

950MMJ-240

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	937	(850)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	68.3	(62.0)		
Mold Closing Speed	High Speed	ft/min (m/min)	121.4	(37)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Mold Opening Speed	Detaching Speed		6.56	(2.0)		
	High Speed		121.4	(37)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Platen Size	(H)		inch (mm)	60.24	(1530)	
	(V)			60.24	(1530)	
Clearance between Tie Bars	(H)			41.73	(1060)	
	(V)	41.73		(1060)		
Maximum Clamp Stroke				68.9	(1750)	
Maximum Daylight				88.58	(2250)	
Mold Thickness	Minimum			19.69	(500)	
	Maximum			43.31	(1100)	
Hydraulic ejector	Force	US ton (Metric ton)		22.3	(20.2)	
	Stroke	inch (mm)		7.9	(200)	
Maximum Mold Size	(H)	inch (mm)	60.24	(1530)		
			(V)	41.34	(1050)	
	or		(H)	41.34	(1050)	
			(V)	60.24	(1530)	
Minimum Mold Size	(H)			.		Full clamp tonnage
	(V)			.		

950MMJ-240

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	413.7	(6780)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	220.11	(6240)	
	PE	(g)	177.07	(5020)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	1082	(490)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25667	(1805)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	58.9	(965)	
	Option	(cm3/sec)	76.0	(1245)	
Injection Horse Power		HP (PS)	233		
Screw Diameter		in (mm)	4.72	(120)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	23.62	(600)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 83		
	Mid. speed		~ 67		
	Low speed		~ 45		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

950MMJ-240**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	147	(110)	2 x 55kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	53.2		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	462.4	(1750)	
Overall Dimension	(L)	ft	32.81	(10.0)
	(W)	(m)	8.53	(2.6)
	(H)		8.2	(2.5)
Machine Weight	us ton (metric ton)	44.4	(40.3)	

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.

図号 A	実施(号機・工事) (7174-777174)	改訂記事 理由	理由 上面視一部変更(梁位置)	認可・点検 年月日 1994.7.29
---------	----------------------------	------------	--------------------	---------------------------

