

610MMJ-80

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	606	(550)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	30.3	(27.5)		
Mold Closing Speed	High Speed	ft/min (m/min)	164.1	(50)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Mold Opening Speed	Detaching Speed		6.56	(2.0)		
	High Speed		164.1	(50)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Platen Size	(H)		inch (mm)	49.21	(1250)	
	(V)			49.21	(1250)	
Clearance between Tie Bars	(H)			33.86	(860)	
	(V)	33.86		(860)		
Maximum Clamp Stroke		47.24		(1200)		
Maximum Daylight		62.99		(1600)		
Mold Thickness	Minimum	15.75		(400)		
	Maximum	31.5		(800)		
Hydraulic ejector	Force	US ton (Metric ton)		14.3	(13.0)	
	Stroke	inch (mm)		5.9	(150)	
Maximum Mold Size	Hor. load	(H)	49.21	(1250)		
		(V)	33.46	(850)		
	Ver. Load	(H)	33.46	(850)		
		(V)	49.21	(1250)		
Minimum Mold Size	(H)	.	.	Full clamp tonnage		
	(V)	.	.			

610MMJ-80

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	128.8	(2110)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	68.43	(1940)	
	PE	(g)	55.03	(1560)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	982	(445)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25738	(1810)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	35.7	(585)	
	Option	(cm3/sec)	52.5	(860)	
Injection Horse Power		HP (PS)	142		
Screw Diameter		in (mm)	3.15	(80)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	16.54	(420)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 227		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 157		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

610MMJ-80**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	90	(67)	45kw + 22kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	25.5		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	211.4	(800)	
Overall Dimension	(L)	ft	24.61	(7.5)
	(W)	(m)	7.22	(2.2)
	(H)		7.22	(2.2)
Machine Weight	us ton (metric ton)	28.5	(25.9)	

Remarks

1. Injection weight, injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.
2. Specifications are subject to change without notice.

