

720MMJ-80

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-80**INJECTION UNIT**

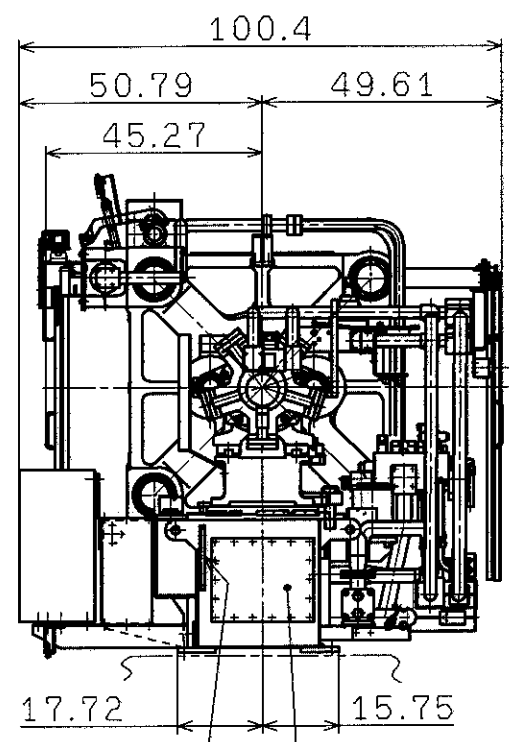
ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	128.8	(2110)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	68.43	(1940)	
	PE	(g)	55.03	(1560)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	982	(445)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25738	(1810)	
Injection Rate	Standard	cu.in /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)	

720MMJ-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	25.92	(7.9)	
	(W)	(m)	7.87	(2.4)	
	(H)		7.55	(2.3)	
Machine Weight	us ton (metric ton)	31.1	(28.2)		

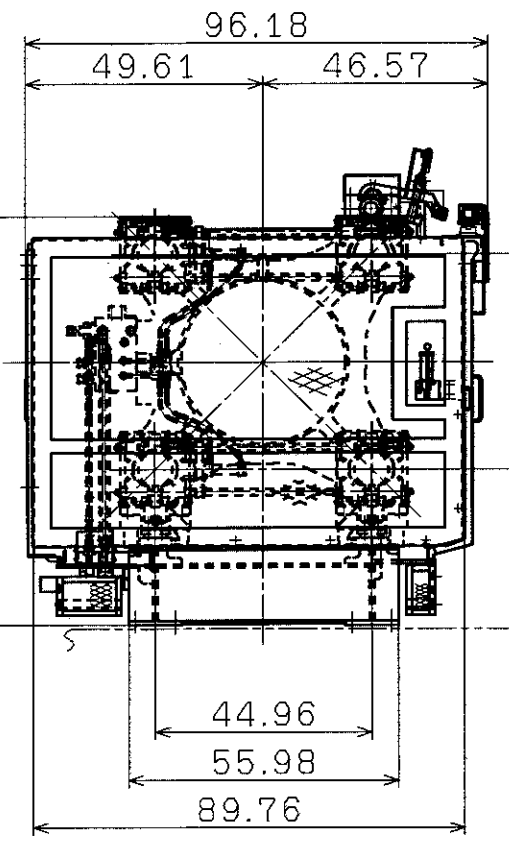
Remarks

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

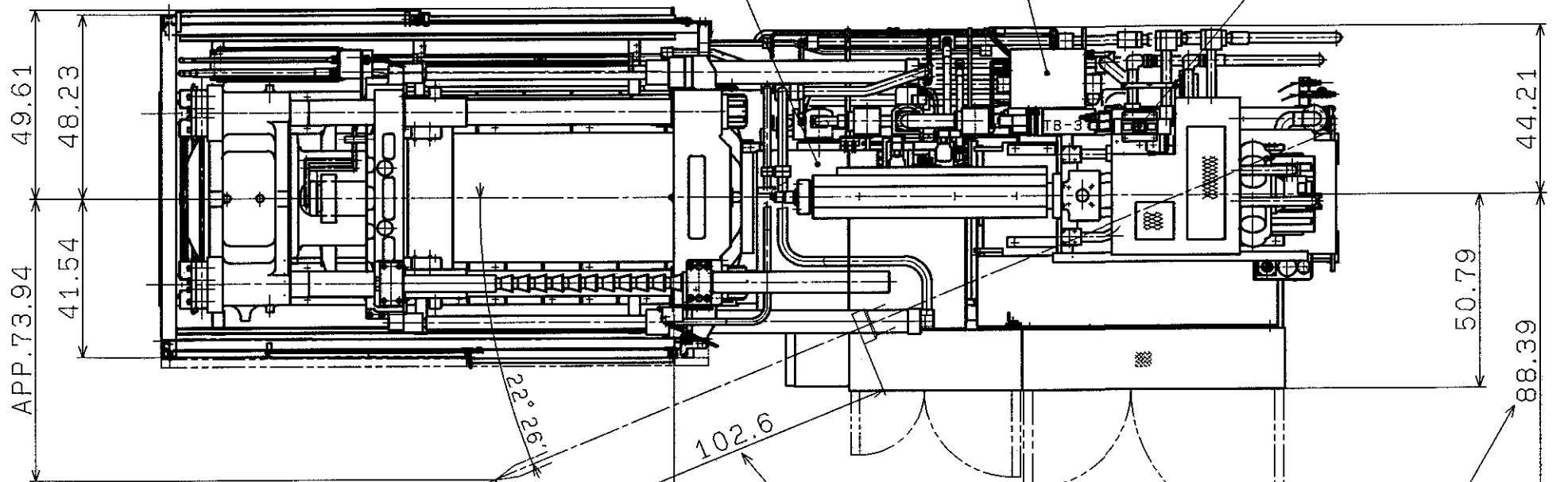


油面計及び油温計
 OIL LEVEL GAUGE
 AND THERMOMETER
 作動油量 0.8m³(800L)
 OIL RESERVOIR
 CAPACITY 219gal

A



グラウト代
 GROUT THICKNESS



モータカバー
 MOTOR COVER
 クランプマニホールド
 CLAMP MANIFOLD
 インジェクションマニホールド
 INJ. MANIFOLD

金型取付面
 MOLD MOUNTING SURFACE
 OF DIE HEAD
 ノズル突出し量
 NOZZLE PROJECTION
 134.84

スクリュ取外しに必要な寸法
 SCREW REMOVING SPACE

動力盤扉開に必要な寸法
 DOOR OPEN SPACE
 ノズルストローク
 NOZZLE STROKE
 106.71
 型閉閉シリンダ
 HYD. CYL. (HC-6)
 ホッパ 125L(50kg)
 HOPPER CAPACITY 33gal(110lb)
 (OPTION)
 スクリュストローク
 SCREW STROKE

