

720MMJ-110

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	716	(650)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	47.4	(43.0)		
Mold Closing Speed	High Speed	ft/min (m/min)	150.9	(46)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Mold Opening Speed	Detaching Speed		6.56	(2.0)		
	High Speed		141.1	(43)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Platen Size	(H)		inch (mm)	55.12	(1400)	
	(V)	55.12		(1400)		
Clearance between Tie Bars	(H)	37.40		(950)		
	(V)	37.40		(950)		
Maximum Clamp Stroke				53.15	(1350)	
Maximum Daylight				70.87	(1800)	
Mold Thickness	Minimum			17.72	(450)	
	Maximum			37.4	(950)	
Hydraulic ejector	Force	US ton (Metric ton.)	22.3	(20.2)		
	Stroke	inch (mm)	7.9	(200)		
Maximum Mold Size	Hor. load	(H)	55.12	(1400)		
		(V)	37.01	(940)		
	Ver. Load	(H)	37.01	(940)		
		(V)	55.12	(1400)		
Minimum Mold Size	(H)				Full clamp tonnage	
	(V)					

720MMJ-110

INJECTION UNIT

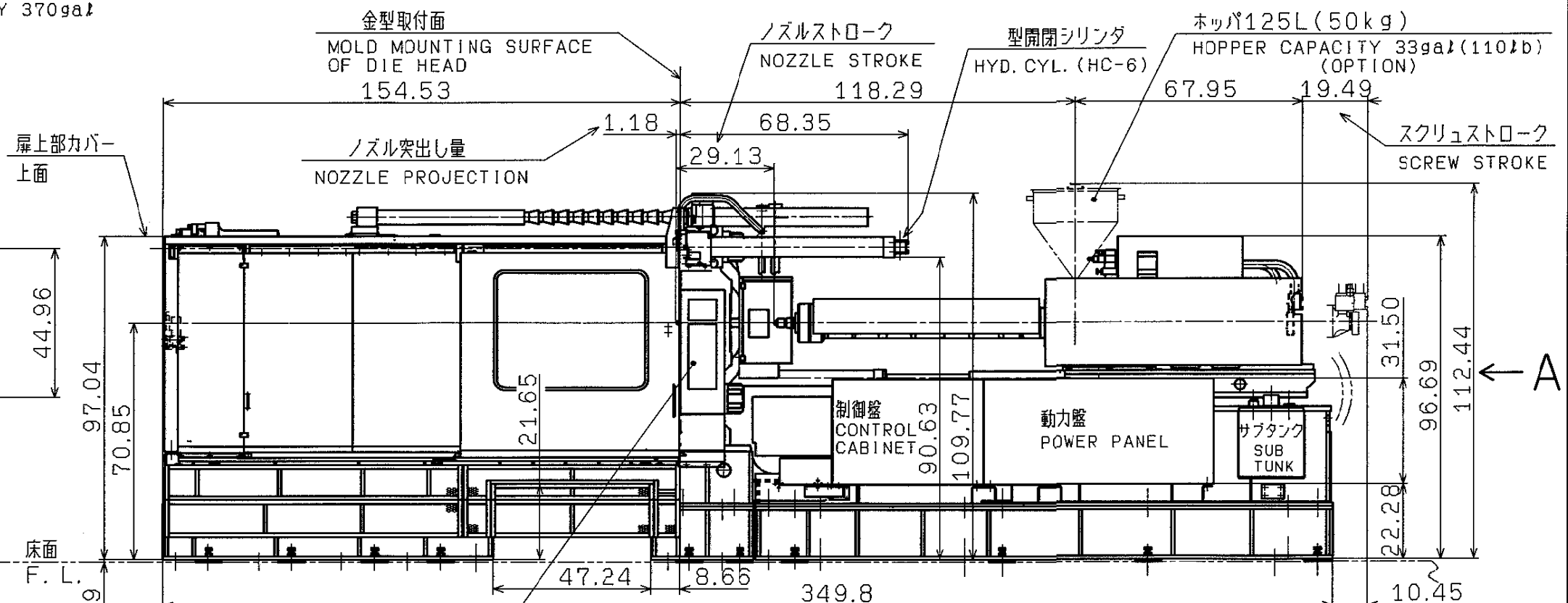
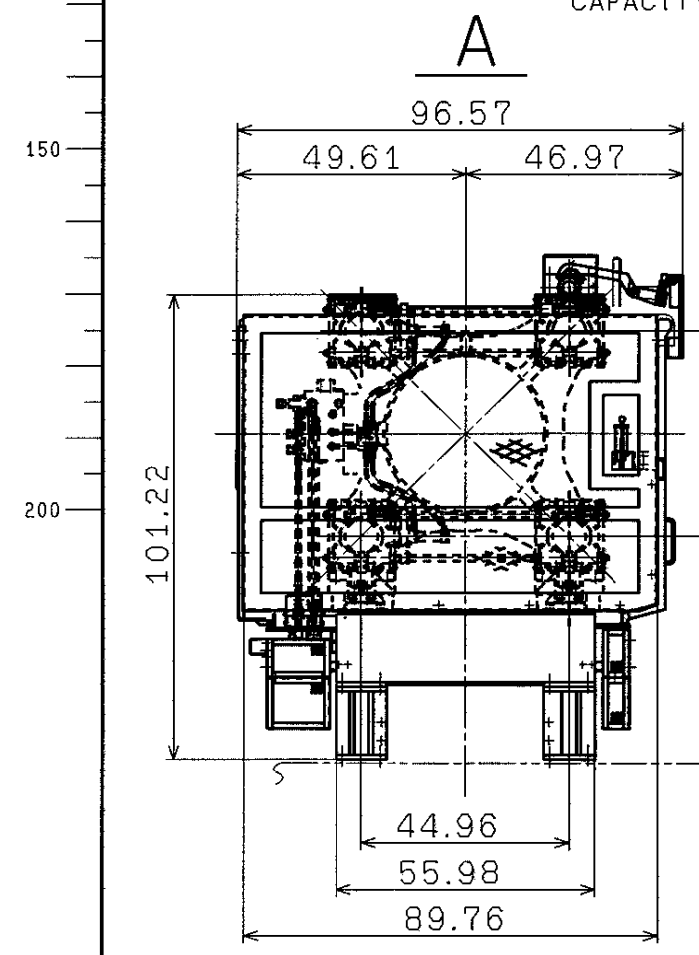
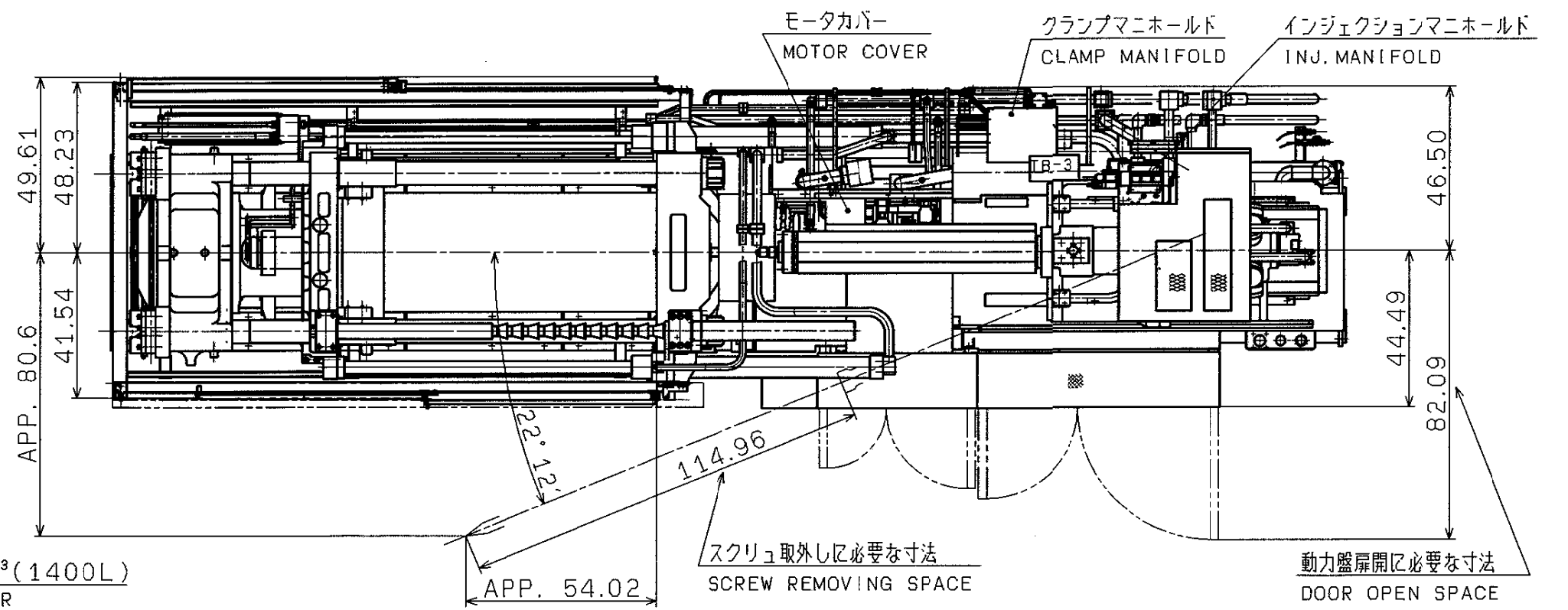
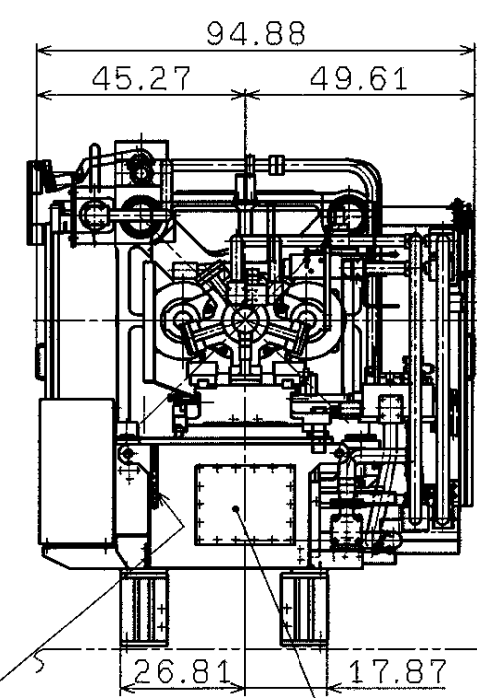
ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	191.6	(3140)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	101.94	(2890)	
	PE	(g)	81.83	(2320)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	1148	(520)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25880	(1820)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	48.2	(790)	
	Option	(cm3/sec)	65.0	(1065)	
Injection Horse Power		HP (PS)	193		
Screw Diameter		in (mm)	3.54	(90)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	19.49	(495)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 178		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 123		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

