芝浦機械エンジニアリング株式会社からのご提案
A Proposal by Shibaura Machine Engineering Co., Ltd.

2026 Shibaura Machine Engineering Co.,Ltd. All rights reserved.

Shibaura Machine

グローバルソリューション
GLOBAL PRODUCTION SOLUTION

Shibaura Machine

国境を越えて 時代を越えて
すべての現場の生産性を高め続ける

Beyond Borders, Beyond Generations.
Driving Productivity for Every Manufacturing Site.

お客様の設備価値をグローバルに支え続けます
Committed to Globally Sustaining the Value of Your Equipment.

GLOBAL PRODUCTION SOLUTION

世界中の現場に、確かな稼働と安心を
Bringing Reliable Operation and Peace of Mind to Shop Floors Worldwide.



修理・保守の枠を超えた「真のパートナーシップ」
More Than Just Maintenance: A "True Partnership"

芝浦機械エンジニアリングがお届けする、世界水準のサービス
Global-Standard Services Provided by Shibaura Machine Engineering co., Ltd.

Shibaura Machine

世界同一クオリティの技術力
Globally Consistent Technical Excellence

Shibaura Machine

どの拠点でも、変わらない安心を
世界中の現場へ「高水準の技術」をお届けします
Consistent Reliability across Every Site.
Delivering High-Standard Technology Worldwide.



高度な課題解決力をグローバルに展開
Advanced Problem-Solving on a Global Scale.

GLOBAL QUALITY STANDARD

日本発の統一技術基準
Unified Technical Standards from Japan

培われた高度なノウハウを世界共通技術基準として直結展開
Global Technical Standards from Proven Expertise

フィールドエンジニアの技術水準を高度に平準化
Standardizing Field Engineering Skills to the Highest Level

高度な技術を持つフィールドエンジニアを世界に展開
Deploying Highly Skilled Field Engineers Worldwide

現場完結の課題解決力
On-Site Problem-Solving Capabilities

文化や言語の壁を越え、迅速かつ確実にトラブルを解消
Resolve Issues Swiftly Everywhere

世界同一クオリティの技術力
Globally Consistent Technical Excellence

Shibaura Machine

必要なパーツを、必要なときに
データ予測と物流最適化でダウンタイムを最小限に
Essential Parts, Exactly When Needed
Minimizing Downtime with Data Forecasting and Logistics Optimization.

MISSION & COMMITMENT

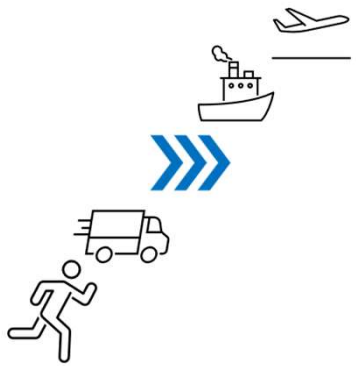
お客様の稼働機会損失「ゼロ」を目指して
Aiming for "Zero" Lost Operating Time for Our Customers

パーツに関する稼働ロスの要因
Factors Behind Parts-Related Downtime

見積・納期確認の待ち時間
Quotation & Delivery Waiting Time

部品欠品による作業遅延
Delays from Parts Shortages

国ごとの配送格差
Country-by-Country Delivery Gaps



最短リードタイム即応体制へ
Towards Rapid Response & Minimum Lead Time

即時見積・納期回答へ
Instant Quotes & Delivery Answers

需要予測と在庫充実へ
Predictive Demand & Richer Inventory

世界同一・同速配送へ
Worldwide Same-Standard, Same-Speed Delivery

止まらない供給ネットワークを構築します We Build an Uninterrupted Supply Network.

世界同一クオリティの技術力
Globally Consistent Technical Excellence

Shibaura Machine

より迅速な対応を目指して
「先回りの対応」と「迅速な復旧」による生産性の最大化へ
Striving for Faster Response
Maximizing Productivity Through "Proactive Support" and "Rapid Recovery."

MISSION & COMMITMENT

お客様の稼働機会損失「ゼロ」を目指して
Aiming for "Zero" Lost Operating Time for Our Customers

先回りの対応
Proactive Support

定期点検と連動した部品交換の提案
Inspection-Linked Parts Replacement Proposals

データに基づく予知保全・生産性向上の提案
Data-Based Predictive Maintenance & Productivity Enhancement

兆候を捉える遠隔監視
Remote Monitoring for Warning Signs



迅速な復旧
Rapid Trouble Recovery

高度な技術力による確実な復旧
Reliable Recovery with Advanced Expertise

最短リードタイムによる部品供給
Parts Supply with the Shortest Lead Times

兆候を捉える遠隔監視
Immediate Response via Remote Monitoring & Support

生産を最大化する「先回り」の仕組みを構築します We Build "Proactive" Systems to Maximize Production.

「いま」と「これから」を支える提案力
Proposals Supporting "Now" & "Beyond"

Shibaura Machine

安定稼働の「維持」から最新鋭化の「向上」、そしてサステナブルな未来へ。
Moving from "Maintenance" of Stable Operation to "Upgrading" Performance, Towards a Sustainable Future.

SUSTAINABLE SUPPORT



STAGE 01
維持:安心のキープ
Maintain: Keeping Peace of Mind

確実な点検・予防保全により故障の兆候を早期発見。安定稼働を堅持
Detect signs early via preventive maintenance; uphold stable operation.

STAGE 02
向上:性能の進化
Enhance: Evolving Performance

レトロフィットで既存機を最新鋭の制御機能へ進化
Evolving existing machines with cutting-edge control capabilities through retrofits.

STAGE 03
持続可能:未来への適合
Sustain: Adapting to the Future

サーボ化による大幅省エネと法令適合で企業の持続的成長を後押し
Supporting sustainable growth through major energy savings via servo systems & compliance.

お客様の機器ライフサイクルに合わせ、最適な一歩をご提案します　Proposing the best next step for your equipment lifecycle.