表安全扉自動開閉ブラケット
 SAFETY DOOR (OPEN
 AND CLOSE) BRACKET

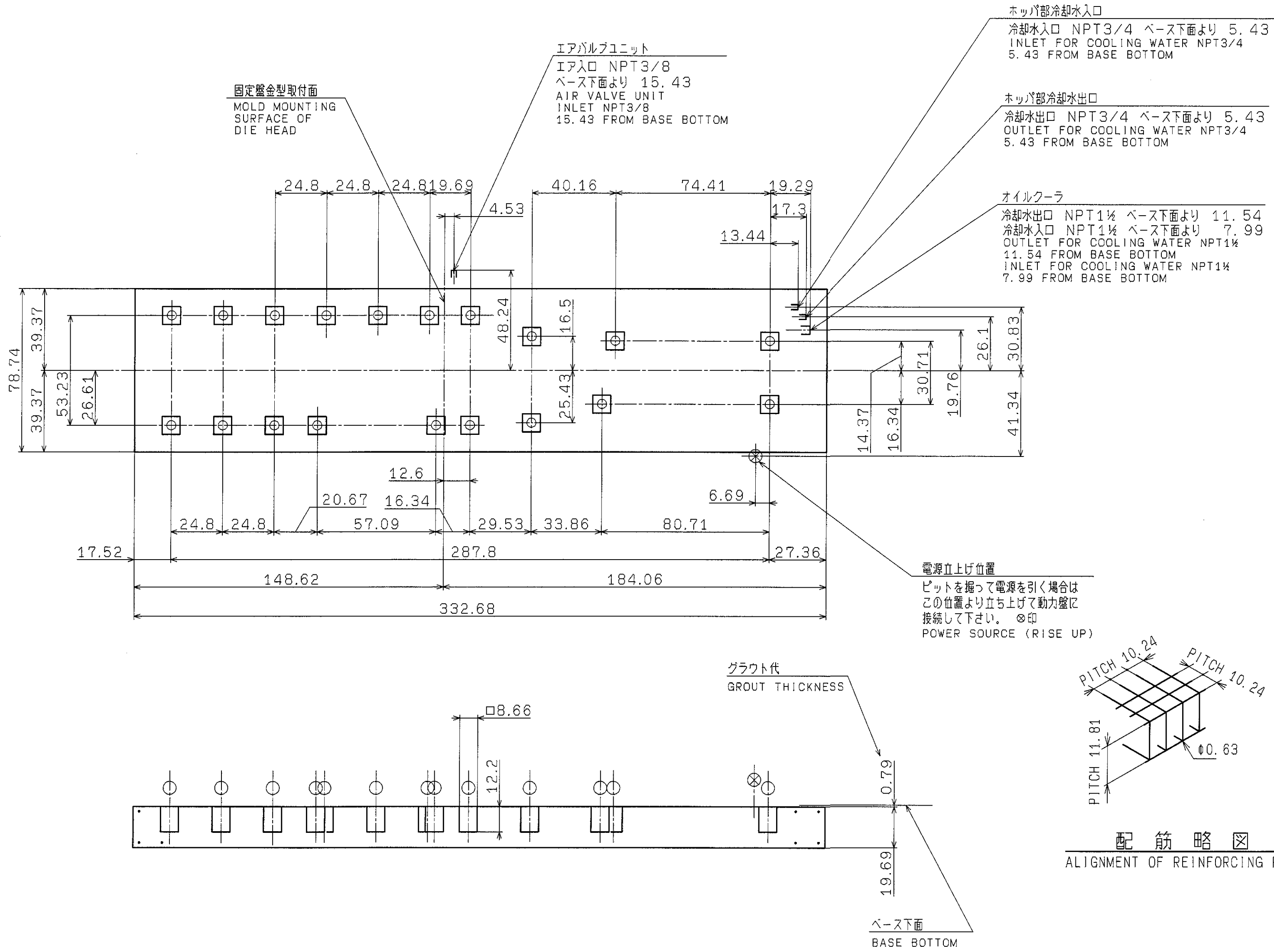
制御盤
 CONTROL CABINET
 動力盤
 POWER PANEL

操作盤
 OPERATION PANEL

サブタンク
 SUB TANK

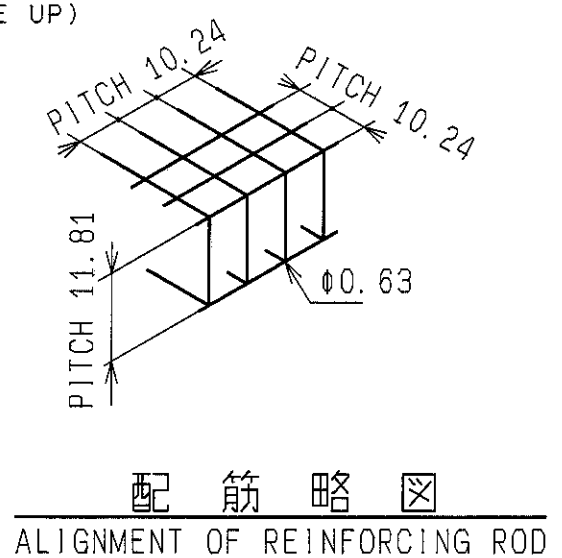
記事
 1. 寸法: INCH 表示
 REMARK
 1. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN
 IN INCH

形式 MODEL	720MMJ-80	三角法	R/A SCALE	1	名称 NAME	三菱射出成形機外形寸法図	
B/M	組立 NEXT ASS'Y	3rd ANGLE	PROJECTION	1/40	INJ. MOLD M/C		
認可 APPROVED	検閲 CHECKED	製図 DRAWN	基準 B/M	図番 DWG. NO.	SUFFIX	MARK	PAGE
船本	井原	廣瀬					
					3FK97190		



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 67.7kPa (6.9tf/m²) 以上とし以下の場合には、状況に応じて抗打地業を行うか或は、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 栗石地業は適当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 (1.4kgf/cm²)
7. 質量
(内訳) 機械全体 : 27.1t
金型 : 7.0t
作動油 : 0.7t
(全質量) 34.8t
8. 基礎質量 約 20.3t
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、客先にて施工して下さい。
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 9.8 δ bf/in² AND IN CASE UNDER 9.8 δ bf/in² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 19.9 δ bf/in² WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS
MACHINE : 29.8 US ton
DIE : 7.7 US ton
OIL : 0.8 US ton
TOTAL : 38.3 US ton
8. FOUNDATION MASS : 22.3 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.



グラウト代
GROUT THICKNESS

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)

