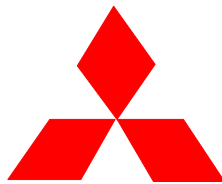


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

720MGV-110



MHI Injection Molding Machinery, Inc

Ref: MHI-PT document # ED-1D33-4395

720MGV-110

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)		
	Forward Speed	ft/min	15.1	(4.6)		
	Retract Speed	(m/min)	19.7	(6.0)		
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)		23.62	(600)	Full clamp tonnage	
	(V)		23.62	(600)		
Maximum Mold Weight		US ton (Metric ton)	7.7	(7.0)		

720MGV-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)	192		
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)	6.83	(6.2)	

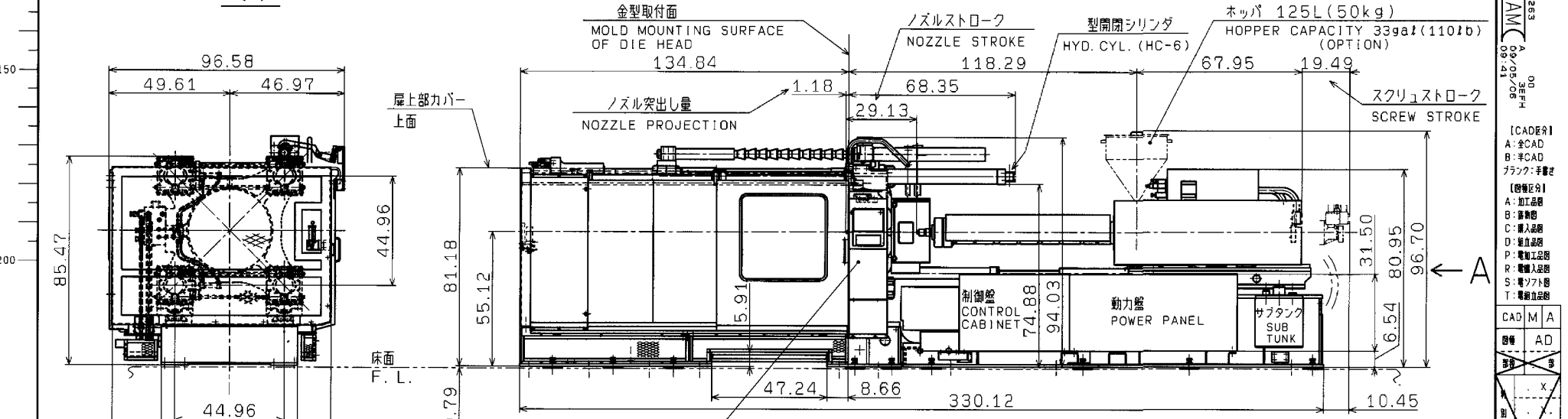
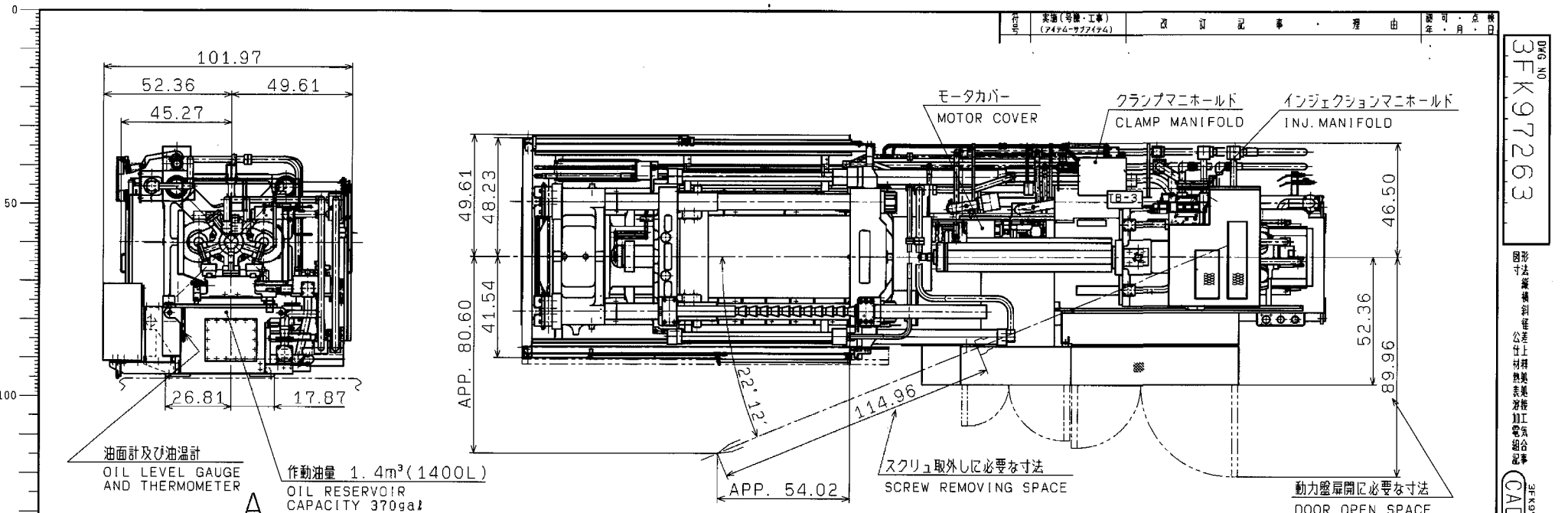
720MGV-110**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	121	(90)	2 x 45kw
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)	
Lub. Oil Capacity for Bearing Housing	(lit)	1.72	(6.5)	
Overall Dimension	(L)	ft	27.56	(8.4)
	(W)	(m)	7.87	(2.40)
	(H)		7.55	(2.30)
Machine Weight	us ton (metric ton)	31.6	(28.7)	

