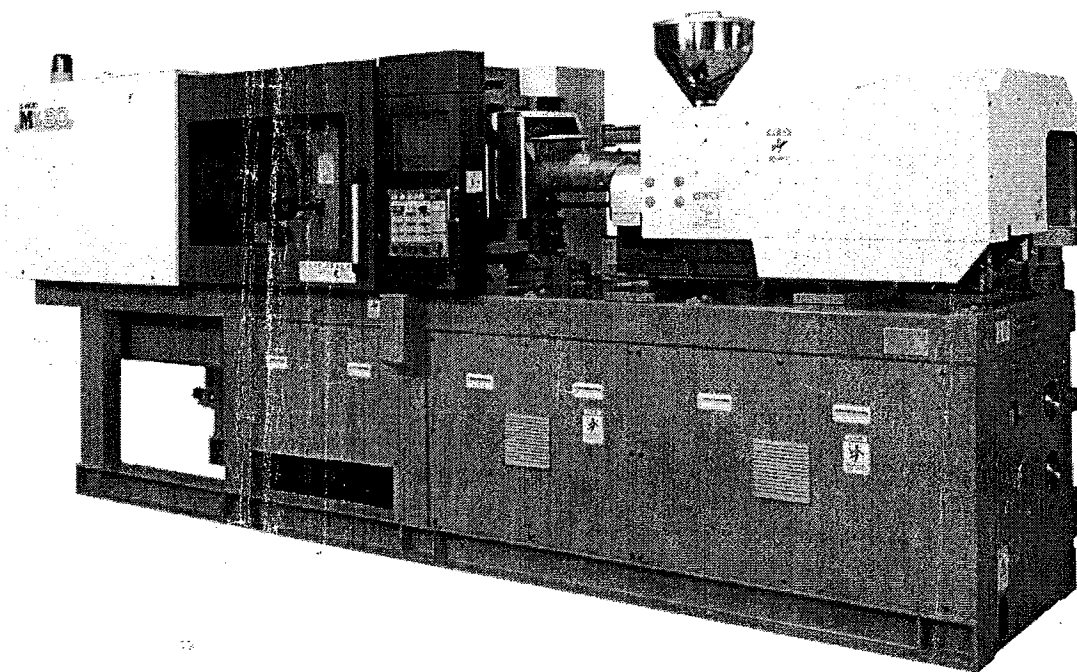


# Mu射出成形機

## 取扱説明書

型式：	Mu80
製造番号：	ED7705-030
製造年月日：	2007年 7月 2日



本機を使用する前に必ず、この取扱説明書をお読み下さい。  
特に、重要警告事項については記載内容を充分ご確認の上、厳守下さい。  
また、この取扱説明書はいつでも取り出せる所に大切に保管して下さい。



# 射出成形機仕様書

SP. Mu80-02

要目	機種		Mu80	
	単位			
スクリュ直径	mm	25	28	
注1) 可塑化能力	kg/h	24.4	30.6	
注2) 最大射出圧力	MPa	200	200	
注3) 理論射出体積	cm <sup>3</sup>	54	68	
注1) 射出質量	g	51	64	
注4) 射出率	cm <sup>3</sup> /s	147	185	
注5) 最大射出速度	mm/s	300	300	
スクリュ最高回転速度	min <sup>-1</sup>	360	360	
ノズルタッチ力	kN	20		
型締力	kN	784		
デライト	mm	685		
型開閉ストローク	mm	315		
金型厚さ	mm	170~370		
金型取付盤寸法	H×V	mm	560×560	
タイバー間隔	H×V	mm	380×380	
エジェクタストローク	mm	80		
エジェクタ力	kN	25		
ヒータ電力	kW	3.9		
総皮相電力	kVA	30.9		
注6) 機械寸法	mm	3980L×1180W×1830H		
機械質量	t	4.1		