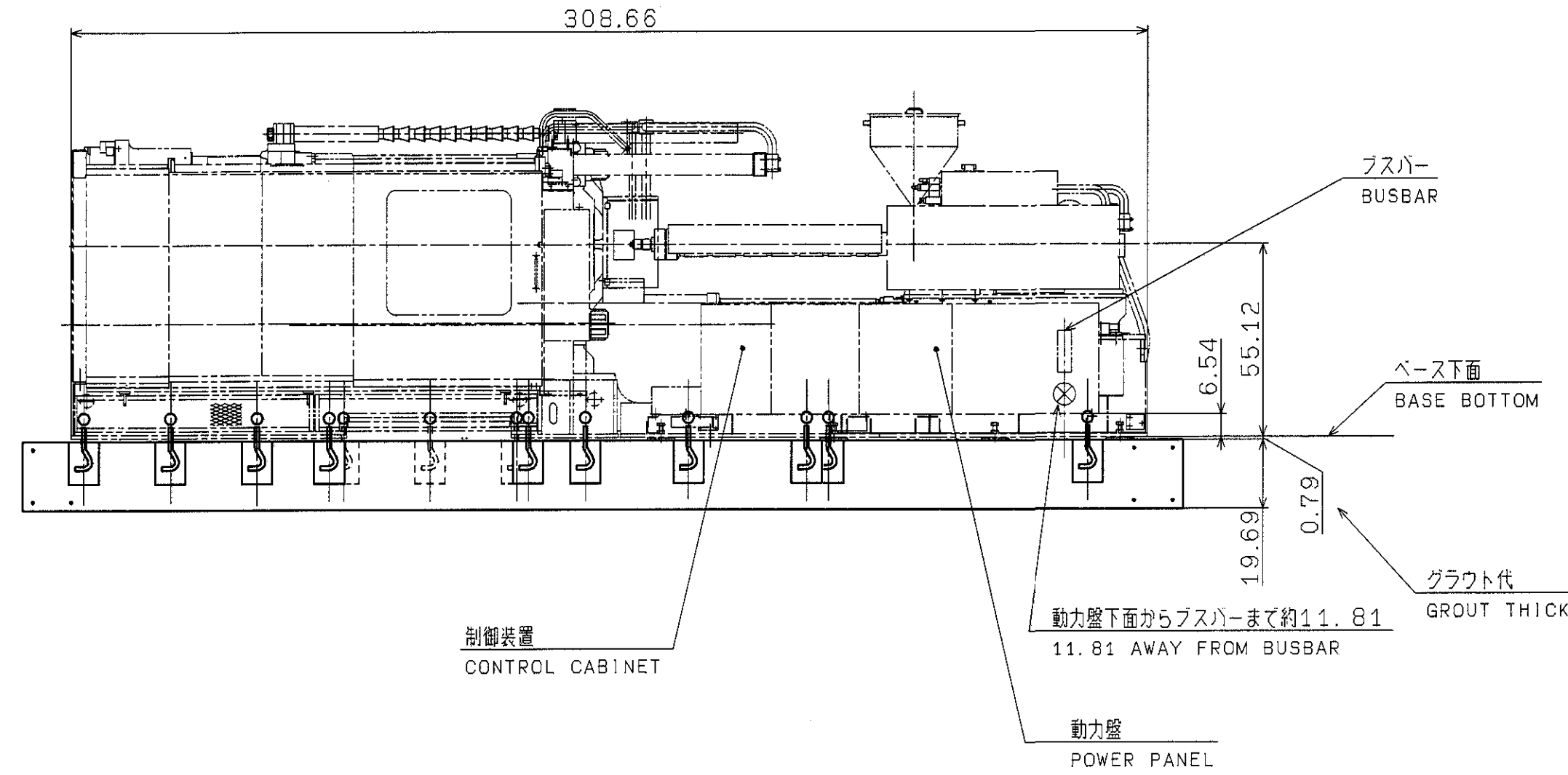
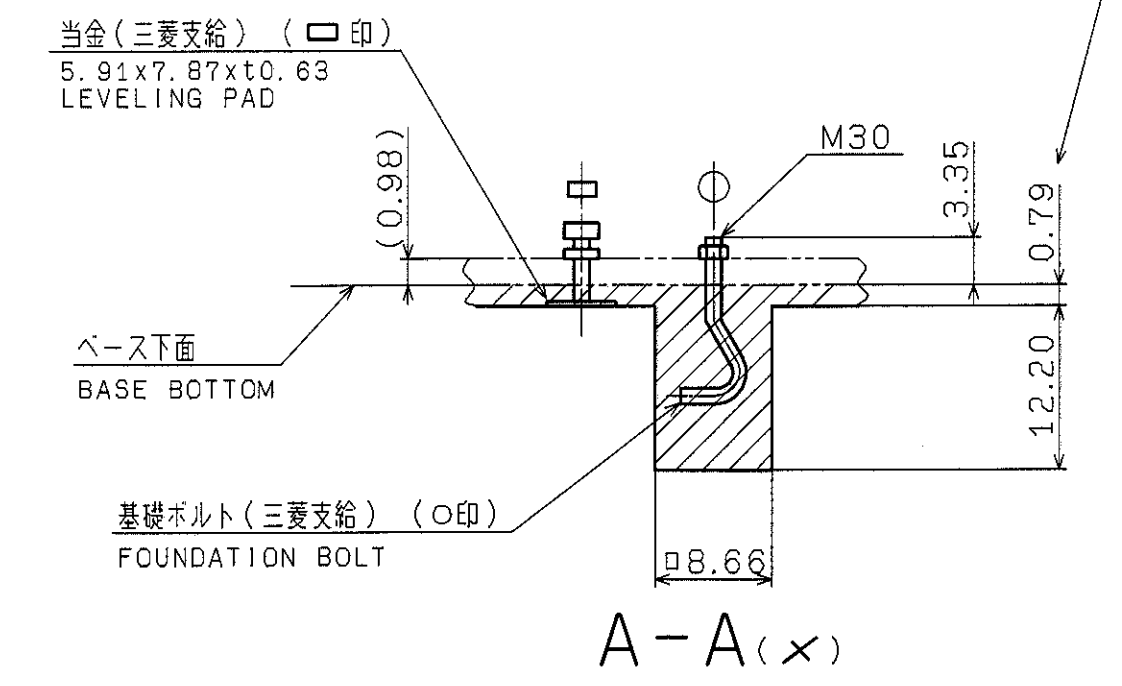
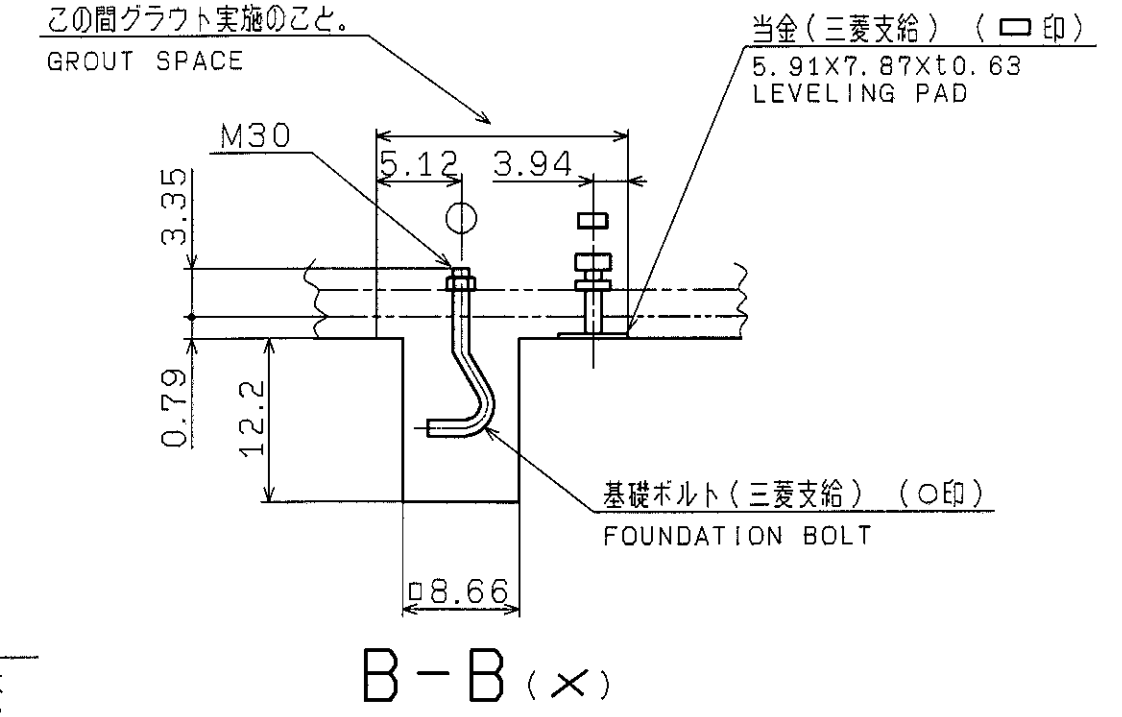
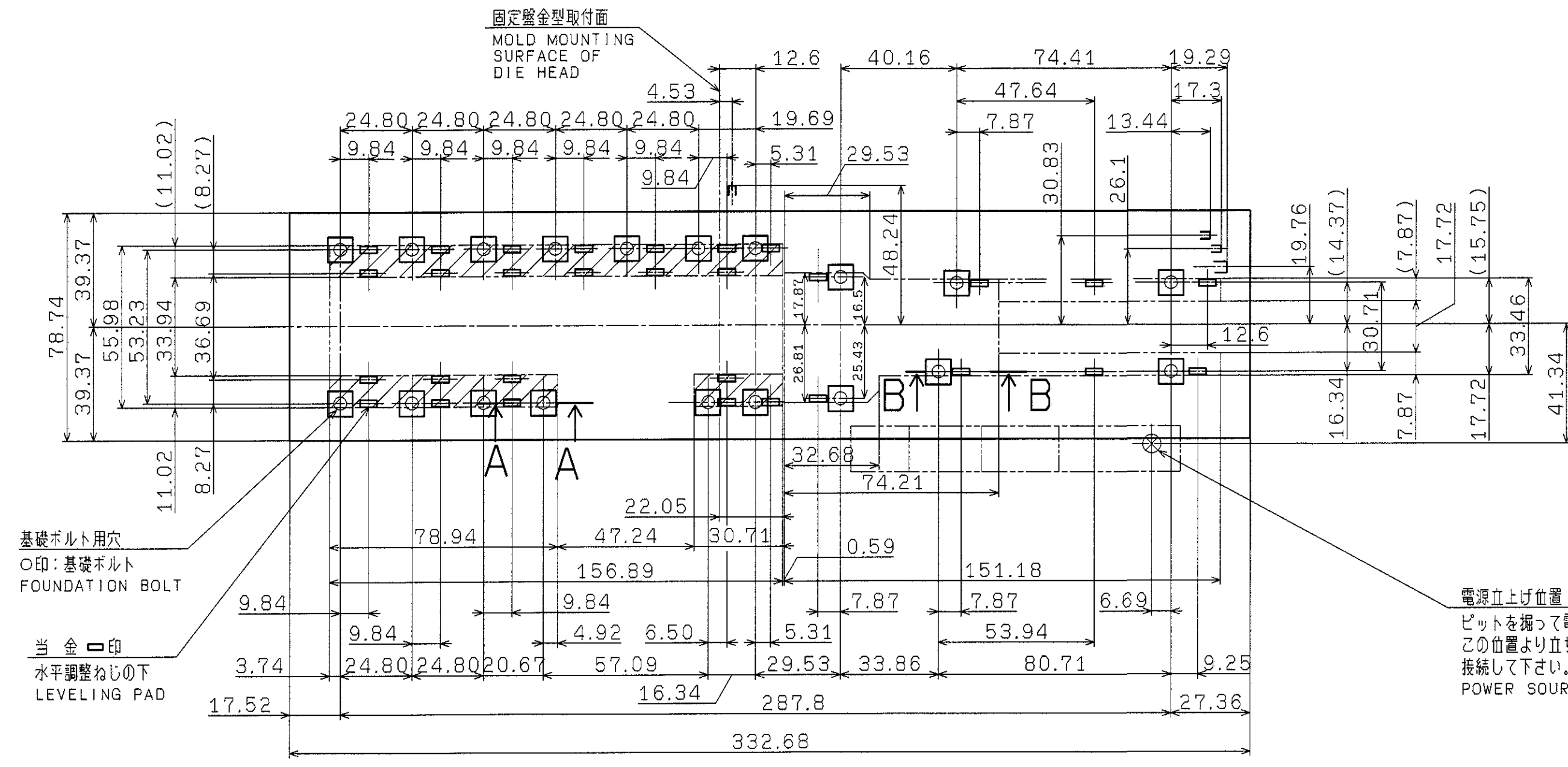
ベース下面
BASE BOTTOM