省エネポンプシステムへの更新
ENERGY-SAVING PUMP SYSTEM

Shibaura Machine

Shibaura Machine

省エネポンプシステム
ENERGY-SAVING PUMP SYSTEM

油圧式射出成形機の駆動モータをACサーボモータに置き換え、
回転数の最適化を行なうことにより、消費電力の削減を図ります。

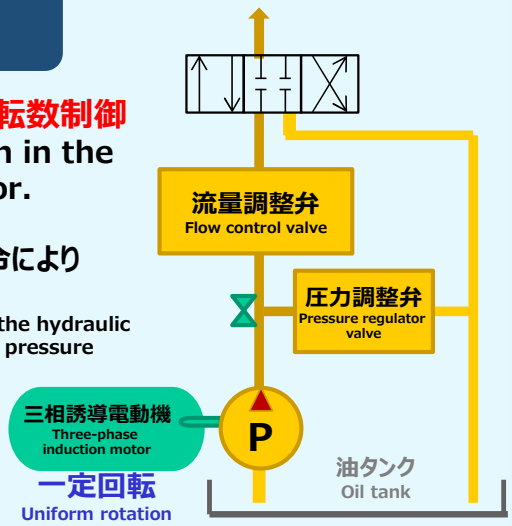
Power consumption is reduced by replacing the drive motors of injection molding machines with AC servo motors to realize optimized rotation control.

従来油圧システムと省エネポンプシステムの違い
Differences between conventional hydraulic systems and AC servo pump systems.

従来油圧システム
Conventional hydraulic system

三相誘導電動機による一定回転数制御
Controlling uniform rotation in the three-phase induction motor.

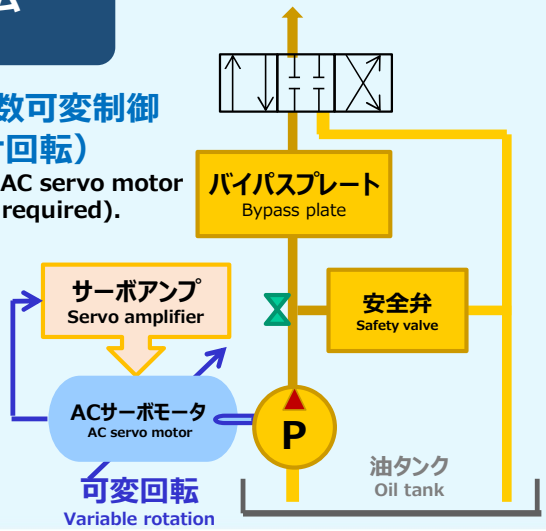
速度、圧力は、流量および圧力指令により油圧調整弁で制御
The speed and pressure are controlled by the hydraulic pressure regulator valve through flow and pressure commands.



省エネポンプシステム
AC servo pump system

ACサーボモータによる回転数可変制御
（必要な時に必要な量だけ回転）
Variable rotation control by the AC servo motor (only rotates as required, when required).

速度、圧力は、流量および圧力指令によりサーボシステムで制御
The speed and pressure are controlled by the servo system through flow and pressure commands.



改造対応機種：IS-DE/DF/DGシリーズ ， IS-GS/GTシリーズ
Compatible models: IS-DE/DF/DG series, IS-GS/GT series

Shibaura Machine

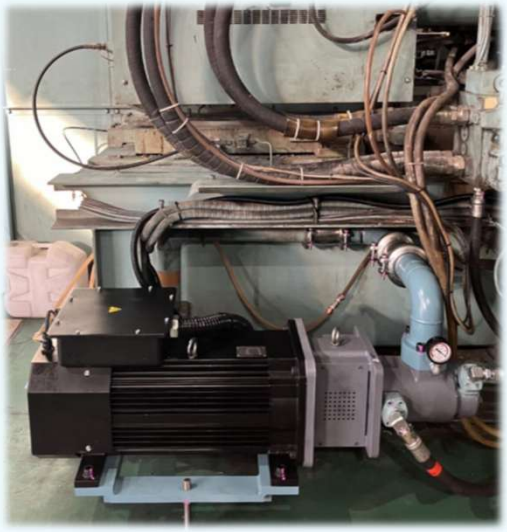
省エネポンプシステム
ENERGY-SAVING PUMP SYSTEM

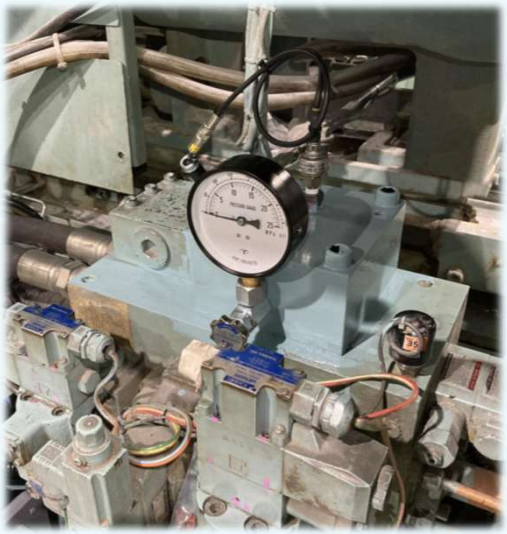
Before





After





既設の三相誘導電動機をACサーボモータへ置き換えます。流量制御弁は撤去し圧力センサーとゲージを追加。
The existing three-phase induction motor is replaced with an AC servo motor, the flow control valve is removed, and a pressure sensor and gauge are added.