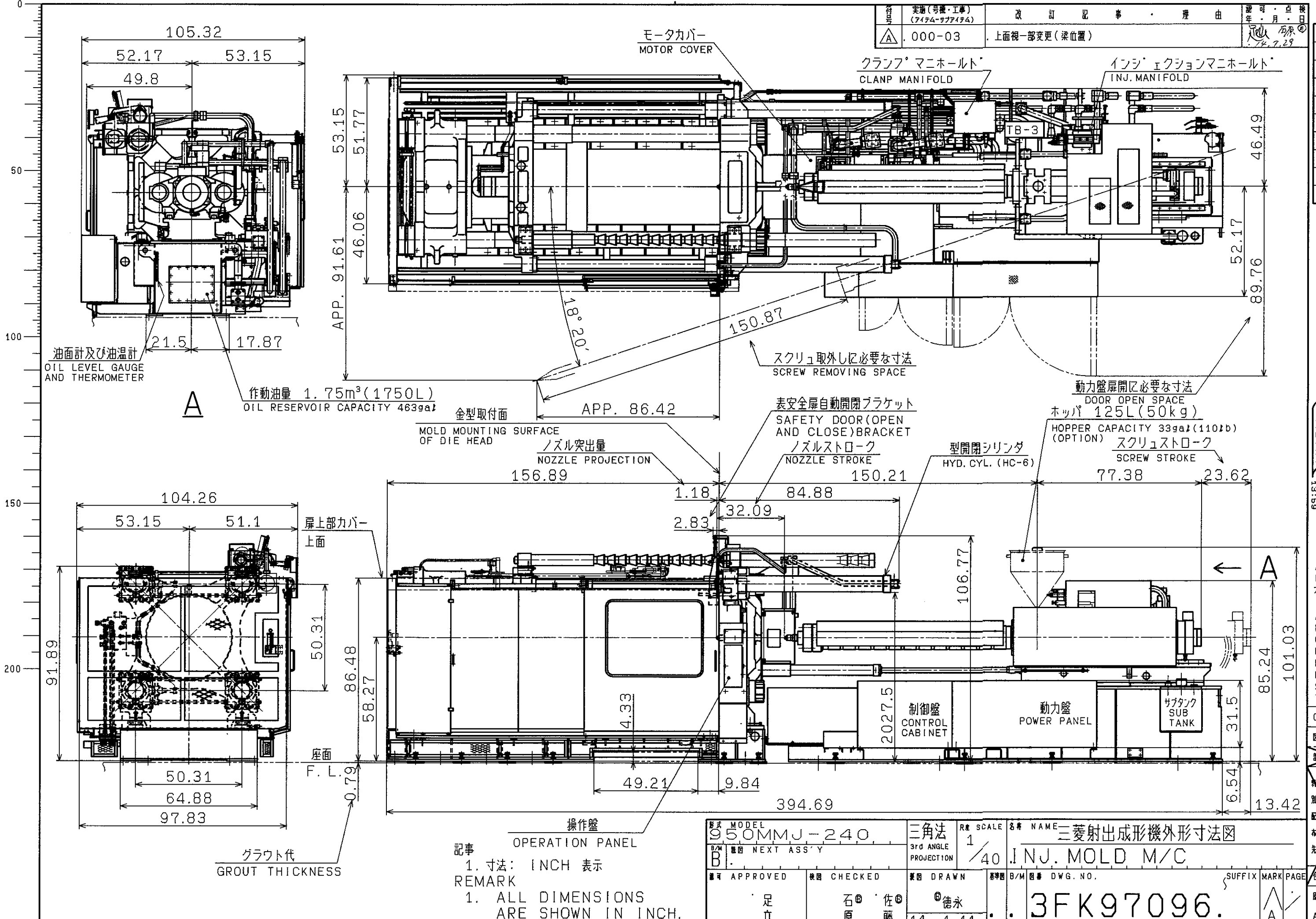
DWG NO
3FK97096

図法
寸法線
縮尺
公差
上材料
熱処理
接加工
気合率

3FK97096
CADAM
A7/17/02
13:59
OQAD
3A

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き
【図番区分】
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:電鍍品図
S:電ソフ図
T:電鍍品図

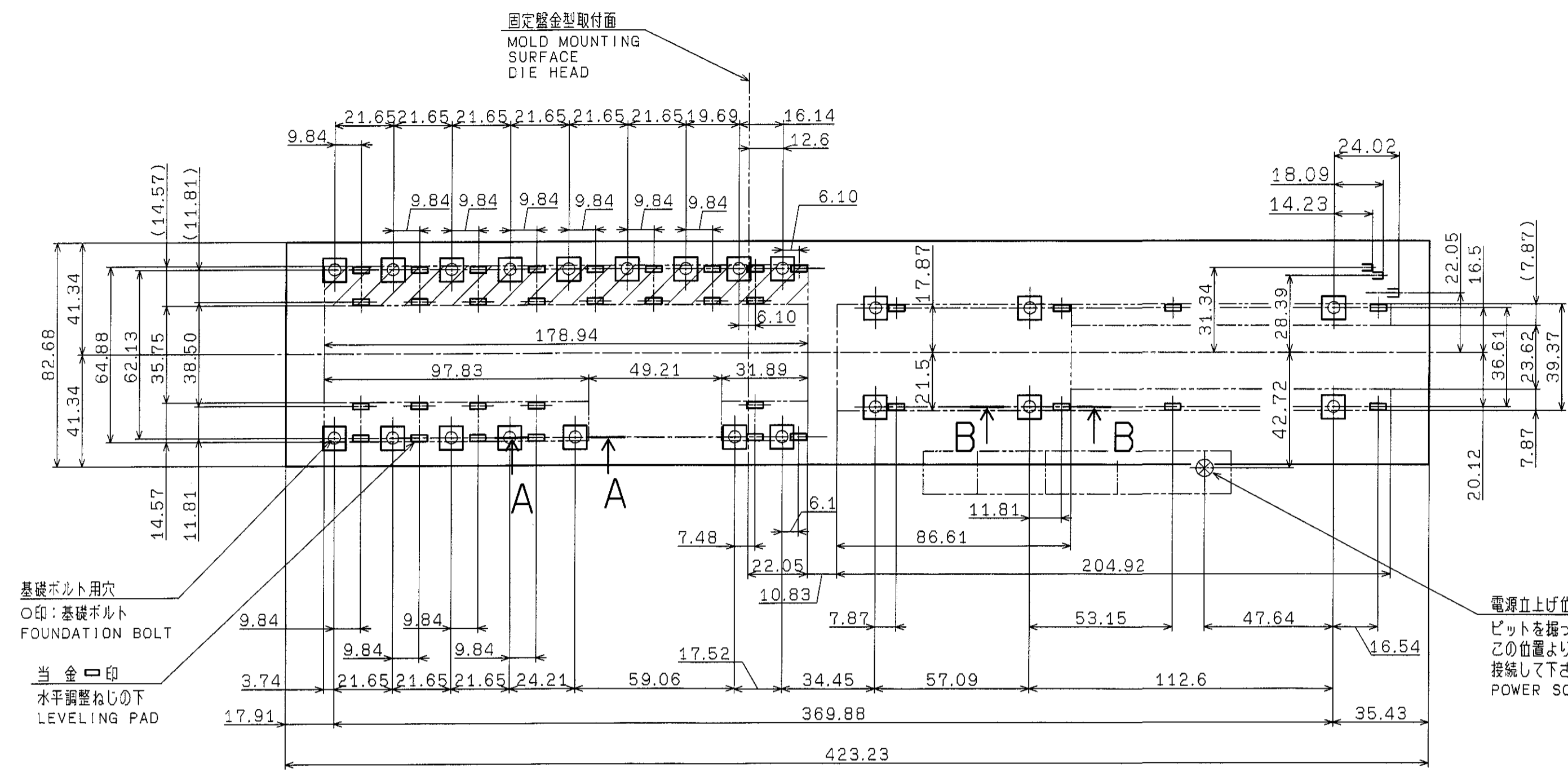
CAD	M	A
図種	AD	
部番		
原		X
製		X
本		X
先		
研		
部		
計		
原寸		縮小
A3		