MODEL 720MMU-80	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	SCALE 1/40	NAME 基礎図 FOUNDATION
APPROVED	CHECKED	DRAWN	SUFFIX MARK PAGE
3FK91196			1/2

図形寸法標準記号
公差仕上材料熱処理加工電気記号
3FK91196
A/1/3/20
01
16.05
[CAD] M/A
図形 AD
部数 1
部数 X
部数 X
部数 X
部数 X
部数 X

1
50
2
150
3
200
4

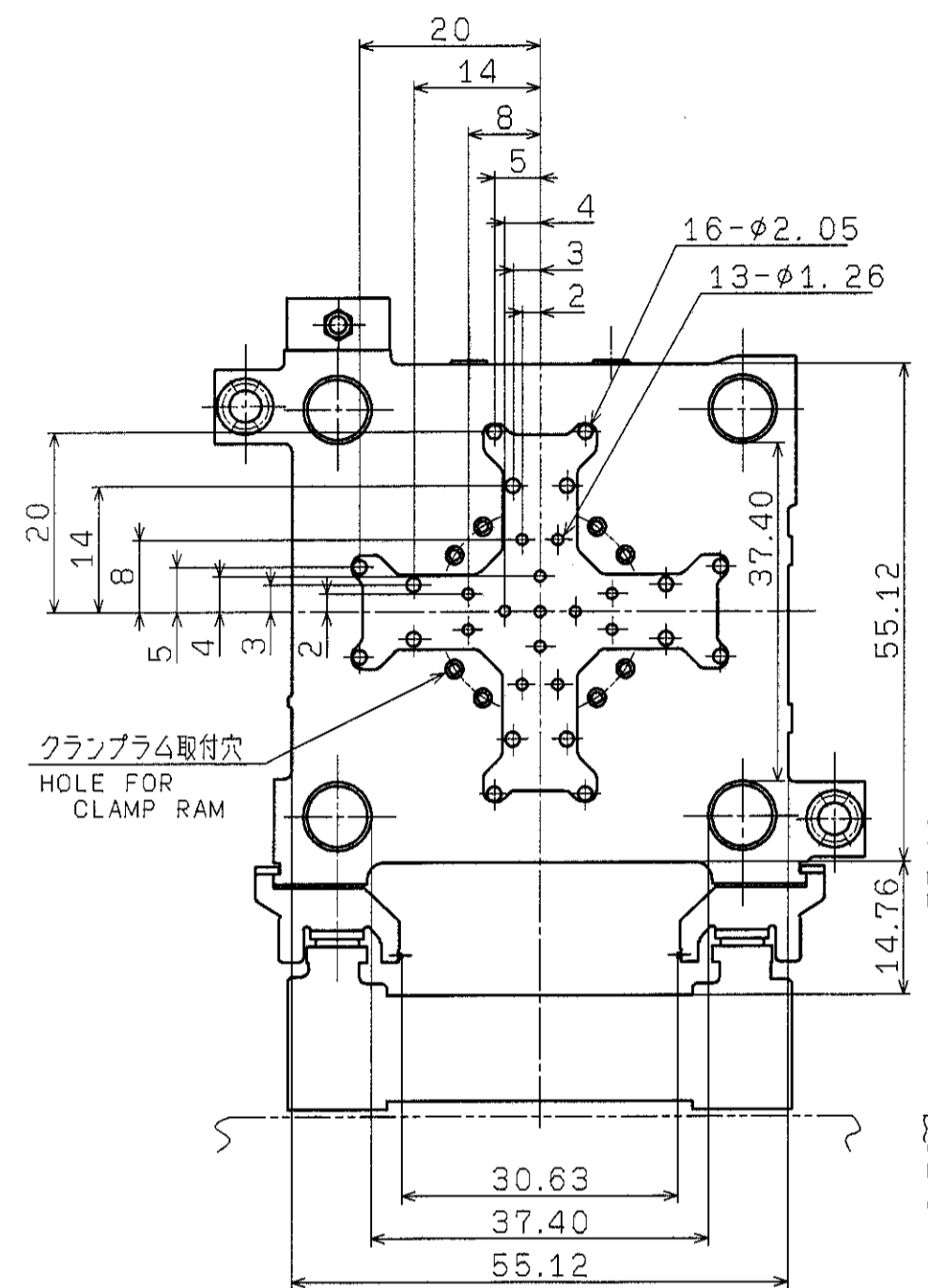
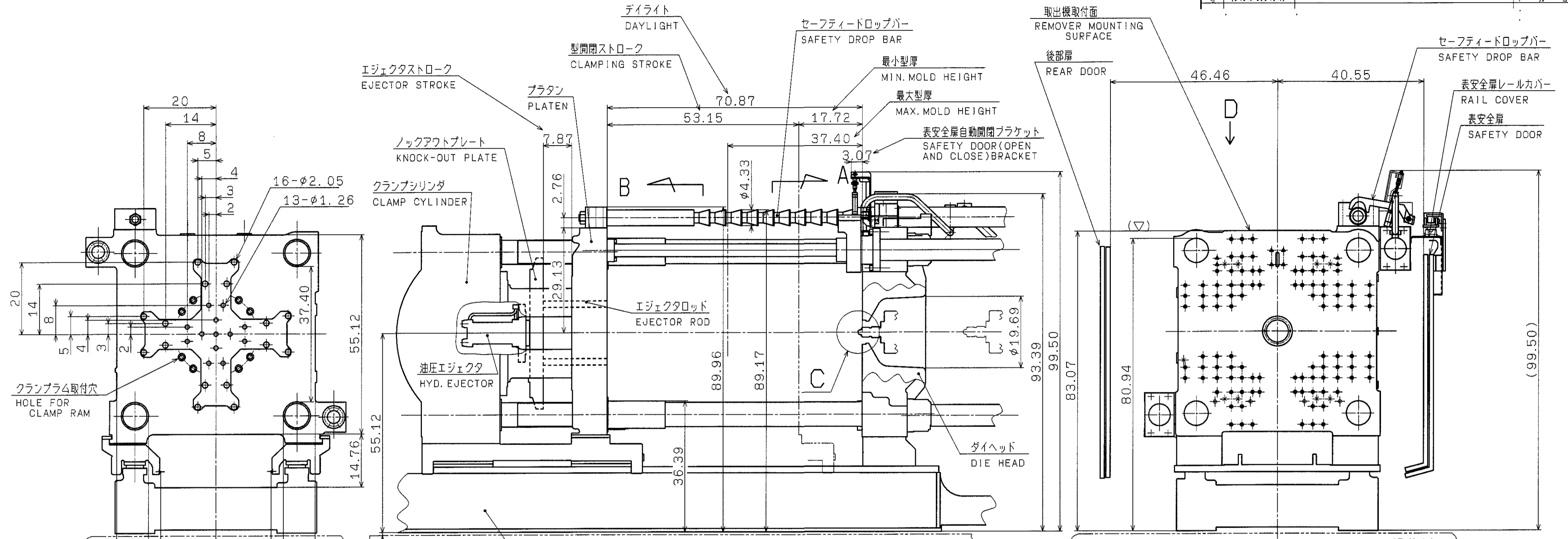
1
50
2
150
3
200
4