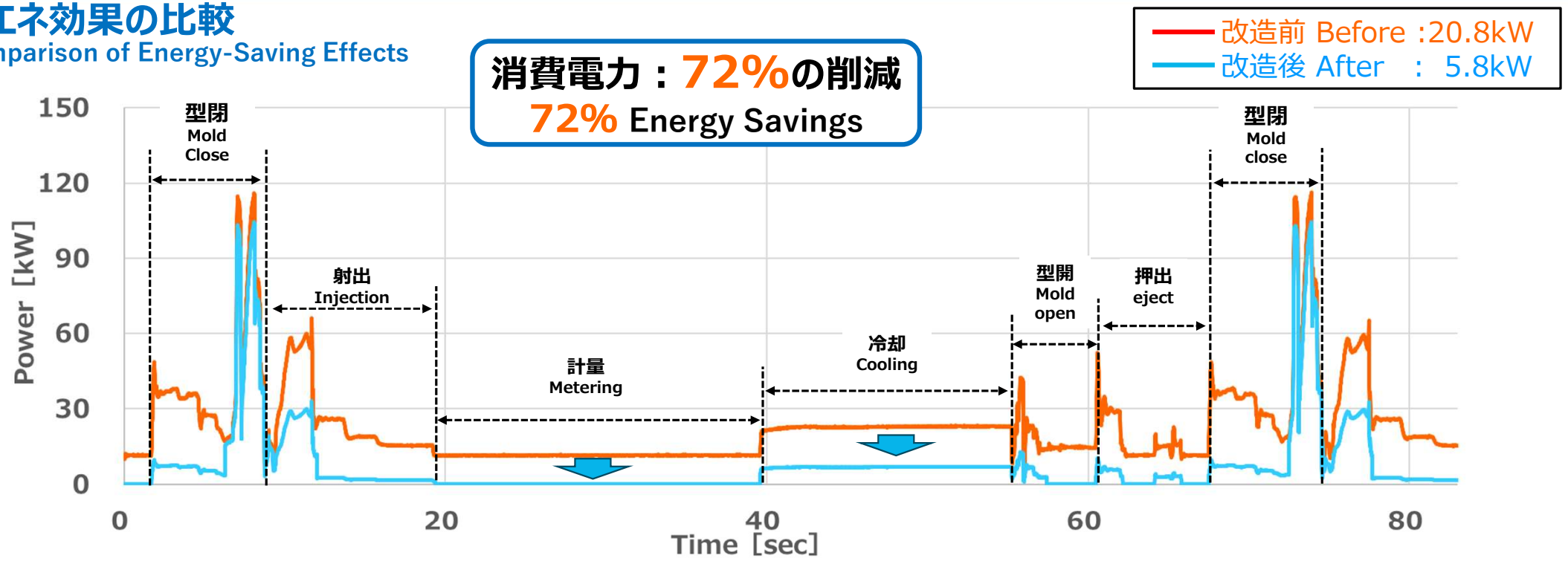
※改造例：IS450GS
Upgrade example: IS450GS

Shibaura Machine

省エネポンプシステム
ENERGY-SAVING PUMP SYSTEM

省エネ効果の比較
Comparison of Energy-Saving Effects

消費電力：72%の削減
72% Energy Savings



サーボモータで作動油の吐出量を最適に制御。計量、冷却など、油量が不要な工程での電力を削減します。
油温上昇の低減により作動油の長寿命化も期待できます。
Optimal control of hydraulic oil discharge via a servo motor saves energy during processes where hydraulic pressure is unnecessary.
This suppresses hydraulic oil temperature rise and extends its service life.

※消費電力削減率は保証値ではありません。稼働環境により変動致します。
Power consumption reduction rates are not guaranteed values and vary depending on operating conditions.

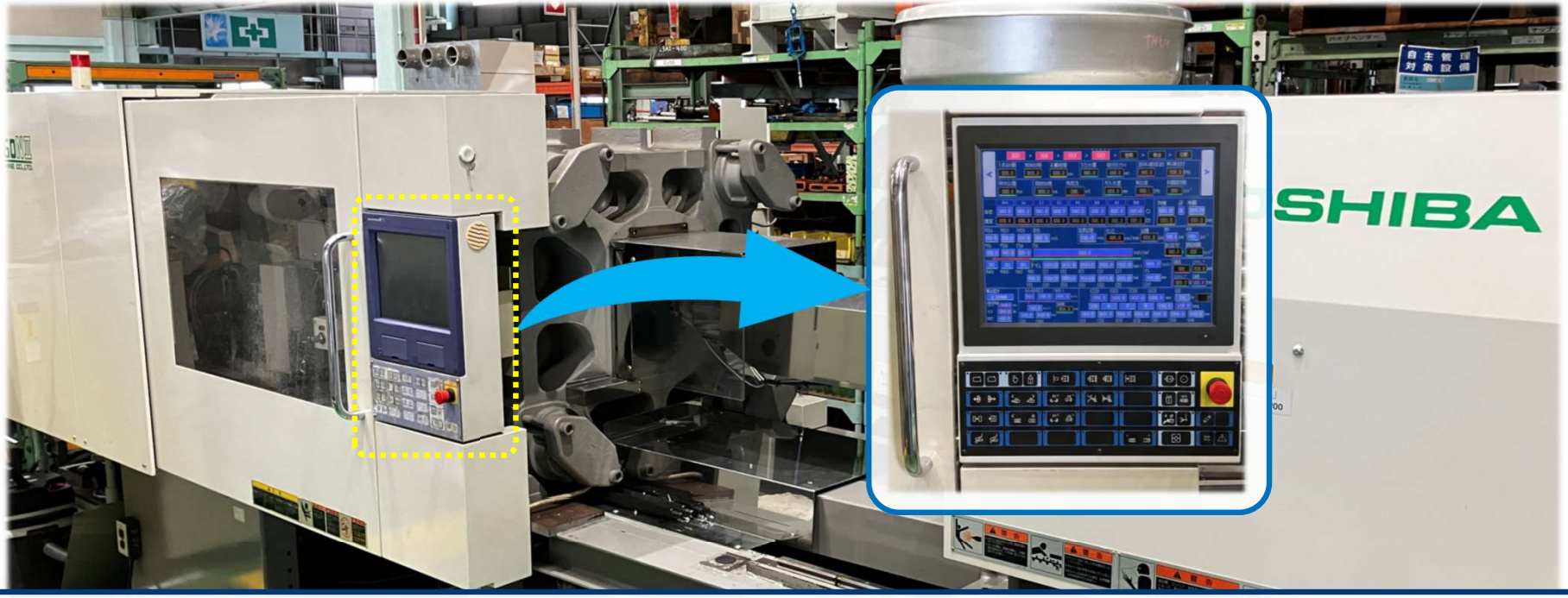
制御装置のリニューアル
CONTROL SYSTEM RENEWAL

Shibaura Machine

Shibaura Machine

制御装置のリニューアル
CONTROL SYSTEM RENEWAL

「まだ使える」を『これからもずっと使える』へ Turning "Still Usable" into "Usable for Years to Come."