720MMJ-110**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	121	(90)	2 x 45kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	33.4		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	369.9	(1400)	
Overall Dimension	(L)	ft	27.56	(8.4)
	(W)	(m)	7.87	(2.4)
	(H)		7.55	(2.3)
Machine Weight	us ton (metric ton)	31.6	(28.7)	

Remarks

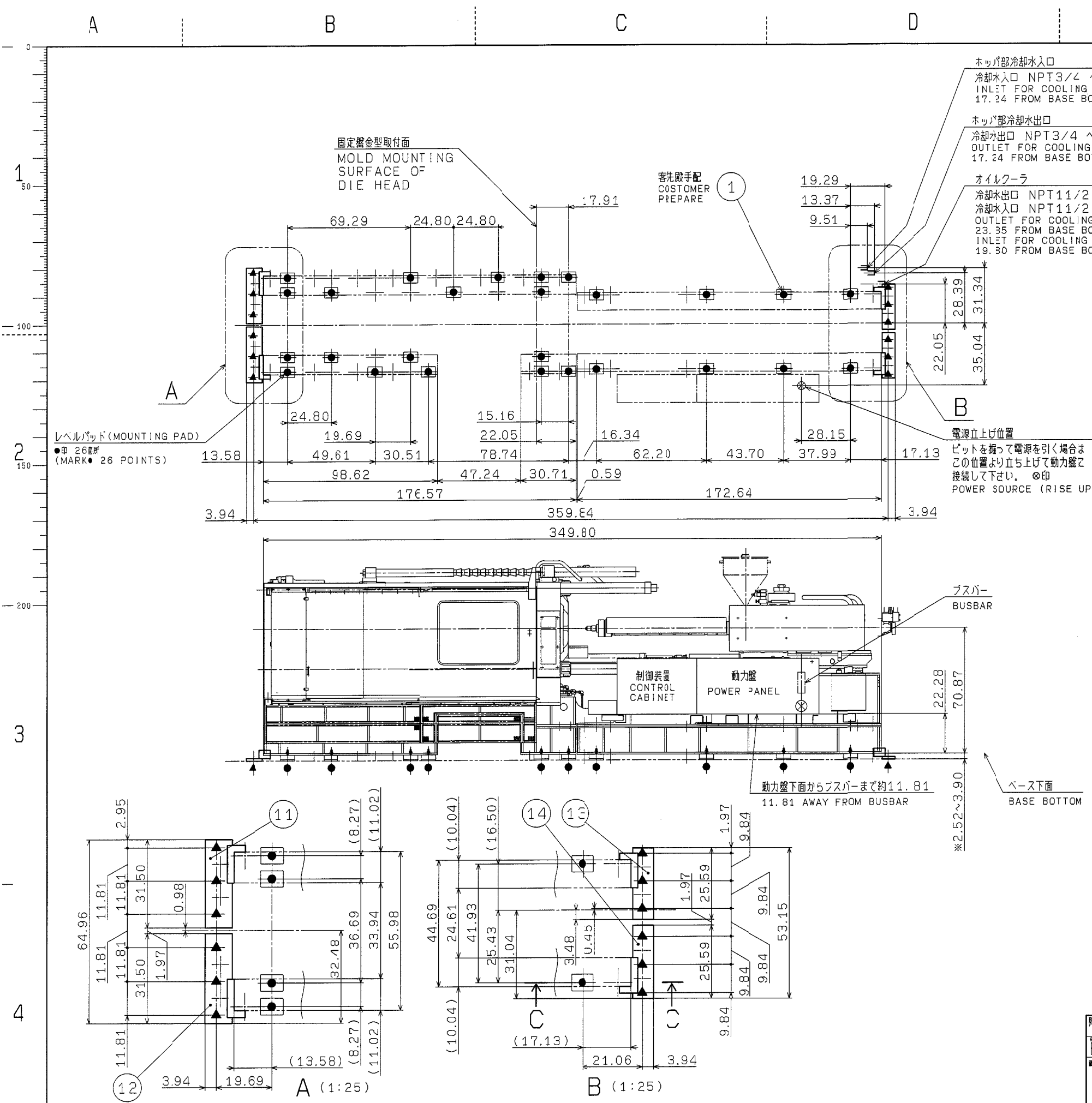
1. Injection weight, injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.
2. Specifications are subject to change without notice.



