

720MMJ-160

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)	inch (mm)	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-160

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	277.0	(4540)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	147.44	(4180)	
	PE	(g)	118.52	(3360)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	1358	(615)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25809	(1815)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	48.2	(790)	
	Option	(cm3/sec)	65.3	(1070)	
Injection Horse Power		HP (PS)	192		
Screw Diameter		in (mm)	4.13	(105)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	20.67	(525)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 146		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 73		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

720MMJ-160**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	121	(90)	2 x 45kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	47.2		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	369.9	(1400)	
Overall Dimension	(L)	ft	28.87	(8.8)
	(W)	(m)	7.87	(2.4)
	(H)		7.55	(2.3)
Machine Weight	us ton (metric ton)	33.3	(30.2)	

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.

実用(号機・工事) (7474-サブ7474)	改訂記事理由	認可 年・月・日 14.7.29
000-03	上面視一部変更(梁位置)	

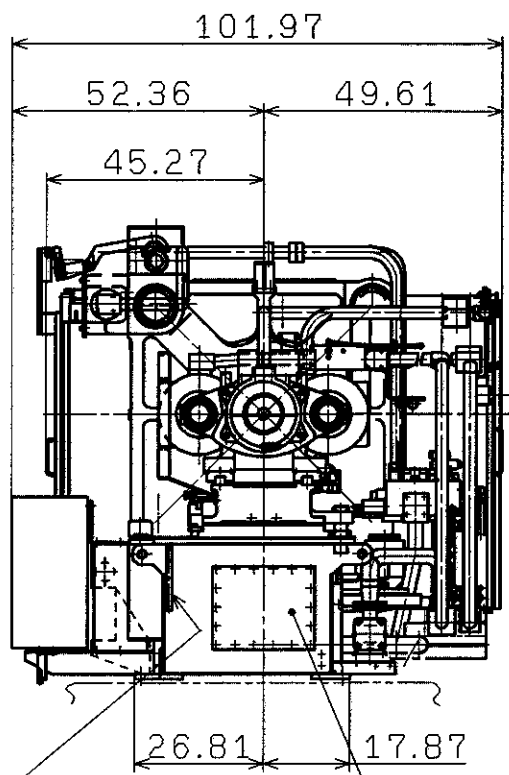
DWG NO
3FK97090

図法縦横径差上料熱処理加工電気組
組

3FK97090
CADAM
A7/16/02
17:43
00AD
3A

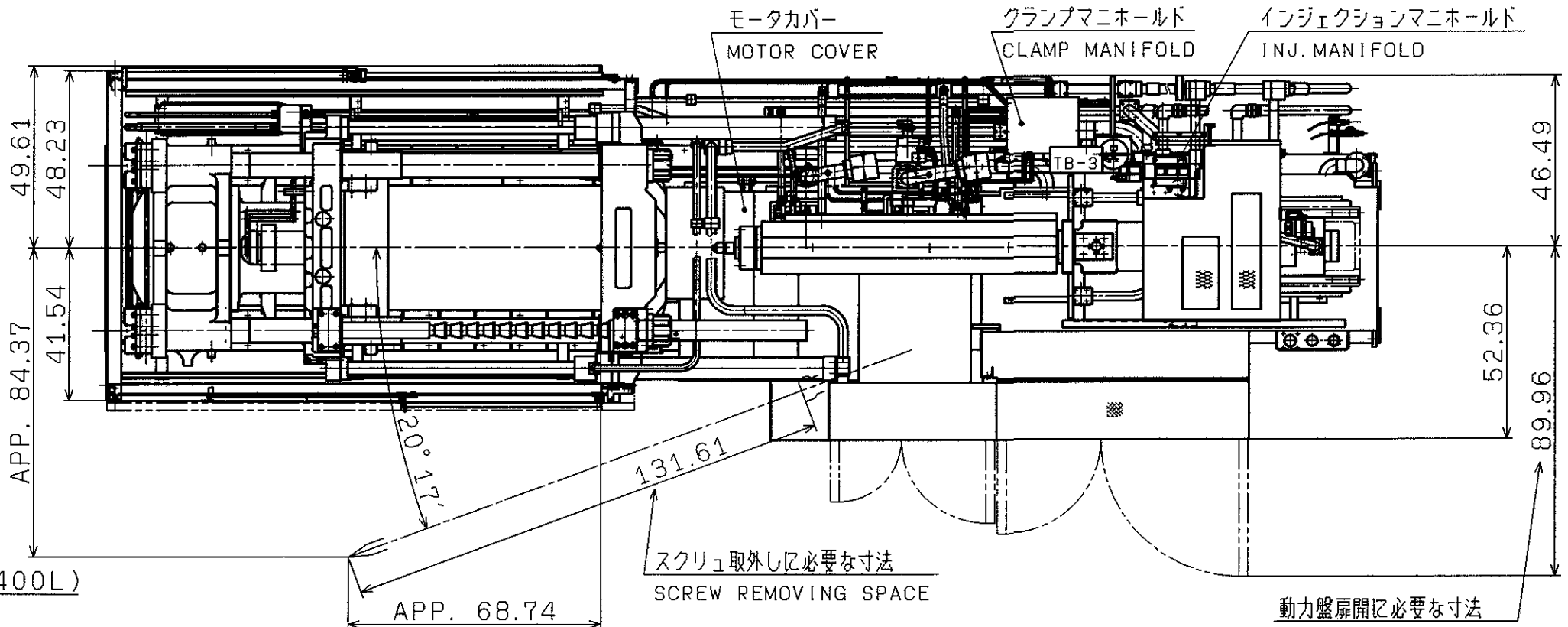
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
C:加工品
D:組立品
E:電機品
F:電機部品
G:電機部品
H:電機部品
I:電機部品
J:電機部品
K:電機部品
L:電機部品
M:電機部品
N:電機部品
O:電機部品
P:電機部品
Q:電機部品
R:電機部品
S:電機部品
T:電機部品