既存機の入れ替えに比べて導入コストを抑えつつ、短い工期で、周辺機器やレイアウトを変更することなく制御を一新できます。

Compared to replacing the existing machine, you can upgrade your control system at lower initial cost and with minimal downtime—without changing your auxiliary equipment or layout.

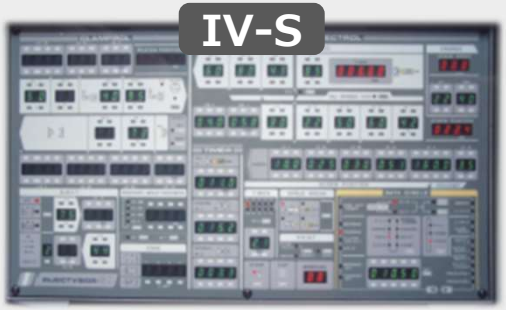
Shibaura Machine

制御装置のリニューアル
CONTROL SYSTEM RENEWAL

油圧射出成形機の制御装置を「IV-S50,V50R」へ リニューアル
Upgrade the control unit of your hydraulic injection molding machine to "IV-S50 / V50R"

Before

IV-S

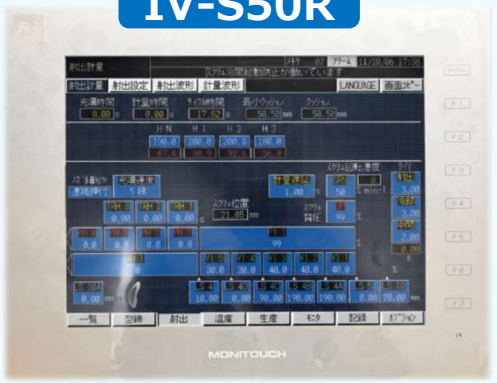


IV-VL



After

IV-S50R



Before

IV-S10



IV-V10



IV-V21



After

IV-V50R



Shibaura Machine

制御装置のリニューアル
CONTROL SYSTEM RENEWAL

電動射出成形機の制御装置を「IV-S70R,V70R」へ リニューアル
Upgrade the control unit of your electric injection molding machine to "IV-S70R / V70R"

Before

IV-V21



After

IV-S70R



Before

IV-V30



After

IV-V70R



Shibaura Machine

制御装置のリニューアル
CONTROL SYSTEM RENEWAL

構造も操作感もそのままに。低コスト・短工期で、15インチ大画面＆最新制御へ。
Keep the same structure and operability.
Upgrade to a 15-inch large screen & the latest control at low cost and with a short lead time.

	V30	V70R
画面サイズ Screen size	12inch	15inch
モニタリングデータ Monitoring data	1,000ショット 1,000 shot	10万ショット 100k shot
履歴保存数 Data log capacity	合計1,000件 Total of 1,000 records	各1,000件 1,000 records each (設定/アラーム/停止/操作/合理化機器) (Setting/Alarm/Stop/Operation/Auxiliary equipment)

New Option

アナログ信号カスタマイズ
Analog Signal Customization



外部センサーのアナログ信号(電圧・電流)を成形機に取り込んでモニタリングデータとして利用できます。
Analog signals (voltage/current) from external sensors can be imported into the molding machine and used as monitoring data.

Upgraded

特殊制御
Specialized control



お困りの成形不良・成形工程から最適な支援制御を選択できます。
Select the optimal support control based on the molding defect or molding process you are experiencing.

New Option

サイクル分析
Analog Signal Customization



各工程の所要時間を棒グラフで直感的に表示。ボトルネックの特定や異常の早期発見を支援します。
Intuitively displays the time required for each process as a bar graph, helping to identify bottlenecks and detect abnormalities early.

システムエンジニアリングの紹介
Introduction to System Engineering

Shibaura Machine

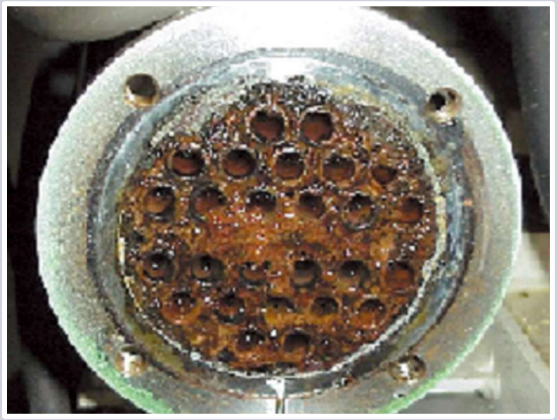
二次冷却システム
Secondary Cooling System

Functional Fluids
株式会社ファンクショナル・フルイッド

二次冷却システム
Secondary Cooling System

Functional Fluids
株式会社ファンクショナル・フルイッド

冷却水を見直しませんか？工場水は思わぬ不具合の原因にもなっています。
Rethink your cooling water? Factory water can cause unexpected troubles.