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

形式 MODEL	20MMJ-110	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺数 SCALE	1/40	名称 NAME	三菱射出成形機外形寸法図
B/W	NEXT ASS'Y					INJ. MOLD M/C
製図 B/W						
承認 APPROVED		検図 CHECKED	製図 DRAWN	製図 B/W	製図 DWG. NO.	SUFFIX MARK PAGE

三菱 MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION (参考図番 REF. DWG. NO. 3FK90635)

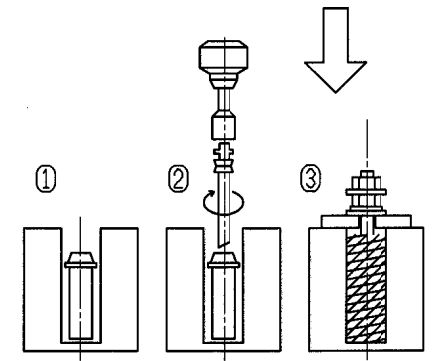


ケミカルアンカ施工方法

- ① 母材に穴をあけ、清掃後レジカプセルを挿入する。
- ② ハンマードリル、さく岩機等にてボルトをつけて回転衝撃させて打ち込む。
- ③ 取付け

HOW TO CHEMICAL ANCHOR WORKING

- ① DRILL AND INSERT RESIN CAPSULE.
- ② STRIKE BOLT WITH REVOLVE AND INPAKUT, USING HAMMER DRILL ETC.
- ③ FIX TIGHTEN.



記事

1. 記号1 (レベルパッド) は客先殿手配ですが図中寸法 (*印) で施工願います。(C-C参照)
 (1) 床面とベース下面の寸法が 4.92inch 以内になるよう据付のこと。
 (2) 記号1 (レベルパッド) の外形は φ10.63inch 以内の物を使用のこと。
 (3) 記号1 (レベルパッド) のレベルングボルトはM18~M26の範囲の物を使用のこと。
 尚、記号1 (レベルパッド) は、●印26箇所取付のこと。
 (4) ベースプレート11から14を図示位置に置き、アンカーで確実に固定のこと。
 但し、ベースプレート11から14は機械本体と溶接せぬこと。
2. 最大金型取付時、各ユニットのレベルパッドに加わる最大荷重は下記の通り
 型縮ユニット : 2800lbs (1250kg)
 射出ユニット : 3150lbs (1430kg)
3. 質量 (内訳) 機械全体 : 33.9t
 金型 (最大) : 9.8t
 作動油 : 1.2t
 (全質量) 44.9t
4. 単位 : inch

1. ITEM 1 (MOUNTING PAD) ARE PROVIDED BY CUSTOMER. PLEASE SET KEEPING MARK* COMMENTS AS SHOWN. (REFER TO C-C)
 (1) MAX LEVELING HEIGHT IS 4.92INCH.
 (2) MOUNTING PAD φ. D. SHOULD BE LESS THAN φ10.63INCH.
 (3) ITEM 1 LEVELING BOLT SIZE SHOULD BE M18~M26.
 ITEM 1 (MOUNTING PAD) MARK● 26 POINTS.
 (4) SET BASE PLATE 11 AND 12, 13, 14 AS SHOWN. FIX TIGHTEN BY ANCHOR.
 DON'T WELD BASE PLATE 11, 12, 13, 14 AND MACHINE.
2. THE MAXIMUM LOAD OF WEIGHT FOR EACH MOUNTING PAD IS AS FOLLOWS. (IN CASE OF SETTING-UP MAX. MOLD WEIGHT)
 CLAMP UNIT SIDE : 2800lbs (1250kg)
 INJECTION UNIT SIDE : 3150lbs (1430kg)
3. WEIGHT MACHINE : 37.4 us ton
 DIE (MAX) : 10.8 us ton
 OIL : 1.3 us ton
 TOTAL : 49.5 us ton
4. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