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



油面計及び油温計
OIL LEVEL GAUGE AND THERMOMETER

作動油量 1.4m³(1400L)
OIL RESERVOIR CAPACITY 370gal

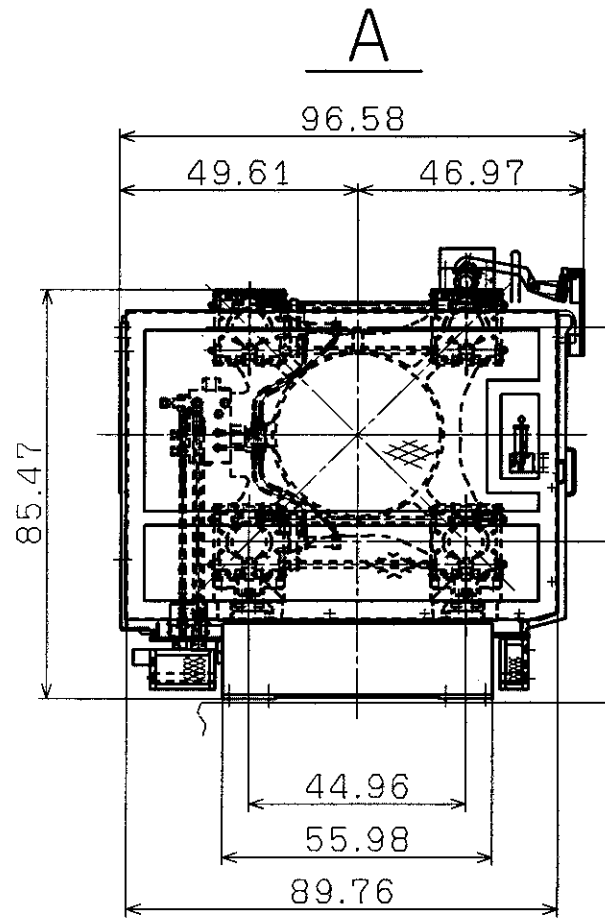


金型取付面
MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD

ノズルストローク
NOZZLE STROKE

型開閉シリンダ
HYD. CYL. (HC-6)

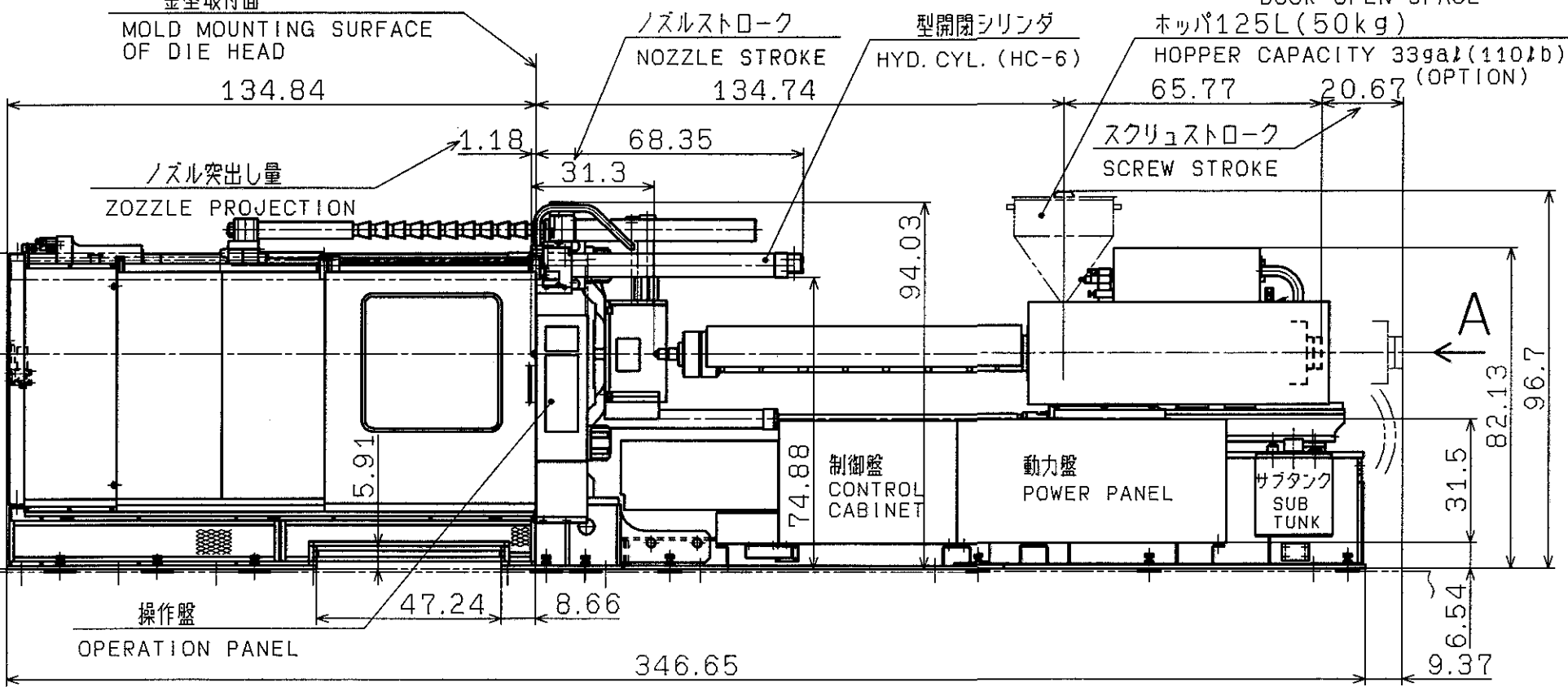
ホッパー125L (50kg)
HOPPER CAPACITY 33gal (110lb) (OPTION)