オイルクーラーの腐食
Oil cooler corrosion



温調機の腐食
Mold temperature controller corrosion



スライムの発生
Slime formation

成形品質低下 (Degraded molding quality)

メンテナンスコストの増大
(Higher maintenance costs)

エネルギーコストの増大
Higher energy costs

これ、全部“水”が原因かも・・・

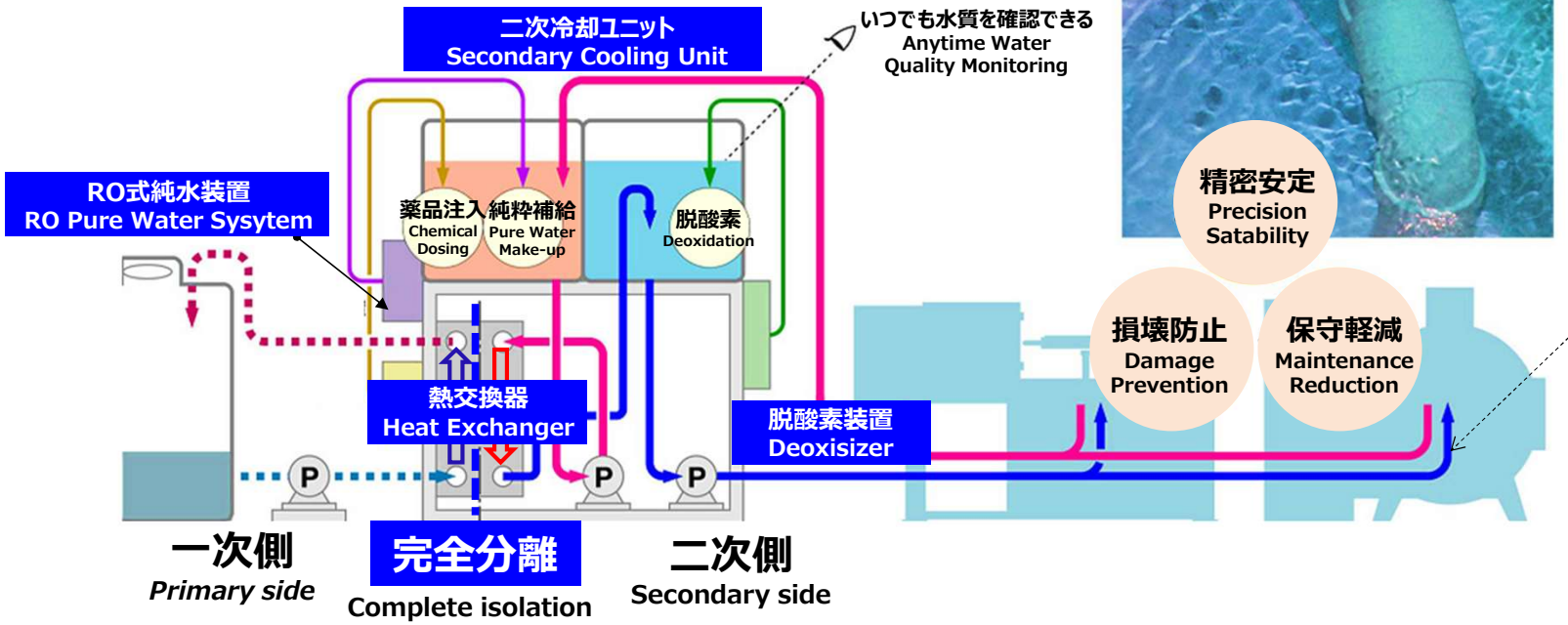
Is "water" behind all of this?



二次冷却システム
Secondary Cooling System

FunctionalFluids 株式会社ファンクショナル・フルイッド

冷却水の徹底管理　･･･二次冷却システムのご提案
Thorough Cooling Water Management ･･･Proposal for a Secondary Cooling System



精密安定 Precision Satability
損壊防止 Damage Prevention
保守軽減 Maintenance Reduction



20年経過しても
配管障害進展せず

Even after 20 years,
no piping trouble progression.

もとの水質に関係なく、工場内冷却水を最適な状態に保ち
安定した水質、流量、温度管理を実現

Keeps plant cooling water optimal regardless of raw water quality, ensuring stable control of water quality, flow rate, and temperature.

詳細は Learn more FunctionalFluids 株式会社ファンクショナル・フルイッド ブースまで！ at Booth!

Shibaura Machine

芝浦機械エンジニアリング株式会社

〒410-0007 静岡県沼津市西沢田267-2
電話：055-921-7800 FAX：055-921-7831

SHIBAURA MACHINE ENGINEERING CO., LTD.

267-2, Nishisawada, Numadu-City, Shizuoka Pref. 410-0007, JAPAN
Phone［81］-(0)55-921-7830　Fax［81］-(0)55-921-7831

制御装置のリニューアル（V70R）
CONTROL SYSTEM RENEWAL

レトロフィットの実施例
Advantages of Retrofit

１５インチタッチパネルを採用することで、視認性・操作性が向上。画面構成(UI)は従来通り。
Visibility and operability are improved by adopting a 15-inch touch panel. The screen configuration (UI) remains unchanged.





操作感はそのままに
Familiar Operation

視認性の向上
Enhanced Visibility.