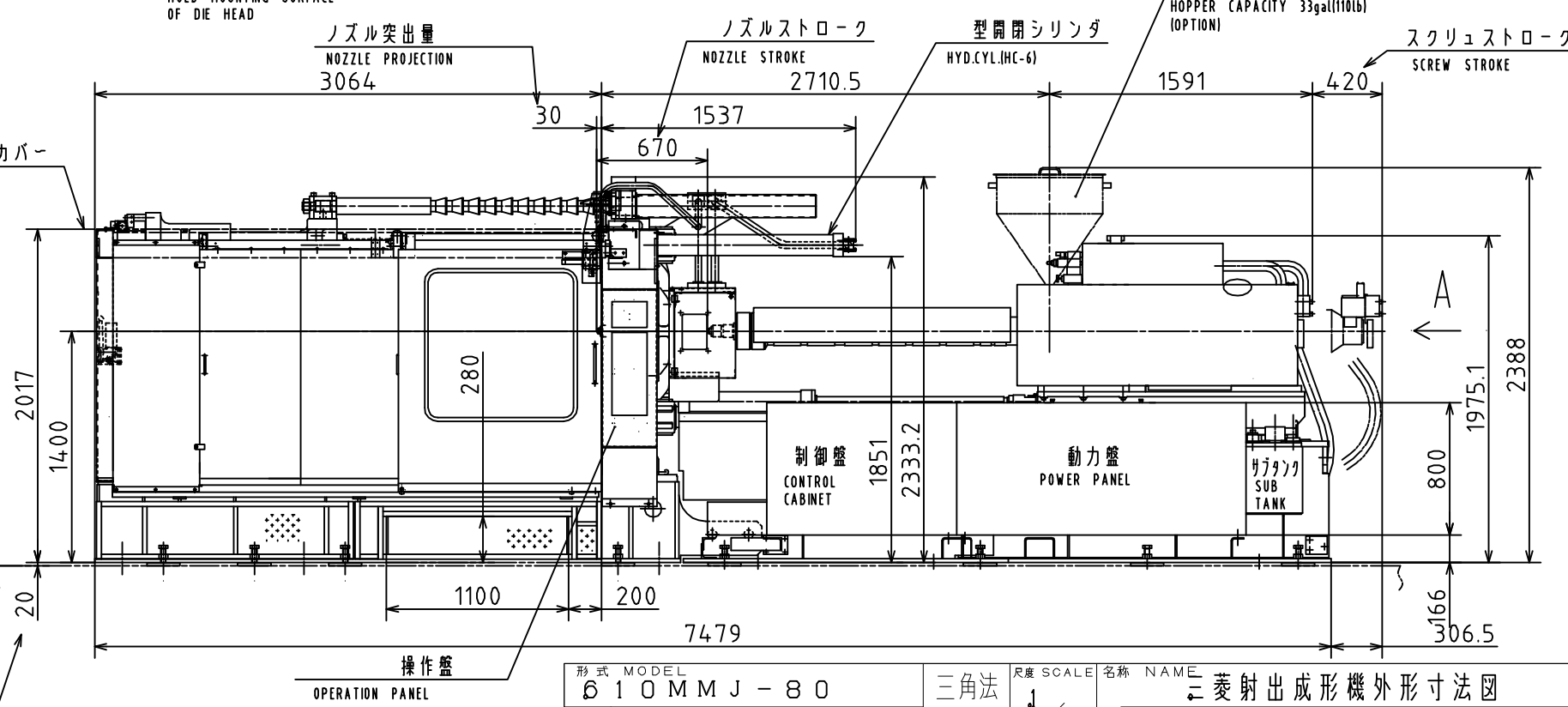
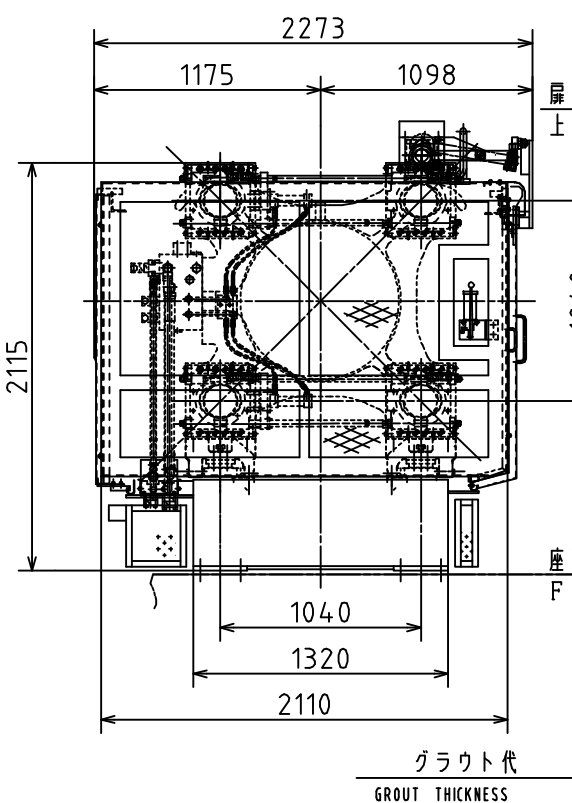