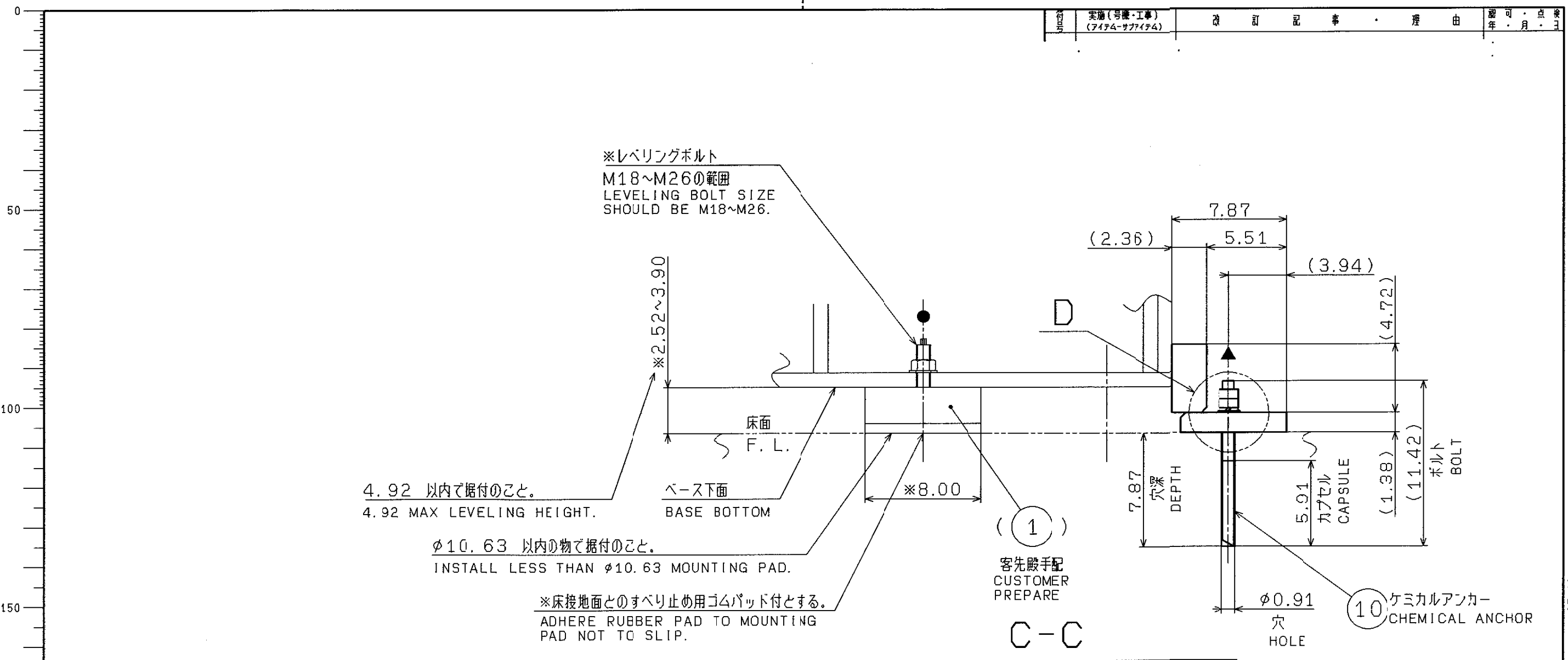
MODEL 20MMJ-110	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/40	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
図番 NEXT ASSY B3FK91145	製図人 山田	検閲 B/M 石原	DWG. NO. B3FK91145
承認 APPROVED	検査 CHECKED	製図 DRAWN	製図 B/M 山田
DATE 14.10.30			SUFFIX MARK/FAGE 1/2

DWG NO
3FK91145

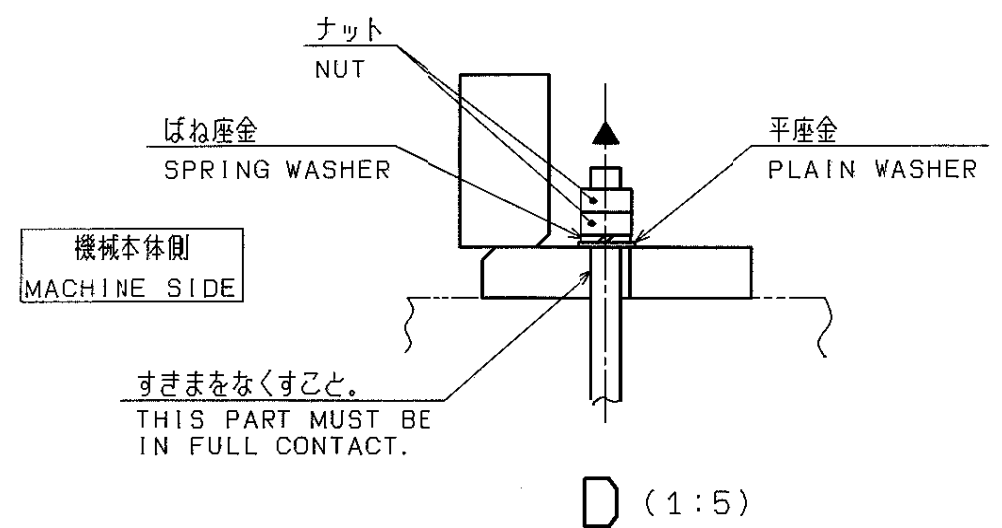
図形
寸法
簡略
標準
公差
仕上
材料
熱処
理接
加工
状態
備考
記号
3FK91145
CADAM
A
10/29/02
13:20
02