ダウンタイムの最小化
Minimized Downtime

低コストで制御を一新
Upgrade Control Systems at Minimal Cost

レトロフィットのお客様メリット
Advantages of Retrofit

コストと時間の削減（投資対効果の最大化）
Reduces costs and time (Maximizing return on investment)

突発的な停止リスクの回避
Avoids the risk of unexpected downtime

環境負荷の低減
Reduces environmental impact

周辺機器・レイアウトの「変更ゼロ」
"Zero changes" to peripheral equipment and layout

品質安定と次世代工場（DX）への布石
Stabilizes quality and paves the way for next-generation factories (DX)

レトロフィット対応シリーズ
Retrofit Applicable Models

V30⇒V70R
EC-N2(V30)シリーズ

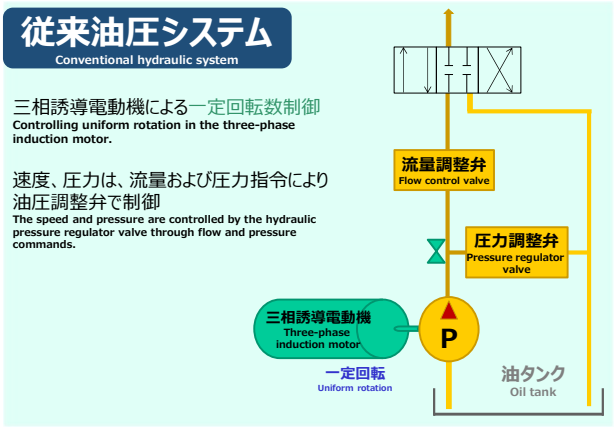
V10・V21⇒V50R
IS−Gシリーズ 、IS-DE・DF・DGシリーズ

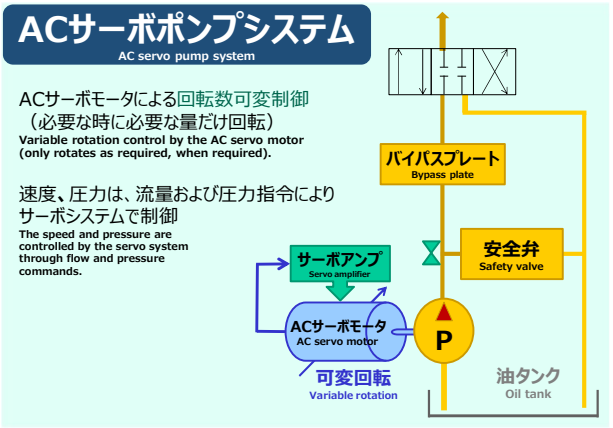
V10・V21⇒S70R
ECシリーズ、EC Nシリーズ、IS-Fシリーズ

省エネポンプシステム
ENERGY-SAVING PUMP SYSTEM

従来油圧システムと省エネポンプシステムの違い
Differences Between Conventional Hydraulic Systems and Energy-Saving Pump Systems

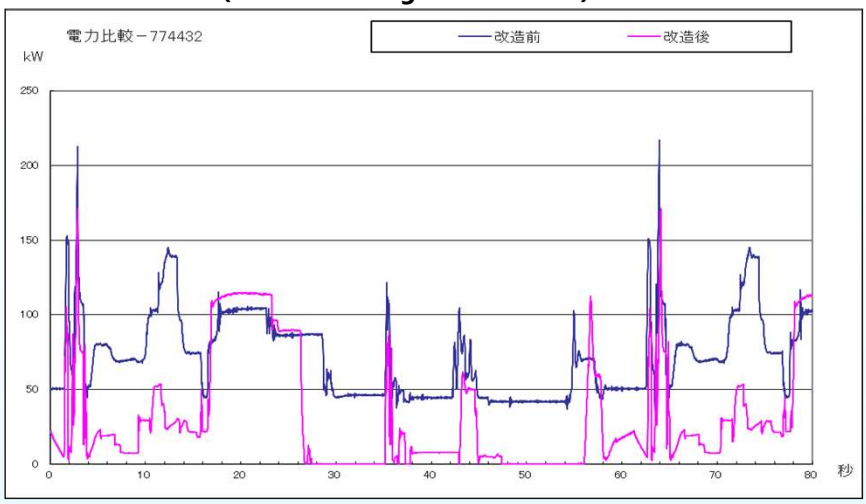
ACサーボモータに置き換え、最適な回転数制御を行なうことにより、消費電力の削減を図ります。
Power consumption is reduced by replacing the drive motors of injection molding machines with AC servo motors to realize optimized rotation control.





省エネ実施例　Example saving of energy

■消費電力（IS850GTでの実成形の場合）
Power consumed (actual molding on IS 850 GT)





成形品：コンテナ
Molded product : Container
樹脂　：ＰＰ
Resin: PP

改造前　67.85kWh
Before modification

改造後 29.65kWh
After modification

＜節電費＞ Cost of power saved
3,438,000円／年
3,438,000 yen/year

省エネ率：56.3%
Rate of energy saving: 56.3 %

＜算出条件＞ Calculation criteria
稼働時間6000H，電気料金：15円/kWh
Operated for 6,000 H. Cost of power: 15 yen/kWh

省エネポンプシステムのお客様メリット
Advantages of the Energy-Saving Pump System for Customers

省エネ、ランニングコスト低減（省エネ効果：40%～70%程度削減）
Energy-efficient, reduces running costs (energy saving of around 40 – 70 %)

作動油冷却水量の低減
Reduces amount of water needed to cool hydraulic oil

作動油の寿命延長
Prolongs life of hydraulic oil

作動油温上昇の低減
Mitigates heating of hydraulic oil

機械動作の安定
Stabilizes machine operation

グローバルソリューション
GLOBAL PRODUCTION SOLUTION

国境を越えて、時代を越えて。
すべての現場の生産性を高め続ける。
お客様の設備価値をグローバルに支え続けます。

Across borders, beyond eras.
Continuously enhancing productivity at every job site.

①世界同一クオリティ GLOBAL QUALITY STANDARD

どの拠点でも、変わらない安心を。世界中の現場へ「高水準の技術」をお届けします。
Delivering world-class technology to every site...

日本発の統一技術基準
Unified Engineering Standards
Originating in Japan

フィールドエンジニアの技術水準を平準化
Global Field Engineers

現場完結の課題解決力
On-Site Problem-Solving
Capability

②必要なパーツを、必要なときに MISSION&COMMITMENT

止まらない供給ネットワークを構築します。
Building an unstoppable supply network...