注1) ポリスチレンGPの理論値を示します。

注2) 最大射出圧力は射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。

最大射出圧力は設定可能な最大値です。

成形条件によっては、最大射出圧力が制限される場合があります。

注3) 数値は計算値を示します。

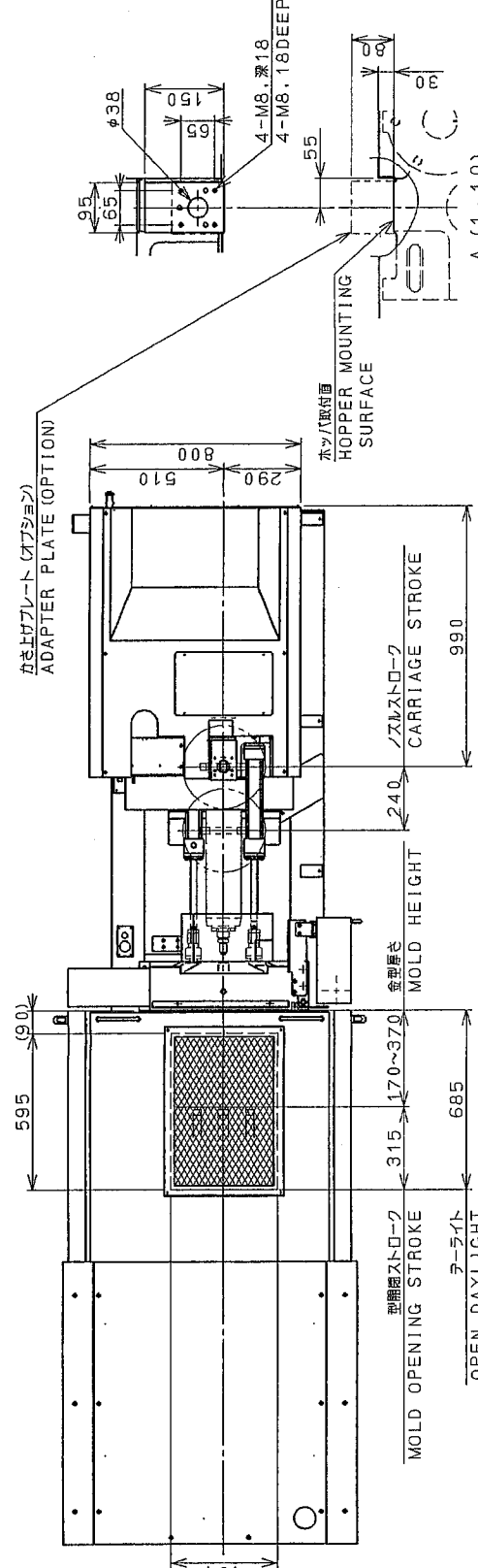
注4) 数値は計算値を示します。

注5) 射出率、最大射出速度の値は最大射出圧力発生時に

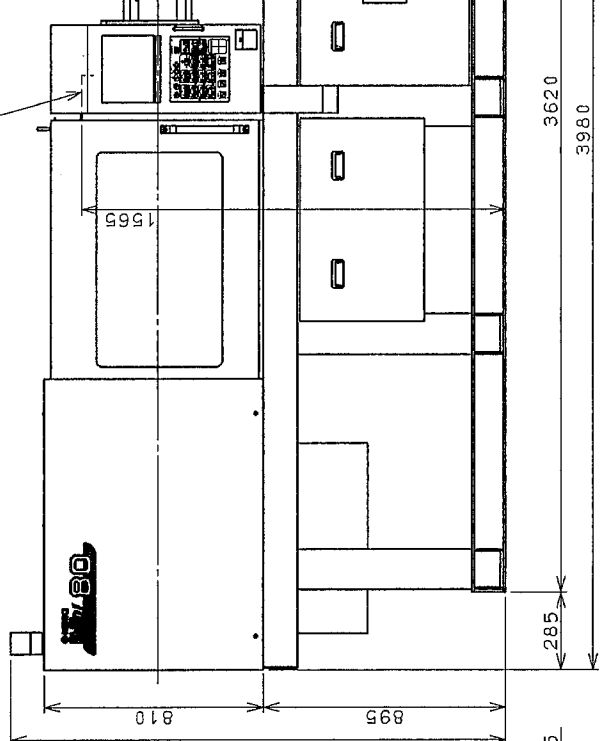
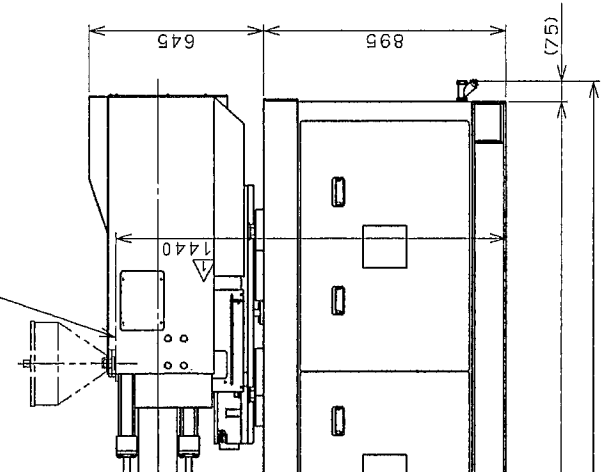
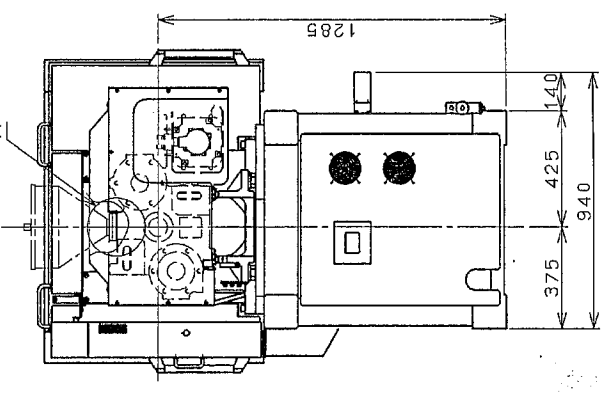
保証される値ではありません。

注6) 機械高さにはホッパ（オプション）を含みません。

寸法線	寸法
① 50mm	① 0.1
② 0.1mm	② 0.05
③ 0.5mm	③ 0.2
④ 1mm	④ 0.1
⑤ 2mm	⑤ 0.1
⑥ 5mm	⑥ 0.1
⑦ 10mm	⑦ 0.1
⑧ 20mm	⑧ 0.2
⑨ 50mm	⑨ 0.3
⑩ 100mm	⑩ 0.5
⑪ 200mm	⑪ 0.8
⑫ 500mm	⑫ 1.2
⑬ 1000mm	⑬ 2.0



A (1:10)  
ホッパ取り付け方法 (ホッパはオプション)  
HOPPER\_MOUNTING\_SURFACE



NO	△ホッパ取付面取付図追加	07/06/08	06/06/08	06/06/08	06/06/08	06/06/08	06/06/08	06/06/08	06/06/08	06/06/08	06/06/08
訂	正	更	事	日	時	分	秒	分	秒	分	秒
小倉	小倉	小倉	小倉	小倉	小倉	小倉	小倉	小倉	小倉	小倉	小倉
1:20	1:20	1:20	1:20	1:20	1:20	1:20	1:20	1:20	1:20	1:20	1:20
ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY	ASSEMBLY
Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80	Mu80
01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01	01-01-01
株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所	株式会社 名機製作所
638758C	638758C	638758C	638758C	638758C	638758C	638758C	638758C	638758C	638758C	638758C	638758C