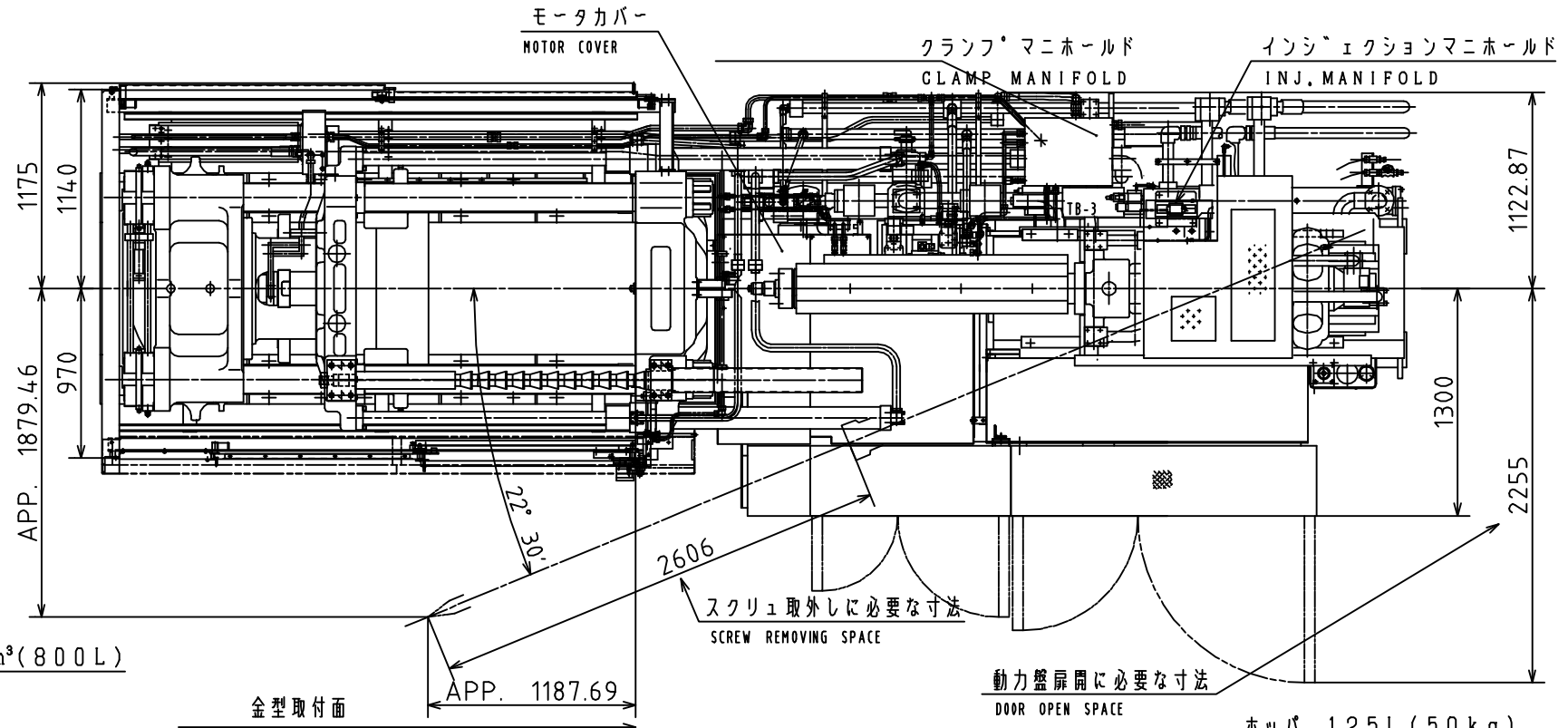
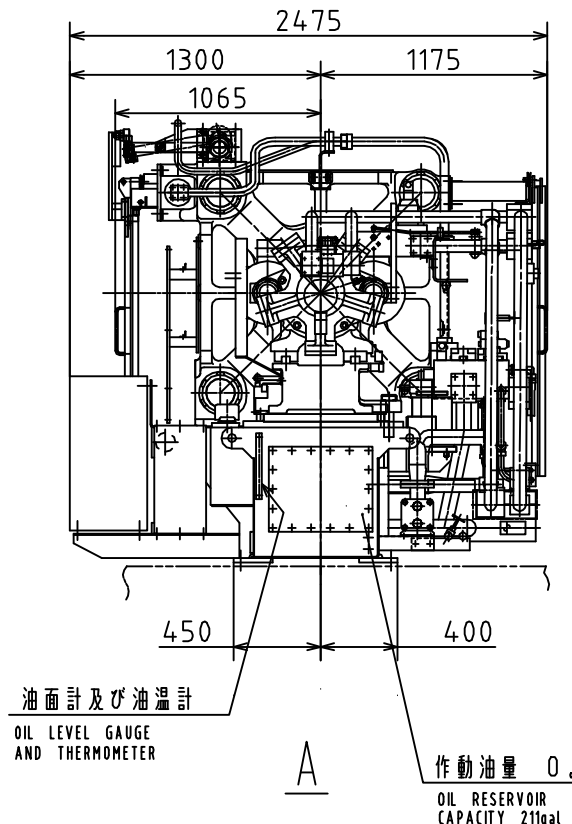
DWG NO
3FK97086