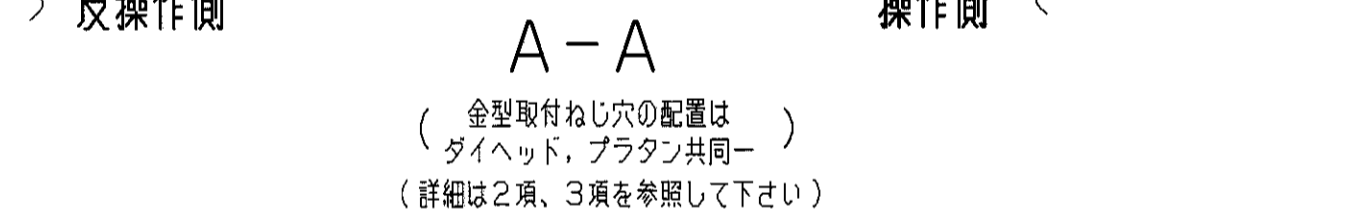
MODEL 720MMJ-80	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	R SCALE 1/40	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
NEXT ASSY B3FE00720	図番 DRAWN 廣瀬◎	製図 B/M 図番 DWG. NO. 16. 1. 14	図号 3FK91196
APPROVED	CHECKED	DRAWN	SUFFIX MARK PAGE 2/2

図形
寸法
標準
規格
遵守
CADAM
01/13/2004
18:55
02

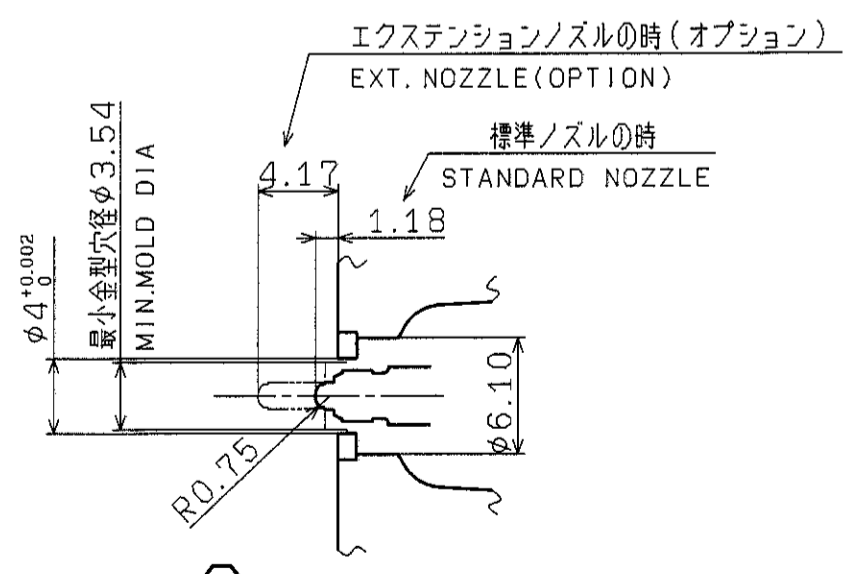
[CAD区分]
A: 全CAD
B: 半CAD
プランク: 手書き
[図解区分]
A: 加工品図
B: 製物図
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 電加工品図
R: 電入品図
S: 電ソフト図
T: 電絶品図



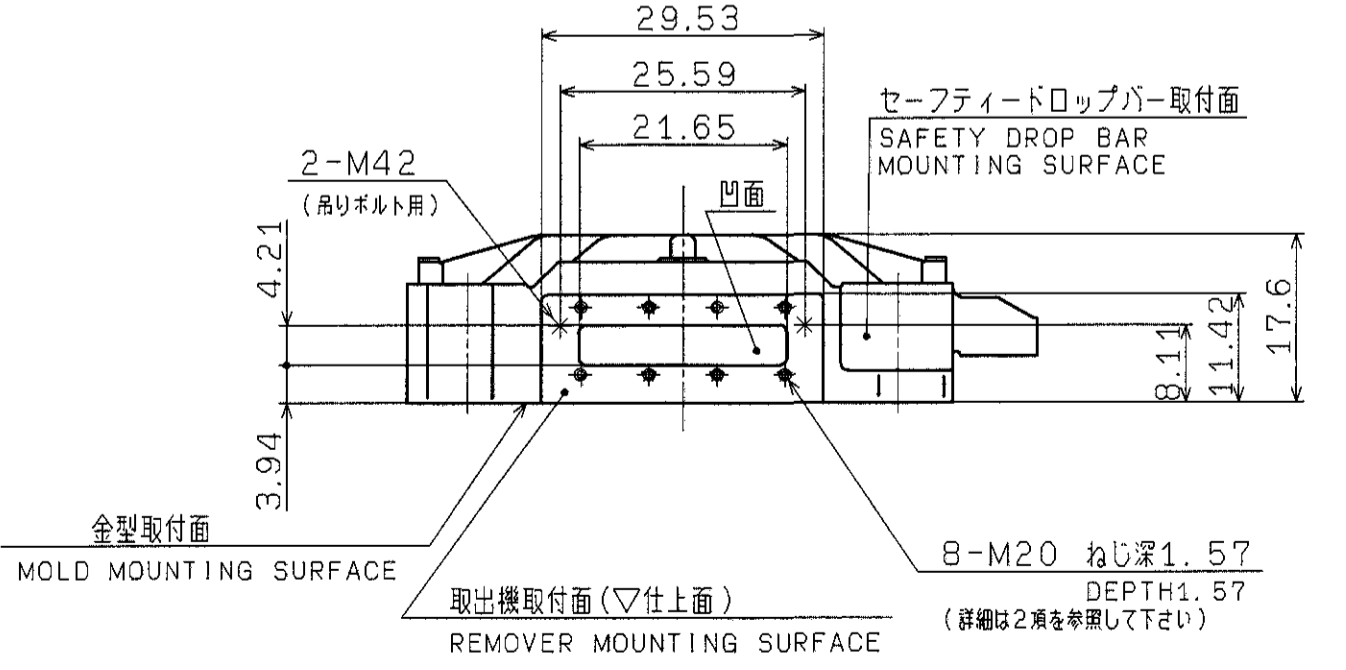
B-B
 (エジェクタ穴配置)
 (ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)



(ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR.)



C (1:10)
 (ロケータリング穴径、ノズル突出し長さ、ノズル先端Rは製作仕様書に記載する寸法にて加工致します。)
 (PLEASE REFER TO THE SPECIFICATION FOR LOCATING RING, EXT. NOZZLE, NOZZLE R.)