これまで（課題）Up to now

- 部品欠品
  out-of-stock parts
- 見積・納期の待ち
  Time wasted waiting for quotes & lead times
- 国ごとの配送格差
  Disparate logistics delivery gaps by country

これから（即応体制）The future

- 即時見積・納期回答へ
  Providing immediate quotes & instant lead times
- 需要予測と在庫充実へ
  Ensuring thorough forecasting & abundant inventory
- 世界同一・同速配送へ
  Providing globally consistent, high-speed delivery

③「いま」と「これから」を支える提案力 SUSTAINABLE SUPPORT

安定稼働の「維持」から最新鋭化の「向上」、そしてサステナブルな未来へ。
Supporting the "now" and "future" of your equipment...

STAGE 01：維持 Maintenance
安心のキープ
(点検・予防保全)
Maintaining Peace of Mind
(Inspection & Preventive Maintenance)

STAGE 02：向上 Improvement
性能の進化
(レトロフィット・改造)
Improving Performance
(Retrofitting & Upgrades)

STAGE 03：持続可能 Sustainability
未来への適合
(サーボ化・省エネ適合)
Achieving Sustainability
(Servo Retrofits & Compliance)



SHIBAURA MACHINE ENGINEERING CO., LTD.

点検の目安

弊社では新規納入機械は、6ヶ月、12ヶ月点検を無償で行っております。
それ以降、定期的な点検はお客さまのご要望により実施しております。

弊社では**簡易点検**と**推奨点検**の2つのプランを用意して更に点検項目を追加するオプションプランも用意しています。
稼働状況によりますが簡易点検は1年毎、推奨点検は3年に1回お勧めします。

6ヶ月	12ヶ月	2年	3年	4年	5年	6年	・・・
無償で実施		【簡易点検】1年毎を推奨					
稼働状況により点検時期を考慮ください		【推奨点検】3年毎を推奨					

点検プラン

簡易点検プラン

項目

12ヶ月点検と同様の点検内容で各・可動部目視点検・給脂回路・安全回路の手動動作確認を行い、
不具合箇所の早期発見を行うプランです。電動機、ハイブリット機はタイミングベルト張力確認も行います。

推奨点検標準プラン

		項目	
共通		・目視、機能確認（安全、給脂、異音、水漏れ、油洩れ、各部状態確認） ・静的精度確認（ダイ平行度、ノズル芯）	・電圧電流確認、ヒータ絶縁確認、配線緩み確認
機種別	電動機	・タイバーバランス確認（型締圧力） ・ロードセルの確認（射出圧力）	・タイミングベルト張力確認、調整 ・バックアップ電池の交換（サーボエンコーダ）
	油圧機	・圧力確認（ポンプ、型締圧力、射出圧力） ・射出速度確認	・モータ絶縁確認
	ハイブリッド機	・圧力確認（ポンプ、型締圧力） ・ロードセルの確認（射出圧力）	・タイミングベルト張力確認、調整 ・バックアップ電池の交換（サーボエンコーダ）

＊本カタログの内容は、不断の研究改良によって変更する場合がありますのでご了承願います。

芝浦機械エンジニアリング株式会社

本社 成形サービス部	〒410-0007	静岡県沼津市西沢田267-2	TEL 055-921-7800(大代表)	FAX 055-921-7831
成形本社ステーション	〒410-0007	静岡県沼津市西沢田267-2	TEL 055-921-7895	FAX 055-927-0762
成形関東ステーション	〒252-0003	神奈川県座間市ひばりが丘5-27-1	TEL 046-266-3923	FAX 046-266-3925
成形東日本ステーション	〒327-0003	栃木県佐野市大橋町3233-1	TEL 0283-21-0057	FAX 0283-20-1044
成形中日本ステーション	〒457-0072	愛知県名古屋市南区寺部通1-8-3	TEL 052-823-1195	FAX 052-819-1391
成形西日本ステーション	〒578-0984	大阪府東大阪市菱江3-14-8	TEL 072-962-4567	

https://www.shibaura-machine.co.jp/smeg/

予防保全（定期点検）のお勧め

成形機の突発的な停止はお客様の生産計画に大きな影響があります。

予防保全（定期点検）をすることで

安定した稼働、品質の維持、経済性の3つの安心を提供します。



定期メンテナンス
Periodical maintenance

ベストコンディションを維持するための定期点検

定期的に機械全体の状態をチェックし、劣化箇所等の
不具合点を事前に発見し、メンテナンスすることで故障を
未然に防ぐことができます。

点検記録の提出

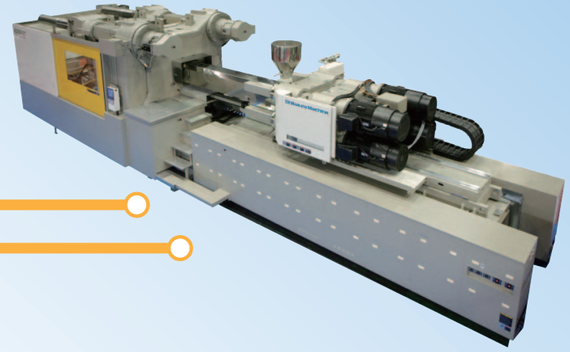
点検後に提出します「点検結果報告書」は、ISO9001における
設備の定期点検記録の維持と管理に寄与します。

芝浦機械エンジニアリング株式会社

CA-001-5

予防保全（定期点検）のお勧め

オプション	項目
共通	・グリス除去／機械清掃/制御盤内清掃　・スラストBOX潤滑油交換 ・バレル、スクリュー確認（摩耗、齧り）　・タイバー亀裂確認 ・バックアップ電池の交換（メインモジュール、シーケンサモジュール） ・ヒータ温度表示確認　・フレームレベルの点検
油圧機／ハイブリッド機	・ハーフナット部の確認
電動機	・タイバーバランス調整（型締圧力）