図形法縦横斜径公差上料処処接加工電組記事
M.D.T

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
ブランク:手書き

【図種区分】
A:加工品図
B:铸件図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電鍍品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

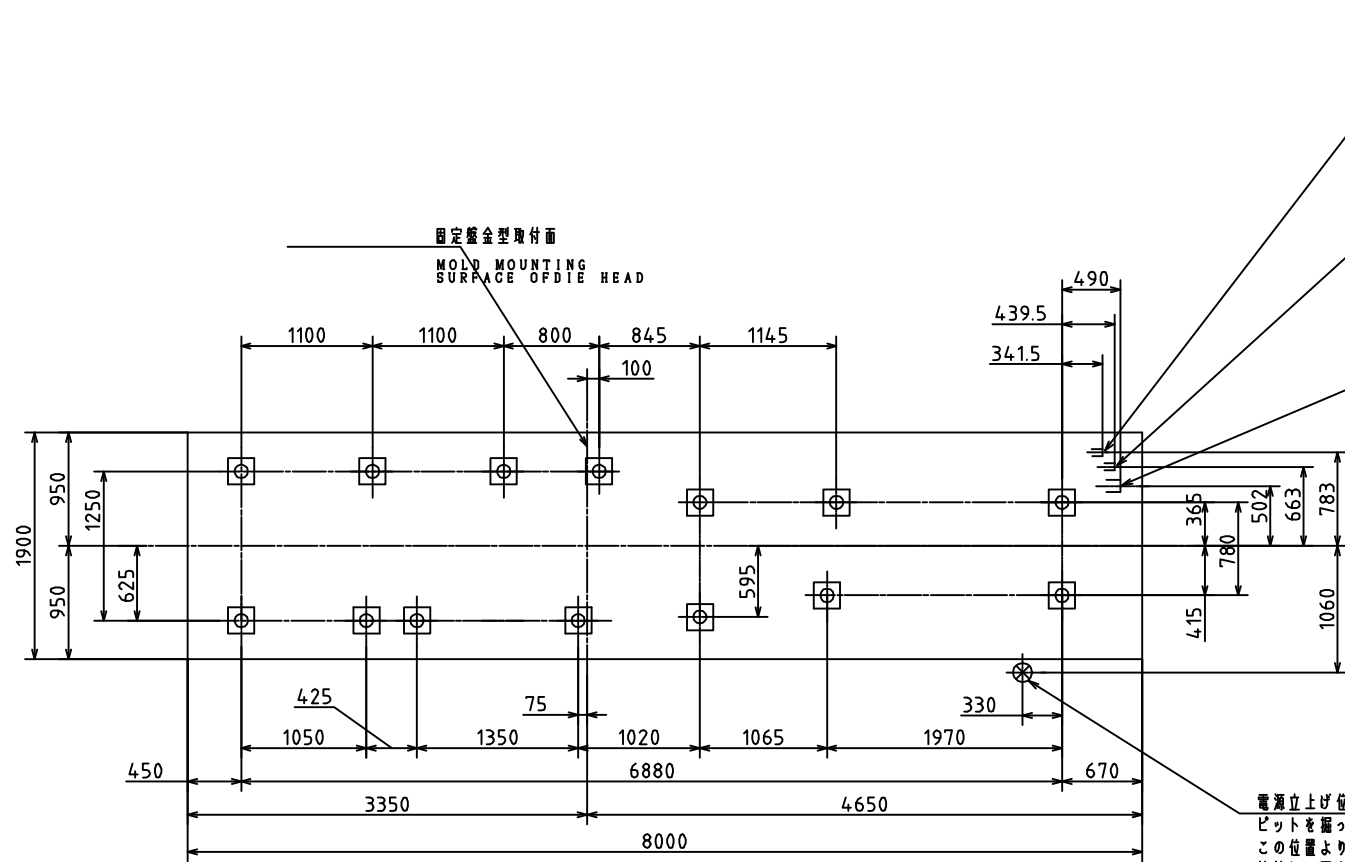
CAD	<input checked="" type="checkbox"/>	A
図種	<input checked="" type="checkbox"/>	AD
部数		部
特別配布先		計部
合計		部
原寸		縮小
A3		-



