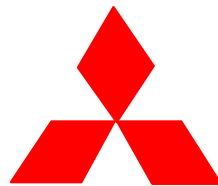


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

950MMJW-110



MITSUBISHI
HEAVY INDUSTRIES, LTD.

NAGOYA MACHINERY WORKS

950MMJW-110

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)	70.87	(1800)	
	(V)			66.93	(1700)	
Clearance between Tie Bars	(H)			51.18	(1300)	
	(V)	47.24		(1200)		
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)	70.87	(1800)		
	(V)		46.85	(1190)		
	(H)		50.79	(1290)		
	(V)		66.93	(1700)		
Minimum Mold Size	(H)			26.77	(680)	Full clamp tonnage
	(V)			26.77	(680)	

950MMJW-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)	
Nozzle Touch Force		us ton (metric ton)	7	(6)	

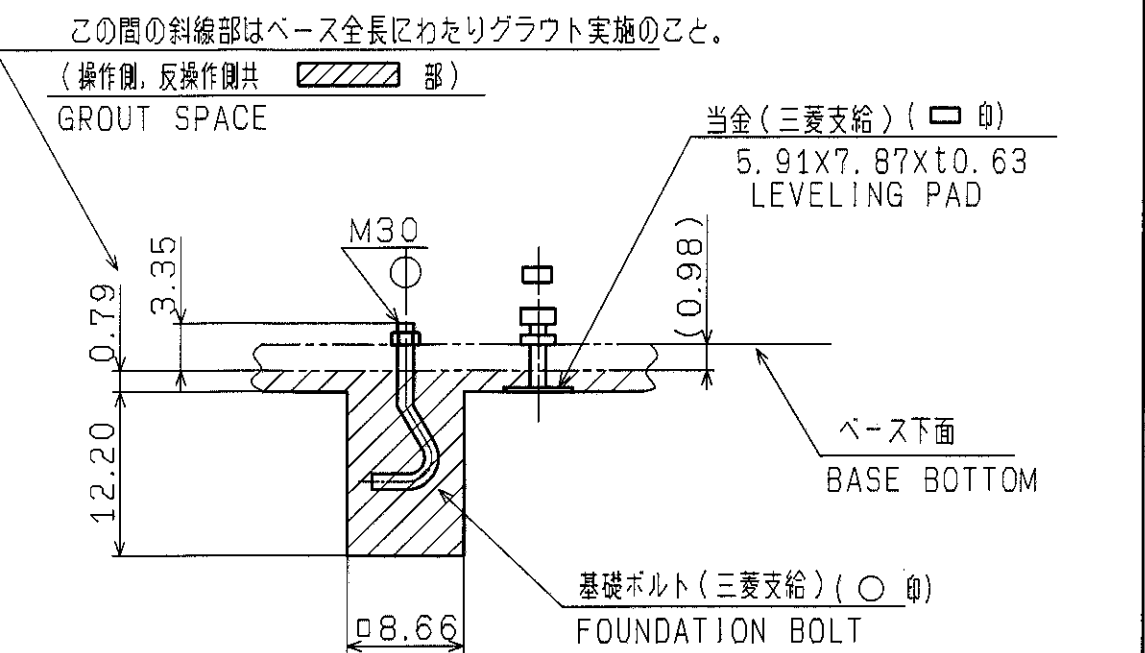
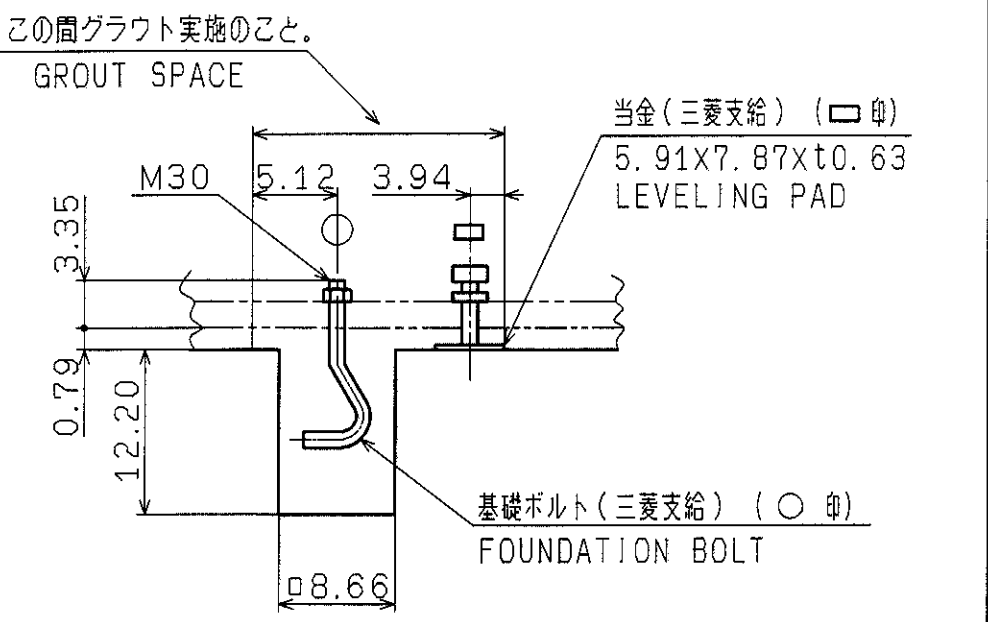
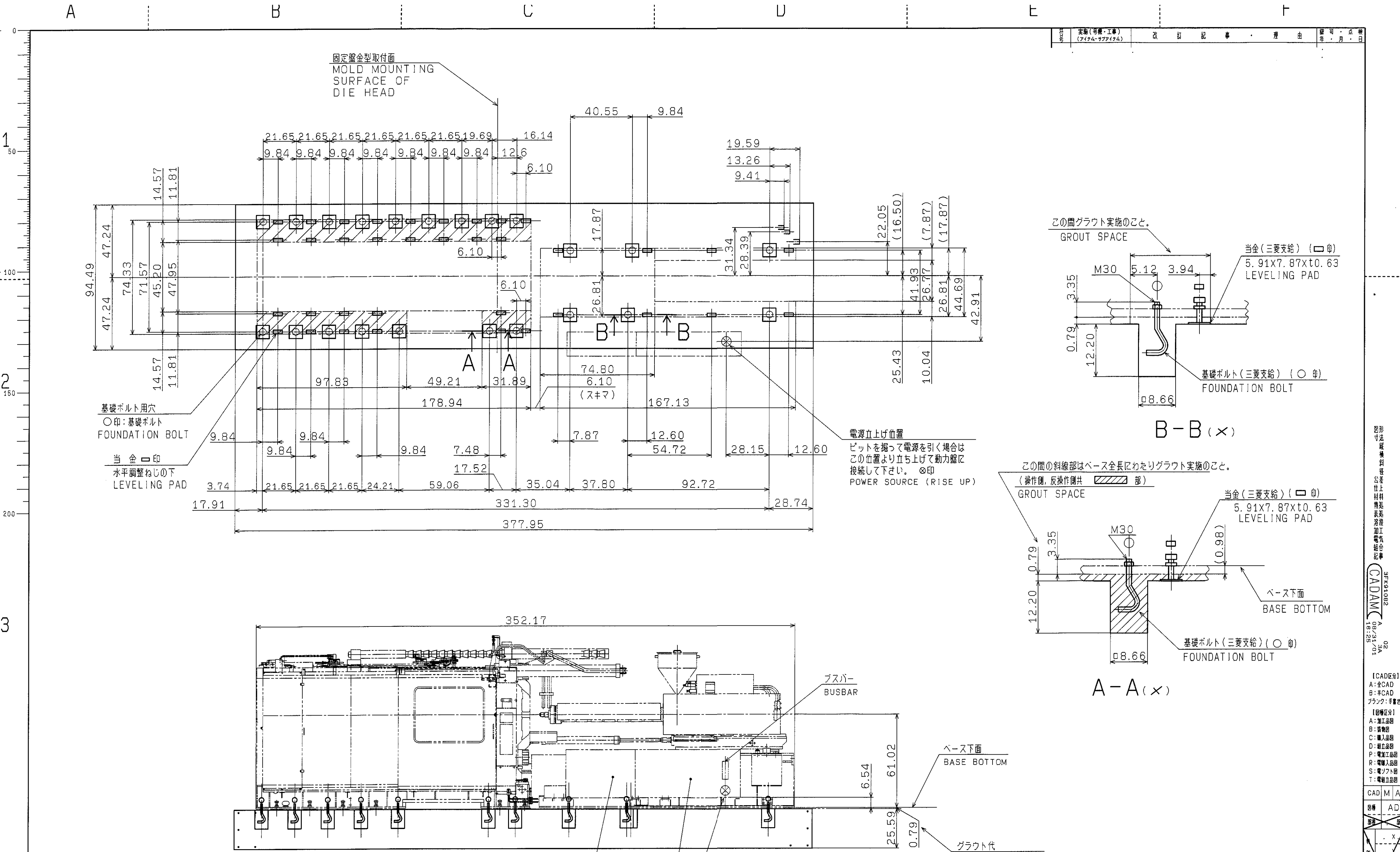
950MMJW-110**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	147	(110)	2 x 55kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	33.4		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	370	(1400)	
Lube Oil Capacity for Bearing housing	us gal (ltr)	2	(7)	
Overall Dimension	(L)	ft	29.33	(8.94)
	(W)	(m)	8.92	(2.72)
	(H)		9.36	(2.85)
Machine Weight	us ton (metric ton)	49.3	(44.7)	

