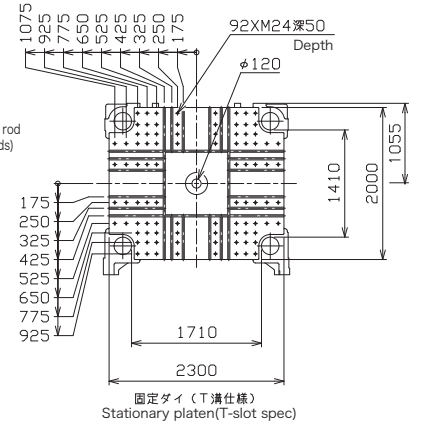
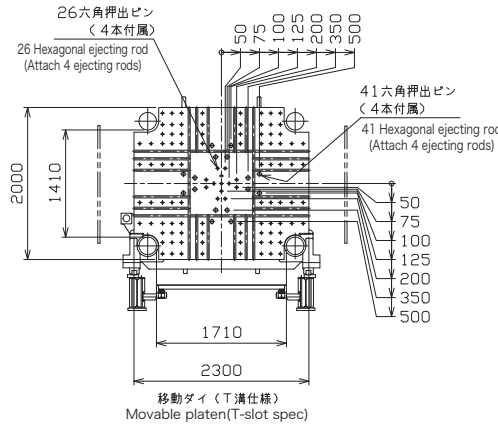
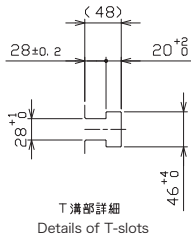
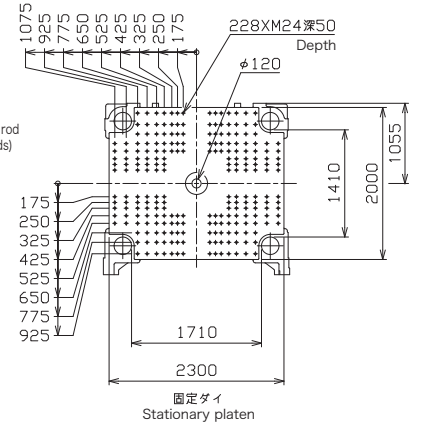
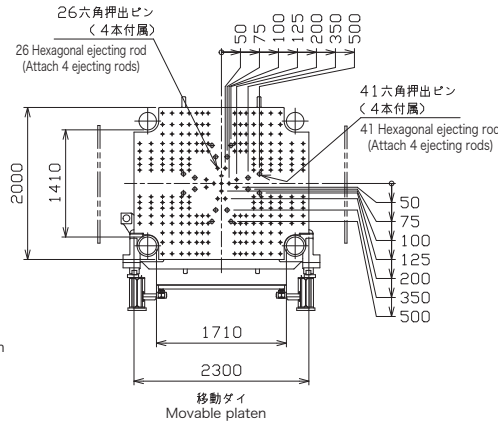
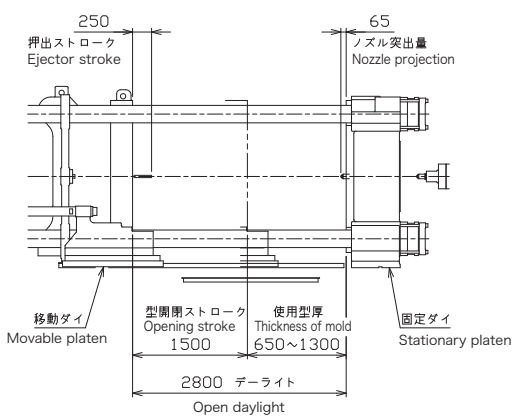
◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P
i120A	12609	12727	12348	90	6300	2623~3618	2790	343	1774	780	3080	1670	1100	1030
i120B	12809	12727	12348	90	6500	2823~3818	2790	543	1774	780	3080	1670	1100	1030
i155A	13039	13035	12538	240	6730	2823~3898	3210	489	2089	1040	3325	1915	1360	1083
i155B	13381	13035	12538	240	7072	3165~4240	3210	831	2089	1040	3325	1915	1360	1083
射出ユニット Injection Unit	Q	R	S	T	U	V	a	b	c	d	e	f	g	
i120A	1815	2722	3595	4468	5341	6227	700	700	1401	1258	855	80	700	
i120B	1815	2722	3595	4468	5341	6227	700	700	1401	1258	855	80	700	
i155A	1733	3040	3814	4659	5394	6417	920	995	1391	1568	1100	90	800	
i155B	1733	3040	3814	4659	5394	6417	920	995	1391	1568	1100	90	800	



◆金型取付関係図 Mold mounting space

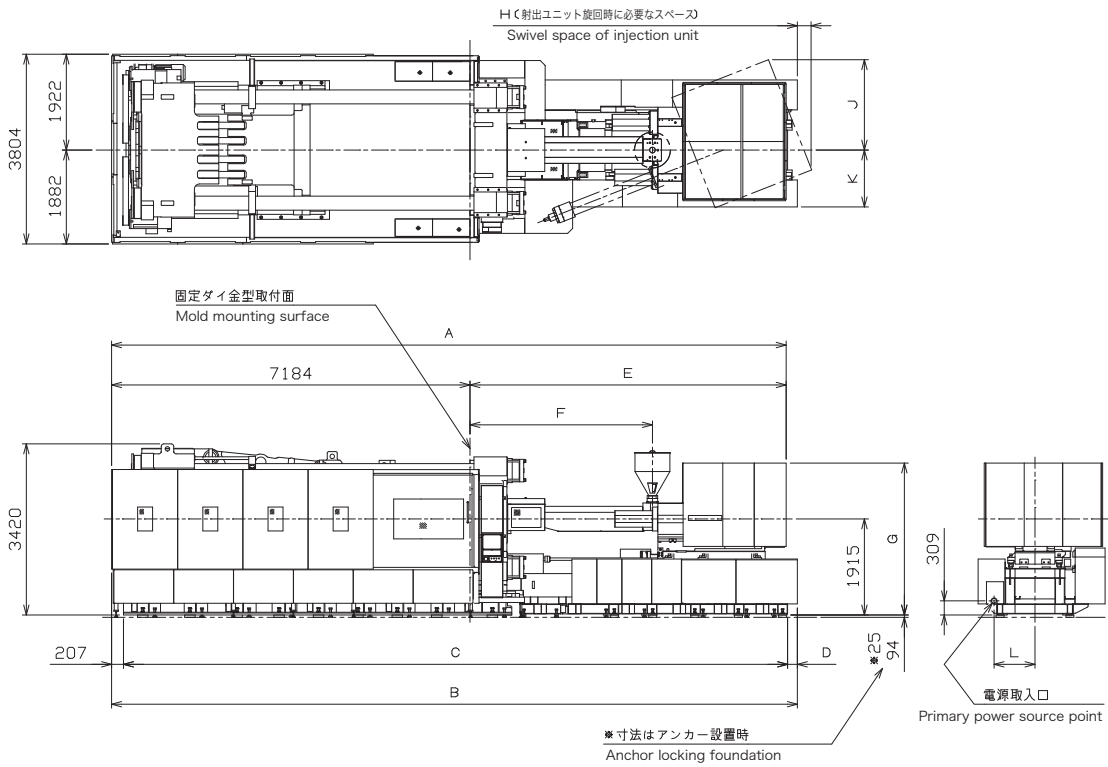


射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P
i120A	12609	12727	12348	90	6300	2623~3618	2790	343	1774	780	2950	1670	1100	1030
i120B	12809	12727	12348	90	6500	2823~3818	2790	543	1774	780	2950	1670	1100	1030
i155A	13039	13035	12538	240	6730	2823~3898	3210	489	2089	1040	3195	1915	1360	1083
i155B	13381	13035	12538	240	7072	3165~4240	3210	831	2089	1040	3195	1915	1360	1083
射出ユニット Injection Unit	Q	R	S	T	U	V	a	b	c	d	e	f	g	
i120A	1815	2722	3595	4468	5341	6227	700	700	1401	1258	855	80	700	
i120B	1815	2722	3595	4468	5341	6227	700	700	1401	1258	855	80	700	
i155A	1733	3040	3814	4659	5394	6417	920	995	1391	1568	1100	90	800	
i155B	1733	3040	3814	4659	5394	6417	920	995	1391	1568	1100	90	800	