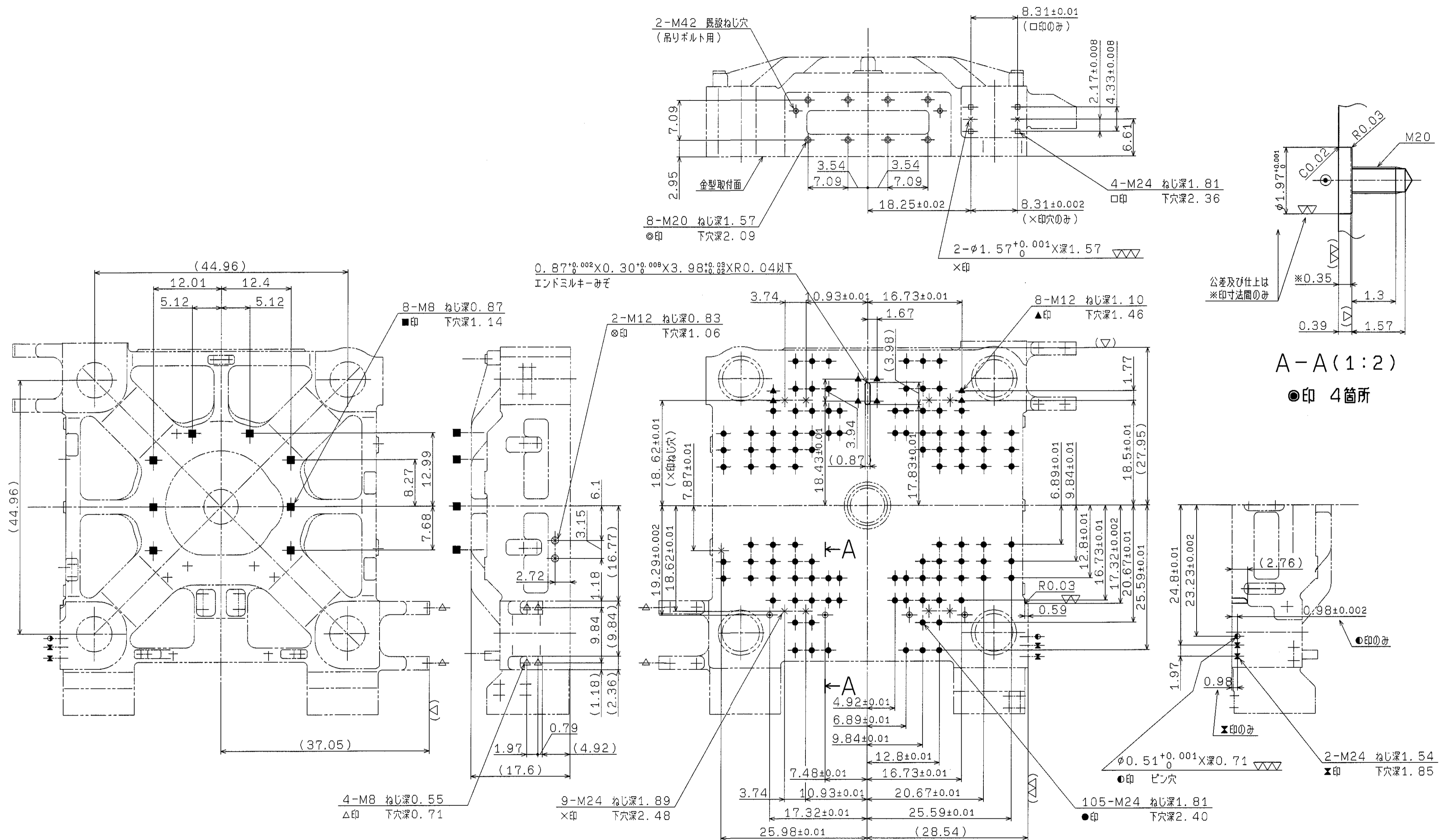


D (ダイヘッド上面)
 (TOP VIEW OF DIE HEAD)

1. MIN. MOLD SIZE: 23.62x23.62. (WHEN CLAMPING FORCE IS 717US ton)
2. STANDARD NOZZLE TIP RADIUS IS R0.75 (INSIDE DIAMETER φ0.24)
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6374kN (650tf) の時)
2. ノズルはR19mmが標準です。(口径はφ6mm)
3. 対辺24mm六角x449 \times 4本、対辺41mm六角449 \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、事前にご準備願います。
4. 本図中の寸法は、全てINCH表示です。

MODEL 720MMJ	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	SCALE 1/20	NAME 金型取付寸法図
B3FE00720			DIE SPACE
APPROVED 廣瀬	CHECKED 石川	DRAWN 廣瀬	SUFFIX MARK PAGE 1/3
DWG. NO. 3FK93811			REF. DWG. NO. 3FK93807 3FK93637