記事
1.寸法: INCH 表示
REMARK
1.ALL DIMENSIONS ARE SHOWN
IN INCH

形式 MODEL 610MMJ-80	三角法 尺度 SCALE 3rd ANGLE PROJECTION 1/35	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
B/M 親図 NEXT ASS'Y B.	製図 DRAWN 近藤?	基準図 B/M 図番 DWG. NO. 3FK97086
認可 APPROVED	検図 CHECKED	SUFFIX MARK PAGE 合計 部
MIMM 標準 (E PACT '92対応)		原寸 縮小 A3 -

符号	実施(号機・工事) (7171M-7777行)	改訂記事・理由	認可・点検 年・月・日
△	000-09	・図面整理	



電源立上げ位置
ピットを掘って電源を引く場合は
この位置より立ち上げて動力盤に
接続して下さい。 [L:100_19]印
POWER SOURCE (RISE UP)

ホッパ部冷却水入口
冷却水入口 NPT3/4 ベース下面より 5.43
INLET FOR COOLING WATER NPT3/4 5.43 FROM BASE BOTTOM.

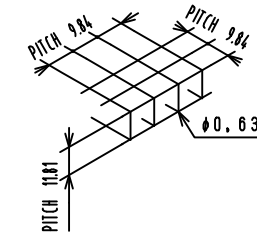
ホッパ部冷却水出口
冷却水出口 NPT3/4 ベース下面より 5.43
OUTLET FOR COOLING WATER NPT3/4 5.43 FROM BASE BOTTOM.

オイルクーラ
冷却水出口 NPT11 ベース下面より 11.54
冷却水入口 NPT11 ベース下面より 7.99
OUTLET FOR COOLING WATER NPT11 11.54 FROM BASE BOTTOM
INLET FOR COOLING WATER NPT11 7.99 FROM BASE BOTTOM

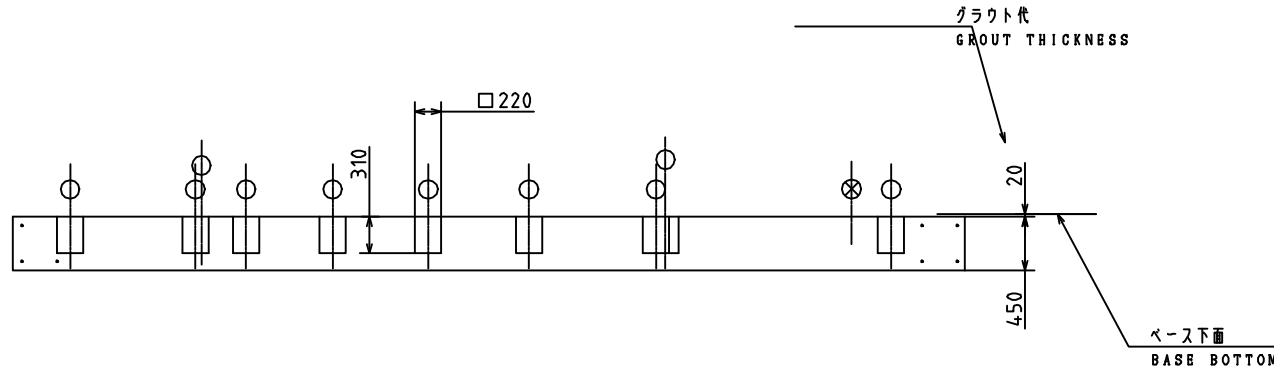
1. 本図は、基礎ボルト穴位置、各種冷却水及びエア供給口を示します。
2. 2/2葉は、レベルングボルト位置及び基礎ボルト埋込み要領等を示します。
3. 使用コンクリートは生コンクリートの機械基礎用を用いて下さい。
4. 地耐力は63.7kPa(6.5tf/m²)以上とし以下の場合には、基礎に於いて掘削地盤を行うか或は、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 栗石地盤は適宜に決定し施工して下さい。
6. ベース据付面全面(斜線部箇所)で重量を受ける様に、本図の指示通りグラウトを行なって下さい。
床面荷重 137.3kPa(1.4sf/ft²)
7. 質量
(内訳) 機械全体 : 24.7t
金型(最大) : 4.5t
作動油 : 0.7t
(合算量) 29.9t
8. 基礎質量 約 16.4t
9. 機械据付後の基礎ボルト穴や、ベース下面のモルタルの充填(グラウト)は客先段で施工して下さい。
10. 基礎ボルトと当金は、機械に付属されています。
11. 単位 : inch