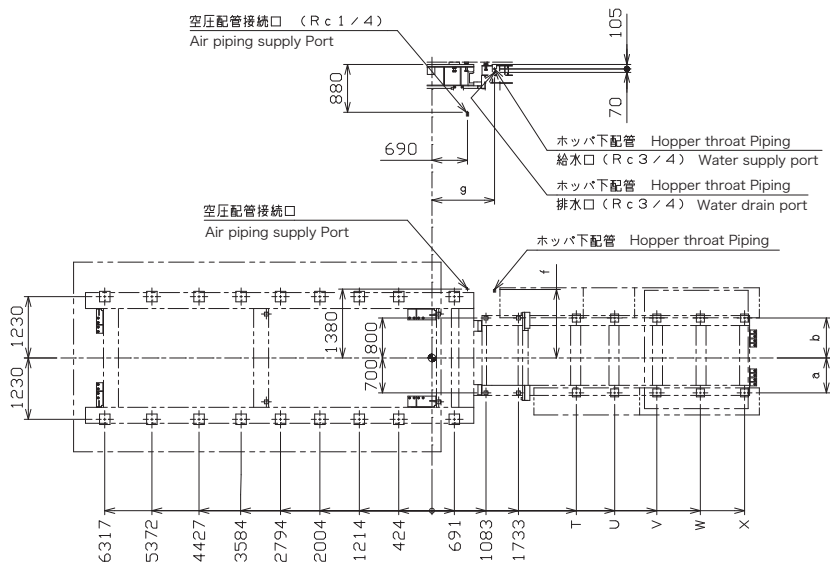


# EC1800SXIII, EC1600SXIIIW

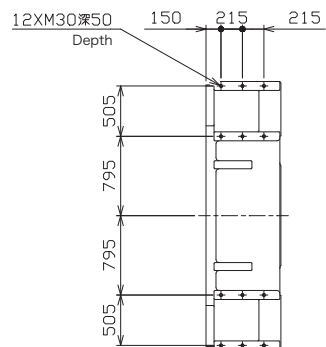
## ◆外形図 General view



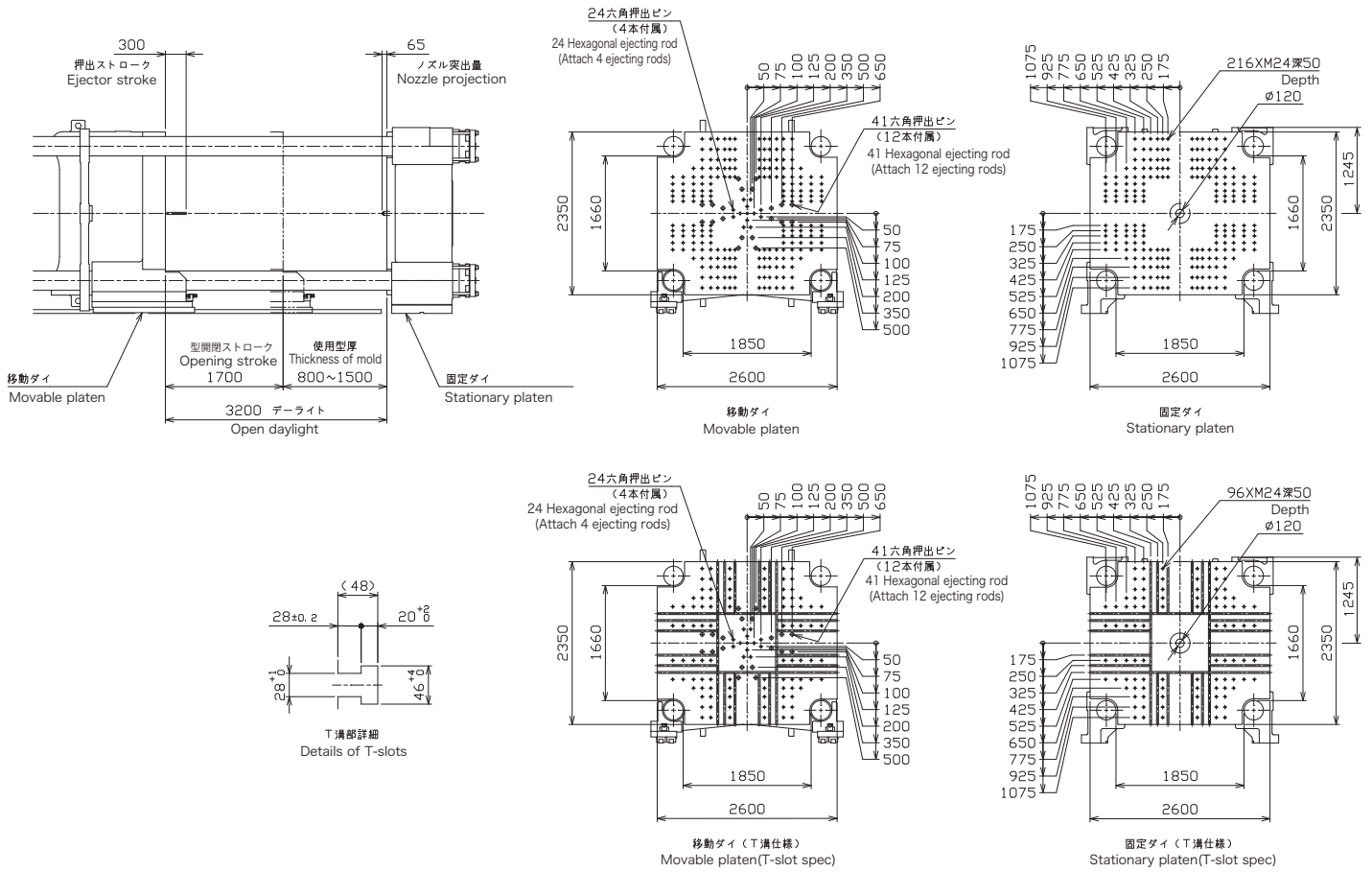
## ◆基礎図 Foundation



## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



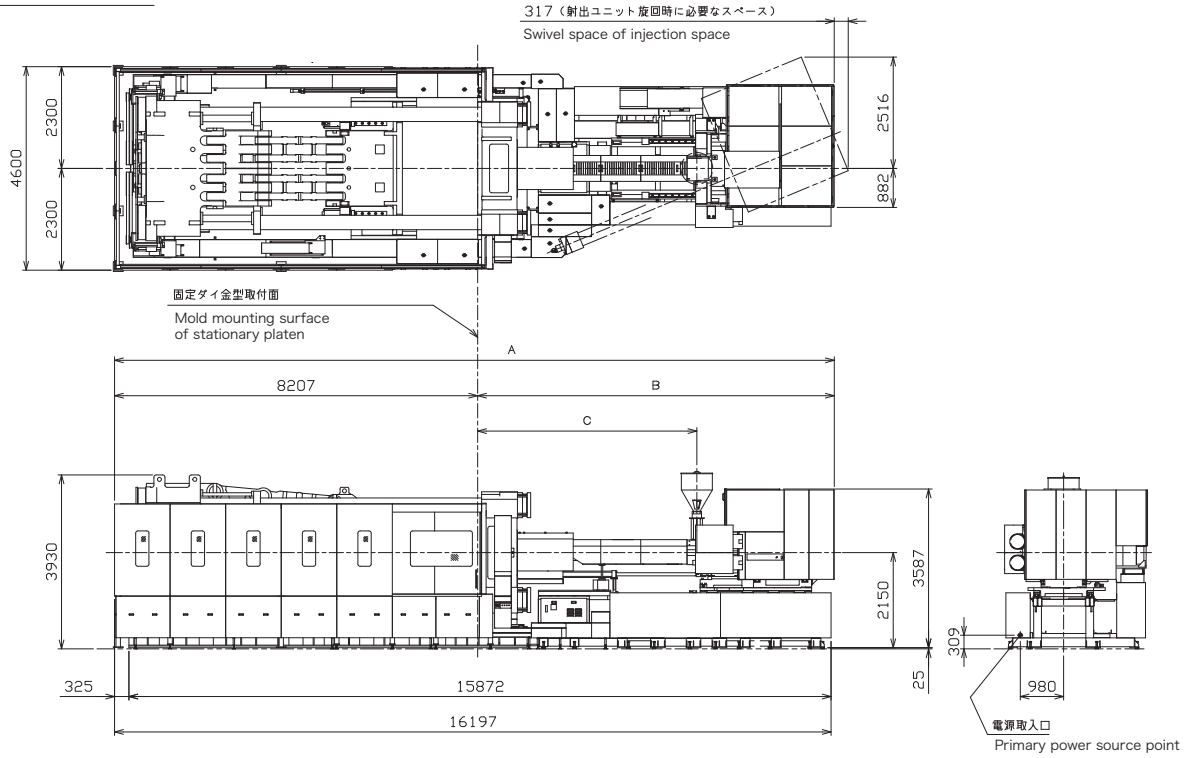
◆金型取付関係図 Mold mounting space



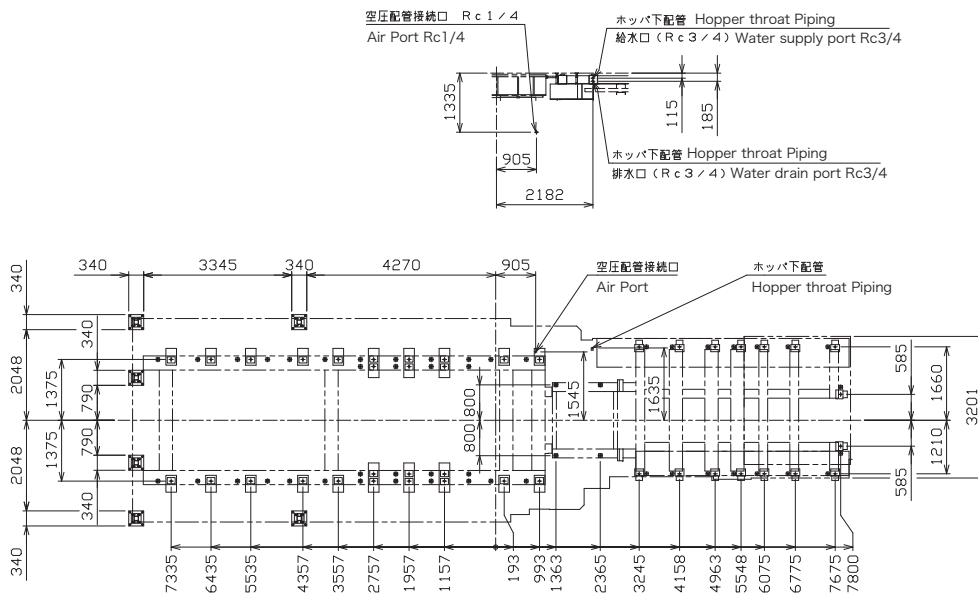
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
i120A	13524	13747	13313	195	6340	2623~3658	3045	275	1774	1140
i120B	13724	13747	13313	195	6540	2823~3858	3045	475	1774	1140
i155A	13914	13942	13463	240	6730	2823~3898	3090	537	2097	1360
i155B	14256	13942	13463	240	7072	3165~4240	3090	875	2097	1360
射出ユニット Injection Unit	L	T	U	V	W	X	a	b	f	g
i120A	820	2895	3663	4508	5381	6267	700	800	1373	1255
i120B	820	2895	3663	4508	5381	6267	700	800	1373	1255
i155A	1040	3040	3814	4659	5394	6417	920	995	1568	1391
i155B	1040	3040	3814	4659	5394	6417	920	995	1568	1391

# EC2500SX III

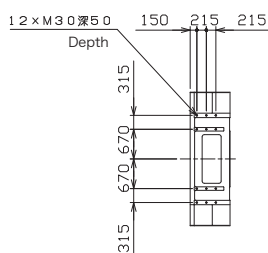
## ◆外形図 General view



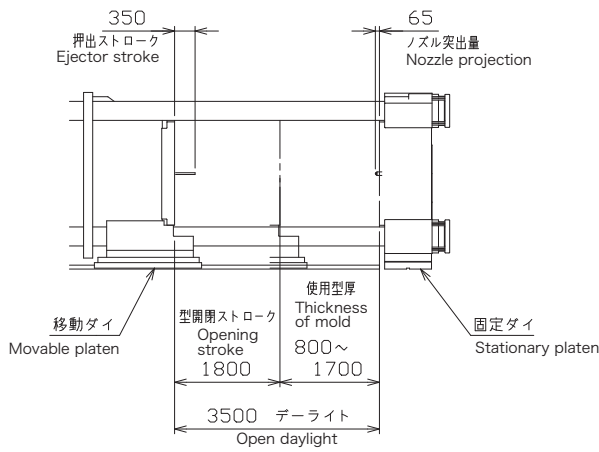
## ◆基礎図 Foundation



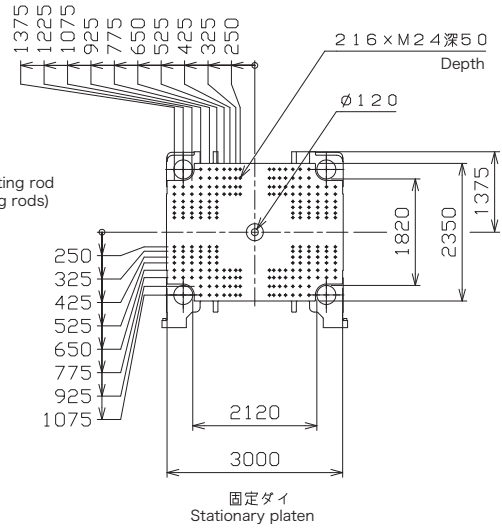
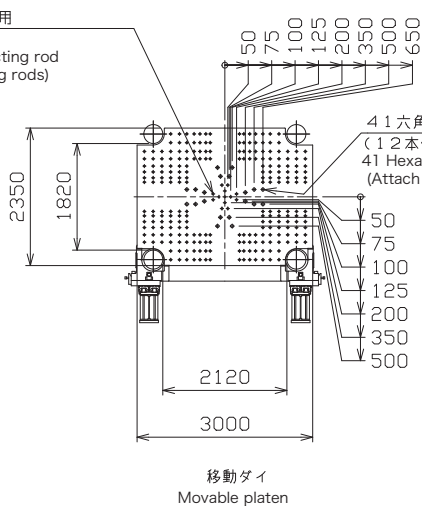
## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