Electric Capacity		KVA	156.0	460 V , 60 Hz
Full Load Current		A	195.4	460 V , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	us gpm (lit/min)	18.5	(70)	Soft water, 90 °F or below
Cooling Water supply for Feed Throat		5.3	(20)	

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.



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

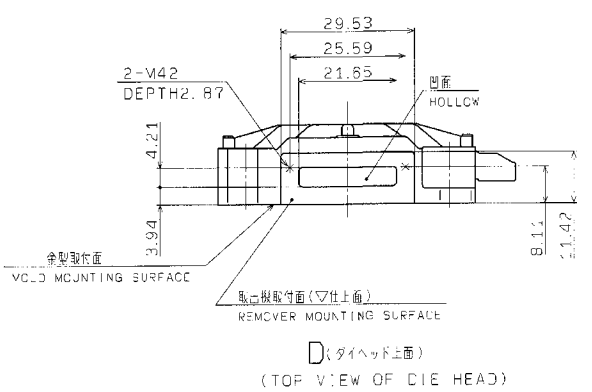
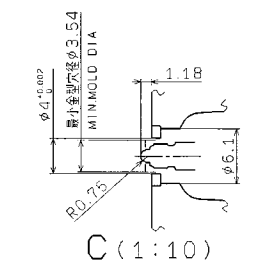
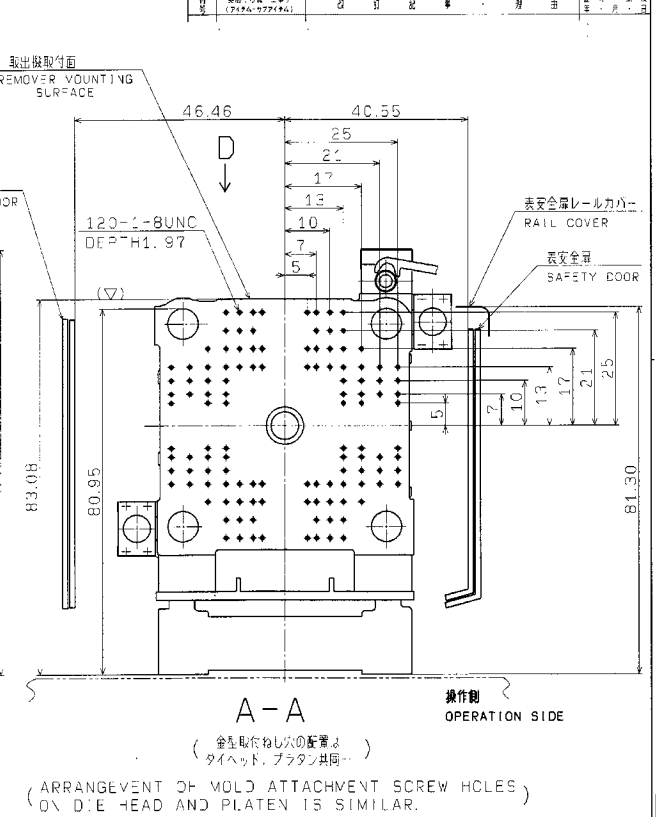
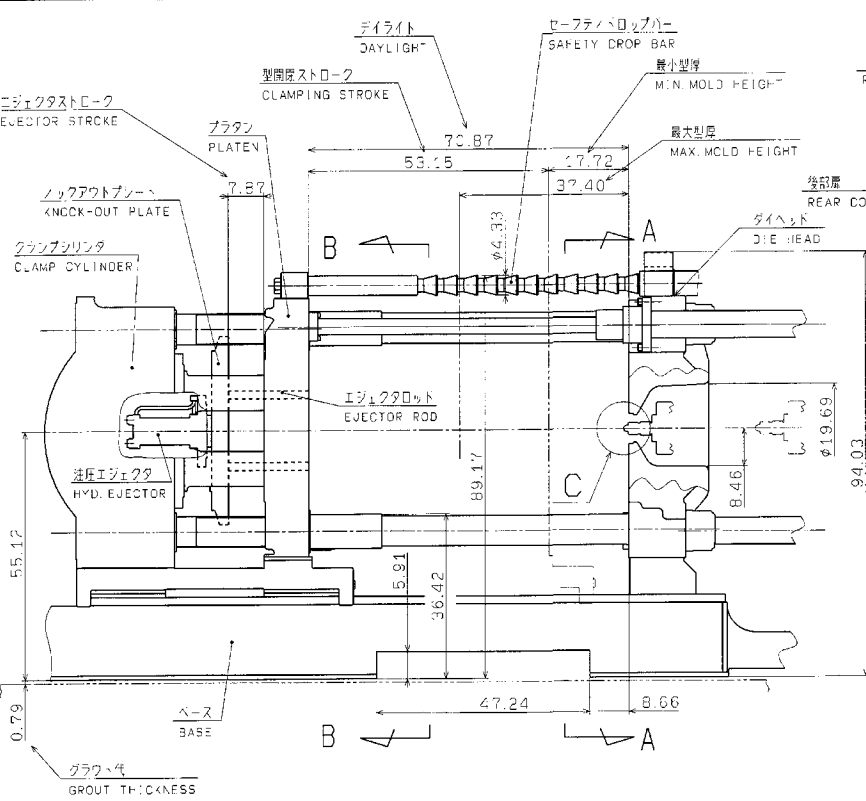
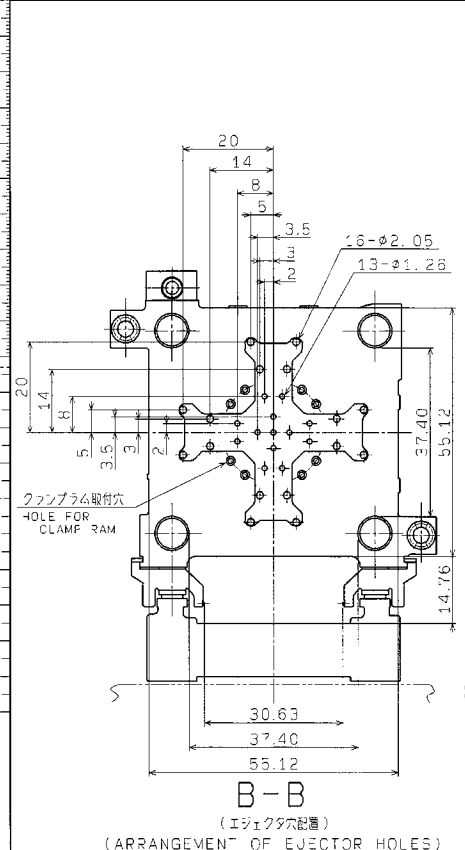
MODEL 720MG5-110	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	RR SCALE 1/40	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
B/W NEXT ASS'Y B3FE00011	製図人 江川	検査人 江川	SUFFIX MARK PAGE
承認 APPROVED 江川	検図 CHECKED 江川	製図 DRAWN 江川	番号 DWG. NO. 3FK97263