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

形式 MODEL 950MMJ-240	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	縮尺 SCALE 1/40	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 I.NJ. MOLD M/C
B/M 組立 NEXT ASS'Y	承認 APPROVED 足立	検閲 CHECKED 石原	製図 DRAWN 徳永
		基準 B/M 図番 DWG. NO. 14. 1. 11.	図番 DWG. NO. 3FK97096

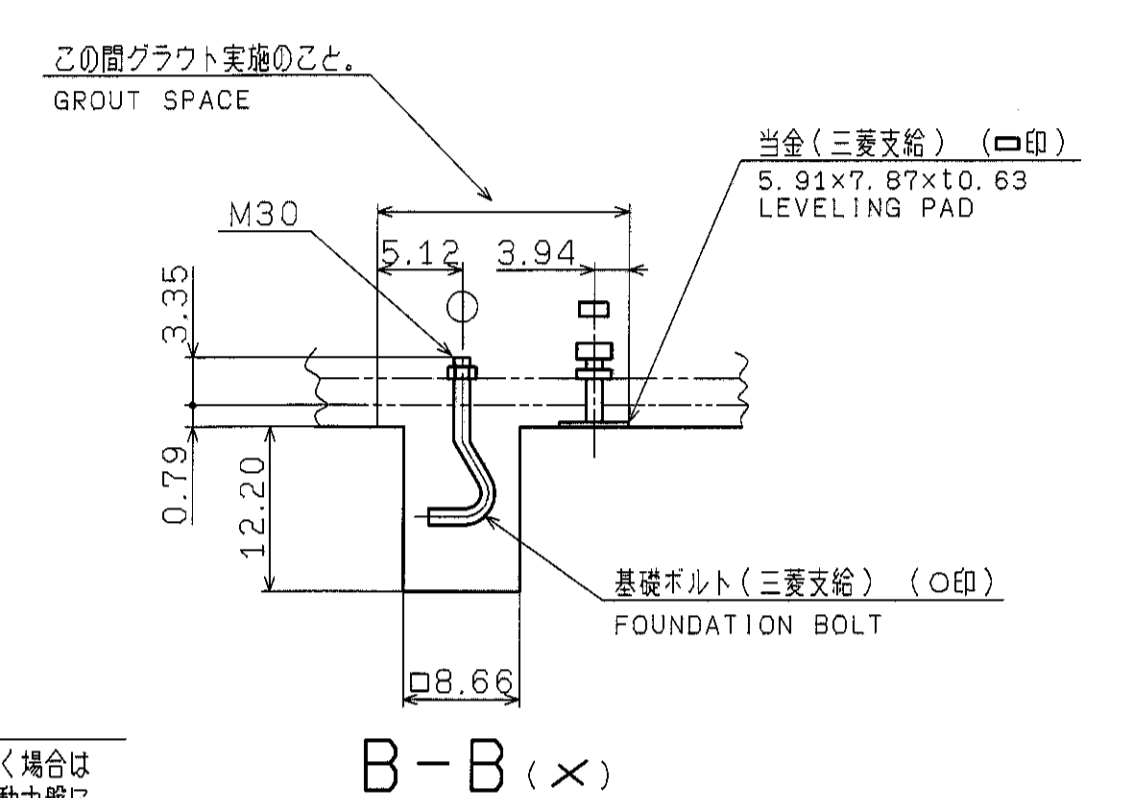
実施(号機・工事) (7134-977124)	改訂	記事	理由	年月日
----------------------------	----	----	----	-----