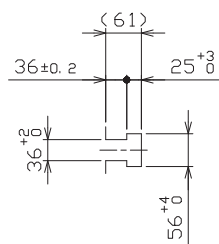
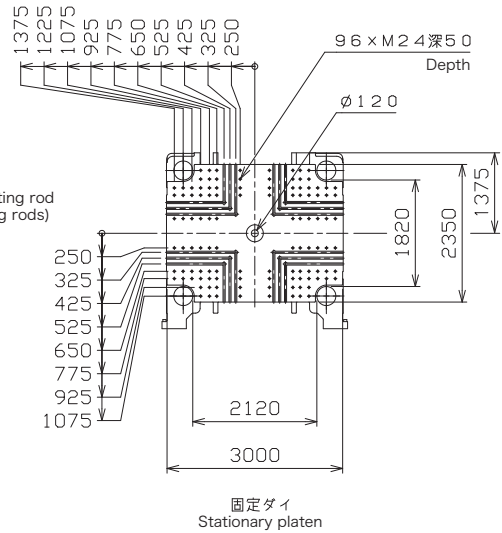
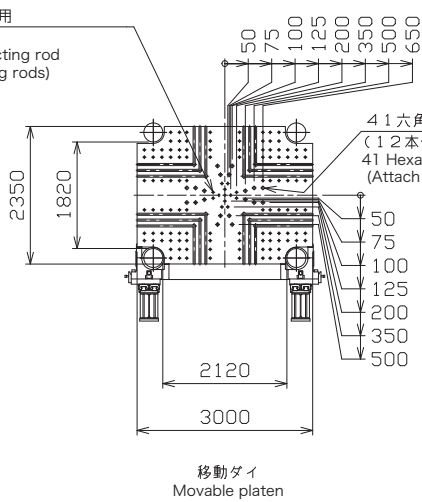
◆金型取付関係図 Mold mounting space



24六角押出ピン用  
(4本付属)  
24 Hexagonal ejecting rod  
(Attach 4 ejecting rods)



24六角押出ピン用  
(4本付属)  
24 Hexagonal ejecting rod  
(Attach 4 ejecting rods)

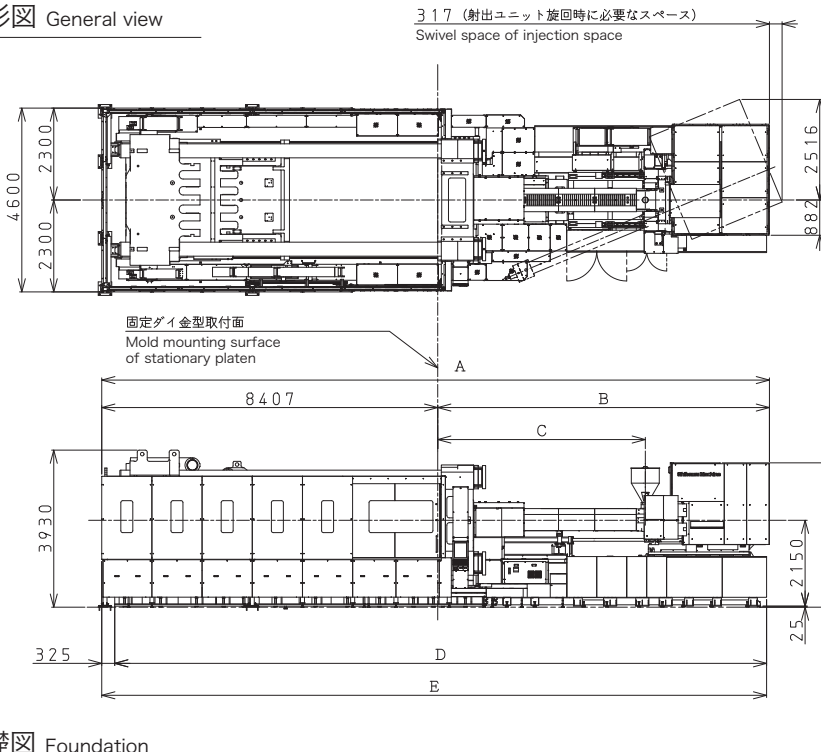


Tミノ部詳細  
Details of T-slots

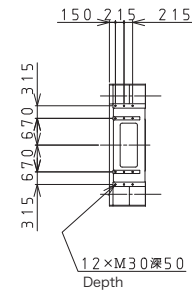
射出ユニット INJECTION UNIT	A	B	C
i215A	15709	7502	4395
i215AM	16269	8062	4955
i215BH	15909	7702	4595
i215BHM	16509	8302	5195

# EC3000SX III

## ◆外形図 General view

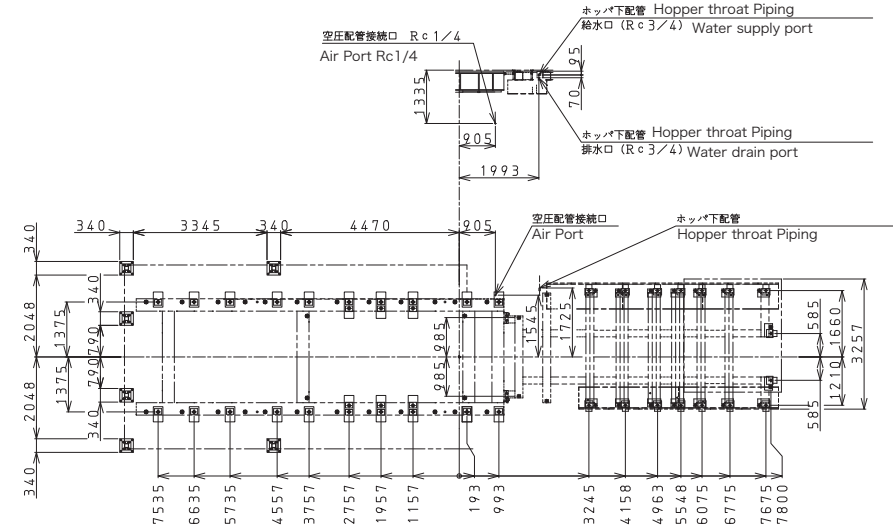


## ◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

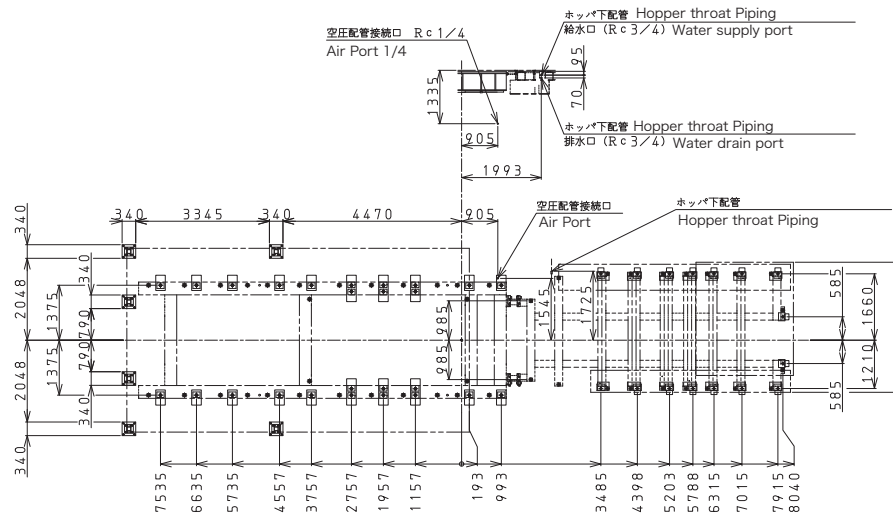


電源取入口  
Primary power source point

## ◆基礎図 Foundation

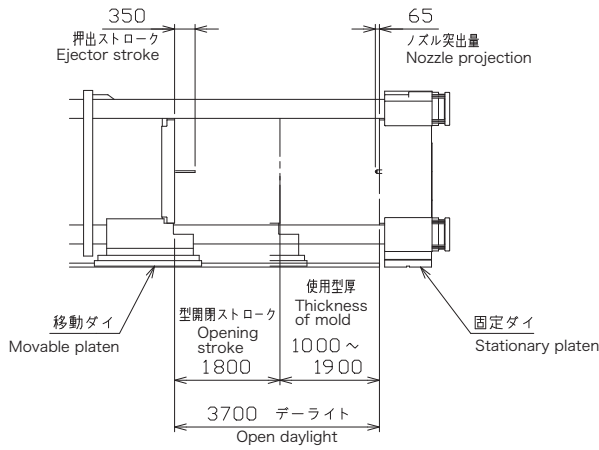


EC3000SX3-215AM

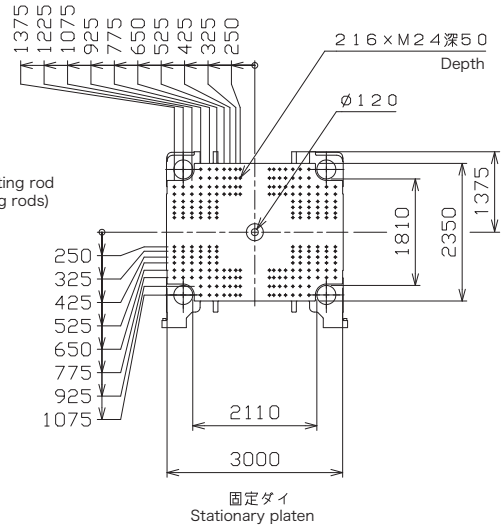
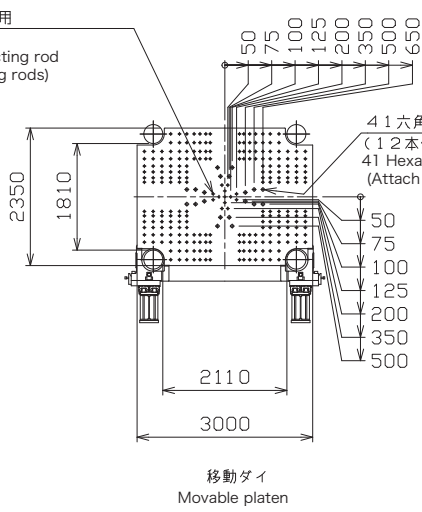