扉上部カバー
上面

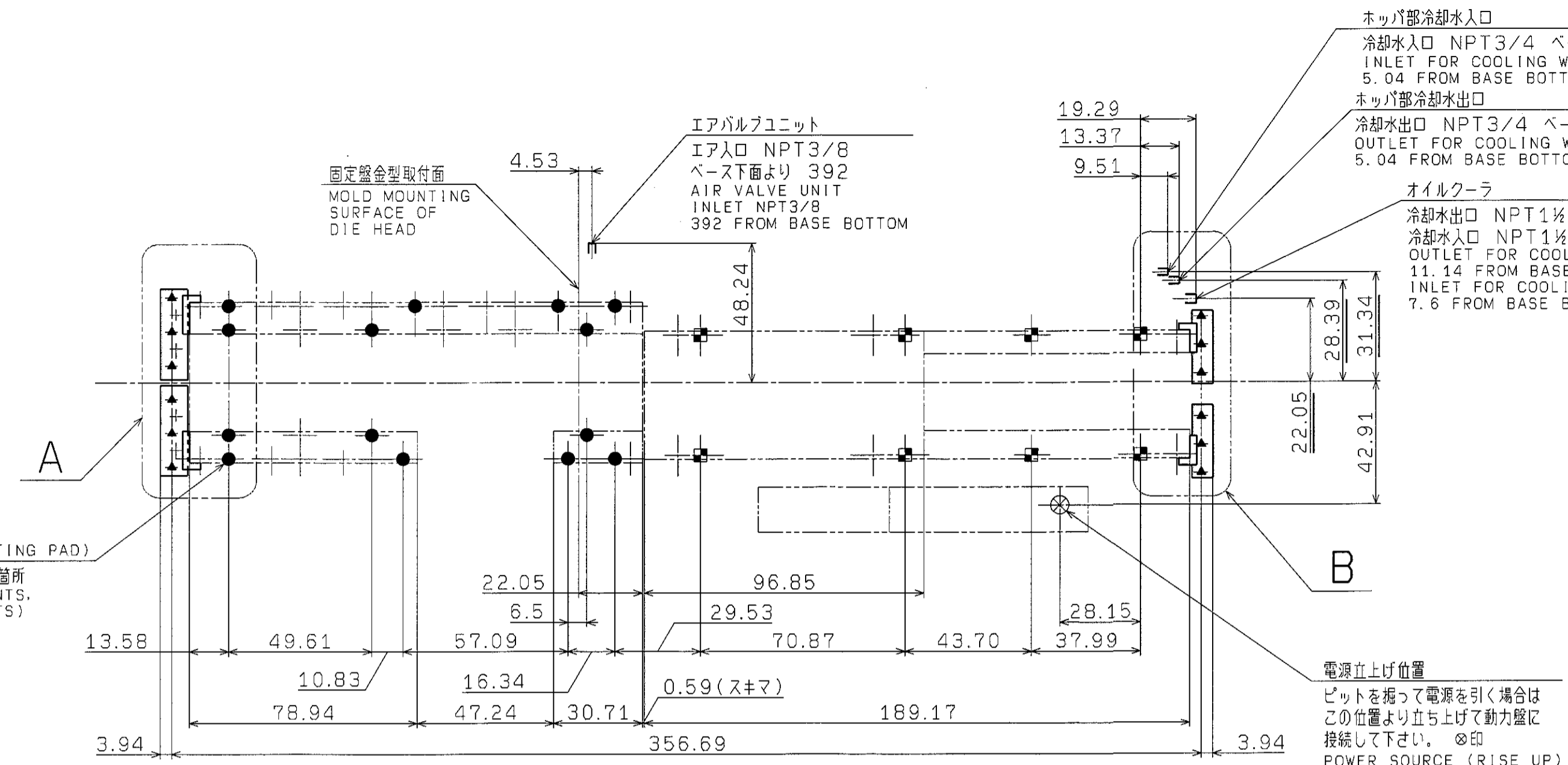
床面
F. L.