1. THIS PAGE SHOWS FOUNDATION-BOLT HOLES AND WATER AND AIR.
2. NEXT PAGE SHOWS POSITION OF LEVELING-BOLT AND RESUME OF FILLING FOUNDATION-BOLT.
3. PLEASE ADOPT THE REINFORCED CONCRETE TO THE FOUNDATIONS.
4. BEARING CAPACITY OF SOIL SHOULD BE OVER 9.2bf/in² AND IN CASE UNDER 9.2bf/in² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 19.9bf/in² WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS

MACHINE	: 27.2 US ton
DIE(MAX)	: 5.0 US ton
OIL	: 0.8 US ton
TOTAL	: 33.0 US ton
8. FOUNDATION MASS	: 18.1 US ton
9. AFTER MACHINE INSTALLATION AND LEVELING	FILL FOUNDATION BOLT HOLES AND THE BOTTOM OF THE BASE WITH MORTAR (CUSTOMER IS RESPONSIBLE FOR MORTAR PROCUREMENT)
10. FOUNDATION BOLTS AND LEVELING PADS ARE SUPPLIED WITH MACHINE.	
11. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.	



配筋略図
ALIGNMENT OF REINFORCING ROD



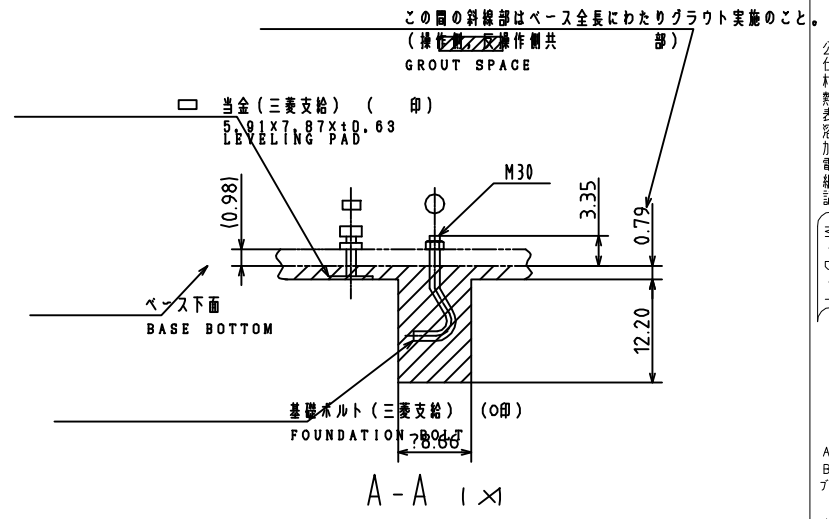
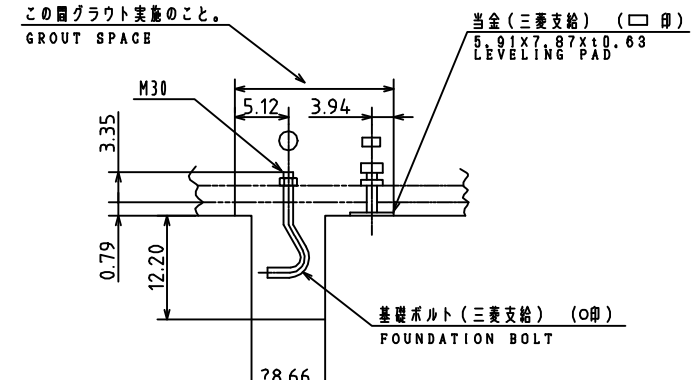
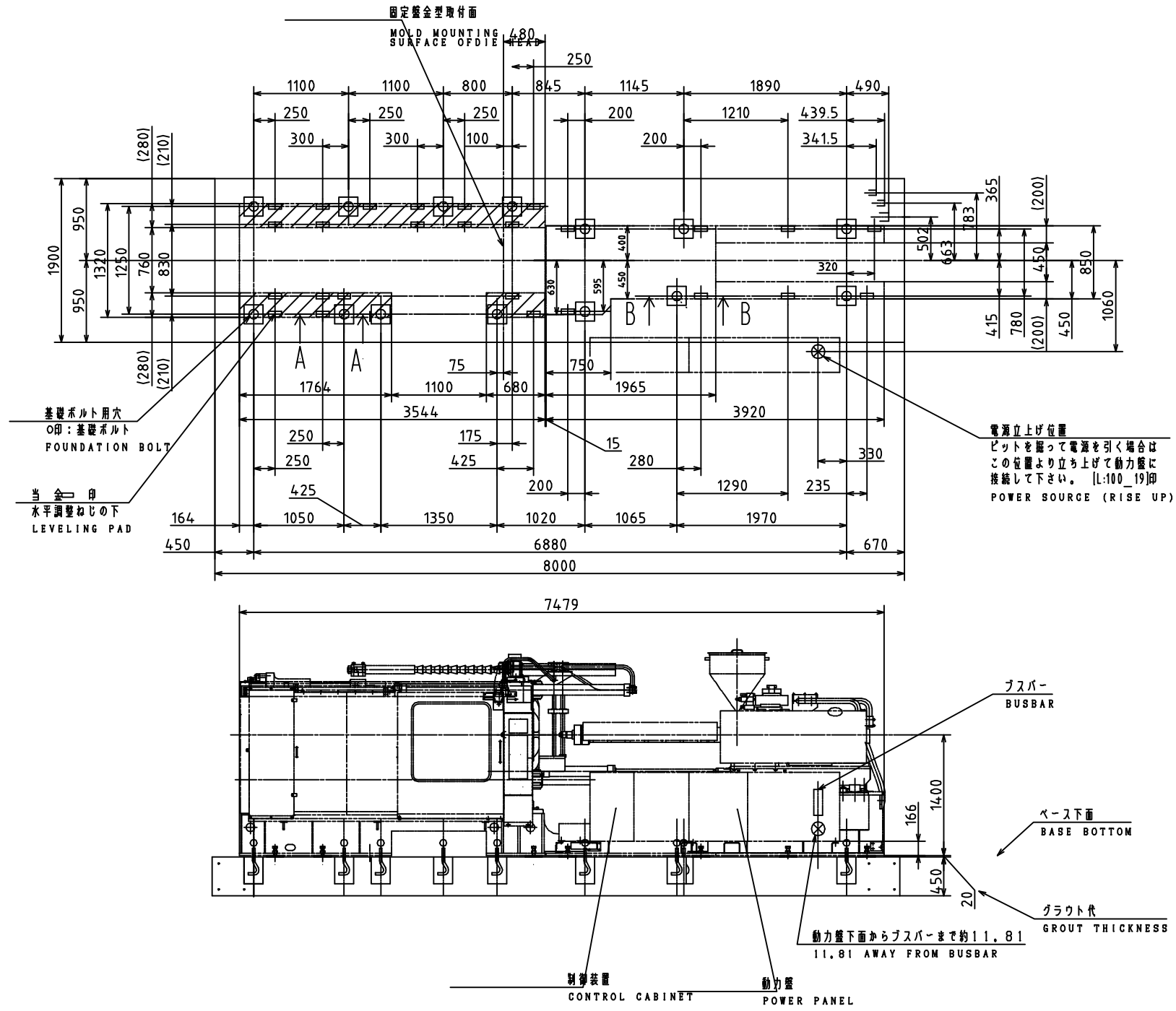
図形寸法縦横斜
公差上材料熱処
差仕材熱処差
容加工電組事
M.D.T