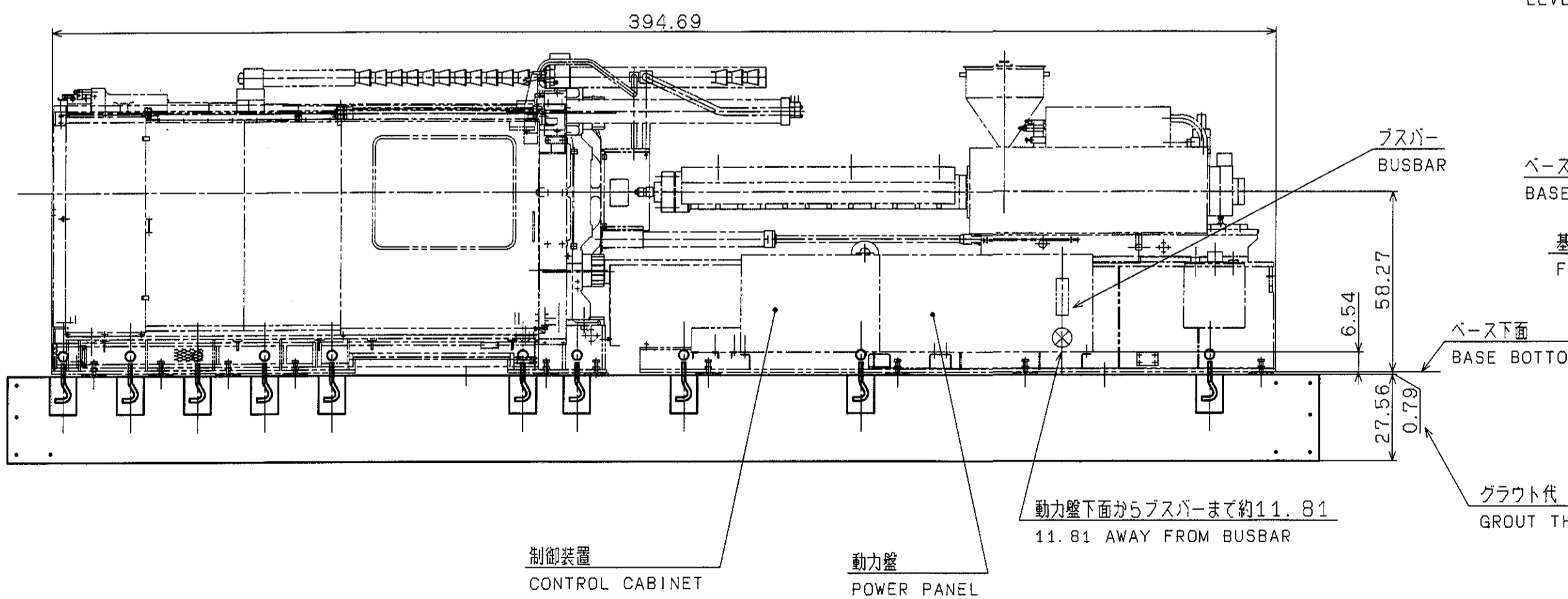
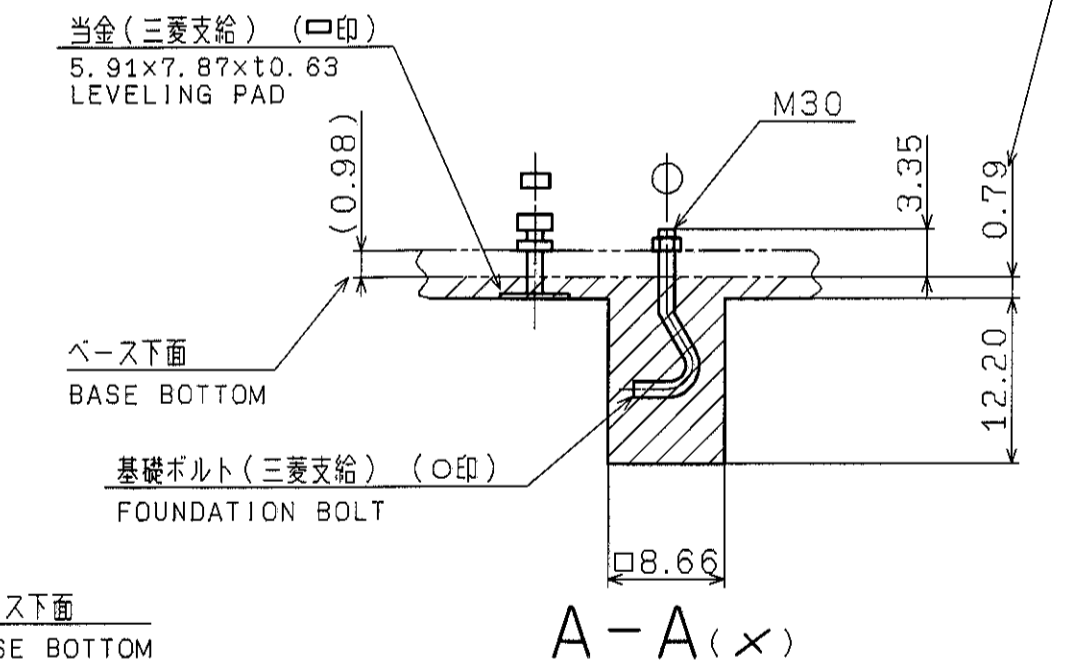
基礎ボルト用穴
○印: 基礎ボルト
FOUNDATION BOLT