操作盤 MAC8 MIMM 標準 (E PACT 92対応)

DWG NO. 3FK97263
 図形法 縮尺 0.5
 公称寸法 製造公差 加工公差
 CADAM 3FK97263 09/05/06 08
 A:全CAD B:半CAD
 グラウト:手書き
 【図番区分】
 A:加工品図 B:組立品図
 C:構入品図 D:電入品図
 E:電入品図 F:電入品図
 G:電入品図 H:電入品図

CAD	M	A
図番	AD	
部番		
別	X	
配	X	
有	X	
先		
計		
寸		
A3	-	

FOR REFERENCE ONLY



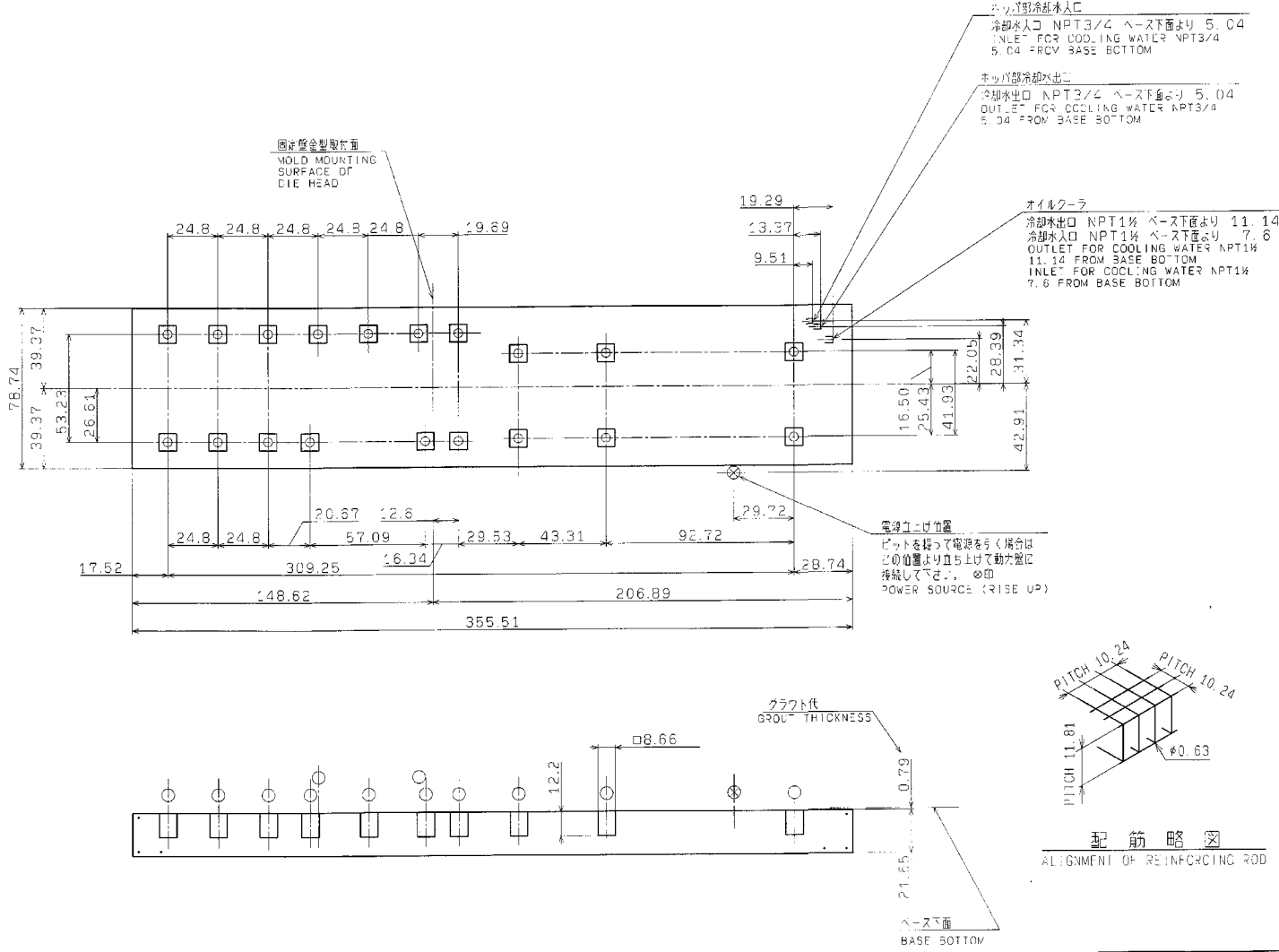
1. MIN. MOLD SIZE: 23.62x23.62. (WHEN CLAMPING FORCE IS 717JS ton)
2. STANDARD NOZZLE TIP RADIUS IS R0.75 (INSIDE DIAMETER φ0.12)
3. HEX. 0.95x17.68 \times 4PIECES, HEX. 1.61 \times 17.68 \times 4PIECES, EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE EJECTOR ROD WITH MATE SCREW 3/4-10UNC WHEN OTHER EJECTOR RODS ARE REQUIRED THEY SHALL BE PREPARED BY CUSTOMER
4. ALL DIMENTION ARE S-OWN IN INCH.