ICAD区分
A:全CAD
B:半CAD
ブランク:手書き
図種区分
A:加工品図
B:鋳物図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電機部品図
S:電線部品図
T:電機立品図

CAD	制	図種	A D
部数	部	部数	部
特別	部	特別	部
配布	部	配布	部
先	部	先	部
合計	部	合計	部
原寸	部	原寸	部
A2	部	A2	部

形式 MODEL 610MMJ-80	三角法 3/4 ANGLE PROJECTION	尺碼 SCALE 1/40	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
B/M 製図 NEXT ASS'Y B.	製図 DRAWN	検印 B/M 図番 DWG. NO.	SUFFIX MARK PAGE 1/2
認可 APPROVED 足立	検印 CHECKED 石原?	近照? 13.11.21	3FK91071

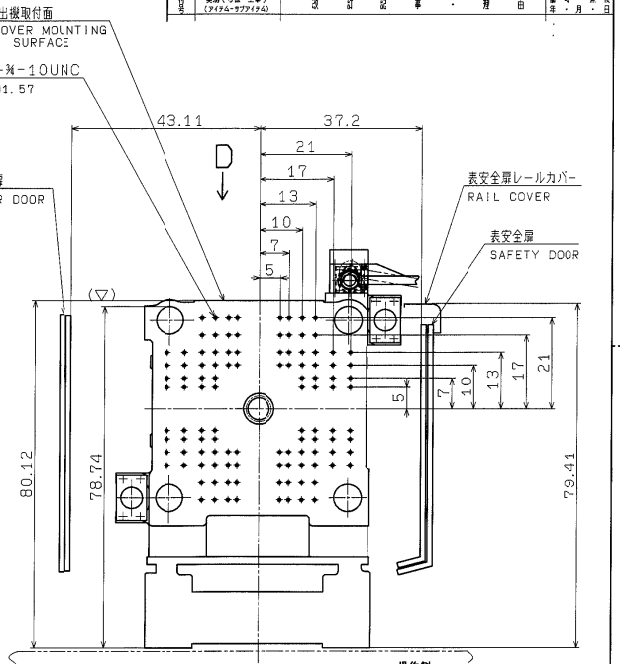
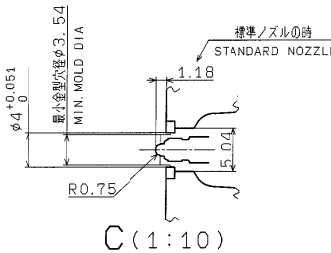
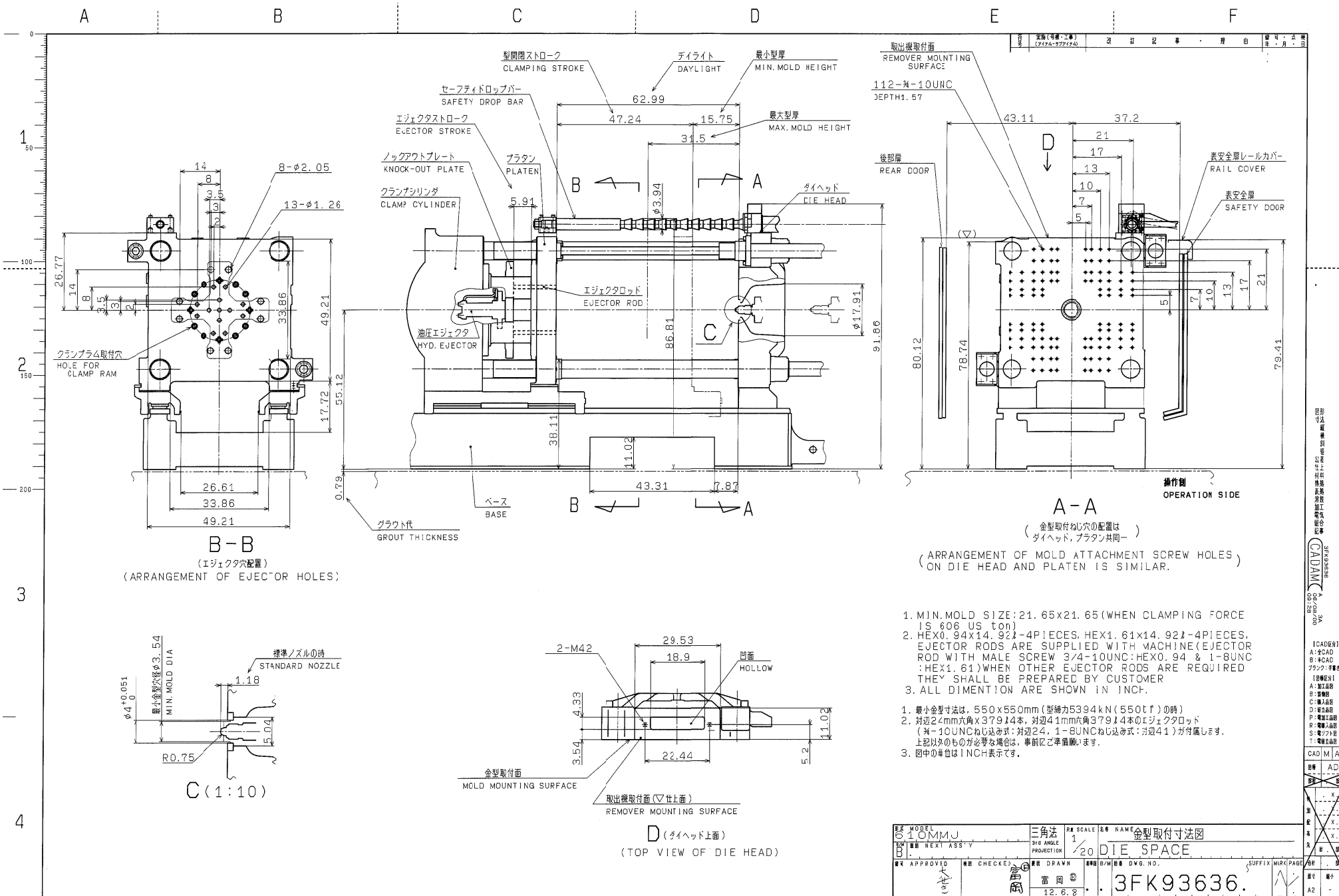




図形法
寸法縦横
斜径
公差
上材料
熱処
差溶
接加工
電気
組立
事
M.D.T

ICAD区分	A:全CAD
	B:半CAD
	ブランク:手書き
図種	A D
部数	
特別配布	
先	
CAD	制
図種	A D
部数	
特別配布	
先	
合計	
原寸	縮小
A2	

形式 MODEL	610MMJ-80	三角法	尺碼 SCALE	1/40	名称 NAME	基礎図
B/M	製図 NEXT ASS'Y	3/4 ANGLE PROJECTION			FOUNDATION	
製図 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	製図 B/M	番 DWG. NO.		SUFFIX MARK PAGE
	石?	近産?		3FK91071		2/2
				13.11.21		A/2



A-A
(金型取付ねじ穴の配置はダイヘッド、プラテン共同)
(ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR.)

- MIN. MOLD SIZE: 21.65x21.65 (WHEN CLAMPING FORCE IS 608 US ton)
 - HEX0.94x14.92x4PIECES, HEX1.61x14.92x4PIECES, EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE (EJECTOR ROD WITH MALE SCREW 3/4-10UNC; HEX0.94 & 1-8UNC; HEX1.61) WHEN OTHER EJECTOR RODS ARE REQUIRED THEY SHALL BE PREPARED BY CUSTOMER
 - ALL DIMENTION ARE SHOWN IN INCH.
- 最小金型寸法は、550x550mm (型締力5394kN (550tf) の時)
 - 対辺24mm六角x37914本、対辺41mm六角x37914本のイジェクタロッド (φ4-10UNCねじ込み式: 対辺24, φ1-8UNCねじ込み式: 対辺41) が付属します。上記以外のものが必要な場合は、事前にご準備願います。
 - 図中の単位は1INCH表示です。

MODEL 3FK93636	三角法 3/4 ANGLE PROJECTION	SCALE 1/20	NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
APPROVED [Signature]	CHECKED [Signature]	DRAWN [Signature]	DWG. NO. 3FK93636

符号	実施(号機・工事) (アイテム-サブアイテム)	改訂記事	理由	認可日 年・月・日
A	B36P640 550MMIII#50 000-09	MMIII表記追加		足立 佐藤 9.4.7
B		*ツイカ 品別B、C追加		大井 隆 12.6.5