7470639

7

6

5

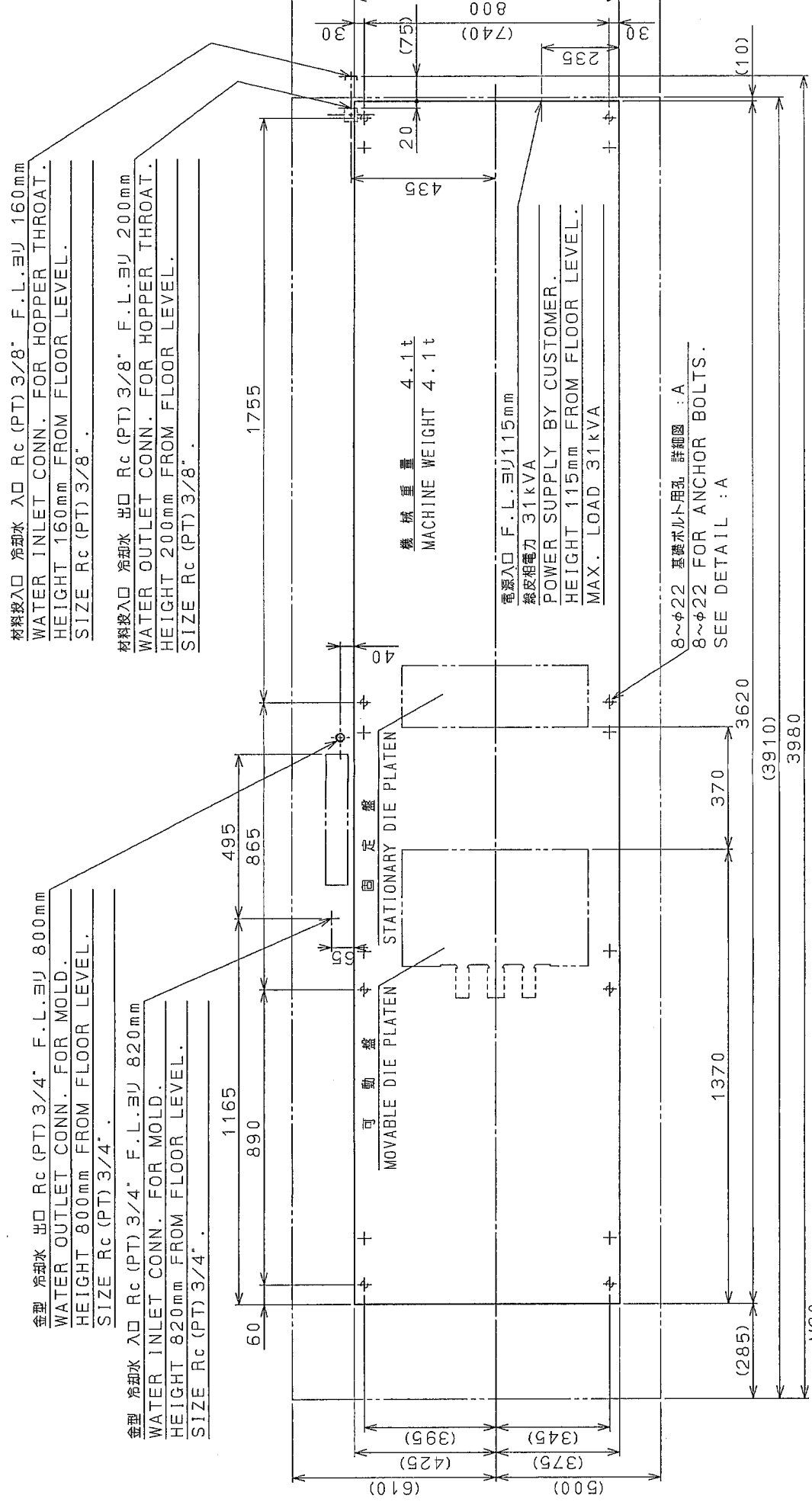
4

3

2

1

鋼材加工の標準寸法規
JIS B 0409 MESF-2a
寸法記号
6x6 30x30 40x40
30 ~ 120 40x40 3
120 ~ 400 40x40 5
1000 ~ 2000 40x40 8
2000 ~ 4000 40x40 12
4000 ~ 10000 40x40 15
鋼材の寸法規定
記号
V 100% MHT
W 25% MHT
XY 6.3% MHT
XYZ 0.8% MHT
指示の角度
鋼材のCO.2
指示の寸法
(内小) 鋼材の
MES1-8a.c.c
その他MES規格
を参照してください



材料投入口 冷却水 入口 Rc (PT) 3/8" F.L. 至 160mm  
 WATER INLET CONN. FOR HOPPER THROAT.  
 HEIGHT 160mm FROM FLOOR LEVEL.  
 SIZE Rc (PT) 3/8".