当金 □印
水平調整ねじの下
LEVELING PAD

電源立上げ位置
ビットを握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)



この間の斜線部はベース全長にわたりグラウト実施のこと。
(操作側、反操作側共) (斜線部)
GROUT SPACE

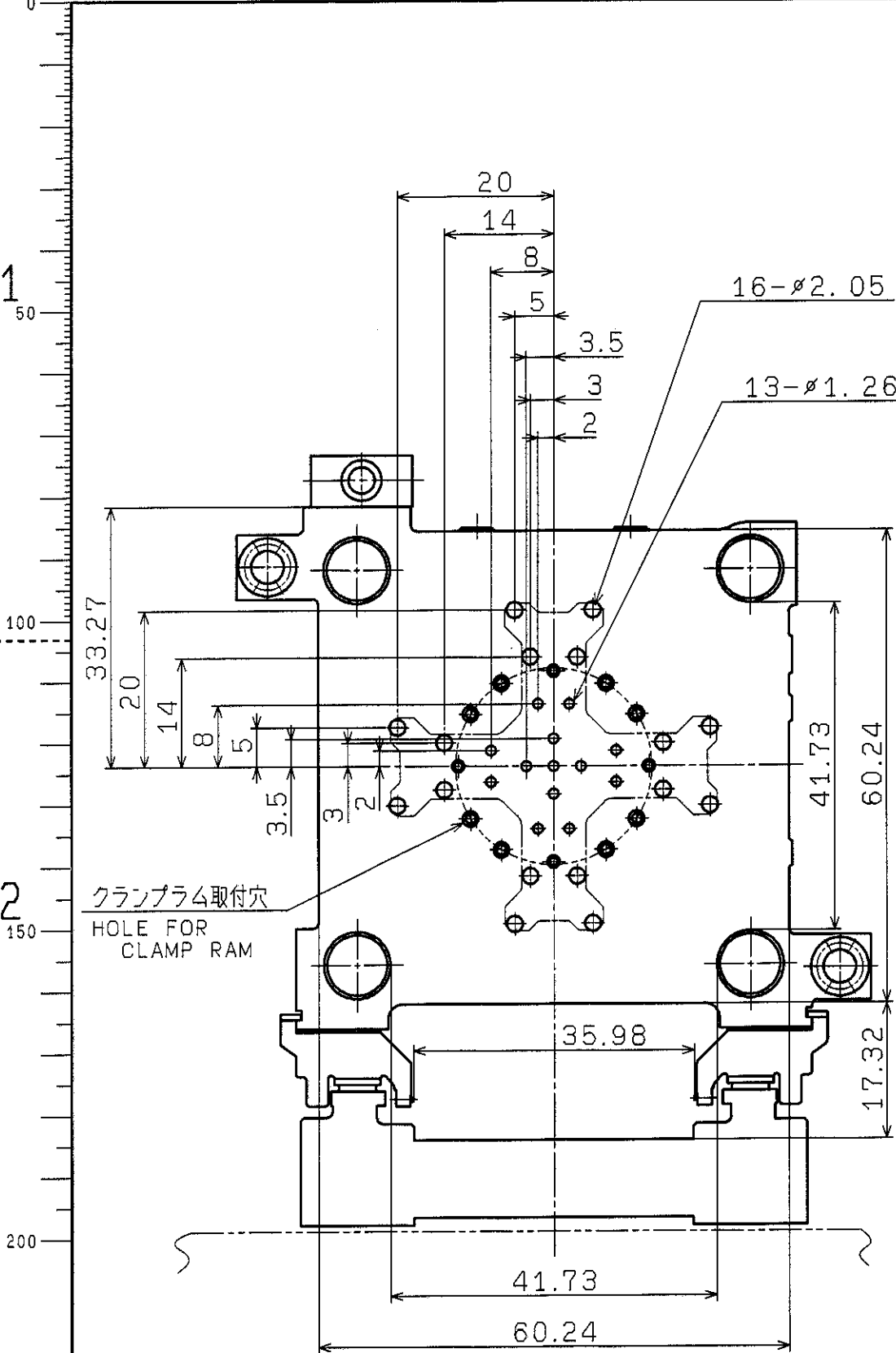


図形寸法線はすべて公称寸法に材料公差を考慮した上で加工公差を考慮して表示する

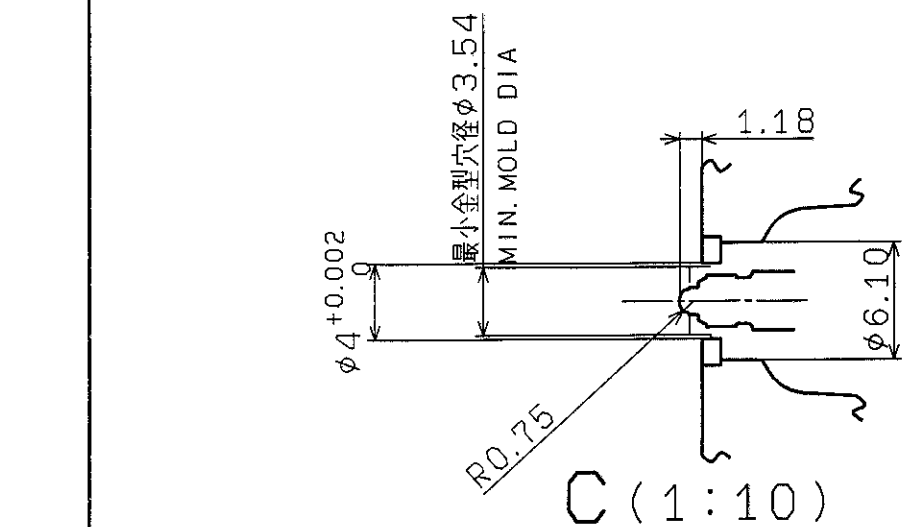
[CAD区分]
A: 全CAD
B: 半CAD
ブランク: 手書き
[図庫区分]
A: 加工品図
B: 部品図
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 電加工品図
R: 電鍍品図
S: ソフト図
T: 電線品図

