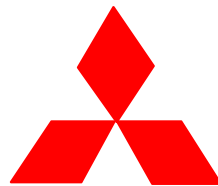


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

950MMJW-240



MITSUBISHI
HEAVY INDUSTRIES, LTD.

NAGOYA MACHINERY WORKS

950MMJW-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)		70.87	(1800)		
	(V)		66.93	(1700)		
Clearance between Tie Bars	(H)		inch	51.18	(1300)	
	(V)	(mm)	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)		
	Forward Speed	ft/min	15.09	(4.6)		
	Retract Speed	(m/min)	19.69	(6.0)		
Maximum Mold Size	or	(H)	70.87	(1800)		
		(V)	46.85	(1190)		
		(H)	inch	50.79	(1290)	
		(V)	(mm)	66.93	(1700)	
Minimum Mold Size		(H)	26.77	(680)	Full clamp tonnage	
		(V)	26.77	(680)		
Maximum Mold Weight		US. Ton (Metric ton)	10	(9)	Moving side is half of this	

950MMJW-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	1623	(735)	
		(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	~ 125		
	Mid. speed		~ 83		
	Low speed		~ 62		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	
Nozzle Touch Force		us ton (metric ton)	7.00	6.2	

950MMJW-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	(1750)	
Lube Oil Capacity for Bearing housing	us gal (ltr)	3	(10)	
Overall Dimension	(L)	ft	32.81	(10.00)
	(W)	(m)	8.53	(2.60)
	(H)		8.2	(2.50)
Machine Weight	us ton (metric ton)	44.4	(40.3)	

Electric Capacity		KVA	202.0	
Full Load Current		A	254.0	@ 460 V , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	us gpm (lit/min)		18.5	(70)
Cooling Water supply for Feed Throat			7.9	(30)
Required Foundation Thickness		inch (mm)	25.59	(650)