EC3000SX3-240AM

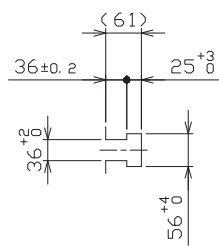
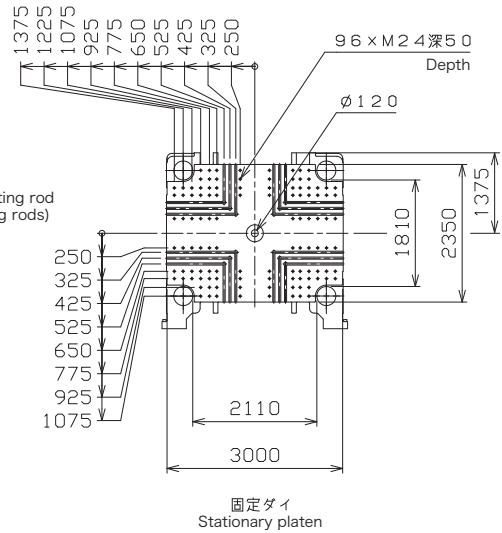
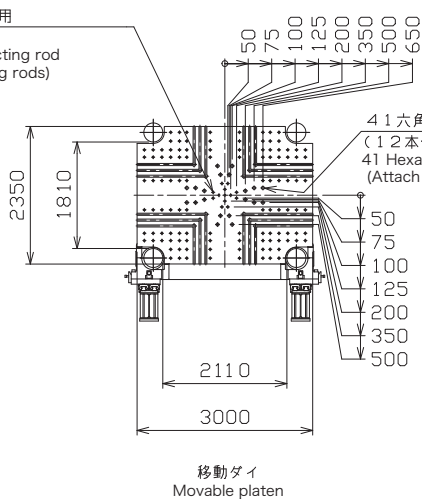
◆金型取付関係図 Mold mounting space



24六角押出ピン用  
(4本付属)  
24 Hexagonal ejecting rod  
(Attach 4 ejecting rods)



24六角押出ピン用  
(4本付属)  
24 Hexagonal ejecting rod  
(Attach 4 ejecting rods)

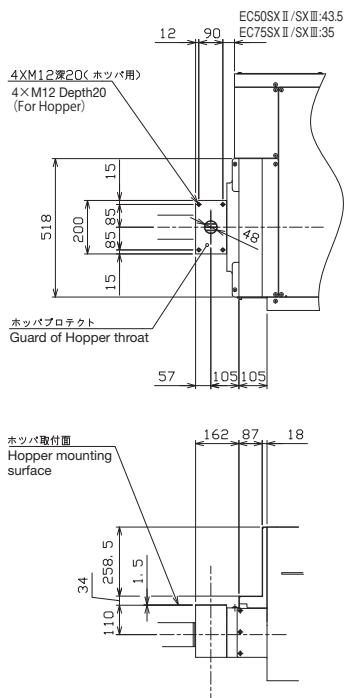


Tミソ部詳細  
Details of T-slots

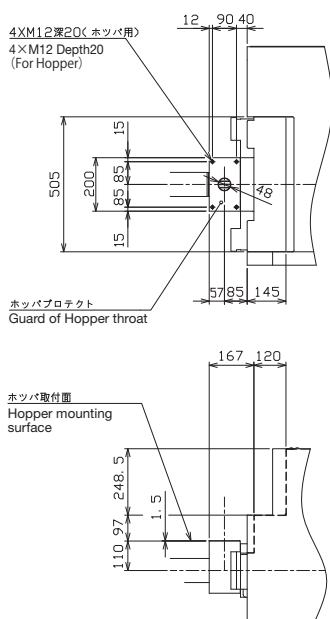
射出ユニット INJECTION UNIT	A	B	C	D	E
i215AM	16469	8062	4955	16072	16397
i240AM	16709	8302	5195	16312	16637

# ホッパ取付図 Hopper mounting

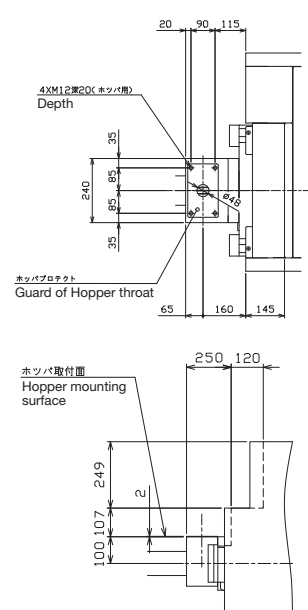
◆ i1, i1.5, i2  
(EC50SXⅢ, EC75SXⅢ)



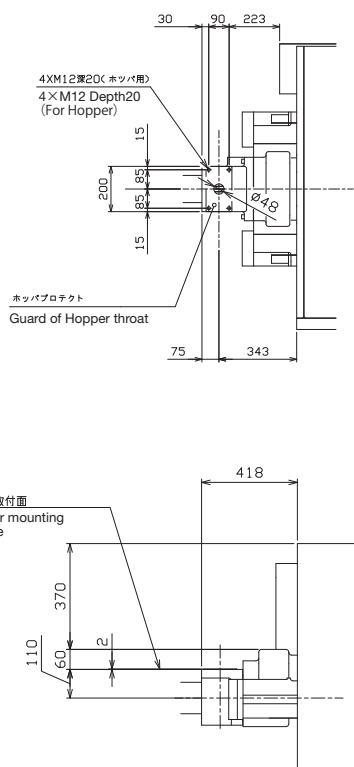
◆ i2 (EC100SXⅢ),  
i3 (EC100SXⅢ, EC130SXⅢ)



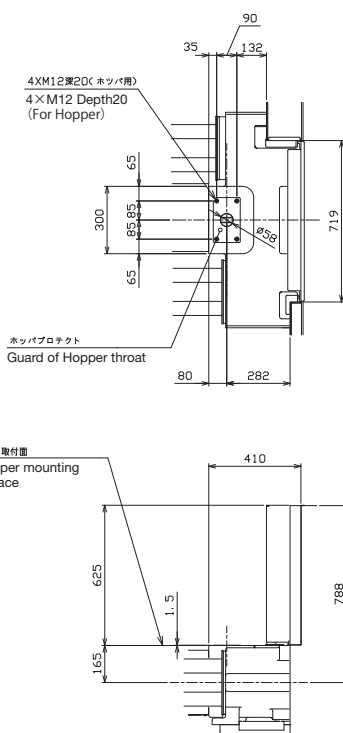
◆ i4 (EC100SXⅢ, EC130SXⅢ,  
EC180SXⅢ, EC230SXⅢ)



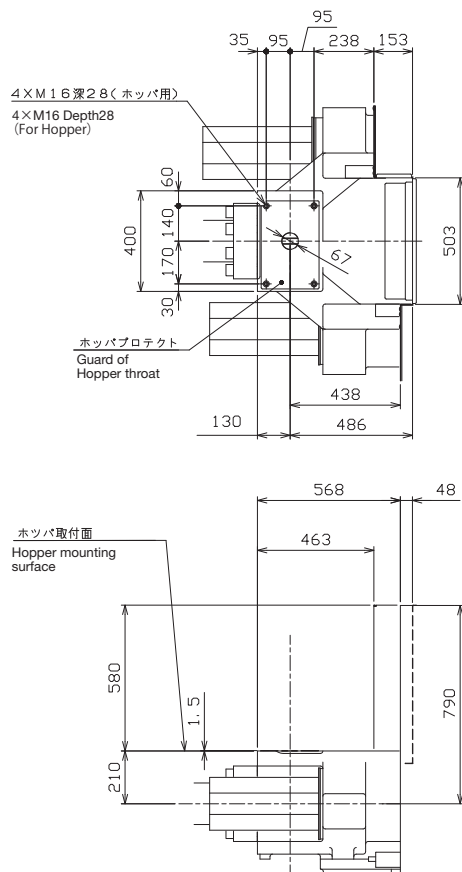
◆ i6, i8, i10 (EC180SXⅢ/EC230SXⅢ)