0.79



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

形式 MODEL 720MMJ-160	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	R# SCALE 1/40	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD M/C
B/M B	図面 NEXT ASS'Y	製図 DRAWN 徳永	基準 B/M 図番 DWG. NO. 3FK97090
認可 APPROVED 足立	検図 CHECKED 石原	製図 DRAWN 徳永	SUFFIX MARK PAGE A

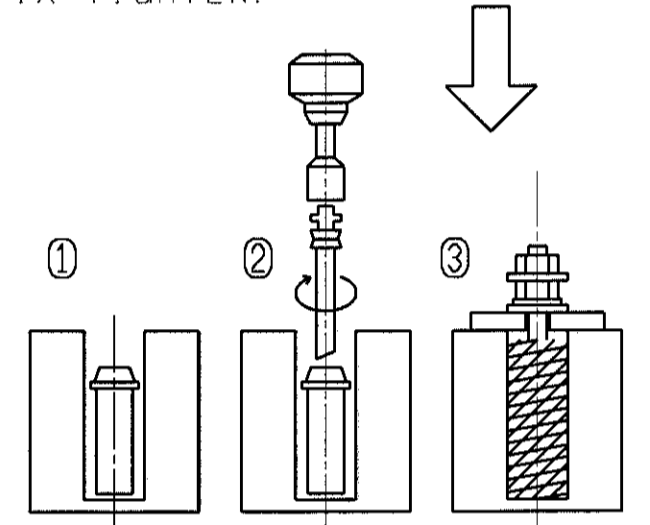


ケミカルアンカ施工方法

- ① 母材に穴をあけ、清掃後レンジ・カプセルを挿入する。
- ② ハンマート・リール、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.