DWG NO
3CK97905

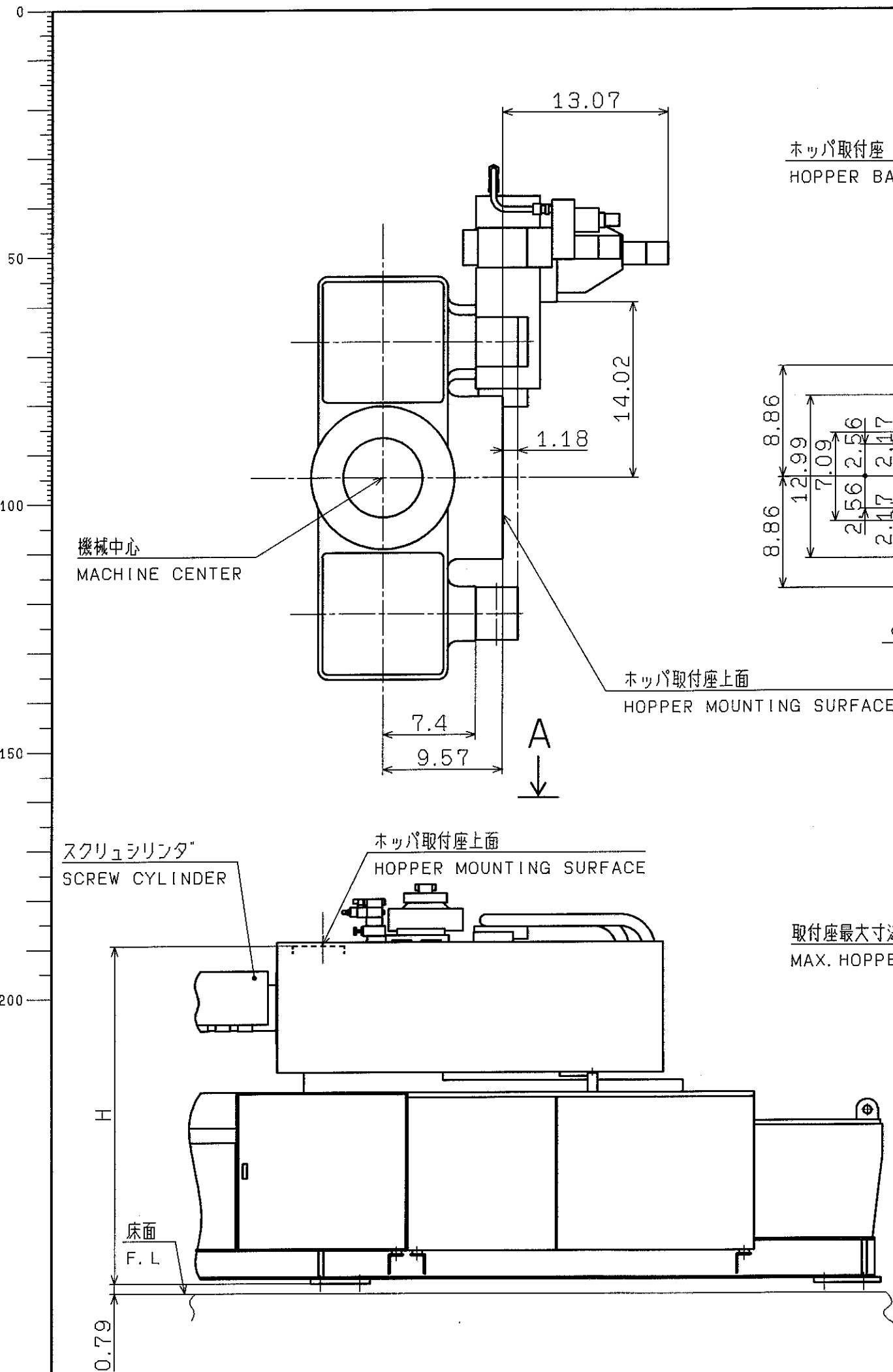
図形
寸法
縦横
直径
公差
仕上
材料
熱処理
加工
組立
等

CADAM
3CK97905
A
06/05/00
3A
11:45

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き

【図種区分】
A:加工品
B:鋳物
C:購入品
D:組立品
P:準加工品
R:準購入品
S:準ソフト
T:準組立品

CAD	M	A
図種	AD	
図番	3CK97905	
部番	3	
別	X	
配	X	
本	X	
先	計	
寸	A3	
縮小	-	



図番 (DWG. NO.)	H	機種 (MODEL)
3CK97905	64.69	390MJII-60 500MJII 610MJII 720MJII 500MMIII 610MMIII 720MMIII 610MMJ 720MMJ-80
3CK97905A	66.85	720MJIIW-80
3CK97905B	68.62	390MSJ-60 500MSJ-60 500MSJ-80
3CK97905C	67.83	720MMJW-80

単位: インチ
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL	60, 80HDIII	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	R SCALE 1/10	名称 NAME	ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M	組立 NEXT ASS'Y				
認可 APPROVED	久保田 中橋	検図 CHECKED	内藤	製図 DRAWN	松本
				基準 B/M	図番 DWG. NO.
					3CK97905C
				日付 DATE	7.4.14
				縮小	
				参照図番 REF. DWG. NO.	3CK97901