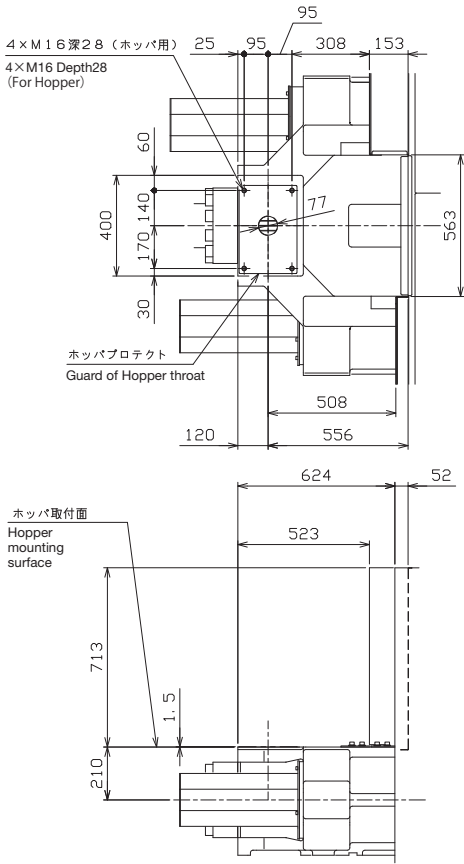
◆ i17



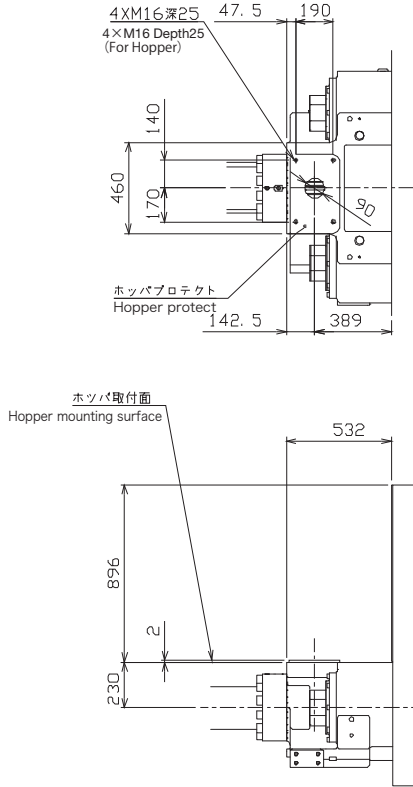
◆ i26



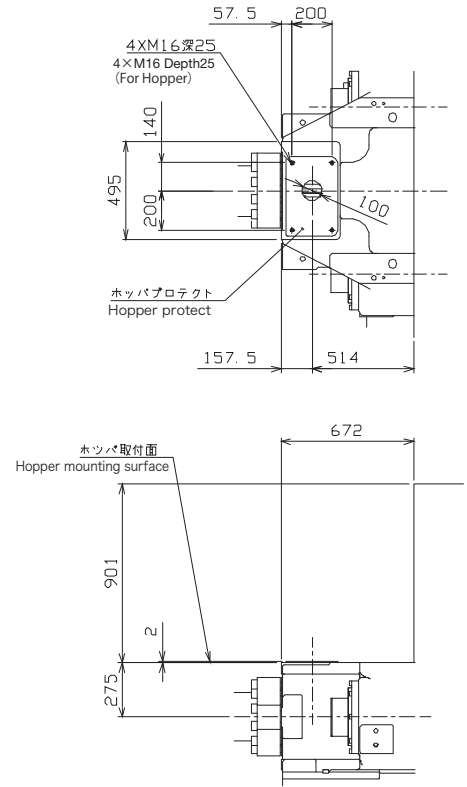
◆ i 3 6



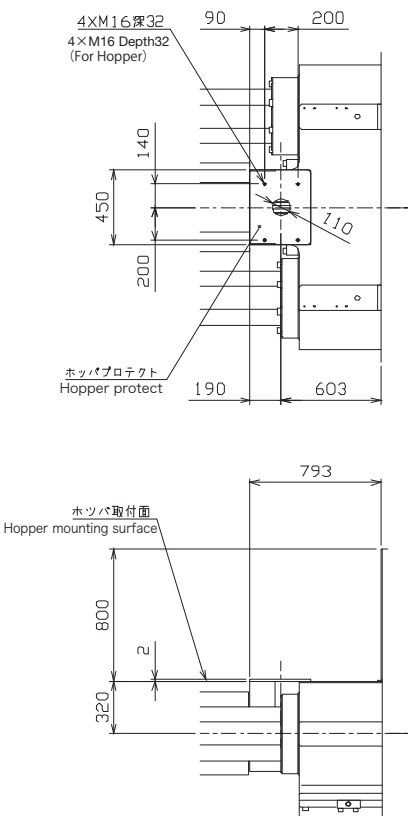
◆ i 6 1



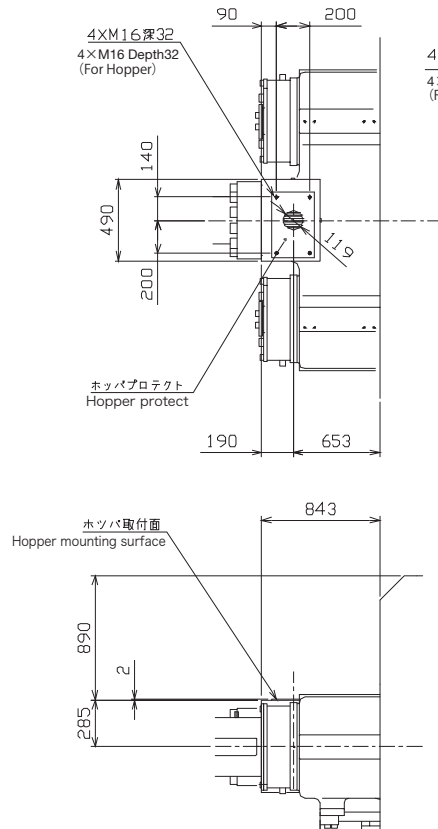
◆ i 7 8



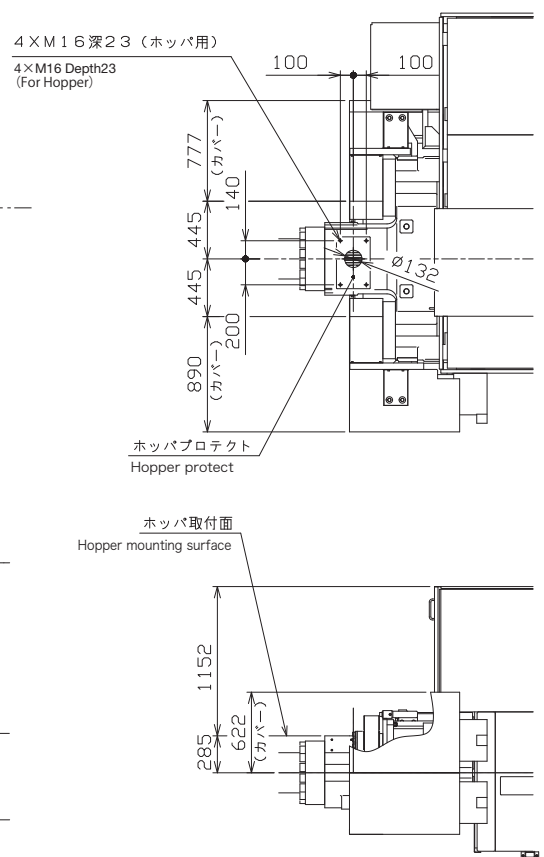
◆ i 1 2 0



◆ i 1 5 5



◆ i 2 1 5, i 2 4 0





# スクリュ・スクリュチップ・バレル・ノズル仕様 Screw・Screw tip・Barrel・Nozzle

## ■スクリュ Screw

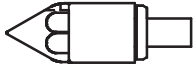

1) スクリュの種類 Type ◎ Best ○ Better

形式 Type	DBG3	DBC	SDB	SRB	USDB	GN4	BF	ET3
目的 Purpose	汎用 General-purpose	硬質塩ビ用 R-PVC	高吐出 High-discharge	超安定 Ultra-stable	高混練 High-Mixing	PMMA 用	安定・付着低減 Adhesion reduction	汎用 General-purpose
特長 Feature			オレフィン系 Olefin resins	精密成形用 Precision molding	オレフィン系 Olefin resins	黄変対応 Anti-yellowing シルバ対応 Anti-silver streak	炭化物対応 Anti-carbonization	
スクリュ径 (mm) Screw diameter	22~160	25~160	60~160	22~55	60~160	22~45	22~45	22~160
成形品 Molded parts	OA 機器 OA equipment 自動車部品 Automotive parts コネクタ Connector	継手 Fittings 建材 Building material	自動車部品 Automotive parts 家電部品 Appliance parts	CD ケース CD Case メディカル Medical 精密成形品 Precision molding	コンテナ Container (マスタバッチ) Color masterbatch (ドライカラー) Dry pigments	導光板 Light guide plate レンズ Lens	コネクタ Connector	自動車部品 Automotive parts 家電部品 Appliance parts
樹脂 Resin	難燃 ABS Flame-retardant エンブラ・PP・PE Engineering plastics	PVC	PP PE	ABS PBT	PP PE	PMMA PC	PA PBT, POM	PP フィラー対応 Filler
溶融・混練性 Melt/Mixing	○	○	◎	◎	◎	○	○	○
可塑化能力 Plasticizing capacity	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○
成形条件幅 Molding condition range	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
繰返し安定性 Repeatability	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○

2) スクリュの仕様 Specification

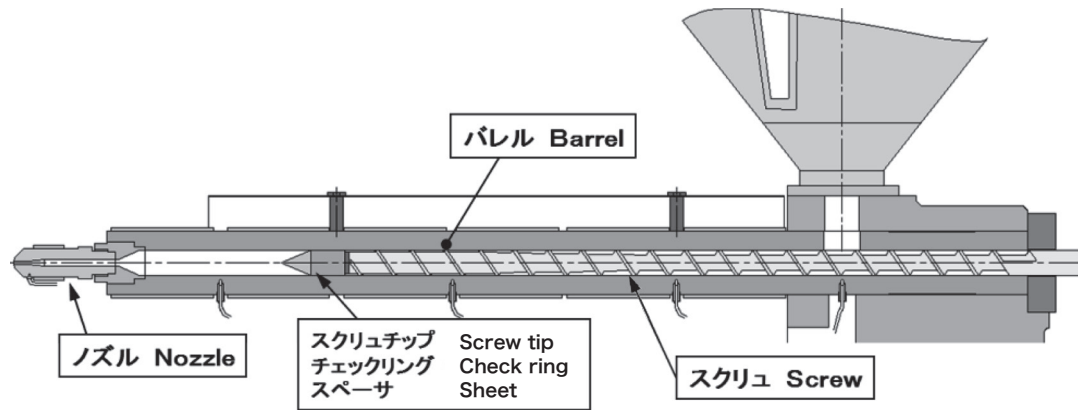
仕様 Specification	適応 Adaptation	材質・表面処理 Material/Surface treatment
標準鋼 Standard steel	汎用・エンジニア樹脂 General-purpose resins engineering plastics フィラー無し、透明性 Non-filler, Transparency	Cr・Mo 鋼 Cr/Mo steel HCr メッキ (60μm~100μm) HCr plating
耐蝕鋼 Anti-corrosion steel	塩ビ・難燃剤入り樹脂 PVC・Flame-retardant resins フッ素等特殊樹脂 Special resins (Fluorine resins)	Cr・Mo 鋼+WCr メッキ Cr/Mo steel +WCr plating 専用材 Optimized material
耐蝕 耐摩耗鋼 Anti-corrosion abrasion steel	エンブラ+ Engineering plastics+ フィラー含有 30%前後 Filler content (about 30%)	冷間工具鋼 Alloy tool steel
超耐蝕 耐摩耗鋼 Ultra Anti-corrosion abrasion steel	スーパーエンブラ+ Super engineering plastics+ フィラー含有 30%以上 Filler content (30% over)	粉末ハイス鋼 Powder high speed steel

## ■スクリュチップ Screw tip

形式 Type	形状 Shape	効果 Effect
A		射出時のバックフローがほとんどなく、射出効率が優れています。 Great filling efficient by no-back flow material in the injection process
AK		リングが計量時に回転し難いため、せん断発熱を低減出来ます。 Able to reduce friction heat due to check ring which is not rotate during charge process

## ■バレル Barrel

仕様 Specification	適応 Adaptation	材質・表面処理 Material/Surface treatment
標準鋼 Standard steel	汎用・エンジニア樹脂 General-purpose resins engineering plastics フィラー無し、透明性 Non-filler, Transparency	窒化鋼 Nitride steel
耐蝕 耐摩耗鋼 Anti-corrosion abrasion steel	エンブラ+ Engineering plastics+ フィラー含有 30%前後 Filler content (about 30%)	専用材 Optimized material
超耐蝕 耐摩耗鋼 Ultra Anti-corrosion abrasion steel	スーパーエンブラ+ Super engineering plastics+ フィラー含有 30%以上 Filler content (30% over)	専用材 Optimized material

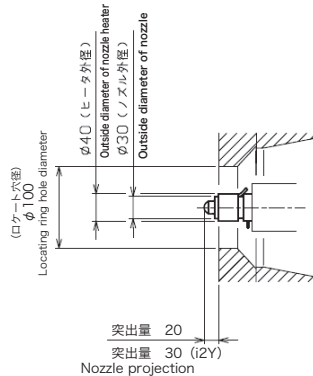


## ■ノズル Nozzle

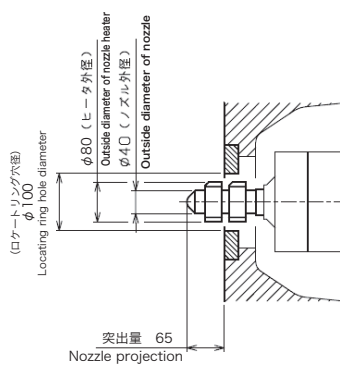
### 1) オープンノズル (標準) Open Nozzle (STD)

- ・ 射出時の圧力損失が少なく、色替や樹脂替が容易です。  
Less pressure drop and easy to change the material/color.
- ・ 原料の滞留やヤケを起こしにくい構造です。  
Less stagnant and carbonized material design.