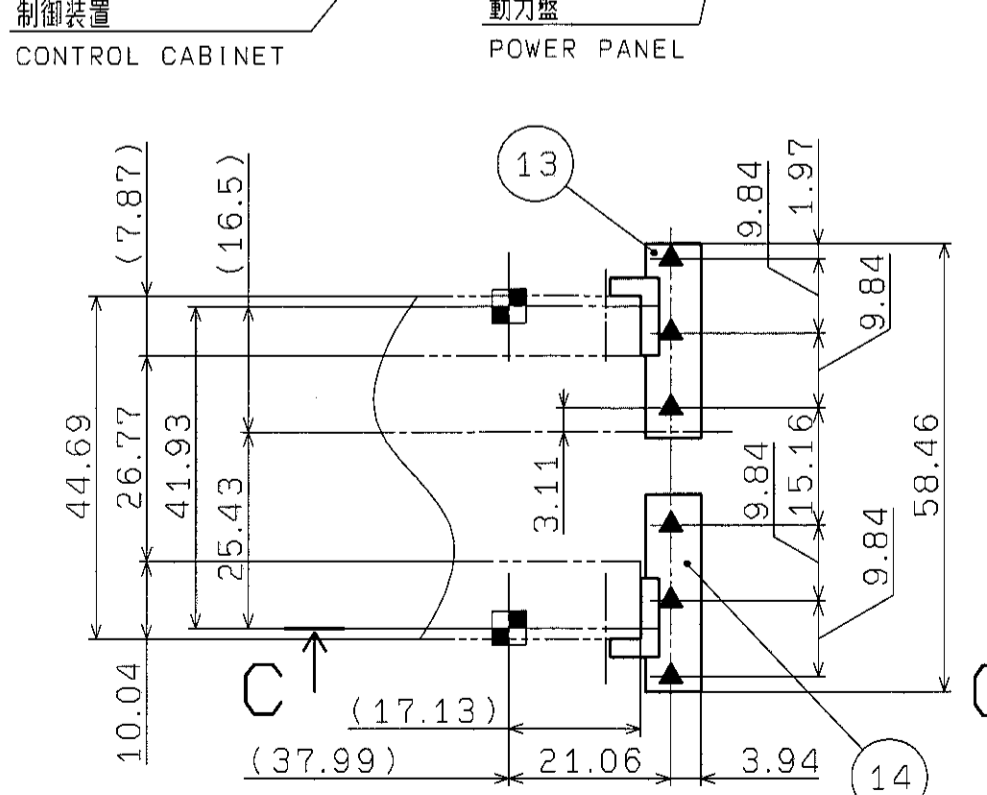
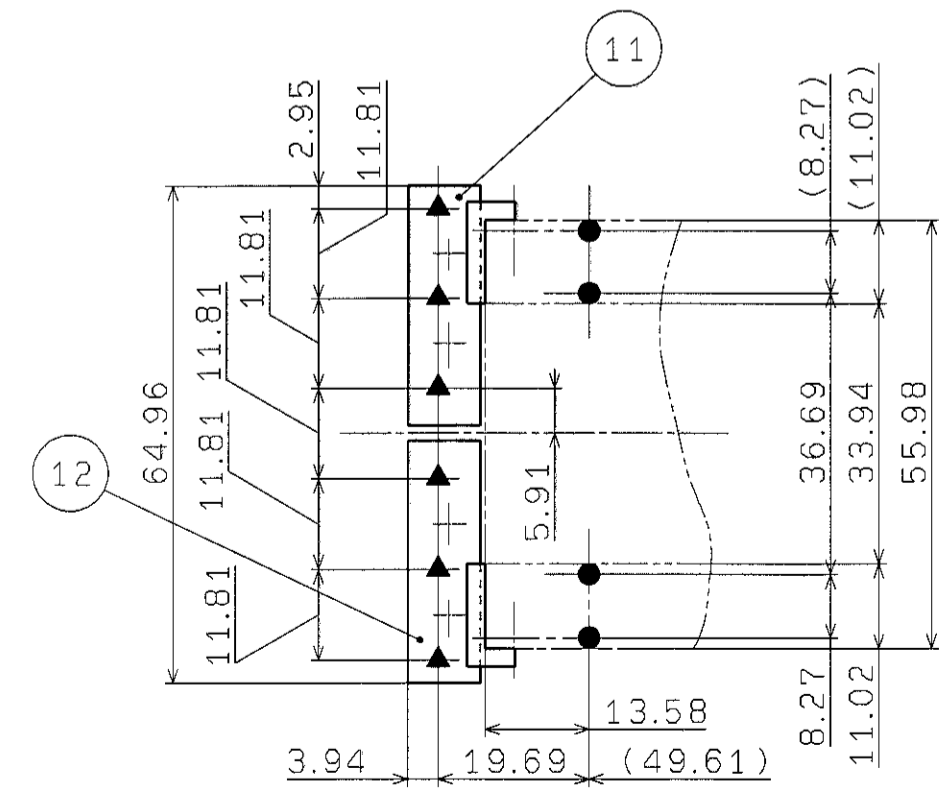
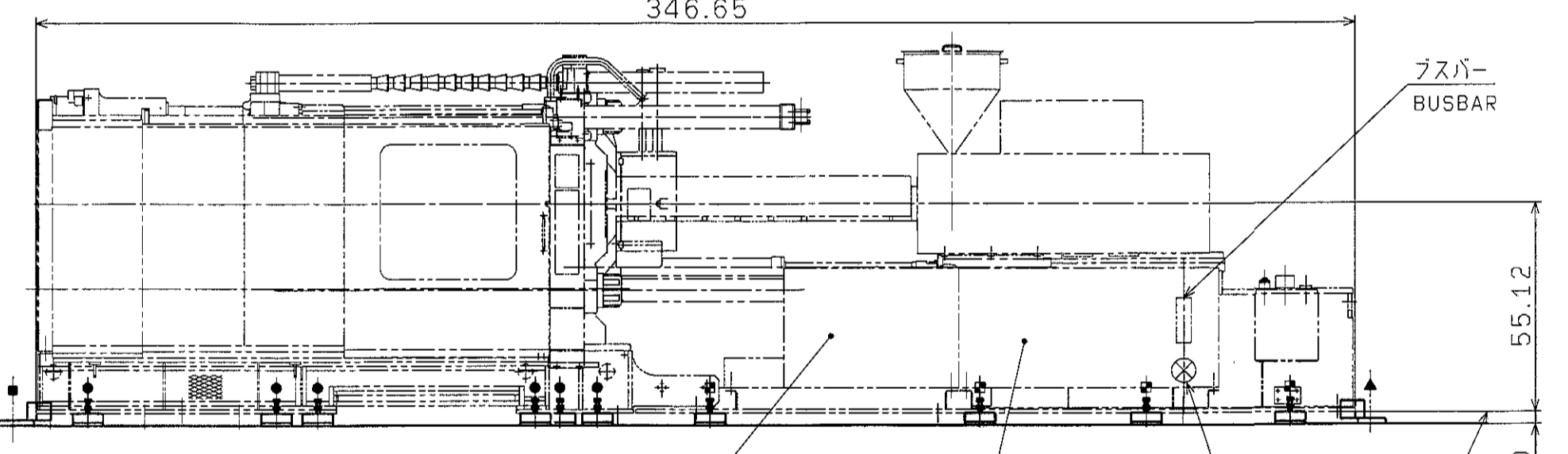
1
50
100
150
200
250

レベルパット (MOUNTING PAD)
●印 14箇所 (MARK ● 14 POINTS)
■印 8箇所 (MARK ■ 8 POINTS)

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。 ⊗印
POWER SOURCE (RISE UP)