Electric Capacity		KVA	156.0	
Full Load Current		A	188.0	@ 460 V , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	us gpm (lit/min)		18.5	(70)
Cooling Water supply for Feed Throat			6.6	(25)
Required Foundation Thickness		inch (mm)	25.59	(650)

Remarks

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



MODEL	50MMJW-110	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE	1/40	名称 NAME	基礎図 FOUNDATION
図番	NEXT ASSY	製図 DRAWN	井川	検図 CHECKED	製図 B/M	図番 DWG. NO.
承認 APPROVED		製図 H13.8.31			製図 3FK91082	図番
					製図 3FK91082	図番

図形寸法線幅 斜線部 公差 材料 熱処理 表面処理 加工 電気 組立 記事

3FK91082
A/03/31/01
02
CAD/M/A
図種 AD
図番
製図
検図
承認

【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: 誘導図
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 電加工品図
R: 電線入品図
S: 電ソケット
T: 電線立品図

CAD/M/A
図種 AD
図番
製図
検図
承認

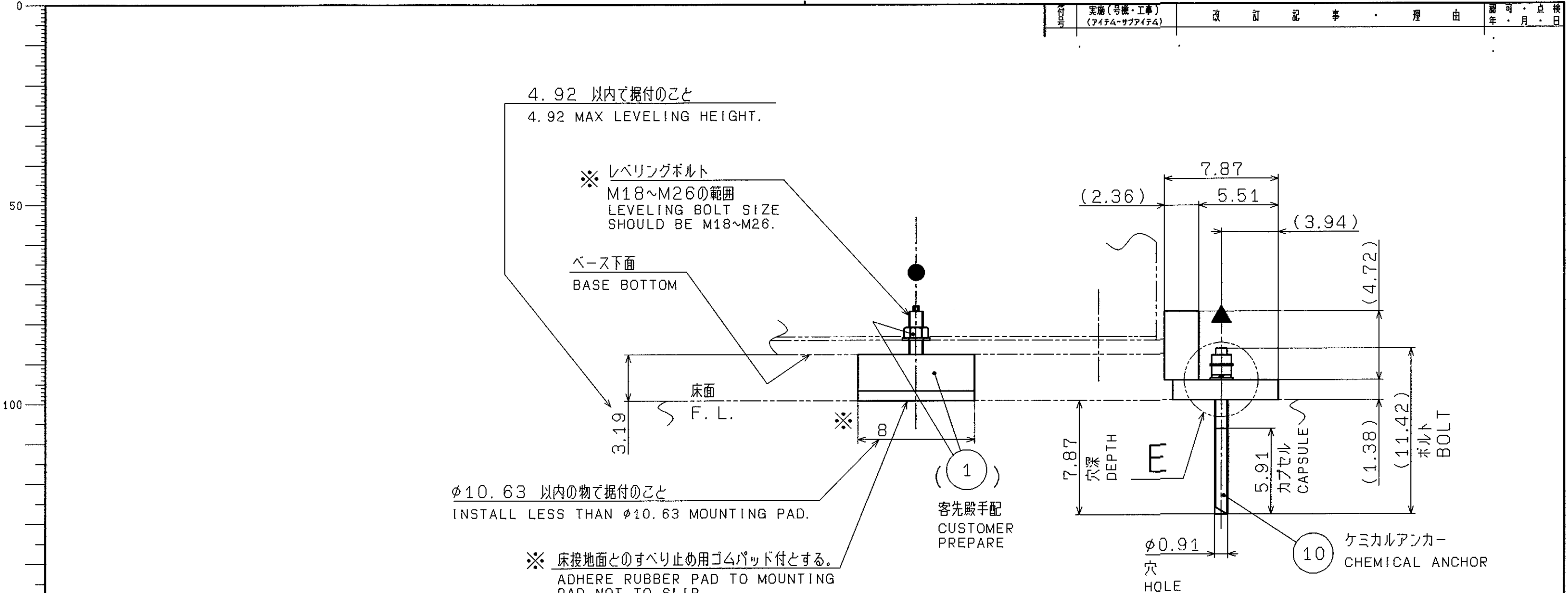
DWG NO
3FK91142

図形
寸法
縮小
斜径
公差
仕上
材料
地盤
表層
加工
等類
記号

3FK91142
A
10/09/02
02
CADAM

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
フランク: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:電鍍品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
部数	部	
別記	. X .	
配布	. X .	
先	. X .	
合計	部	
原寸	縮小	
A3	-	



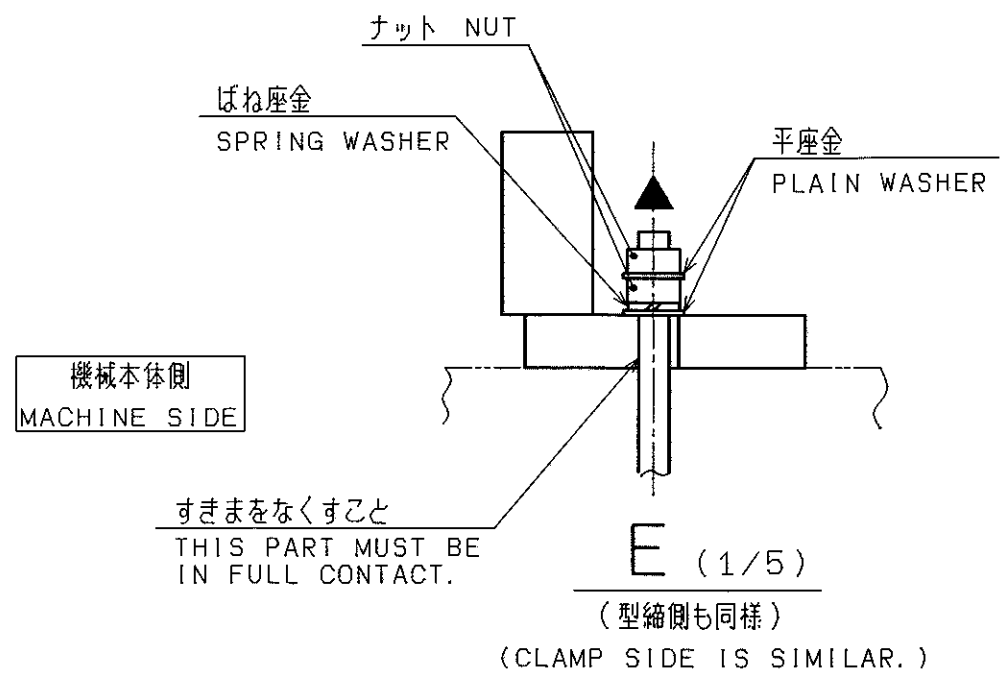
※ レベリングボルト
M18~M26の範囲
LEVELING BOLT SIZE
SHOULD BE M18~M26.

※ 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.