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
C:手書き
【図種区分】
A:加工品図
B:総物図
C:購入品図
D:組立品図
P:増加工品図
R:電線入品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
部数	X	
別	X	
配	X	
本	X	
先	計	
合計	部	
原寸	縮小	
A3	-	

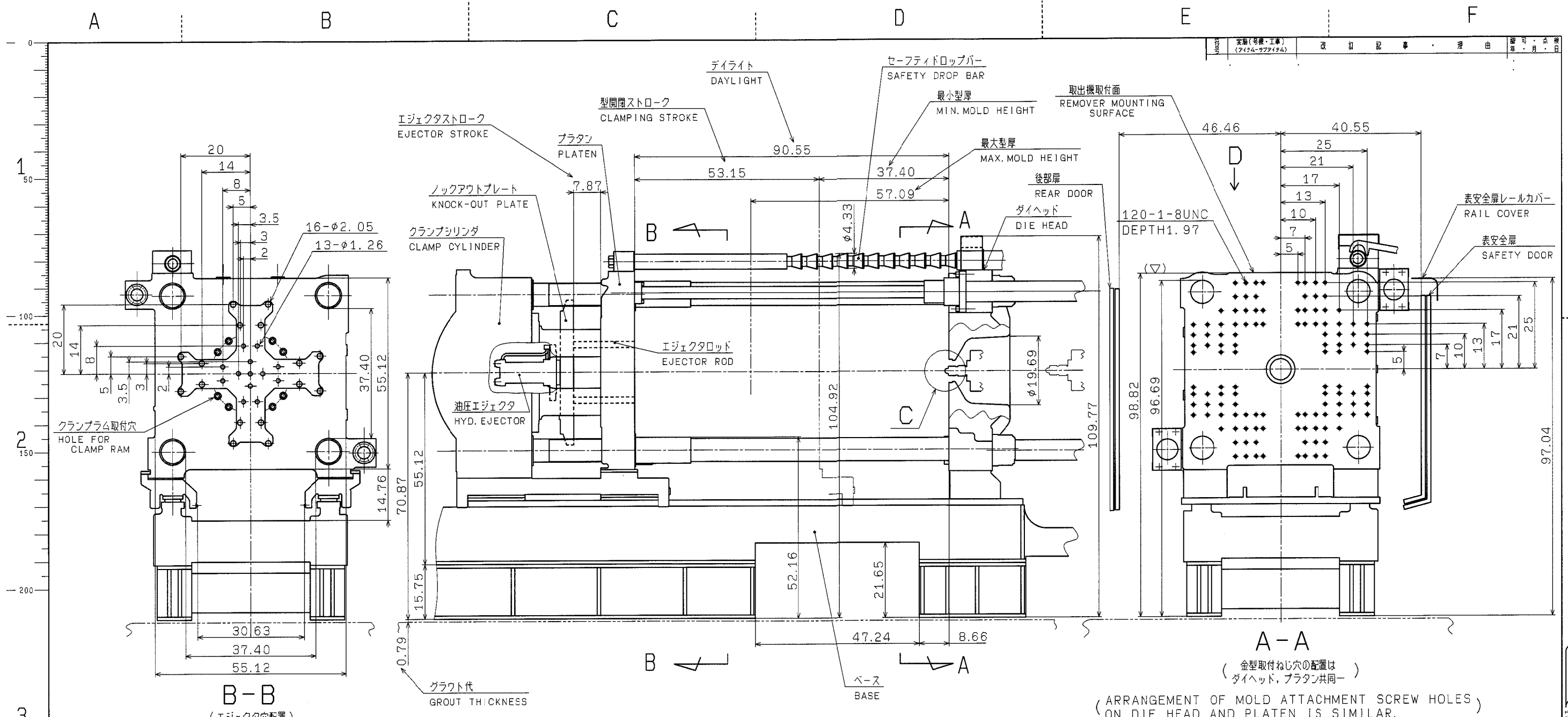


(●印26箇所、▲印12箇所)
(MARK●26POINTS MARK▲12POINTS)

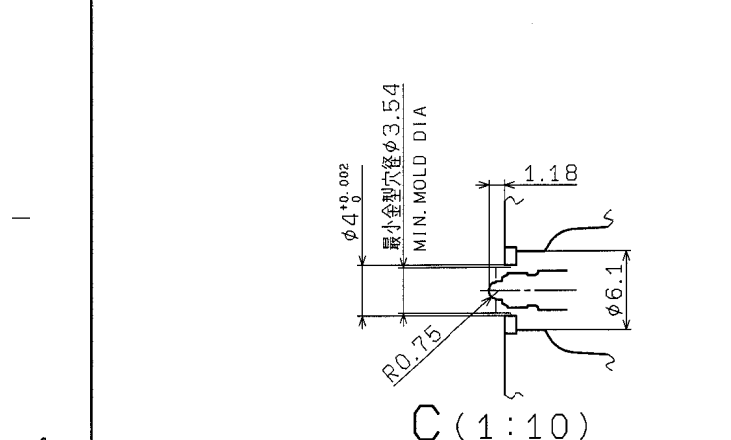


(型締側も同様)
(CLAMP SIDE IS SIMILAR.)