3

4



記事

1. 記号1 (レベルパット) は客先殿御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125mm以内になるよう据付のこと。
(2) 記号1, 2 (レベルパット) は●印14箇所、■印8箇所、合計22箇所取付のこと。
(3) ベースプレート11から14を図示位置に置き、アンカーを確実に固定のこと。
但し、プレート11, 12, 13, 14は機械本体と溶接せぬこと。
2. レベルパット1箇所当りの受持荷重は下記の通り
型締ユニット: 1900Kg
射出ユニット: 1400Kg
3. 質量 (内訳) 機械全体 : 29.7ton
金型 (最大) : 7.0ton
作動油 : 1.2ton
(全質量) 37.9ton
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 HIGHT IS 4.92 INCH
(2) ITEM 1, 2 (MOUNTING PAD) MARK ● 14 POINTS, MARK ■ 8 POINTS,
TOTAL 22 POINTS.
(3) SET PLATE 11 AND 12, 13, 14 AS SHOWN.
FIX TIGHTEN BY ANCHOR.
DONT WELD PLATE 11, 13, 14 AND MACHINE.
2. THE LOAD OF WEIGHT FOR EACH MOUNTING PAD IS AS FOLLOWS.
CLAMP UNIT SIDE : 2.10 US ton
INJECTION UNIT SIDE : 1.54 US ton
3. MASS
MACHINE : 32.7 US ton
DIE (MAX) : 7.7 US ton
OIL : 1.3 US ton
TOTAL : 41.7 US ton
4. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 720MMJ-160	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/40	名称 NAME 基礎図
図番 NEXT ASS. B3FK91226			FOUNDATION
認可 APPROVED 船木	検閲 CHECKED 井川	製図 DRAWN 井川	製図 B/W 番号 DWG. NO. B3FK91226
SUFFIX MARK PAGE 1/2			図司 点検 A2

図形仕様 No. 163 A2 CAD
3FK91226 A 02/04/05 15:25
01-3FFH
[CAD用] A:全CAD B:半CAD
A:加工品 B:製機 C:組立品 D:組立品 E:電線品 F:電線品 G:電線品
H:電線品 I:電線品 J:電線品 K:電線品 L:電線品 M:電線品 N:電線品 O:電線品 P:電線品 Q:電線品 R:電線品 S:電線品 T:電線品

DWG NO
2FK91226

図形法線維線斜線公差上料熱処理加工電気配線
3FK91226
CADAM
A 02/04/05
15:25
02
3EFH

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き
【図種区分】
A:加工品図
B:部品図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電機入品図
S:電ソフ図
T:電組立品図

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

4.92 以内で据付のこと
4.92 MAX LEVELING HIGHT.

※ レベリングボルト M24
LEVELING BOLT
SIZE M24

※ 2.52~3.90

ベース下面
BASE BOTTOM

床面
F.L.

※ 7.99

7.87
(2.36) 5.51 3.94

4.72

(1.38) 11.42
ボルト BOLT

5.91
カプセル
CAPSULE

10.63 以内の物で据付のこと
INSTALL LESS THAN
Ø10.63 MOUNTING PAD.

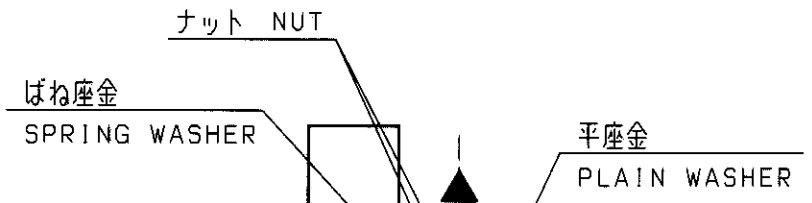
Ø0.91
穴
HOLE

10 ケミカルアンカー
CHEMICAL ANCHOR

C-C

※ 床接地面とのすべり止め用ゴムパッド付とする。
ADHERE RUBBER PAD TO MOUNTING
PAD NOT TO SLIP.

(●印14箇所、■印8箇所、▲印12箇所)
(MARK●14POINTS, MARK■8POINTS
MARK▲12POINTS)