1. 最小金型寸法は、600x600mm (型効力6374xN(65Ctf)の時)
2. ノズルはR19mmが標準です。(口径はφ3mm)
3. 寸法24mm六角x449 \pm 4 μ m、寸法42mm六角x449 \pm 4 μ mのエジェクタロッド (3/4-10UNCおし込み式)が付属します。
上記以外のものが必要の場合は、事前に準備をお願いします。
4. 本図中の寸法は、全て1/16INCH表示です。

MODEL 3FK93867	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	SCALE 1/20	金型取付寸法図 DIE SPACE
APPROVED 船橋	CHECKED 船橋	DRAWN 江川	DATE 18.7.7
3FK93867			SUPPLY MARK PAGE

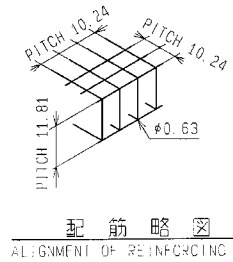
FOR REFERENCE ONLY

1
2
3
4



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図は、レベルングボルト位置及び基礎ボルト埋込位置等を示します。
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69.6kPa(7.1tf/m²)以上としない場合は、状況に応じて打ち地盤を行うか、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 業者作業に該当し施工して下さい。
6. ベース盤全面積(埋込部)で重量を受ける様に、埋せて下さい。(重量2/2を参照します。)
7. 質量
(内訳) 機械本体 : 29.2t
合金(最大) : 7.3t
作動油 : 1.2t
(全質量) 37.7t
8. 基礎質量 約 23.6t
9. 機械取付後の基礎ボルト穴、ベース下面のモルタルの充填(クラフト)は密着状態で施工して下さい。
10. 全ての箱板部のモルタルは下記の物を使用下さい。
(1) 早強性無収縮モルタルを御使用下さい。
(デニカタスコン又はノンシュリンクを含有して下さい)
箱板部全容積: 0.285m³
(2) 強度は20.6MPa(210kg/cm²)以上
11. 全ての箱板部の角辺は補強筋を入れて下さい。
12. 基礎ボルトと当金は、図面に示されています。
13. 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 10.12tf/in² AND IN CASE UNDER 10.12tf/in² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 19.92tf/in² WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS
MACHINE : 32.1 US-ton
DIE(MAX) : 7.7 JS-ton
OIL : 1.3 US-ton
TOTAL : 41.1 US-ton
8. FOUNDATION MASS : 26.2 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. PLEASE ADOPT THE QUICKLY STRONG AND NO-SHRINKING MORTAR.
CAPACITY : 739.7in³(0.2854)
STRENGTH : 2984.12tf/in²(210kg/cm²)
11. PLEASE INSERT THE ARMATURE AROUND THE BROWN BOX.
12. FOUNDATION BOLTS AND LEVELING PADS ARE SUPPLIED WITH MACHINE.
13. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.