ハイブリッド機

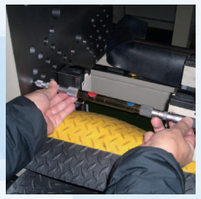
電動駆動の箇所は電動機、
油圧駆動の箇所は油圧機
の点検項目に準じます。

電動機

タイミングベルト
張力の確認、調整



ダイ平行度の
確認、調整（OP）



タイバーバランスの
確認、調整（OP）



電圧、電流確認



ヒータの絶縁確認

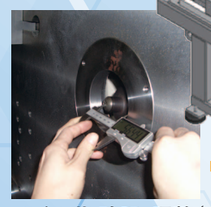




給脂装置の確認



ボールネジグリス
鉄粉濃度測定（OP）



ノズル芯 確認、調整（OP）



フレームレベル
確認、調整（OP）



制御装置の確認



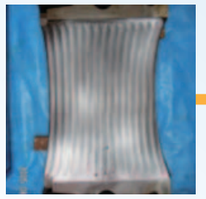
エンコーダバックアップ電池の交換



潤滑油の確認
潤滑油の交換（OP）

油圧機

ハーフナット/タイバーの点検（OP）
（レッドチェック）

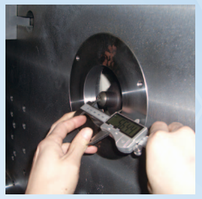




ダイ平行度
確認、調整（OP）



ノズル芯
確認、調整（OP）



電圧、電流確認





ヒータの絶縁確認



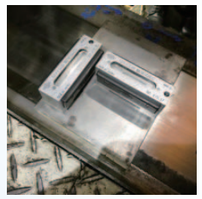
給脂装置の確認



圧力計0点確認
圧力計交換（OP）



各摺動部の確認
調整（OP）



フレームレベル
確認、調整（OP）



オイルクリーナの確認
フィルター交換（OP）



ポンプ圧力・射出速度
確認、調整（OP）



制御装置の確認

制御装置のリニューアル（V70R）
CONTROL SYSTEM RENEWAL(V70R)

コントローラをIV-V70Rにリニューアル
Conversion of controller to IV-V70R

・対象コントローラ：電動式射出成形機搭載のIV-V30
Applicable controller: IV-V30 installed on an electric injection molding machine.

・15インチタッチパネルを採用することで、視認性・操作性が向上。
画面構成(UI)は従来通り。
Visibility and operability are improved by adopting a 15-inch touch panel.
The screen configuration (UI) remains unchanged.

IV-V30



IV-V70R

NEW



既存機の入れ替えに比べて導入コストを抑えつつ、短い工期で、
周辺機器やレイアウトを変更することなく制御を一新できます。
Compared to replacing the existing machine, you can upgrade your control system at lower initial cost and with minimal downtime—without changing your auxiliary equipment or layout.

SHIBAURA MACHINE ENGINEERING CO., LTD.

制御装置のリニューアル（V70R）
CONTROL SYSTEM RENEWAL(V70R)

構造も操作感もそのままに。
低コスト･短工期で、15インチ大画面＆最新制御へ。
Keep the same structure and operability. Upgrade to a 15-inch large screen & the latest control at low cost and with a short Modification period.

	V30	V70R
画面サイズ Screen size	12inch	15inch
モニタリングデータ Monitoring data	1,000ショット 1,000 shot	10万ショット 100k shot
履歴保存数 Data log capacity	合計1,000件 Total of 1,000 records	各1,000件 1,000 records each (設定/アラーム/停止/操作/ 合理化機器) (Setting/Alarm/Stop/ Operation/ Auxiliary equipment)

Upgraded

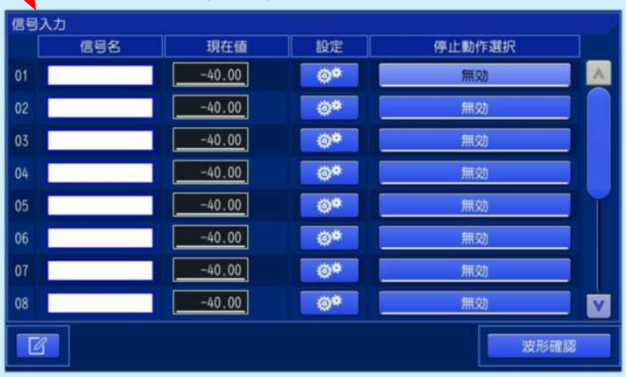
特殊制御
Specialized control



お困りの成形不良･成形工程から最適な支援制御を選択できます。
Select the optimal support control based on the molding defect or molding process you are experiencing.

New Option

アナログ信号カスタマイズ
Analog Signal Customization



外部センサーのアナログ信号(電圧･電流)を成形機に取り込んでモニタリングデータとして利用できます。
Analog signals (voltage/current) from external sensors can be imported into the molding machine and used as monitoring data.

本社 成 形 サ ー ビ ス 部	〒410-0007	静岡県沼津市西沢田267−2	TEL 055-921-7800(大代表)	FAX 055-921-7831
成形本社ステーション	〒410-0007	静岡県沼津市西沢田267−2	TEL 055-921-7895	FAX 055-927-0762
成形関東ステーション	〒252-0003	神奈川県座間市ひばりが丘5−27−1	TEL 046-266-3923	FAX 046-266-3925
成形東日本ステーション	〒327-0003	栃木県佐野市大橋町3233−1	TEL 0283-21-0057	FAX 0283-20-1044
成形中日本ステーション	〒457-0072	愛知県名古屋市南区寺部通1−8−3	TEL 052-823-1195	FAX 052-819-1391
成形西日本ステーション	〒578-0984	大阪府東大阪市菱江3−14−8	TEL 072-943-4981	FAX 072-962-4567

SHIBAURA MACHINE ENGINEERING CO., LTD.
Headquarters:
267-2 Nishisawada, Numazu, Shizuoka 410-007, JAPAN TEL: [81]-(0)55-921-7800
https://www.shibaura-machine.co.jp/smeg/