CAD	M	A
図種	AD	
図名	基礎図	
材料	AD	
状態	承認済	
縮尺	原寸	縮小
枚数	2	2

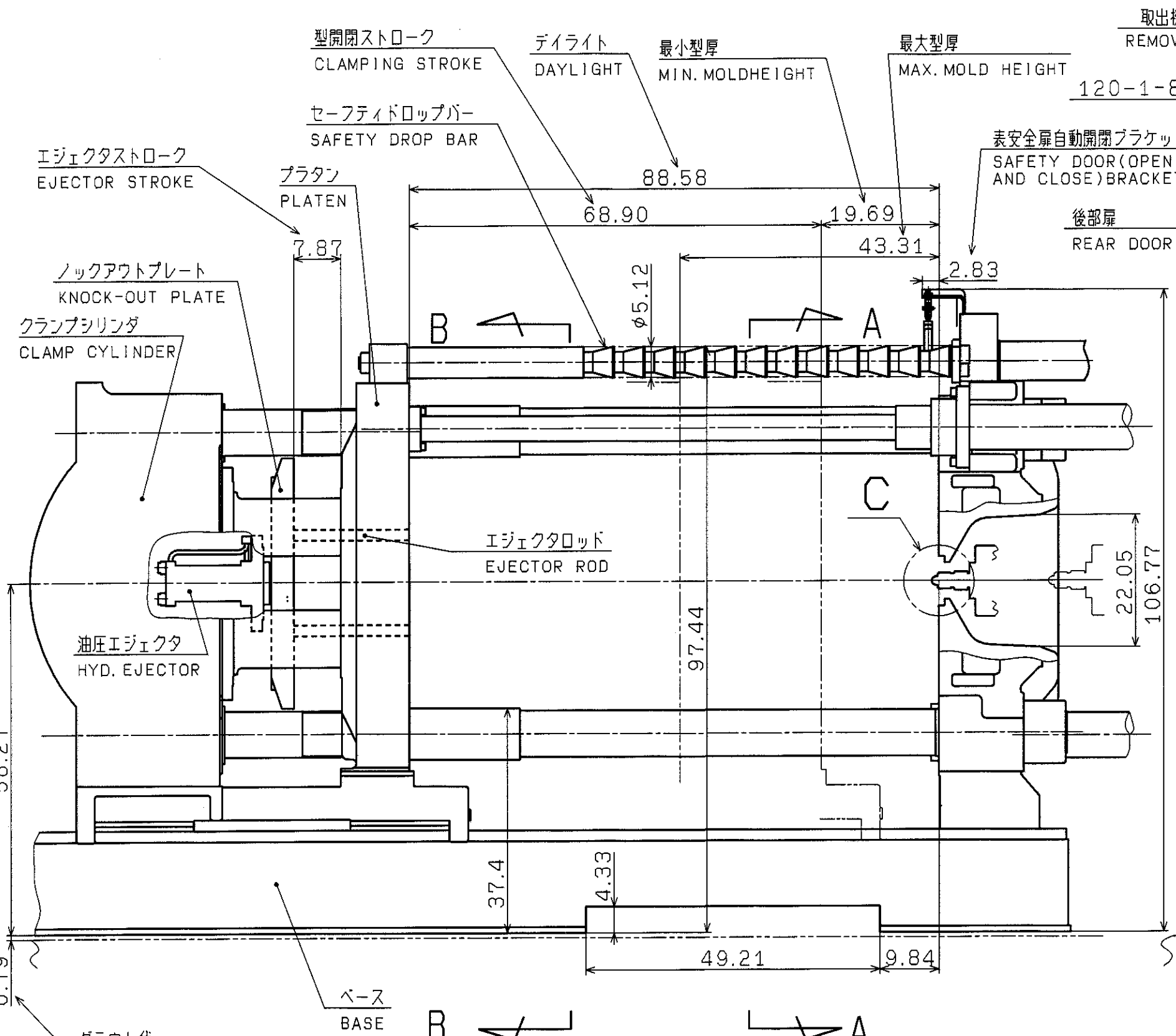
型式 MODEL 950MMJ-240	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	尺数 SCALE 1 40	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
図番 NEXT ASS'Y	製図 DRAWN 徳永	校核 B/M	図番 DWG. NO. 3FK91081
承認 APPROVED	校核 CHECKED	製図 DRAWN	校核 B/M
MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION			参考図番 REF. DWG. NO. 3FK90922