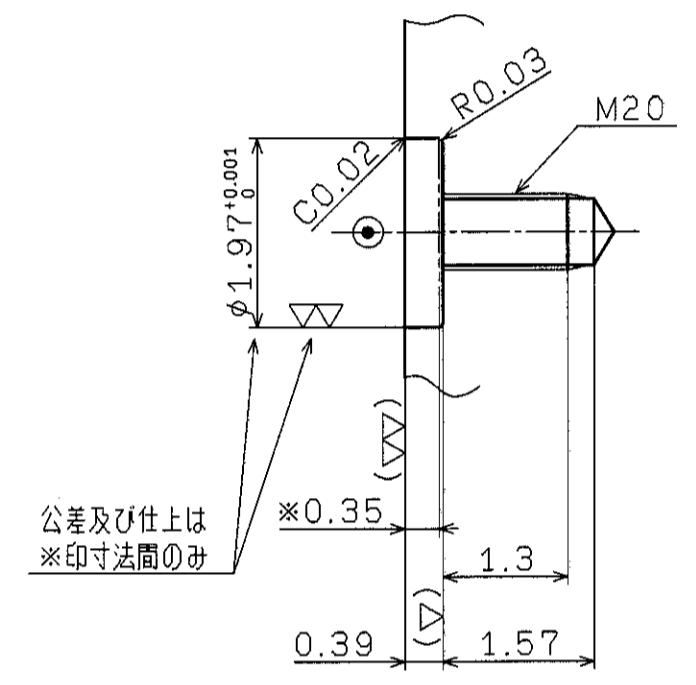
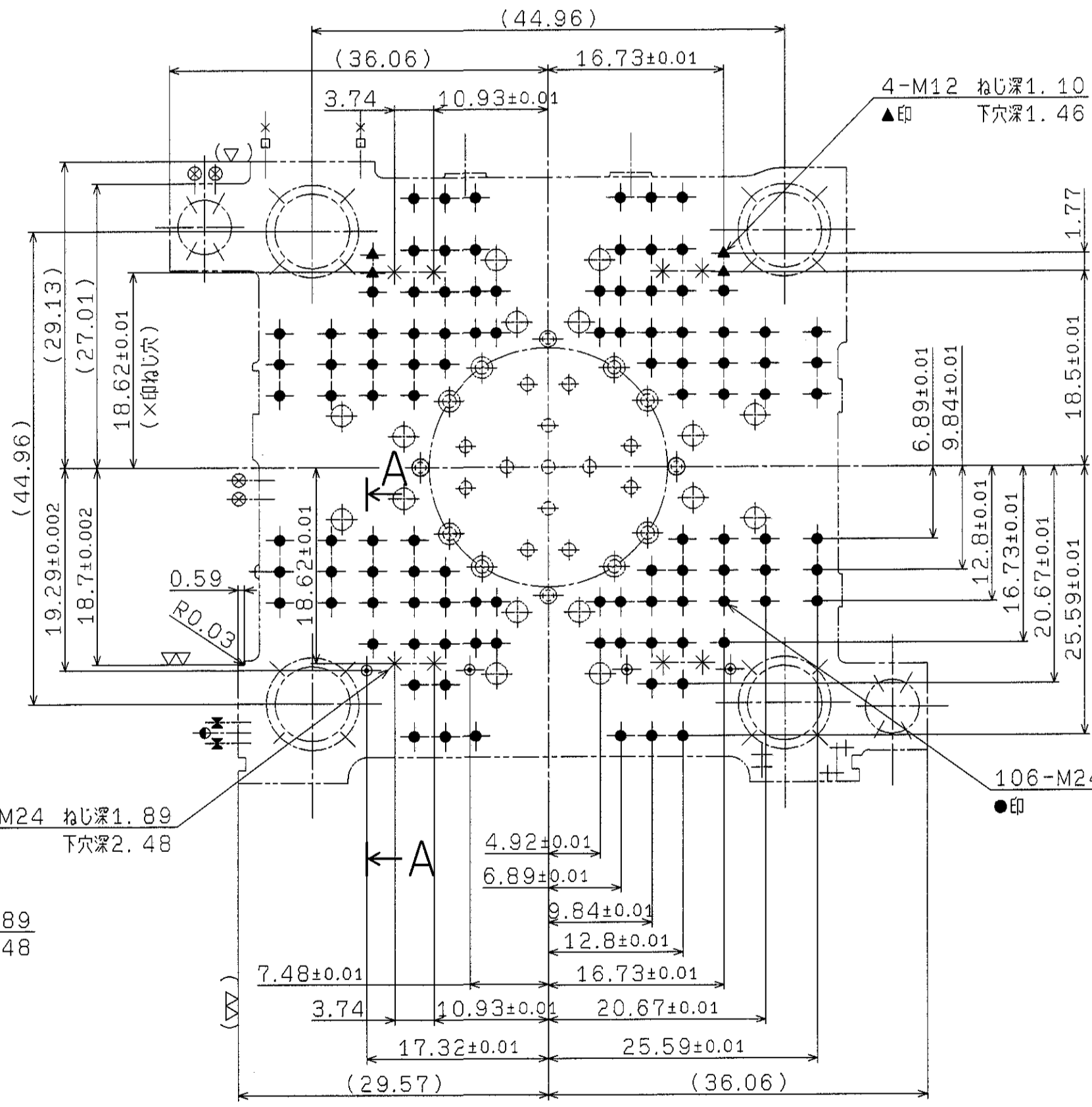
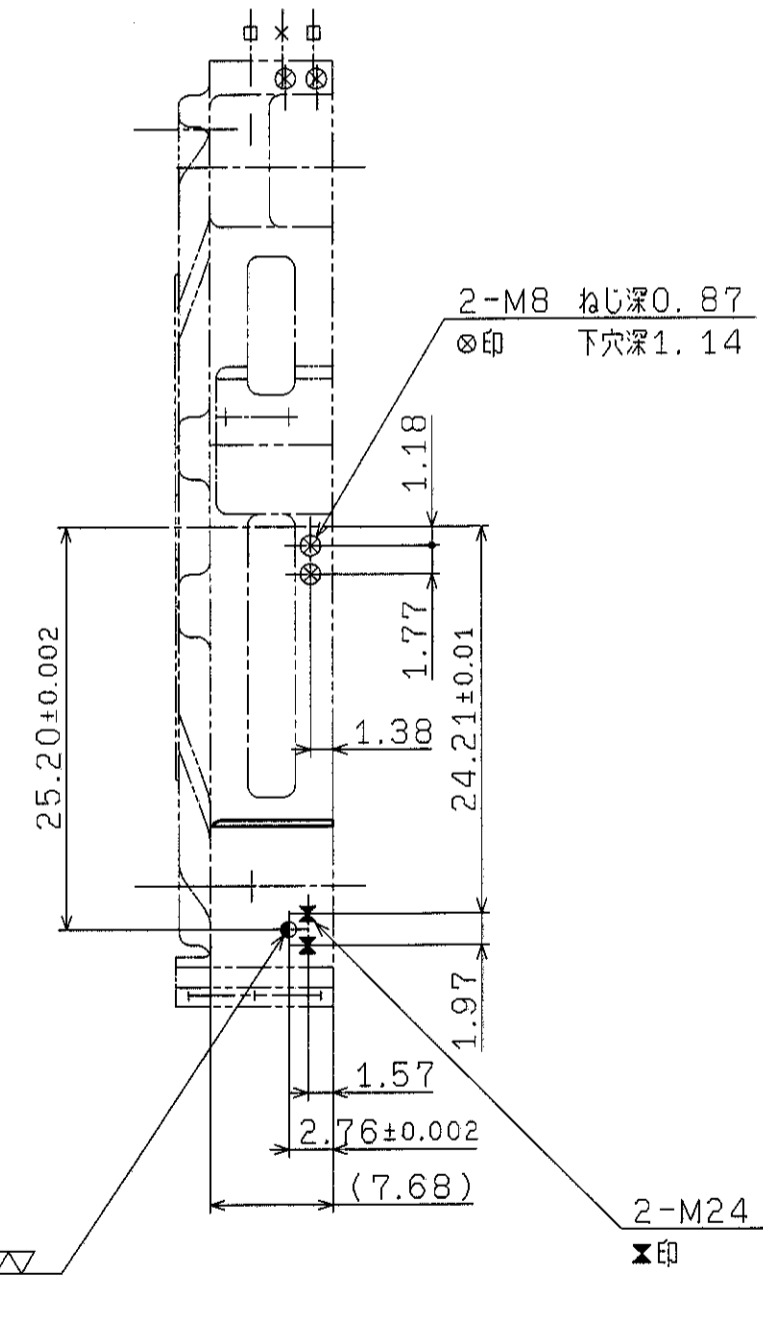
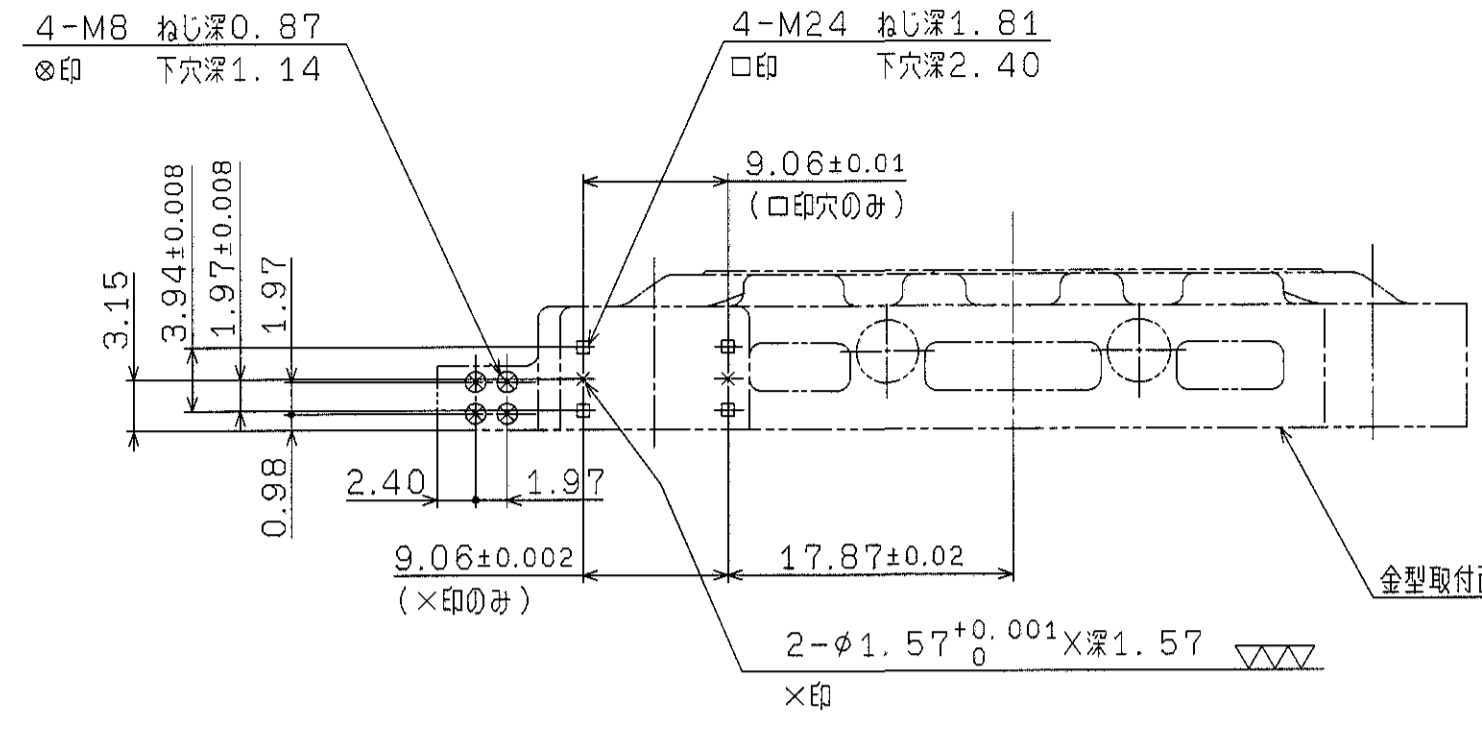


ダイヘッド(固定盤)加工図詳細

MODEL 720MMU	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	SCALE 1/12	NAME 金型取付寸法図
B/W NEXT ASSY B3FF00720			DIE SPACE
APPROVED [Signature]	CHECKED [Signature]	DRAWN [Signature]	DWG. NO. 3FK93811
SUFFIX MARK PAGE			2/3

図形寸法機械製図標準
公差仕上材料熱処理加工電気絶縁記号
JIS B 3031
CADAM A/12/2A
18.158
02
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
C:フルCAD
【図形記号】
A:加工品
B:铸件
C:購入品
D:組立品
P:電機部品
R:電機部品
S:電機部品
T:電機部品