FILE MODEL 720MG5-110	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	SCALE 1/40	NAME 基礎図
REV. 1 BIS = 00011	FOUNDATION		
DR. APPROVED [Signature]	CHK. DRAWN [Signature]	DATE 18.07	SUFFIX MARK PAGE 1/2
3FK91293			3FK91293

1 ϕ D=1.25
1 ϕ C=0.4539kg
1kg³/cm³=14.22 ϕ Bf/in²

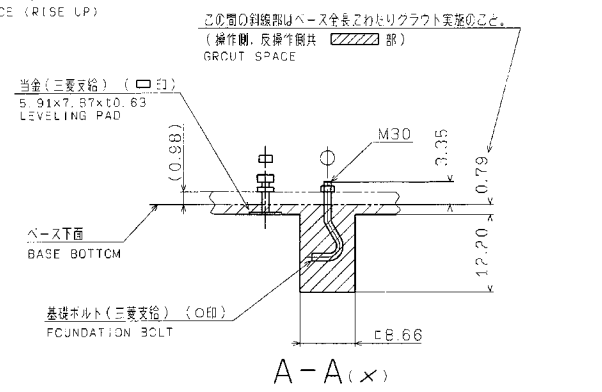
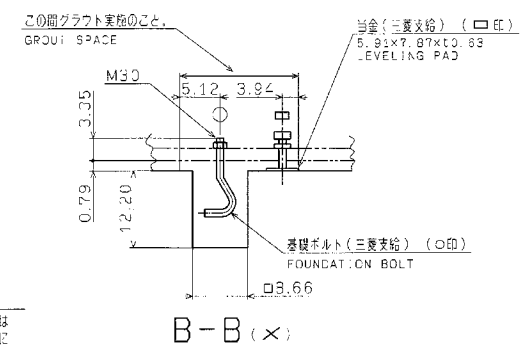
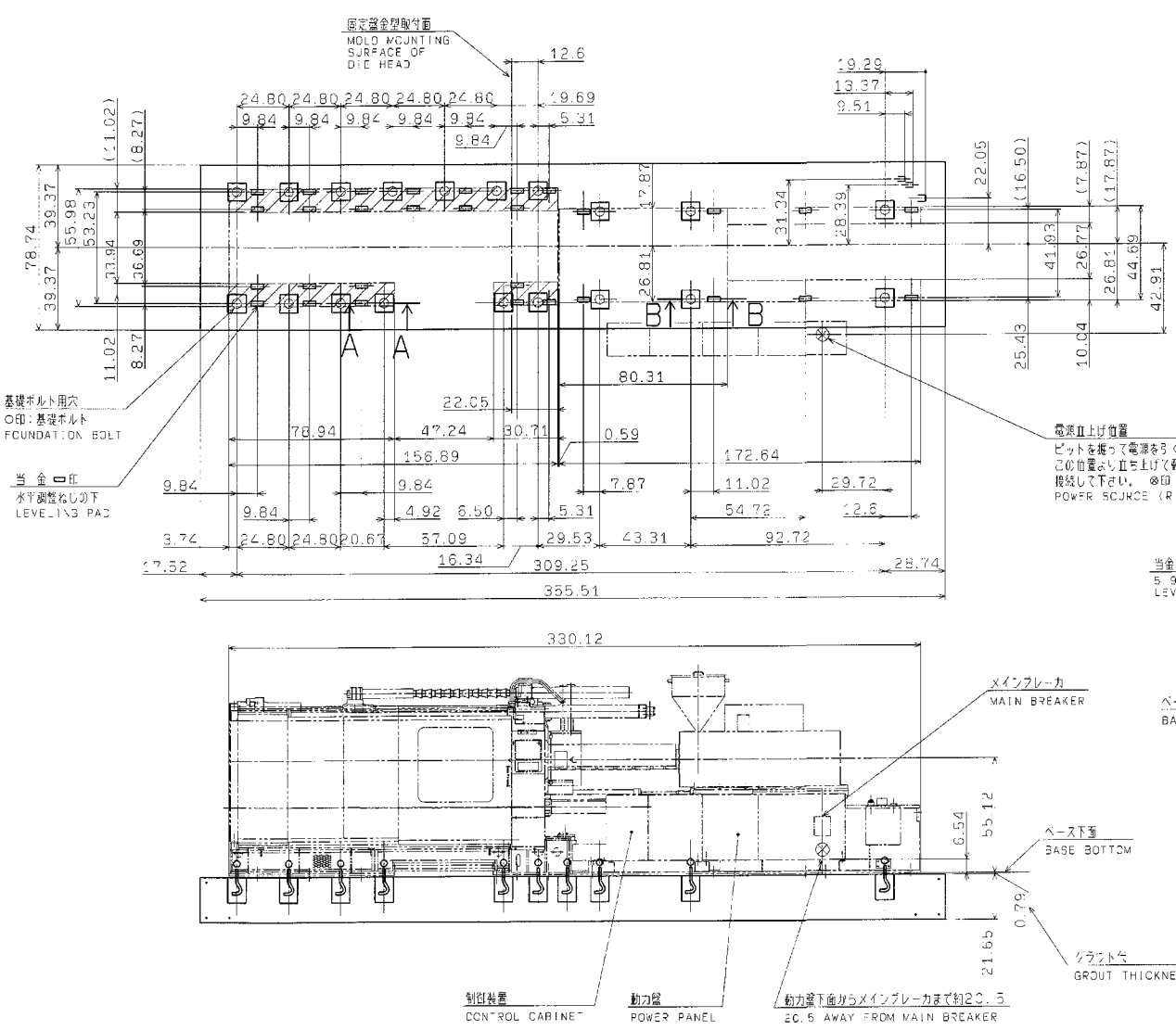
MIMM 標準
(E PACT) 92.22