Remarks

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

実働(号機・工事) (7474-7474)	改訂記事・理由	認可・点検 年・月・日
000-03	上面視一部変更(梁位置)	1974.7.29

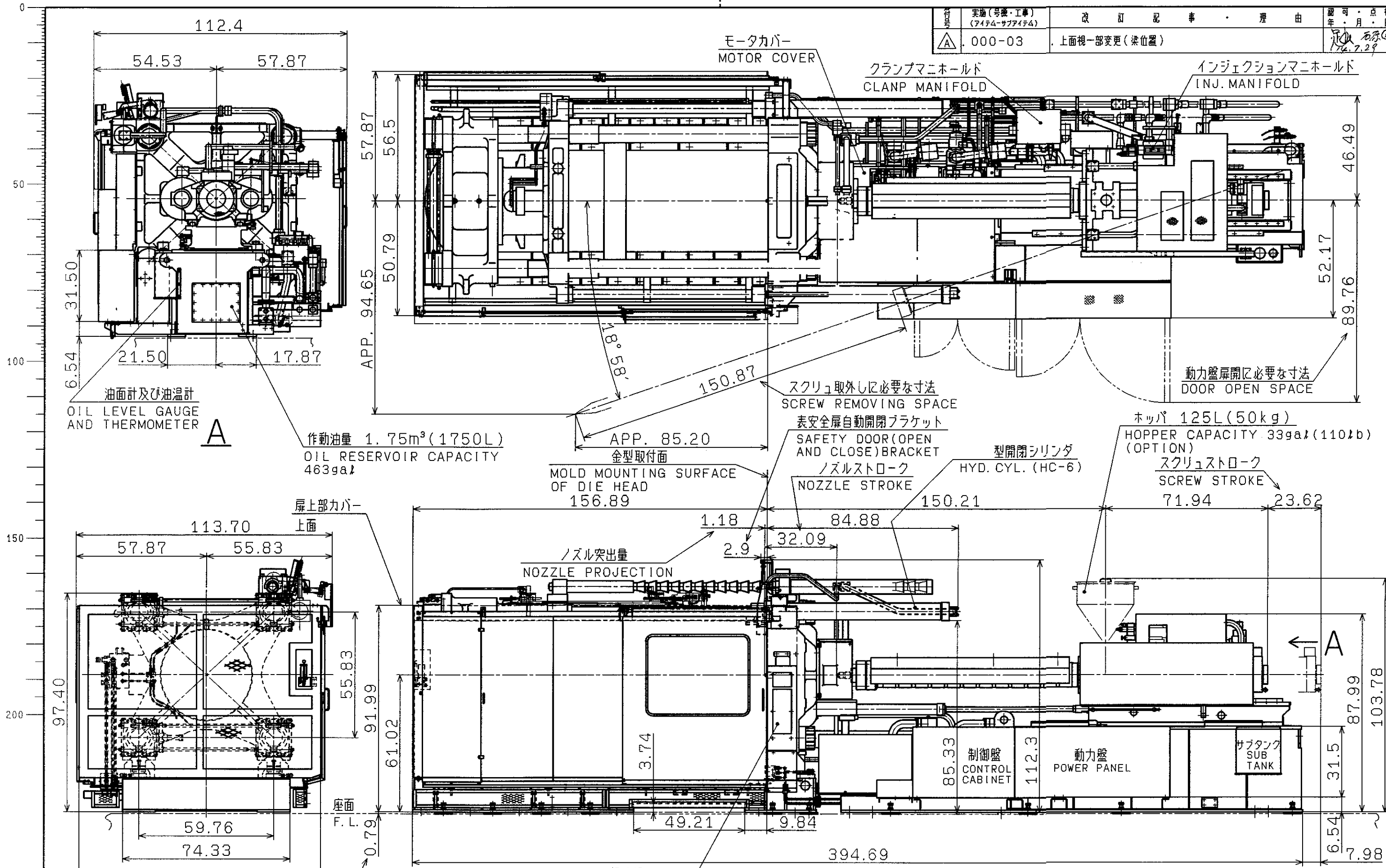
DWG NO. 3FK97099

図形法線横線径差公差仕材熱処理加工電線組立

3FK97099
CADAM
A 07/16/02
14:18
01AA

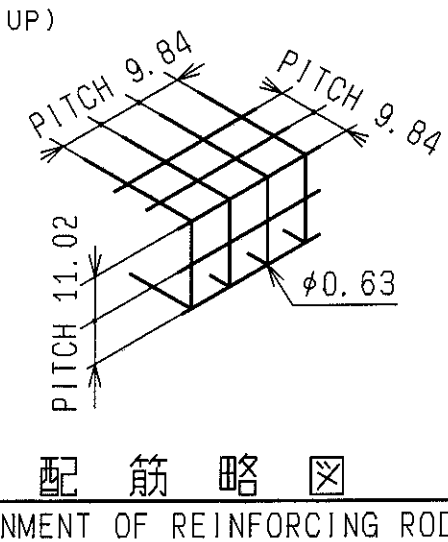
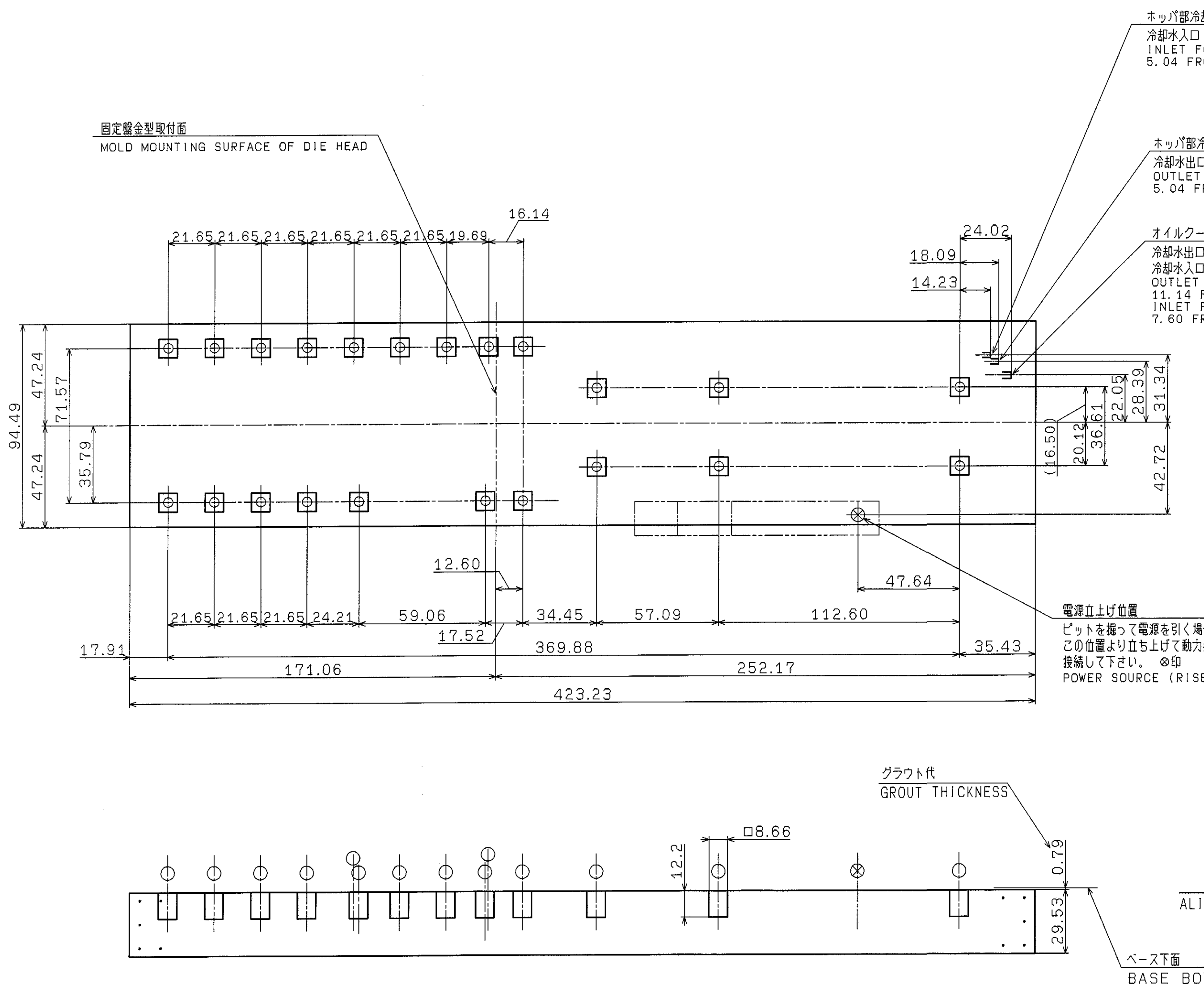
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き
【図種区分】
A:加工品
B:鋳物
C:購入品
D:組立品
P:増加工品
R:電線入品
S:電ソフ品
T:電線立品

CAD	M	A
図種	AD	
部番	-	
別記	-	
先配	-	
先部	-	
合計	-	
原寸	縮小	
A3	-	



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

形式 MODEL 950MMJW-240	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 INJ. MOLD M/C
承認 APPROVED 足立	検閲 CHECKED 石原	製図 DRAWN 佐藤	基準 B/M 図番 DWG. NO. 14. 1. 11.
3FK97099			SUFFIX MARK PAGE A



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81.4kPa(8.3tf/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. 築石地業は適当に決定し施工して下さい。
6. ベース掘付面全面(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(1.4tf/cm²)
7. 質量
(内訳) 機械全体 : 43.6t
金型(最大) : 14.0t
作動油 : 1.5t
(全質量) 59.1t
8. 基礎質量 約 46.4t
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 11.8 bf/in^2 AND IN CASE UNDER 11.8 bf/in^2 IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 19.9 bf/in^2 WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS
MACHINE : 48.1 US ton
DIE(MAX) : 15.4 US ton
OIL : 1.7 US ton
TOTAL : 65.2 US ton
8. FOUNDATION MASS : 51.1 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.