形式 MODEL 720MMJ-110	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 1	名 基礎図 FOUNDATION
B/M 図 NEXT ASS'Y B3FE90660	図 CHECKED 石原	製 14.10.30	DWG. NO. B3FK91145
APPROVED	CHECKED	DRAWN	SUFFIX MARK PAGE 2/2

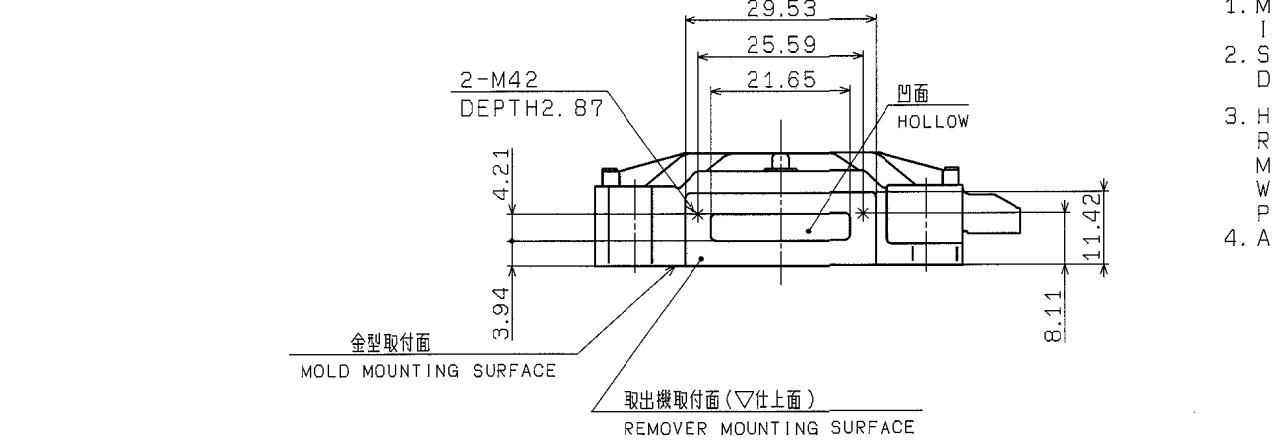


B-B
(エジェクタ穴配置)
(ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)



C (1:10)

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.)