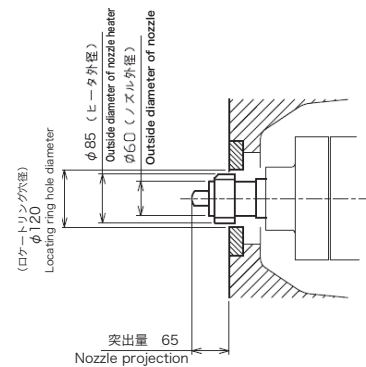
a. i0.4Y (φ16)~i2Y(φ28)



b. i2A (φ32)~i17B(φ70)



c. i26A (φ70)以上70mm diameter or more



突出量 Nozzle Projection (mm)

射出記号 Injection Unit Code	OPT		
	STD	A	B
i1A~i1.5A	20	55	90
i0.4, i2Y	30	65	100
i2A~i8B	65	100	135
i17A~	65	100	135

口径 Inner Diameter (mm)

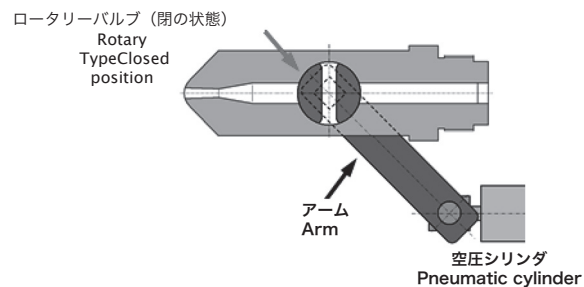
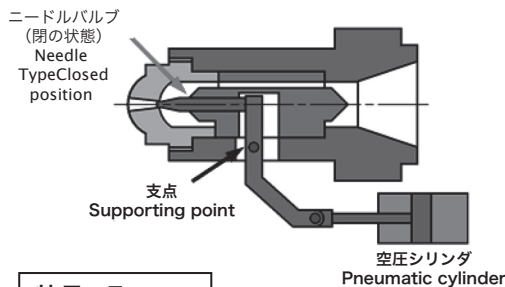
射出記号 Injection Unit Code	OPT		
	STD	A	B
~i6A, 8Y	3	4	5
i8A~i17B	4	3	5
i26A~i78B	5	4	6
i120A~i215AM	6	5	—

先端R Radius Sphere (mm)

射出記号 Injection Unit Code	OPT		
	STD	A	B
~i8B	9	14	19
i17Y~	19	14	—

### 2) シャットオフノズル (特別仕様) Pneumatic shut-off nozzle (OPT)

- ・ 射出工程以外は流路を塞ぐため、ドローリング防止になります。  
It is able to prevent drooling material to plug nozzle orifice except injection process.
- ・ ニードルバルブタイプとロータリーバルブタイプがあります。  
Selectable needle / rotary type shut-off nozzle as option.



#### 特長 Feature

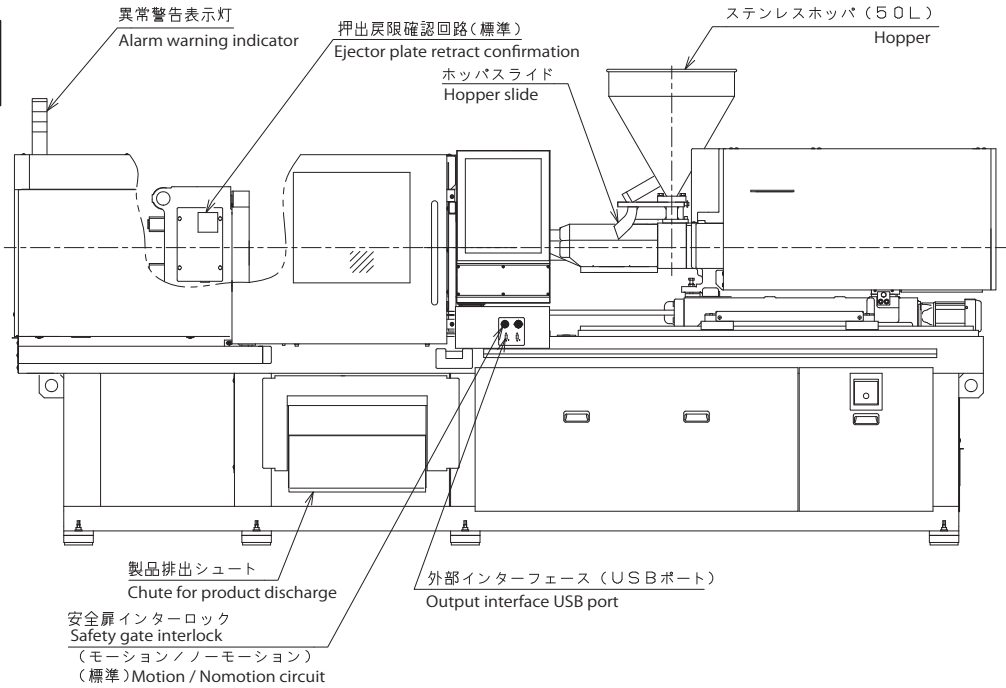
- ニードル式 : 先端に残る樹脂量が少ない構造  
Needle Type : Less stagnant material in the front of orifice thanks to optimized design
- ロータリー式 : 圧力損失を低減するシンプルな構造  
Rotary Type : Low pressure loss thanks to simple designed orifice