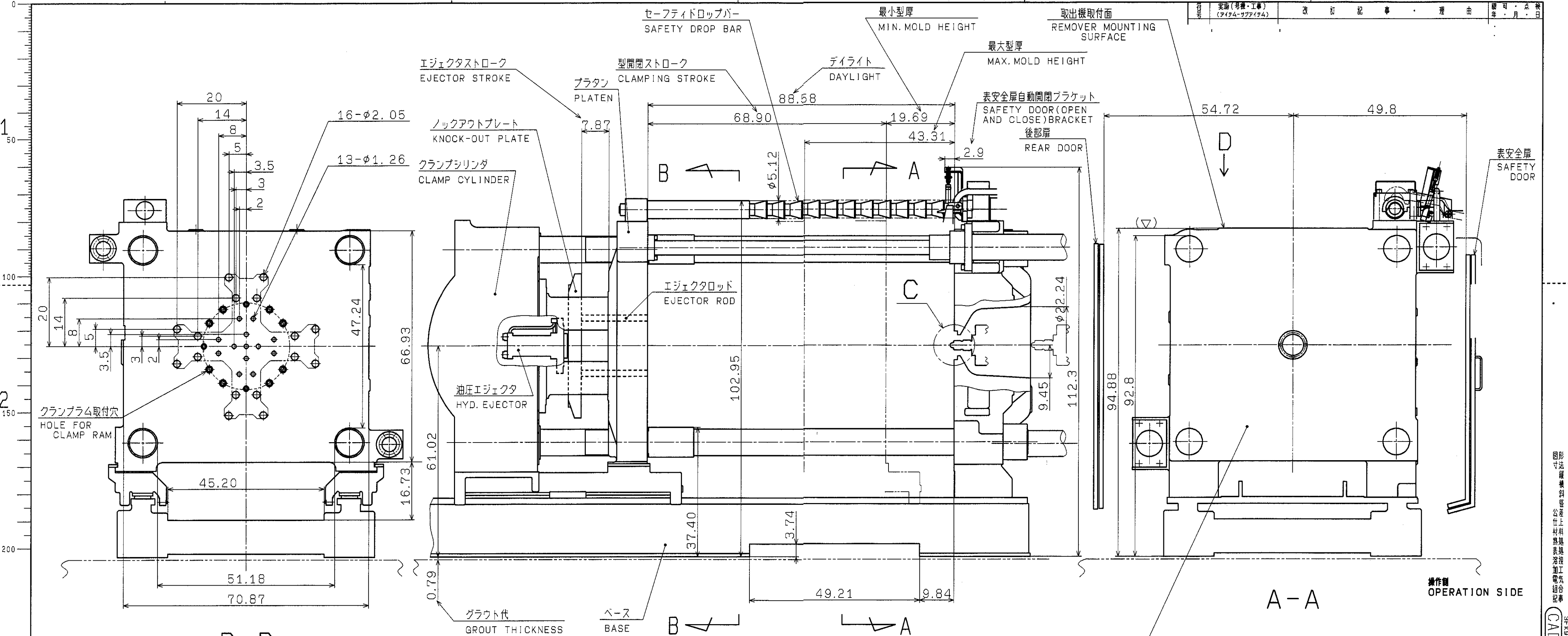
※ 床接地面とのすべり止め用ゴムパッド付とする。
ADHERE RUBBER PAD TO MOUNTING
PAD NOT TO SLIP.

※ 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.

D-D
(●印26箇所、▲印18箇所)
(MARK ● 26 POINTS, MARK ▲ 18 POINTS)