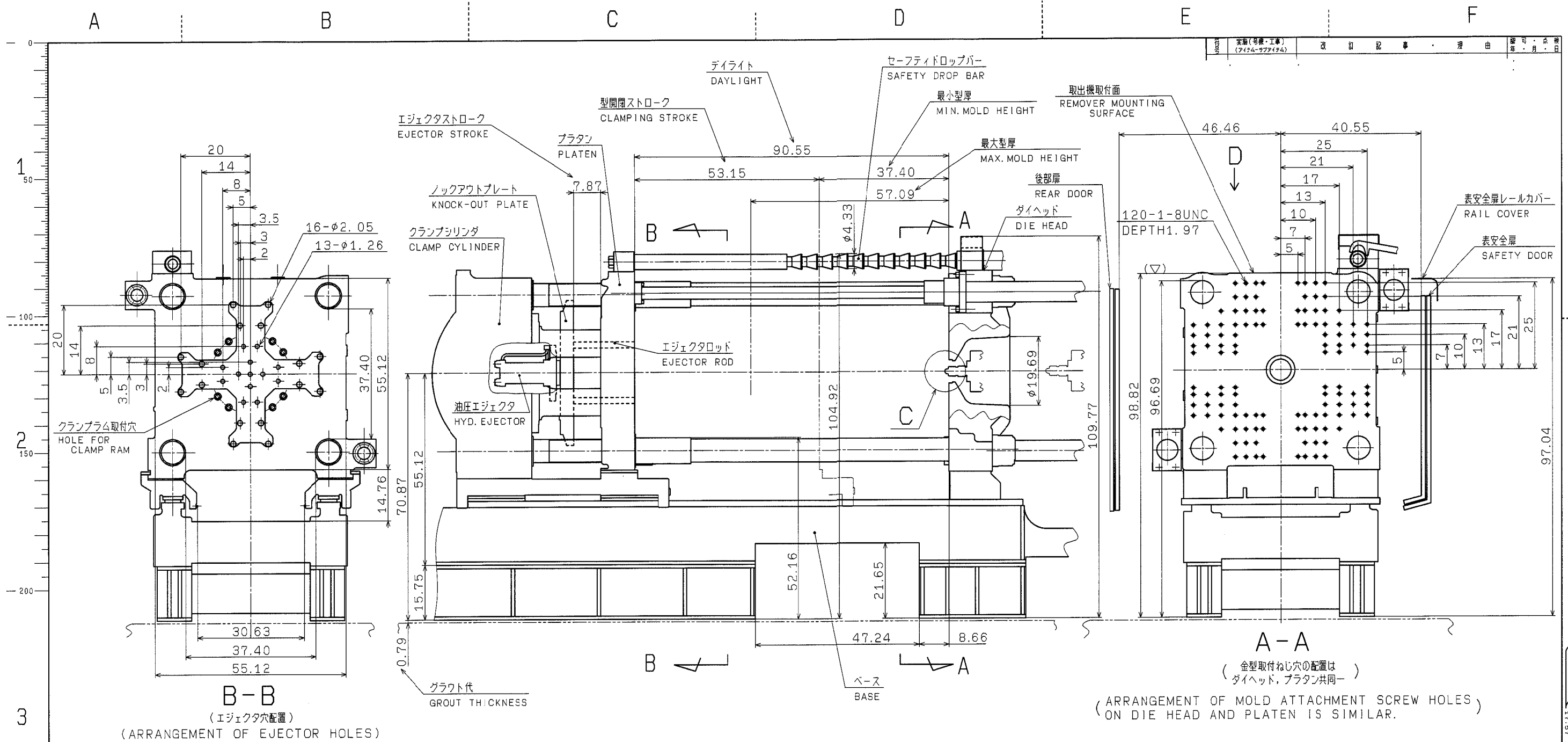
機械本体側
MACHINE SIDE

すきまをなくすこと
THIS PART MUST BE
IN FULL CONTACT.

D (1/5)

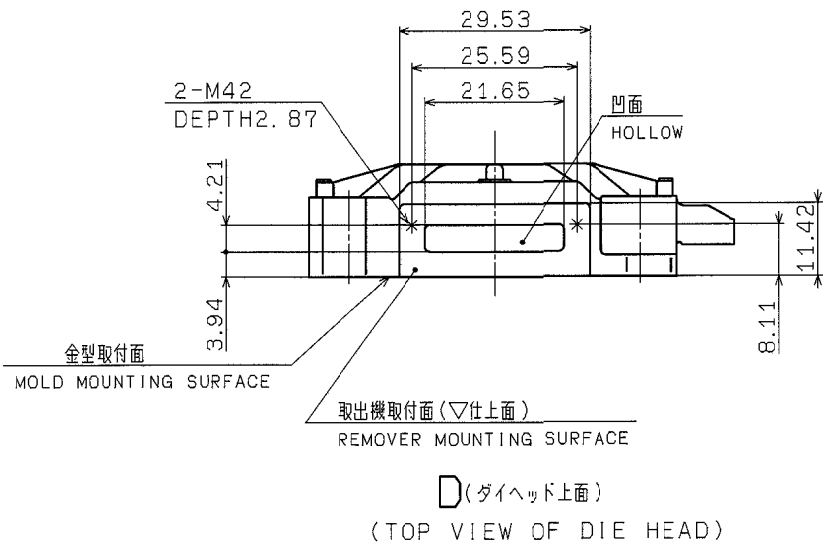
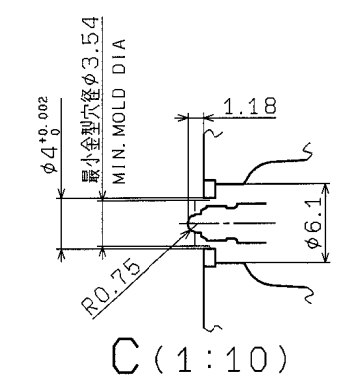
(型締側も同様)
(CLAMP SIDE IS SIMILAR.)