1
50
2
150
3
200
4

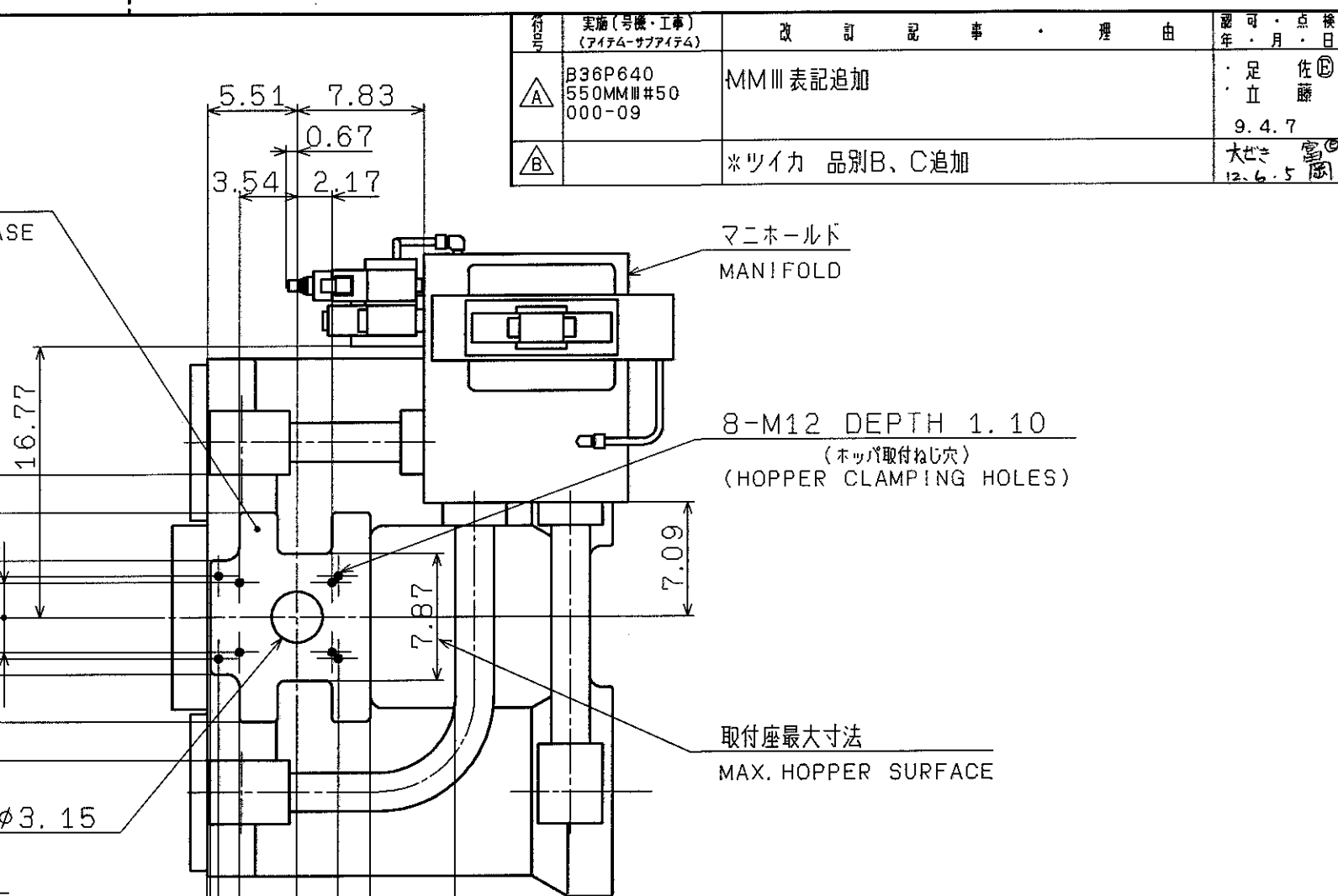
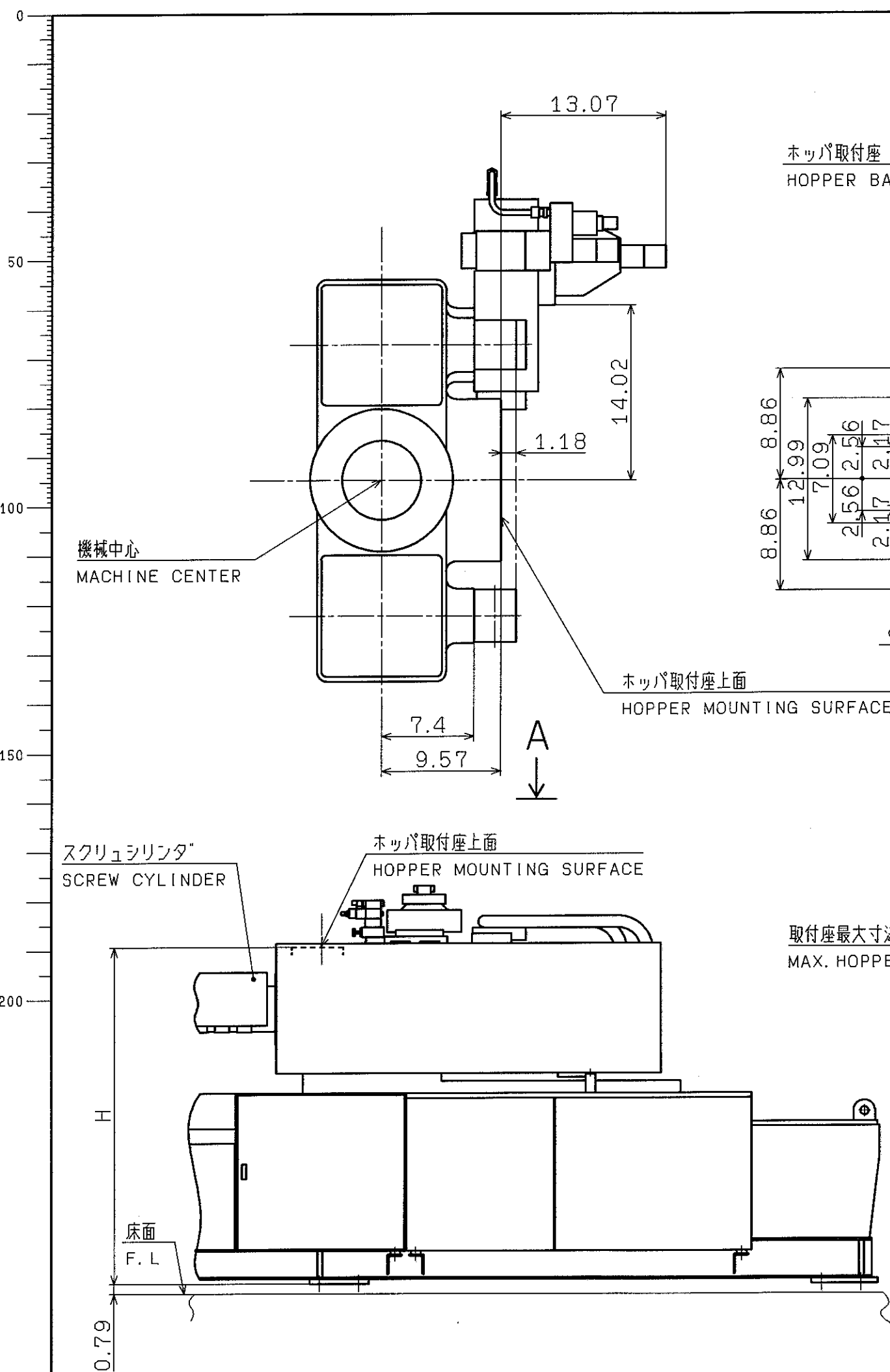


A-A (1:2)
●印 4箇所

プラタン(可動盤)加工図詳細

MODEL 720MMJ	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/12	名称 NAME 金型取付寸法図
NEXT ASSY B3FF00720			DIE SPACE
APPROVED 龍木	CHECKED 井川	DRAWN 廣瀬	DWG. NO. 3FK93811
SUFFIX MARK PAGE 3			合計 3

図形法 縦横斜線 公差表示 材料 熱処理 表面加工 記号
3FK93811 03A
CADAM 01/13/94 16:58
[CAD区分]
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き
【図形区分】
A:加工品図
B:装置図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電鍍品図
S:電ソフト品
T:電鍍品図



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

図番 (DWG. NO.)	H	機種 (MODEL)
3CK97905	64.69	390MJII-60
		500MJII
		610MJII
		720MJII
		500MMIII
		610MMIII
3CK97905A	66.85	720MMIII
		610MMJ
3CK97905B	68.62	720MMJ-80
		390MSJ-60
		500MSJ-60
3CK97905C	67.83	500MSJ-80
		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/S SCALE 1/10	名称 NAME ホッパー取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M 図 NEXT ASS'Y	承認 APPROVED 久保田 中橋	検図 CHECKED 内藤	基図 DRAWN 松本
基図 B/M 図番 DWG. NO.	3CK97905C		SUFFIX MARK PAGE

DWG. NO. 3CK97905

図形法 縦書き 直径寸法 公差 仕上材料 熱処理 加工 組立 検査

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: 加工品図
B: 装置図
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 準加工品図
R: 電線品図
S: 電ソフト図
T: 電組立品図

CAD M A
図種 AD
図番 3CK97905
部番
先計部
縮小
A3