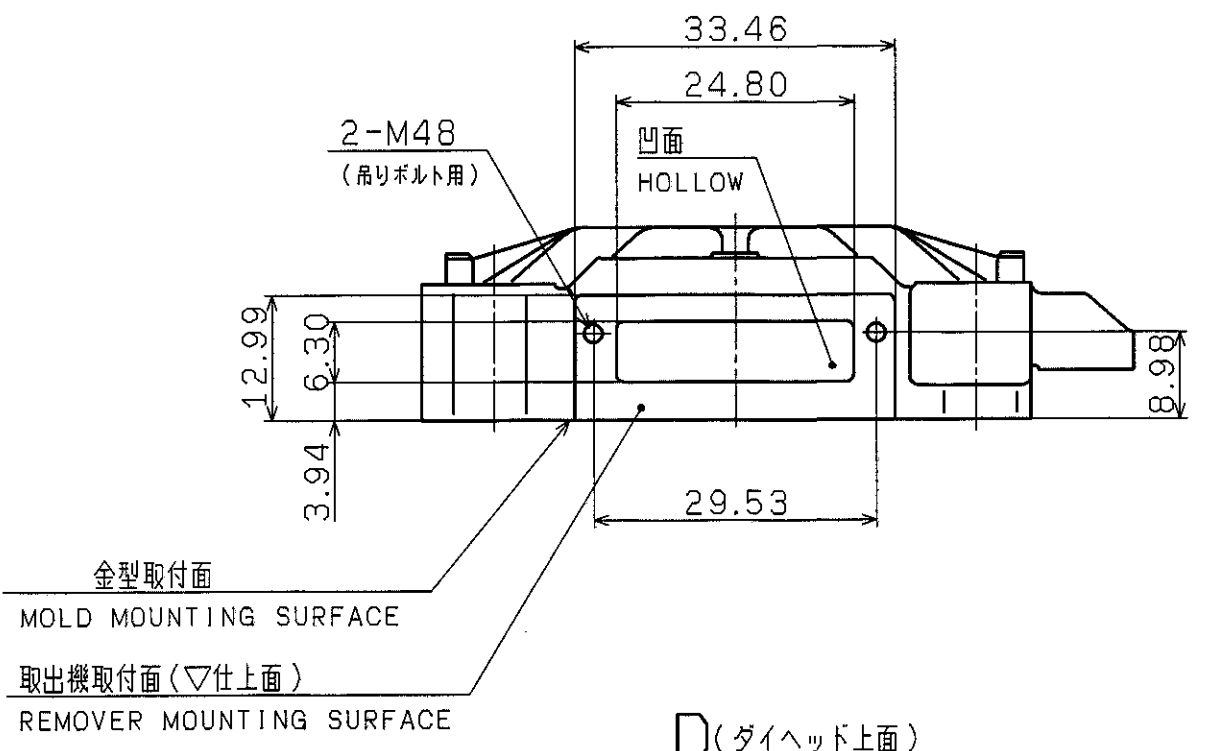
B-B
(エジェクタ穴配置)
(ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)



C (1:10)