形式 MODEL 720MMJ-160	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	R# SCALE 1/7	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
B/M 圖 NEXT ASS Y B3FE90732	製図 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN
		井川	基礎図 B/M 図番 DWG. NO. B3FK91226
		H17. 2. 8	SUFFIX MARK PAGE 2/2



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

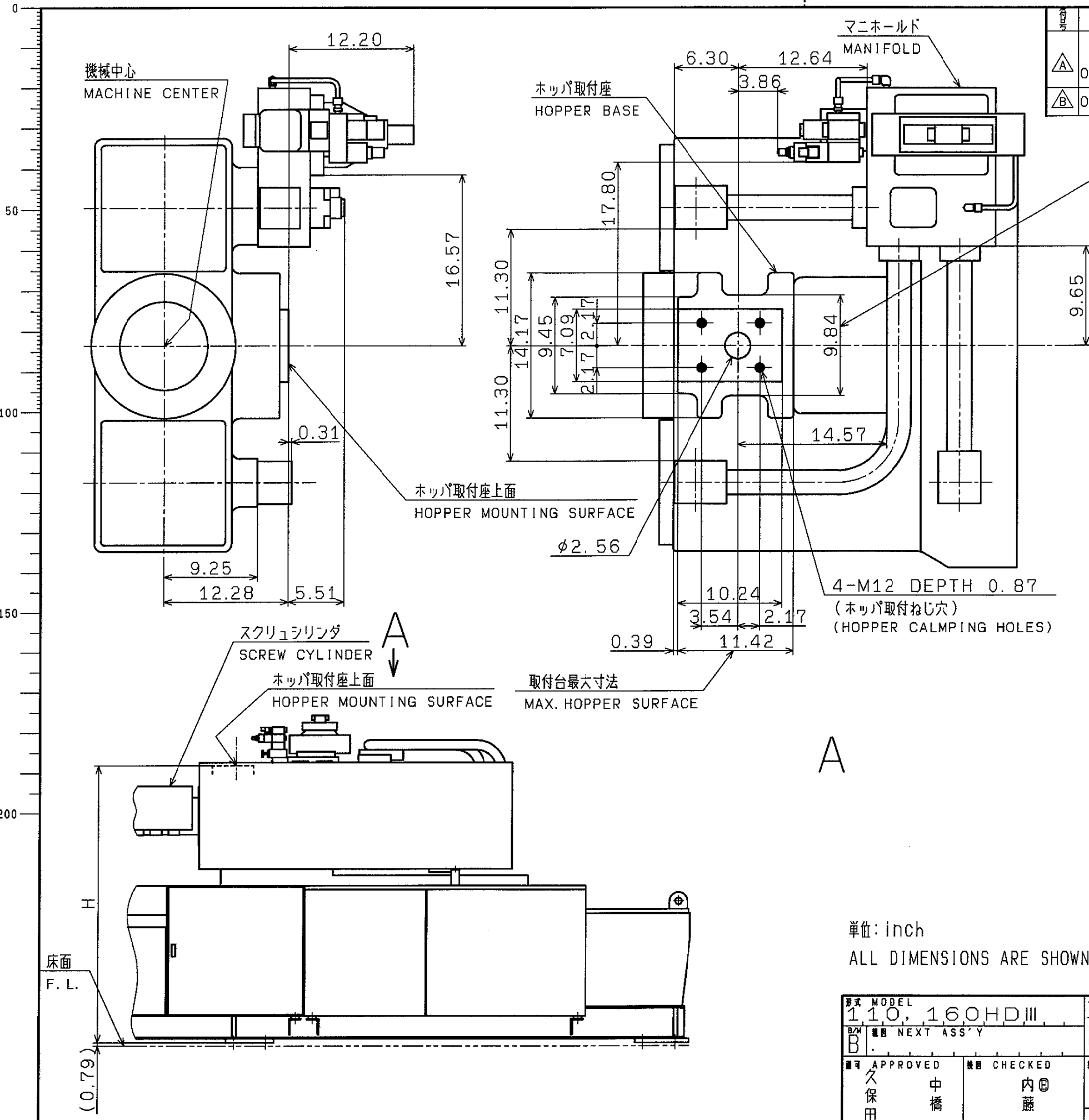
A-A
 (金型取付ねじ穴の配置は
 ダイヘッド、プラテン共同)
 (ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES
 ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR.)



- MIN. MOLD SIZE: 23.62x23.62. (WHEN CLAMPING FORCE IS 717US ton)
- STANDARD NOZZLE TIP RADIUS IS R0.75 (INSIDE DIAMETER ϕ 0.12)
- 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
- ALL DIMENTION ARE SHOWN IN INCH.

- 最小金型寸法は、600x600mm (型締力637 \times kN (650tf)の時)
- ノズルはR19mmが標準です。(口径は ϕ 3mm)
- 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。
- 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 [Signature]	CHECKED [Signature]	DRAWN [Signature]	DWG. NO. 3FK93775



改訂記号	実施(号機・工事) (アイテムサブアイテム)	改訂記号	理由	承認 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 11.11.30
B	000-09		品別Dに機種を追加	大塚 12.7.10

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
大塚
11.11.30
12.7.10

CADAM
05/30/00
14:57

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き

【図種区分】
A:加工品図
B:装物図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電線入品図
S:電ソフ図
T:電組立品図

CAD M A

図種 AD

図種

別

記

布

先

計

原寸

A3

単位: inch

ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 110, 160HD III	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺率 SCALE 1 10	名称 NAME ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M B	図名 NEXT ASS'Y	DWG. NO. 3CK97906D	
承認 APPROVED 久保田	検図 CHECKED 中橋	製図 DRAWN 内藤	SUFFIX MARK PAGE 7.4.14