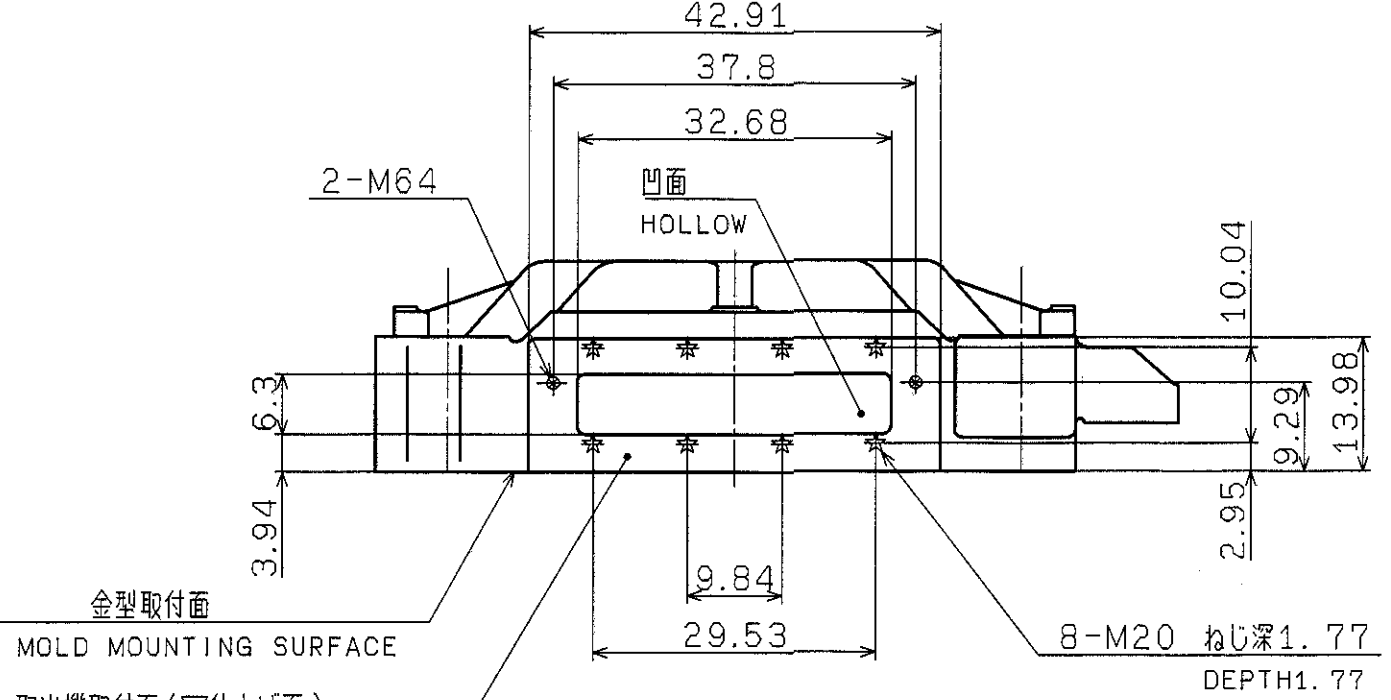
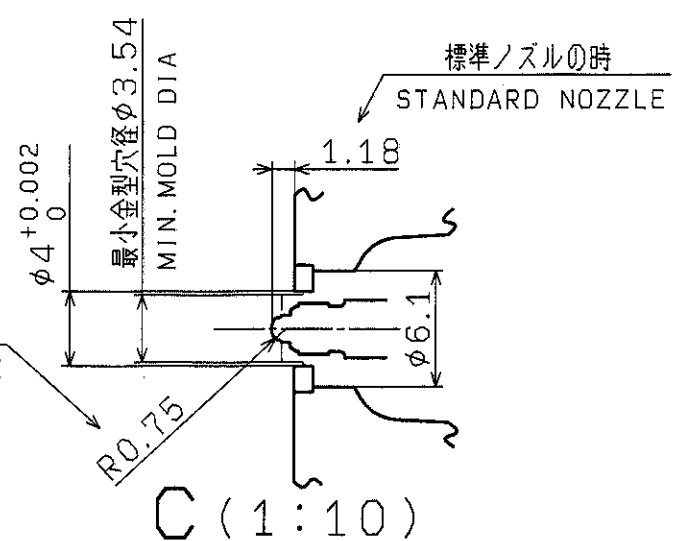


形式 MODEL 950MMJW-110	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/7	名称 NAME 基礎図
B/M 異図 NEXT ASS'Y B3FF19561	製図 DRAWN 上田◎ 14.10.10	基準 B/M 図番 DWG. NO. B3FK91142	SUFFIX MARK PAGE 2/2
製図 APPROVED	検図 CHECKED 石原◎	合計 部	



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

金型取付ねじ、及び、T溝配置は添付図のダイヘッド(加工図)、プラテン(加工図)を参照してください。
 ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES AND T SLOTS REFERS TO DIE HEAD AND PLATEN DWG. APPENDED.



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 (1-10UNC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、事前に標準願います。
- 図中の単位はINCH表示です。

MODEL 350MMJW	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	SCALE 1/20	NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
FIG. NO. B13FF00575	DATE H15. 7. 23	DRAWN 井川	DWG. NO. 3FK93794
APPROVED 船木	CHECKED 水谷	DESIGNED 石川	SUFFIX MARK PAGE