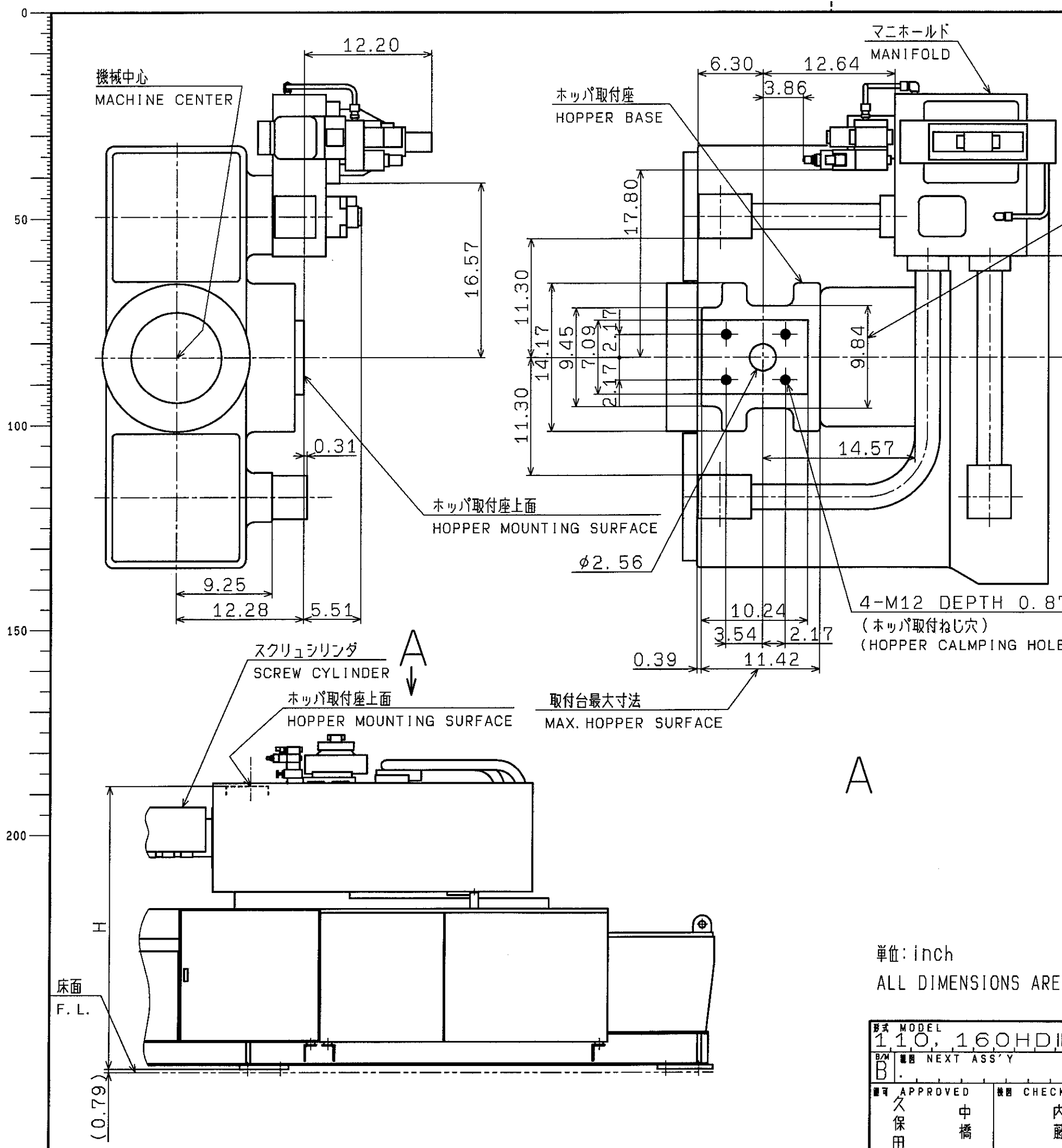
A-A
(金型取付ねじ穴の配置は
ダイヘッド、プラテン共同)
(ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES
ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR.)



D (ダイヘッド上面)
(TOP VIEW OF DIE HEAD)

- MIN. MOLD SIZE: 26.77x26.77 (WHEN CLAMPING FORCE IS 937US ton)
 - HEX0.95x19.25x4PIECES, HEX1.61x19.25x4PIECES, EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE (EJECTOR ROD: WITH MALE SCREW 3/4-10UNC: HEX0.95 & 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、680x680mm (型締力8336kN (850tf)の時)
 - 対辺24mm六角x489x4本, 対辺41mm六角x489x4本のエジェクタロッド (φ-10UNCねじ込み式: 対辺24, 1-8UNC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INCH表示です。

MODEL	950MMJ	三角法	1	名称	金型取付寸法図
SCALE	1	3rd ANGLE PROJECTION	20	図名	DIE SPACE
APPROVED	水野	CHECKED	石原	DWG. NO.	3FK93691
MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION					REF. DWG. NO. 3FK93639



付号	実施(号機・工事) (アイテム-サブアイテム)	改訂記事	理由	認可 年月日	点検 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	大せき 11.11.30	大せき 11.11.30
△B	000-09	品別Dに機種を追加		大せき 11.11.10	大せき 11.11.10

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
寸法
線
横
斜
径
差
上
材
熱
処
理
加
工
組
合
事

3CK97906
A
05/30/00
14:57
3A

【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:電ソフト図
T:電組立品図

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

単位: inch
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 110, 160HD III	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	縮尺 SCALE 1/10	名称 NAME ホッパー取付寸法図 HOPPER SPACE
承認 APPROVED 久保田	検閲 CHECKED 中橋	製図 DRAWN 松本	製図 B/M 図番 DWG. NO. 3CK97906D
MIMM標準			SUFFIX MARK PAGE B