# オプション配置図 Layout options

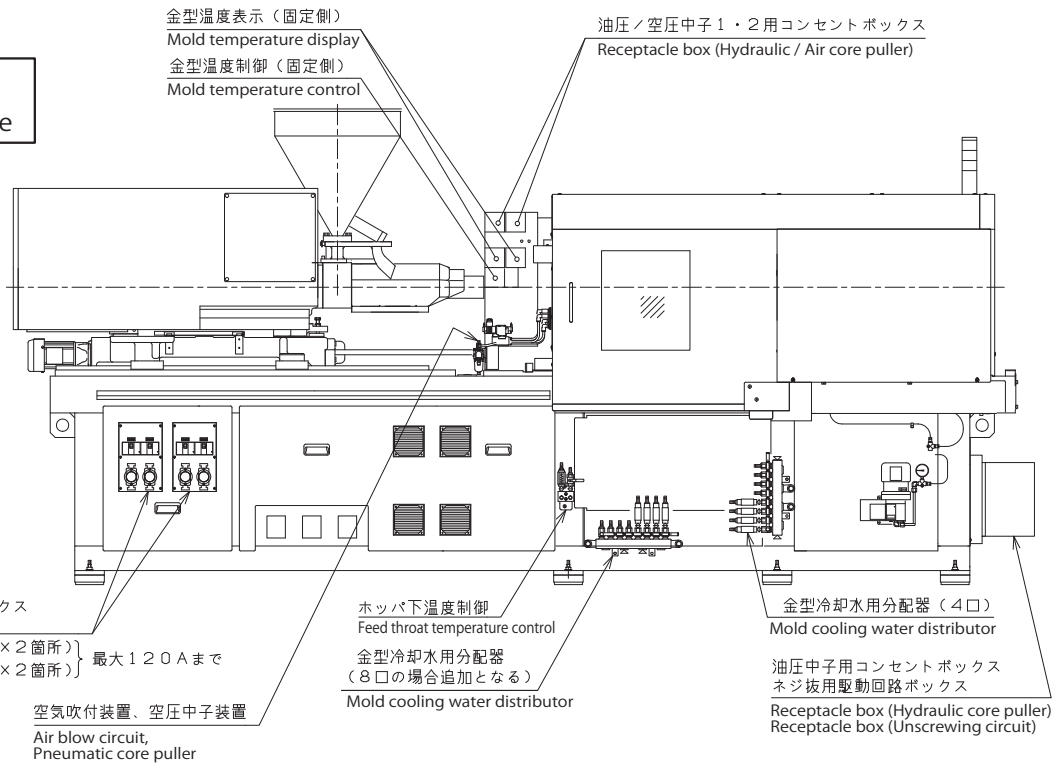
## EC50SXⅢ～EC350SXⅢ

図面はEC75SXⅢの場合を示す  
For EC75SXⅢ model

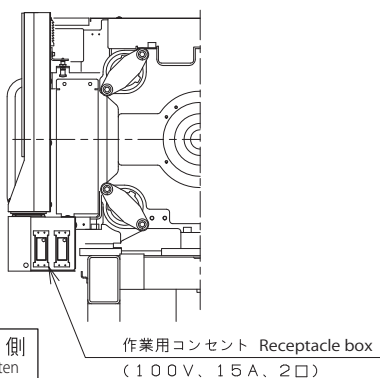
操作側  
Operation side



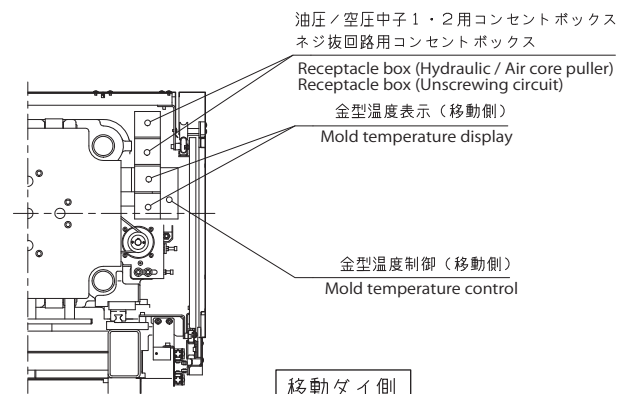
反操作側  
Non-operation side



固定ダイ側  
Stationary platen



移動ダイ側  
Movable platen

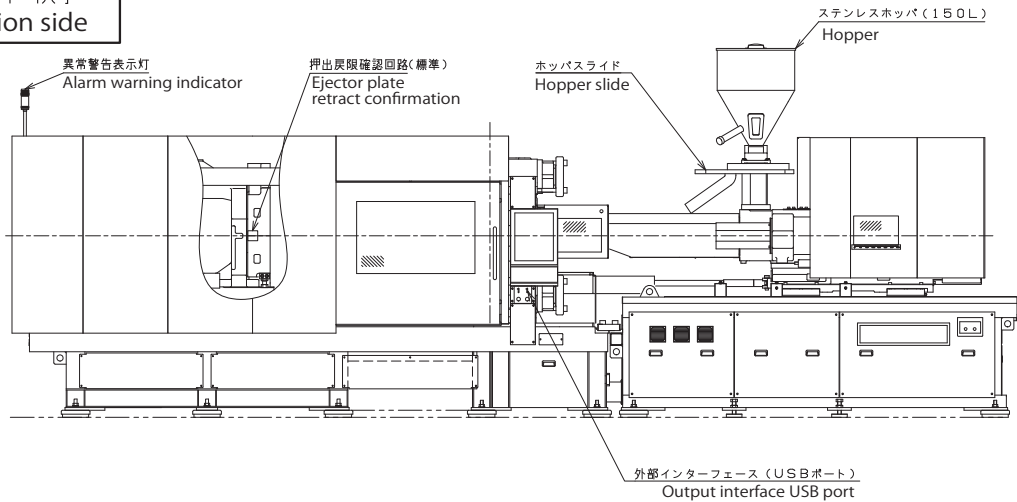


# オプション配置図 Layout options

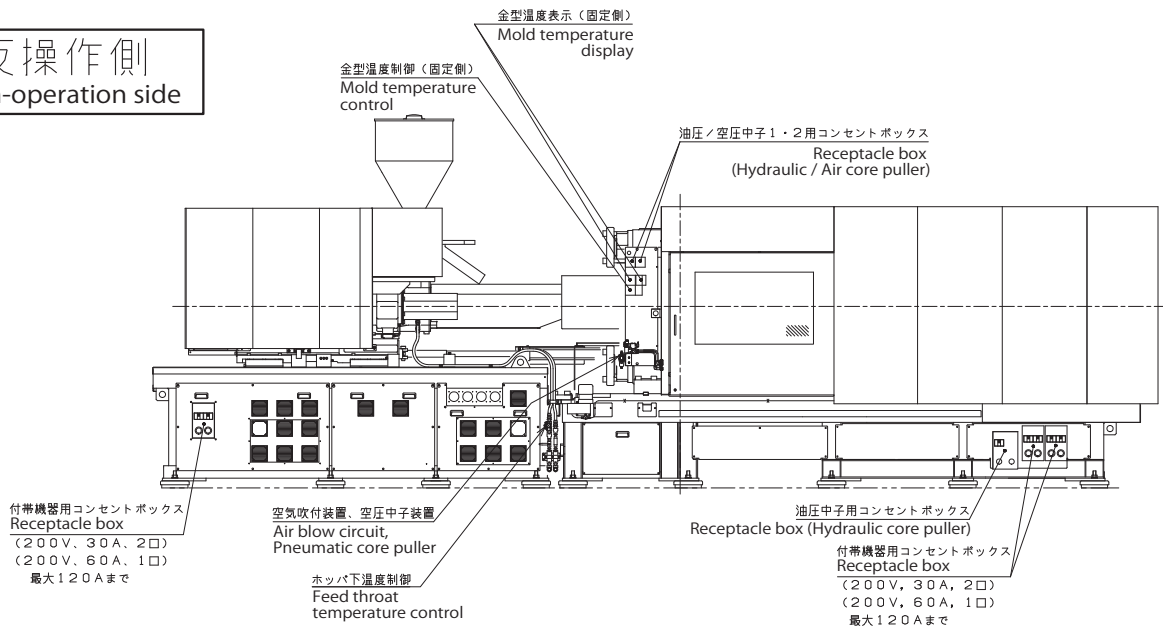
## EC450SXⅢ～EC550SXⅢ

図面はEC450SXⅢの場合を示す  
For EC450SXⅢ model

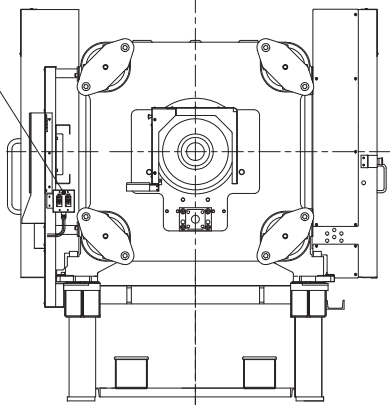
### 操作側 Operation side



### 反操作側 Non-operation side

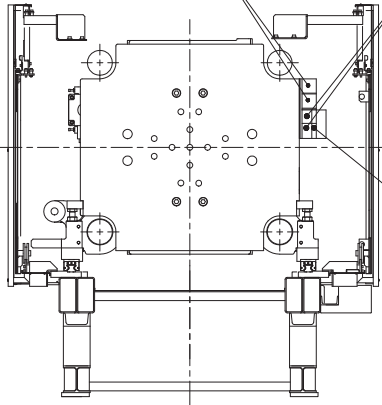


### 作業用コンセント Receptacle box (100V, 15A, 2口)



固定ダイ側  
Stationary platen

### 油圧/空圧1・2用コンセントボックス Receptacle box (Hydraulic / Air core puller) ネジ抜回路用コンセントボックス Receptacle box (Unscrewing circuit)



移動ダイ側  
Movable platen

# ユーティリティ (Utility)

## 1.主電源ブレーカ容量 Main breaker capacity (A)

(A)

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	標準 Standard	高速 (高負荷) High-speed (High-load)
EC50SX III	i1	40	75 (40)
	i1.5	50	100 (50)
EC75SX III	i1.5	50	100 (50)
	i2	75	125 (75)
EC100SX III	i2	75	125 (75)
	i3	75	100 (75)
	i4	100	125 (100)
EC130SX III	i3	75	100 (75)
	i4	100	125 (100)
EC180SX III	i3	75	100 (75)
	i4	100	125 (100)
	i6	125	175 (125)
	i8	125	175 (125)
EC230SX III	i4	100	125 (100)
	i6	125	175 (125)
	i8	125	175 (125)
EC280SX III	i10	125	175 (125)
	i17	175	225 (—)
EC350SX III	i10	125	175 (125)
	i17	175	225 (—)
	i26	175	—

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	標準 Standard	高速 (高負荷) High-speed (High-load)
EC450SX III	i17	175	225 (—)
	i26	200	—
	i36	200	—
EC550SX III	i26	200	—
	i36	200	—
EC650SX III	i36	350	—
	i61	350	—
	i78	400	—
EC850SX III	i61	350	—
	i78	400	—
	i120	400	—
EC1000SX III	i61	350	—
	i78	400	—
	i120	400	—
EC1300SX III EC1300SX III W	i78	400	—
	i120	500	—
	i155	500	—
EC1600SX III W EC1800SX III	i120	500	—
	i155	500	—
EC2500SX III EC3000SX III	i155	600	—
	i215, i240	700	—

◎電線サイズは標準仕様についてのもです。金型ヒータ、作業用コンセント、等付属する場合はサイズアップが必要となる場合があります。

Cable size is for standard machine. It will be sized up by options. (Mold heater, power outlet etc.)

◎電線サイズは配線長20m (450トン以上は30m) 600V CVケーブル 3芯 周囲温度40°Cにおける許容電流値を基準にしています。

The size of wire is based on allowable current by 20m length (30m for above 450ton machine), 3 core 600V CV cable and ambient temperature 40 degrees Celsius.

## 2.一次電源電線サイズ・接地線サイズ Primary power cable and grounding line sizes

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	一次電源電線サイズ (mm) Primary power cable size		一次側電源端子 ネジサイズ Primary power terminal thread size	接地線サイズ Grounding line size	接地端子 ネジサイズ Grounding terminal thread size
		標準 Standard	高速 (高負荷) High-speed (High-load)			
EC50SX III	i1	14sq	22sq (14sq)	M10	5.5sq	M6
	i1.5	14sq	38sq (14sq)	M10	5.5sq	M6
EC75SX III	i1.5	14sq	38sq (14sq)	M10	5.5sq	M6
	i2	22sq	60sq (22sq)	M10	8sq	M6
EC100SX III	i2	22sq	60sq (22sq)	M10	8sq	M6
	i3	22sq	38sq (22sq)	M10	8sq	M6
	i4	38sq	60sq (38sq)	M10	8sq	M6
EC130SX III	i3	22sq	38sq (22sq)	M10	8sq	M6
	i4	38sq	60sq (38sq)	M10	8sq	M6
EC180SX III	i3	22sq	38sq (22sq)	M10	8sq	M6
	i4	38sq	60sq (38sq)	M10	8sq	M6
	i6	60sq	100sq (60sq)	M10	14sq	M6
	i8	60sq	100sq (60sq)	M10	14sq	M6
EC230SX III	i4	38sq	60sq (38sq)	M10	8sq	M6
	i6	60sq	100sq (60sq)	M10	14sq	M6
	i8	60sq	100sq (60sq)	M10	14sq	M6
EC280SX III	i10	60sq	100sq (60sq)	M12	14sq	M6
	i17	100sq	150sq (—)	M12	22sq	M6

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	一次電源電線サイズ (mm) Primary power cable size		一次側電源端子 ネジサイズ Primary power terminal thread size	接地線サイズ Grounding line size	接地端子 ネジサイズ Grounding terminal thread size
		標準 Standard	高速 (高負荷) High-speed (High-duty)			
EC350SXIII	i10	60sq	100sq (60sq)	M12	14sq	M6
	i17	100sq	150sq (—)	M12	22sq	M6
	i26	100sq	—	M12	22sq	M6
EC450SXIII	i17	100sq	150sq (—)	M12	22sq	M10
	i26	100sq	—	M12	22sq	M10
	i36	100sq	—	M12	22sq	M10
EC550SXIII	i26	100sq	—	M12	22sq	M10
	i36	100sq	—	M12	22sq	M10
EC650SXIII	i36	150sq	—	M12	38sq以上	M10
	i61	150sq	—	M12	38sq以上	M10
	i78	150sq	—	M12	60sq以上	M10
EC850SXIII	i61	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i78	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i120	200sq	—	M16	60sq以上	M10
EC1000SXIII	i61	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i78	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i120	200sq	—	M16	60sq以上	M10
EC1300SXIII EC1300SXIII W	i78	150sq	—	M16	60sq以上	M10
	i120	200sq	—	M16	60sq以上	M10
	i155	250sq	—	M16	100sq以上	M10
EC1600SXIII W EC1800SXIII	i120	250sq	—	M16	100sq以上	M10
	i155	250sq	—	M16	100sq以上	M10
EC2500SXIII EC3000SXIII	i155	325.5sq	—	M16	100sq以上	M10
	i215, i240	200sq×2	—	M16	100sq以上	M10