3FK91293

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.

TEL NO. 3FK91293

FOR REFERENCE ONLY



MODEL	20MG5-110	三角法	AS SCALE	1	図名	基礎図
PROJECT ID	B3FE0011	3/4	PROJECT ID	1/40	PROJECT ID	FOUNDATION
APPROVED		DRAWN	DATE	18.05.18	NO.	3FK91293
CHECKED		DRAWN	DATE	18.05.18	NO.	3FK91293

FOR REFERENCE ONLY

DWG NO
3FK97916

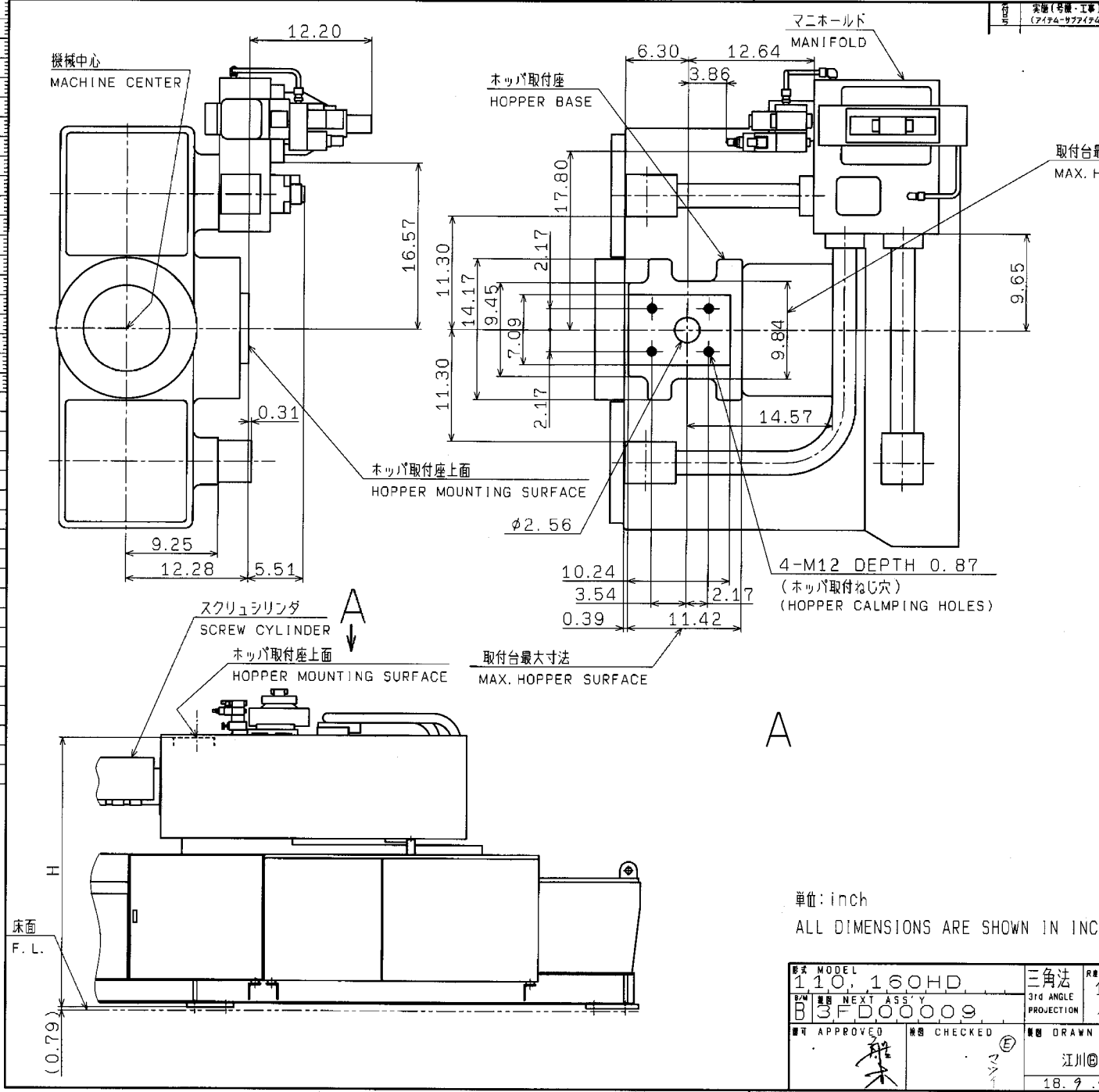
図形 編成 標準 部品 仕様 詳細 図面 作成 承認

CADAM

09/04/08 14:19

【CADER】
A: 全CAD
B: 半CAD
プラック: 手書き
【印線区分】
A: 加工品
B: 部物
C: 購入品
D: 組立品
P: 電加工品
R: 電鍍品
S: ソフト品
T: 電線品

CAD	M	A
図番	AD	
部番		
製		X
検		X
本		X
先		
計		
部		
計		
寸		
A3		



図番 DWG. NO.	H	機種 MODEL
3FK97916	67.40	610MG5-110HD 720MG5-110HD 720MG5-160HD
3FK97916A	70.55	720MG5W-110HD 950MG5-110HD 950MG5-160HD
3FK97916B	73.31	950MG5W-110HD 950MG5W-160HD 1200MG5-160HD

単位: inch
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 110, 160HD	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	縮尺 SCALE 1/10	名称 NAME ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
B/W 変更 NEXT ASS'Y B3FD000009	製図 CHECKED 江川	製図 DRAWN 江川	製図 B/M 図番 DWG. NO. 3FK97916B
認可 APPROVED	製図 CHECKED	製図 DRAWN	製図 B/M 図番 DWG. NO. 3FK97916B
		18.9.7	SUFFIX MARK PAGE A3

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD. (参考図番 3CK97906) REF. DWG. NO.

FOR REFERENCE ONLY