材料投入口 冷却水 出口 Rc (PT) 3/8" F.L. 至 200mm  
 WATER OUTLET CONN. FOR HOPPER THROAT.  
 HEIGHT 200mm FROM FLOOR LEVEL.  
 SIZE Rc (PT) 3/8".

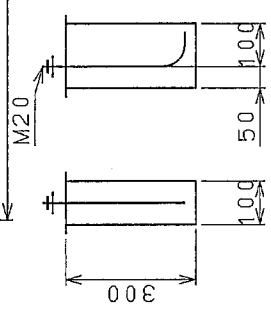
金型 冷却水 出口 Rc (PT) 3/4" F.L. 至 800mm  
 WATER OUTLET CONN. FOR MOLD.  
 HEIGHT 800mm FROM FLOOR LEVEL.  
 SIZE Rc (PT) 3/4".

金型 冷却水 入口 Rc (PT) 3/4" F.L. 至 820mm  
 WATER INLET CONN. FOR MOLD.  
 HEIGHT 820mm FROM FLOOR LEVEL.  
 SIZE Rc (PT) 3/4".

機械重量 4.1t  
 MACHINE WEIGHT 4.1t

電源入口 F.L. 至 115mm  
 総皮相電力 31kVA  
 POWER SUPPLY BY CUSTOMER.  
 HEIGHT 115mm FROM FLOOR LEVEL.  
 MAX. LOAD 31kVA

8~φ22 基礎ボルト用孔 詳細図 : A  
 8~φ22 FOR ANCHOR BOLTS.  
 SEE DETAIL : A



基礎ボルト用孔 詳細図 : A  
 DETAIL : A

名称		基礎図	Mu80
図名		FOUNDATION PLAN	金型冷却水マニホールド
分室コード		01-02-01	
作成者		加藤正 森岡	
校核者		加藤正	
図番		07/01/16	07/01/17
NO.		07/01/16	07/01/17
日付		07/01/16	07/01/17
担当者			
承認者			
製図者			
検査者			
設計者			
監製者			
製図者			
検査者			
設計者			
監製者			

株式会社  
 名機製作所

639074

①

第 J06-576A号

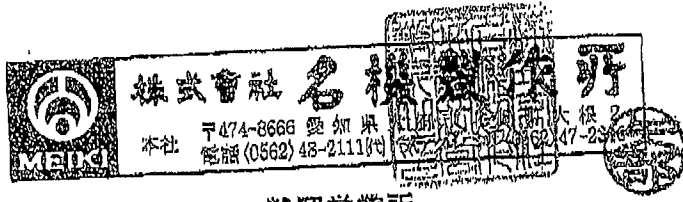
見 積 書

作成 2007 年 5 月 16 日

御中

貴見積依頼書 { 月 日付  
第 号

拝啓 下記の通り見積申しあげます故  
何卒御下命の程御願ひ申しあげます



静岡営業所  
静岡市敷地2-22-23  
TEL 054-238-0826  
FAX 054-238-0827

納入月日 御下命後2ヶ月

受渡場所 [Redacted] 工場据付渡

荷造費運賃 弊社負担

御支払条件 検収月末締切翌月末現金一括払い

見積有効期間 1週間

備考 本見積り金額には消費税等は含まれておりません。  
消費税等は別途御請求させていただきます。

項	品名	数量	単位	単価	金額
1	名機射出成形機 Mu80-DM スクリュー径: 28φ 射出容量: 68 cm <sup>3</sup> 射出圧力: 200 MPa 型締力: 784 KN	1	式		¥ 13,035,000.-
合計					¥ 13,035,000.-
値引					▲ ¥ 5,935,000.-
貴社向価格					¥ 7,100,000.-

登録 No. 2-13A001

株式会社