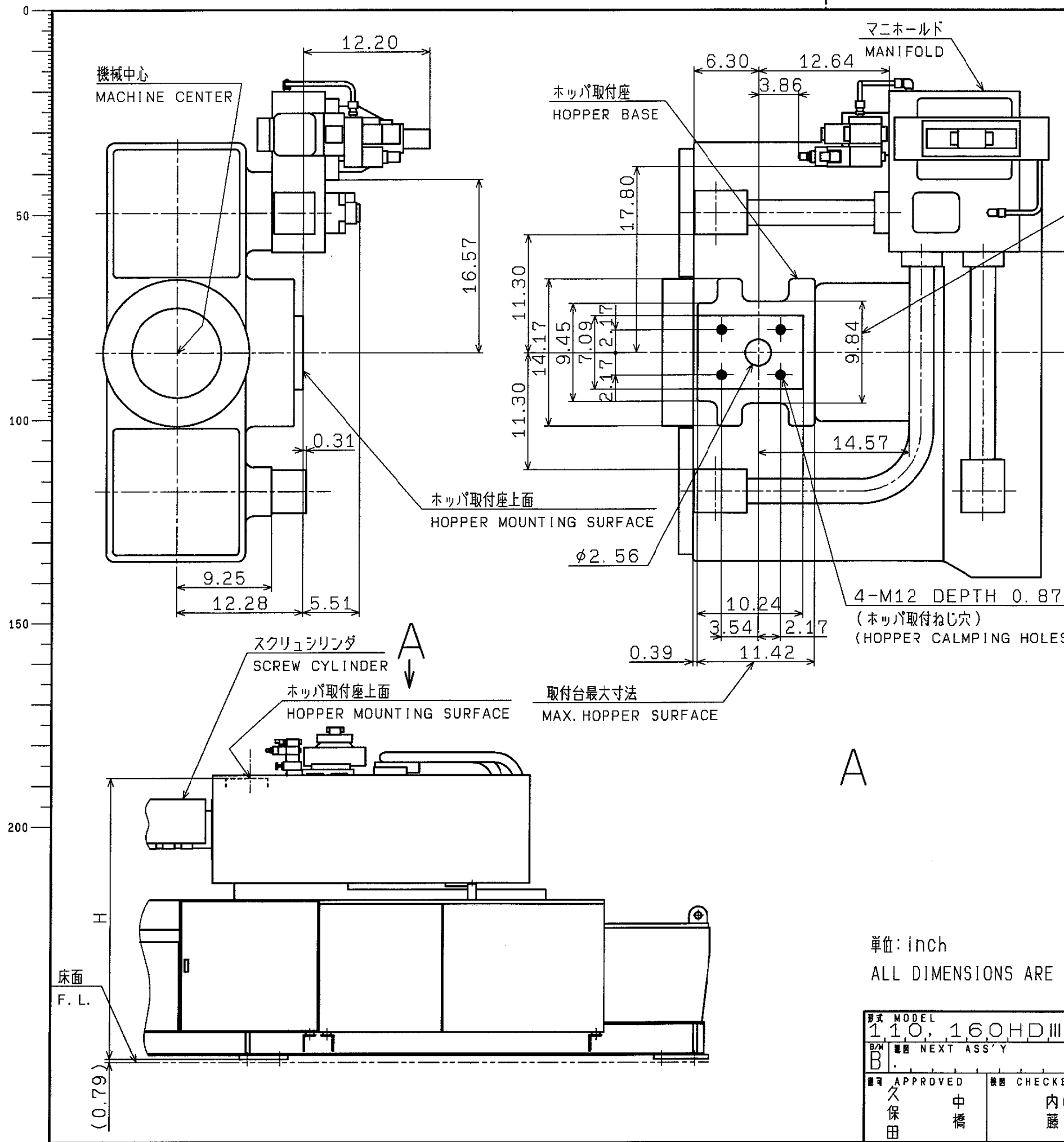


D (ダイヘッド上面)
(TOP VIEW OF DIE HEAD)

1. MIN. MOLD SIZE: 23.62x23.62. (WHEN CLAMPING FORCE IS 717US ton)
2. STANDARD NOZZLE TIP RADIUS IS R0.75 (INSIDE DIAMETER φ0.12)
3. HEX. 0.95x17.68 \times 4PIECES, HEX. 1.61x17.68 \times 4PIECES, EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE (EJECTOR ROD: WITH MALE SCREW 3/4-10UNC) WHEN OTHER EJECTOR RODS ARE REQUIRED THEY SHALL BE PREPARED BY CUSTOMER
4. ALL DIMENTION ARE SHOWN IN INCH.

1. 最小金型寸法は、600x600mm (型締力637 \times kN (650tf)の時)
2. ノズルはR19mmが標準です。(口径はφ3mm)
3. 対辺24mm六角 \times 449 \times 4本, 対辺41mm六角 \times 49 \times 4本のエジェクタロッド (3/4-10UNCねじ込み式)が付属します。上記以外のものが必要な場合は、事前に準備願います。
4. 本図中の寸法は、全てINCH表示です。

MODEL 20MMJ	三 角 法 3rd ANGLE PROJECTION	SCALE 1/20	NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
APPROVED	CHECKED	DRAWN	B/M/DWG. NO.
3FK93775			SUFFIX MARK PAGE



図番	実施(号機・工事)	改訂記事	理由	図名	年月日
A	000-09	*ツイカ 品別D追加 図面整理 表記にMMJシリーズを追加	CADAM化	大塚 大塚	11.11.30
B	000-09	品別Dに機種を追加		大塚 大塚	11.10.10

取付台最大寸法
MAX. HOPPER SURFACE

図番 DWG. NO.	H	機種 MODEL
3CK97906	67.40	610MJ-110HD 720MJ-110HD 720MJ-160HD 610MMJ-110HD 720MMJ-110HD 720MMJ-160HD
3CK97906A	70.55	950MJ-110HD 950MJ-160HD 720MMJW-110HD 720MMJW-160HD 950MMJ-110HD 950MMJ-160HD
3CK97906B	69.57	720MJW-110HD 720MJW-160HD
3CK97906C	73.50	950MJW-110HD 950MJW-160HD 1200MJ-160HD
3CK97906D	73.31	950MMJW-110HD 950MMJW-160HD 1200MMJ-160HD

DWG NO
3CK97906

図形記号表
C/D/A/M
A:全CAD
B:半CAD
P:加工品
R:電子部品
S:電子ソフト
T:電子部品

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
P:加工品
R:電子部品
S:電子ソフト
T:電子部品

CAD	M	A
図名	AD	
図番	3CK97906	
図種	A	
図尺	1/10	
図式	110, 160HD III	
図用	NEXT ASS'Y	
図法	3rd ANGLE PROJECTION	
図名	ホッパー取付寸法図	
図番	3CK97906D	

単位: inch
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

型式 MODEL 110, 160HD III	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺率 SCALE 1/10	名称 NAME ホッパー取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M B	検査 APPROVED 久保田	検図 CHECKED 中橋	製図 DRAWN 松本
参照 B/M B/M	図番 DWG. NO. 3CK97906D	SUFFIX B	MARK PAGE 3
製図 DATE 7.4.14	製図人 松本	製図機 CAD	製図用紙 A3