図形寸法 縦横斜線公差 材料標準 公差 仕上材料標準 公差 加工公差 公差 組立公差

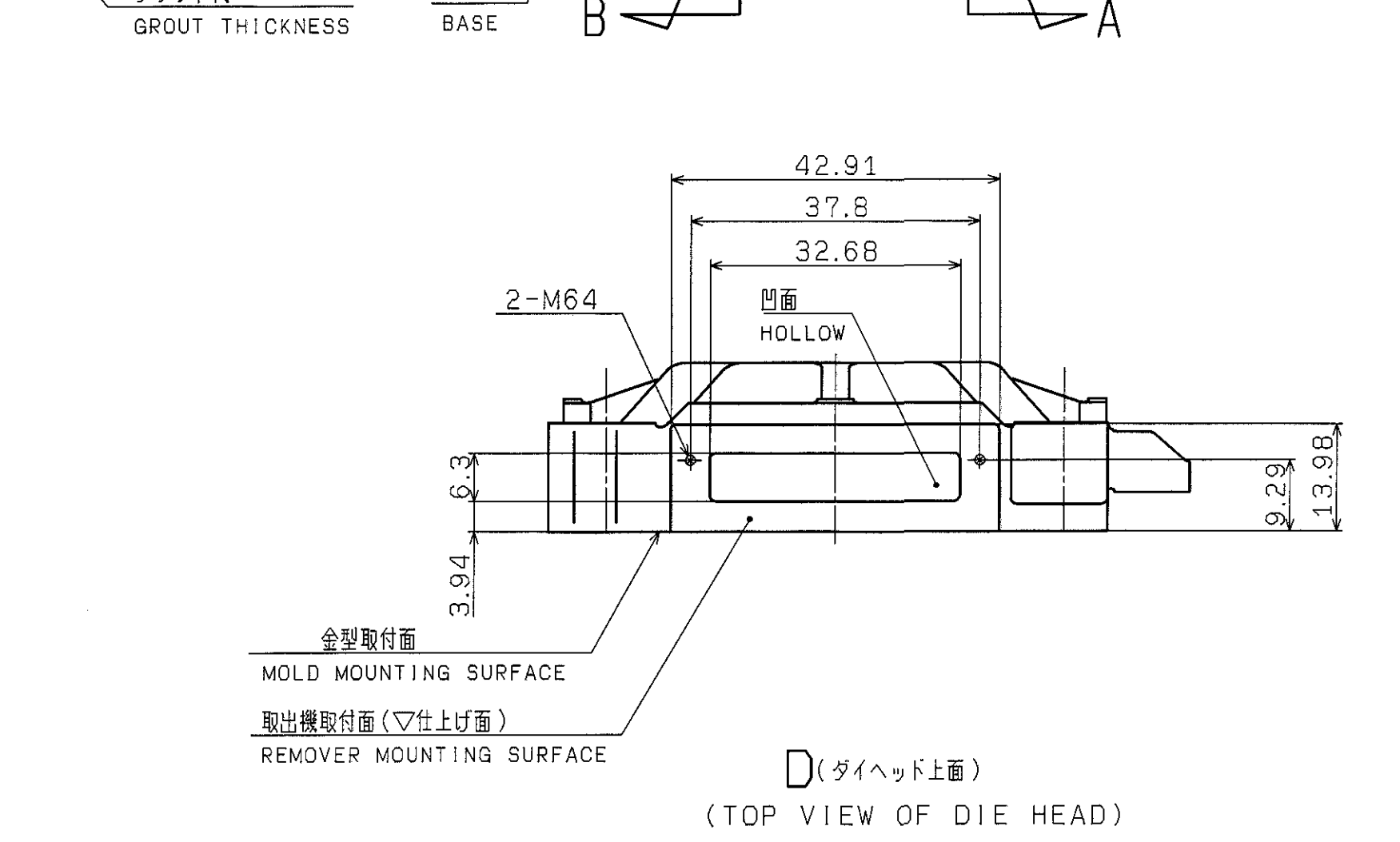
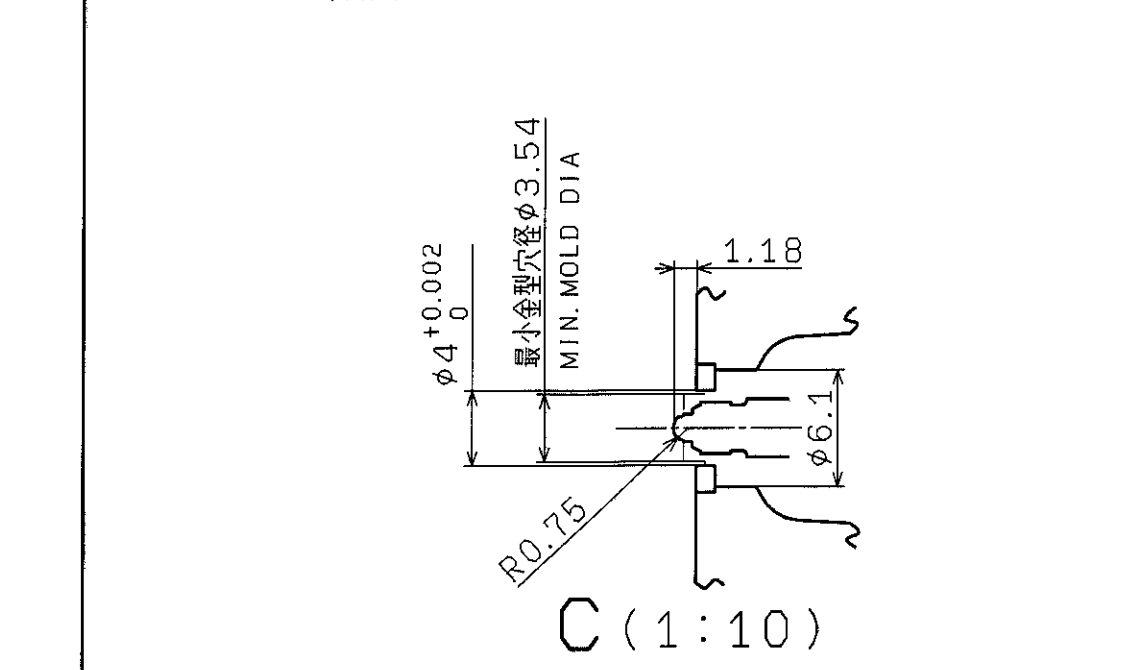
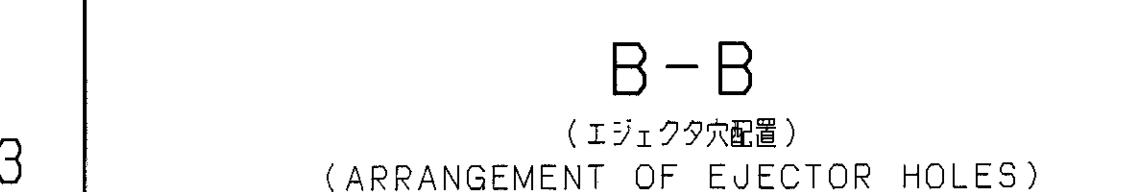
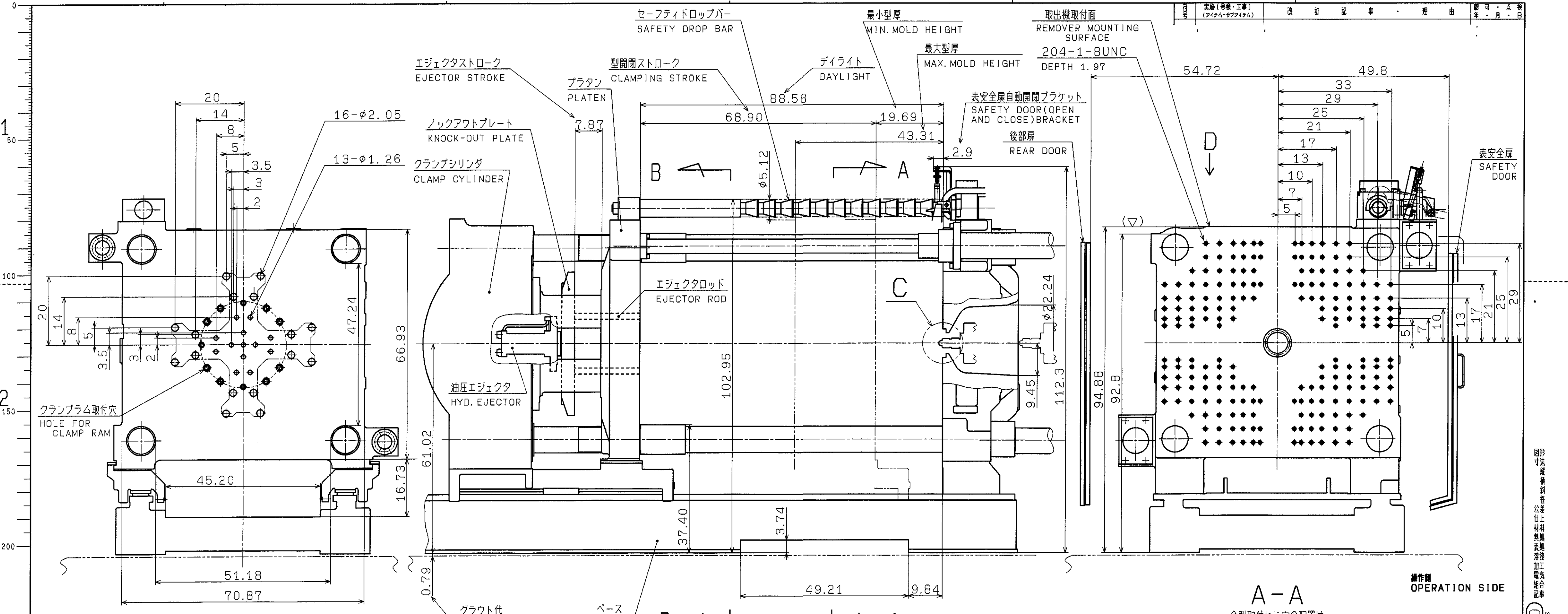
ICAD区分
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き
【図解区分】
A:加工品
B:製成品
C:組立品
D:組立品
P:電加工品
R:電加工品
S:電ソット品
T:電線立品

CAD	M	A
図解	AD	
製図		X
検査		X
承認		X
先		X
部		X

図式 MODEL 950MMJW-240 三角法 尺 SCALE 1/40 名称 NAME 基礎図
B. 3rd ANGLE PROJECTION FOUNDATION

承認 APPROVED 検査 CHECKED 製図 DRAWN 製図 B/M 製図 DWG. NO. SUFFIX MARK PAGE 1/2

3FK91084



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: 26.77x26.77 (WHEN CLAMPING FORCE IS 937US ton)
- HEX0.95x19.25 \times 4PIECES, HEX1.61x19.25 \times 4PIECES, 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x489 \times 4本, 対辺41mm六角x489 \times 4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、事前にご準備願います。
- 図中の単位はINCH表示です。

MODEL	950MMJW	三角法	1	尺 SCALE	1	名号 NAME	金型取付寸法図
B/W	NEXT ASS'Y	3rd ANGLE	PROJECTION	20	DIE SPACE		
APPROVED	CHECKED	DRAWN	B/M	DWG. NO.	SUFFIX MARK PAGE		
水野	水野	水野			3FK93692.		
					原寸	縮小	A2