### 3. ホッパ下冷却水量 Required amount of Hopper throat cooling water

射出ユニット Injection Unit	ホッパ下冷却水 Required amount of Hopper throat cooling water ℓ/min
i1	10
i1.5	
i2	
i3	
i4	
i6	
i8/i10	
i17	
i26	
i36	
i61	
i78	
i120	
i155	
i215, i240	

### 4. 油圧ユニット Hydraulic pump

機種 Machine Model	形式 Type	吐出量 Discharge ℓ/min	圧力 Pressure MPa	電動機 Motor kW	系列 Line
EC50SXIII	T10L	11/13.2 (50Hz/60Hz)	7	1.5	1
EC75SXIII			14	2.2	1
EC100SXIII	T30L	30/36 (50Hz/60Hz)	7	2.2	1
EC130SXIII					
EC180SXIII					
EC230SXIII			14	5.5	2
EC280SXIII					
EC350SXIII					
EC450SXIII					
EC550SXIII	40 (60Hz)	3.7			
EC650SXIII	T60L	60 (60Hz)	14	5.0	
EC850SXIII					
EC1000SXIII					
EC1300SXIII					
EC1300SXIII W					
EC1600SXIII W	D80L	80 (60Hz)	21	7.0	
EC1800SXIII					
EC2500SXIII					
EC3000SXIII					

# 仕様一覧表 (Specification Table)

● 標準 (Standard) △オプション (Option) × 対応不可 (Not applicable)

項目		ITEM		EC-SX/SX II /SX III				
				50~350ton	450~1300ton	1600ton以上		
型 締 押 出	高速3段・プログラム制御		3-step high speed programmable control	●	●	●		
	金型保護制御	高速域2区間	Sensitivity mold protection control	2high-speed zones	●	●	●	
		低圧型締		low-press	●	●	●	
	低圧型締回路		Low pressure mold close circuit	●	●	●		
	型締力2段デジタル設定		2-step clamping force setting	●	●	●		
	ロックアップ遅延タイマ(LAP回路)		Lock up delay timer	●	●	●		
	ロックアップ速度デジタル設定(LAP回路)		Lock up speed digital setting	●	●	●		
	自動型厚調整装置		Automatic mold height adjustment	●	●	●		
	金型取付運転モード減速減圧装置		Low pressure/speed control on mold set up mode	●	●	●		
	取出機取付タップ加工		Tap holes for take-out robot	●	●	●		
	機械式安全装置		Mechanical safety device	●	●	●		
	移動ダイ支持装置		Movable platen support	●	●	●		
	押出動作繰返し回数設定(1~8回・保持)		Repeatable ejector setting	●	●	●		
	押出速度3段プログラム制御		3-step ejector speed programmable setting	●	●	●		
	押出戻2位置プログラム制御		2-position ejector retract setting	●	●	●		
	高応答押出制御		Quick response ejector control	●	●	●		
	押出力デジタル設定		Ejector force digital setting	●	●	●		
	押出保持時間		Ejector holding timer	●	●	●		
	型開中押出(押出B回路)		Ejector during mold open	●	●	●		
	押出遅延タイマ		Ejection delay timer	●	●	●		
	押出トルクモニタ		Ejection torque monitor	●	●	●		
	押出戻限確認回路		Ejector plate retract confirmation	●	●	●		
	ゲートカット回路		Gate cut circuit	●	●	●		
	Tミゾ付ダイプレート		T-slotted platen	△(50~350t)	△	△		
	Clamp・Eject	製品排出シュート	50~350ton	Product chute	50~350ton	△	×	-
			450,550ton		450,550ton	×	△(450,550t)	×
空気吹付装置(CB,CA回路)		Air blow circuit	△	△	△			
空圧中子装置(A,B,C,回路)		Pneumatic core puller	△	△	△			
空圧バルブゲート回路		Pneumatic valve gate	△	△	△			
断熱板		Insulating plate	△	△	△			
油圧中子装置電気回路		Electric circuit for hydraulic core puller	△	△	△			
油圧中子装置用ポンプユニット		可搬式	Hydraulic pump unit	Portable	△	△	△	
		ビルトイン式		Built-in	×	●(450t), ×(550~1300t)	●	
金型自動クランプ装置		Mold clamp device	△	△	△			
金型自動クランプインターフェイス		Interface for mold clamp device	△	△	△			
安全扉自動閉鎖装置		Automatic safety door activation	△(280,350t)	△	●			
安全扉自動開放装置		Automatic safety door opener	△(280,350t)	△	△			
プレストロール		PRESTROL	△	△	△			
コアバック		'CORE BACK' for foam formation molding	△	△	△			
射出・可塑化	オープンノズル		Open nozzle	●	●	●		
	チップ式ノズル(i2A-i17)		Tip nozzle	×(50t), ●(75~350t)	●(450,550t), ×(650~1300t)	×		
	標準スクリューアセンブリ		Screw assembly	●	●	●		
	射出プログラム制御	12速・8圧	Programmable injection control	12speed・8pressure	●	●	●	
		7速・6圧		7speed・6pressure	×	×	×	
	保圧切替モード選択(位置・樹脂圧)		FPC mode selection (screw-position/injection pressure)	●	●	●		
	保圧切替補正制御		FPC rapid stop circuit	●	●	●		
	射出速度FF制御		Higher acceleration injection speed control	●	●	●		
	スクリュー回転速度・背圧プログラム制御		Programmable screw speed/BP control	●	●	●		
	背圧自動減圧制御(有・無選択付)		Automatic back pressure reduction control	●	●	●		
計量自動減速制御(有・無選択付)		Automatic screw speed reduction control	●	●	●			
計量完了後/計量前サックバック制御		Melt decompression control (after charge/before charge)	●	●	●			
Injection・Plasticizing	自動パージ回路		Programmable auto purge circuit	●	●	●		
	射出遅延タイマ(LAP回路)		Injection delay timer	●	●	●		
	計量遅延タイマ		Charging delay timer	●	●	●		

● 標準 (Standard) △オプション (Option) × 対応不可 (Not applicable)

項目		ITEM		EC-SX/SX II / SX III			
				50~350ton	450~1300ton	1600ton以上	
射出・可塑化 Injection・Plasticizing	ノズル部安全カバー		Purge shield	●	●	●	
	ホッパー口防錆スリーブ (i120以上はOPT)		Stainless sleeve on feed throat(i120 or more is option)	●	●	●	
	スクリュ冷間起動防止制御		Screw cold prevention control	●	●	●	
	ヒータSSR制御	ノズル	SSR-PID heater control	Nozzle	●	●	●
		バレル		Barrel	●	(MCR-PID)	(MCR-PID)
	ヒータ断線表示装置 (バレル)		Heater burn out detector (Barrel)	●	●	●	
	ホップ下温度制御装置		Feed throat temperature control	●	●	●	
	バレル温度FF制御		Barrel temperature FF control	●	●	●	
	自動ヒートアップ回路		Programmed heat-up control	●	●	●	
	バレル同時昇温機能		Synchronous temperature rise control	●	●	●	
	バレル温度シフト動作制御		Barrel temperature shift control	●	●	●	
	滞留樹脂過温防止回路		Stacked resin anti-burning circuit	●	●	●	
	樹脂別専用スクリュ		Special screw for specific type resin	△	△	△	
	耐蝕・耐摩耗スクリュ		Anti corrosion and anti wear screw	△	△	△	
	耐蝕・耐摩耗バレル		Anti corrosion and anti wear barrel	△	△	△	
	延長ノズル		Extension nozzle	△	△	△	
	空圧式シャットオフノズル		Pneumatic shut-off nozzle	△	△	△	
	ホッパー(ステンレス製)		Hopper	△	△	△	
	高速射出仕様		Special high speed unit	△	△	△	
	計量中型開閉動作		Mold open/close during charge	△	△	△	
	バレル冷却装置		Barrel blower	△	△	△	
	計量高トルク装置		High torque charge	△(i17,26only)	△	△	
	樹脂供給装置		Feeder unit	△	△	△	
制御 Control unit ( INJECTVISOR-V50 (30t)/V70 )	入力方法	ステップスイッチ	Input method	step switch	●	●	●
		テンキー		ten key	●	●	●
	設定データ登録	300型分	Process data storage	300 sets	●	●	●
	外部インターフェイス(USBポート)		Output interface USB port	●(2port)	●(2port)	●(2port)	
	デジタル表示 (位置・速度・圧力・温度・回転速度)		Digital display	●	●	●	
	グラフィック表示	射出・計量・型締 温度	Graphic display	injection/charge/clamp	●	●	●
				temperature	●	●	●
	射出・計量波形 表示	記憶・計測	Injection/charge profile display	memory/measure/function	●	●	●
				display	●	●	●
	成形制御		Process control	●	●	●	
	品質モニタリング		Quality monitoring	●	●	●	
	異常監視機能		Process alarm function	●	●	●	
	診断機能		Diagnosis function	●	●	●	
	生産完了時動作停止回路		Production completion mode select	●	●	●	
	モールドライザ機能 (射出圧力)		MOLDLYZER (injection profile tolerance)	●	●	●	
	インサート回路		Insert circuit	△(JIMS only), ×	△(JIMS only), ×	△(JIMS only), ×	
	作業用コンセントボックス	200V, 30A	Receptacle box	200V, 30A	△	△	△
		100V, 15A		100V, 15A	△	△	△
	ネジ抜回路		Unscrewing circuit	△	△	△	
	異常警告表示灯		Alarm light tower	△	△	△	
	金型温度制御回路		Mold temperature control	△	△	△	
	ホットランナー制御装置		Hot runner control	△	△	△	
	合理化機器プラグイン		Auxiliary equipment plug in	△	△	△	
iPAQET		iPAQET	△	△	△		
ハイデューティ仕様		High duty	△	△	△		
その他 Others	モーション/ノーモーション選択キースイッチ		Motion/No motion circuit	●	●	●	
	自動給脂装置		Automatic lubricating	●	●	●	
	給脂圧力異常検知装置		Lubricant malfunction detector	●	●	●	
	レベルパッド		Leveling pads	●	△	△	
金型冷却水用分配器	4口	Mold cooling water distributor	4 ports	△	△	△	