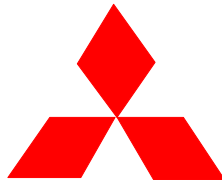


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

720MGV-160



MHI Injection Molding Machinery, Inc.

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

720MGV-160

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-160

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	277.0	(4540)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	147.44	(4180)	
	PE	(g)	118.52	(3360)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	1358	(615)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25809	(1815)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	48.2	(790)	
	Option	(cm3/sec)	65.3	(1070)	
Injection Horse Power		HP (PS)	191		
Screw Diameter		in (mm)	4.13	(105)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	20.67	(525)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 146		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 73		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	
Nozzle Touch Force		us ton (metric ton)	6.8	(6.2)	

720MGV-160**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	121	(90)	2 x 45kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	47.2		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	370	(1400)	
Lub. Oil Capacity for Bearing Housing		1.72	(6.5)	
Overall Dimension	(L)	ft	28.87	(8.8)
	(W)	(m)	7.87	(2.40)
	(H)		7.55	(2.30)
Machine Weight	us ton (metric ton)	33.3	(30.2)	

Electric Capacity	KVA	170		@ 460V, 60 Hz
Full Load Current	A	213		@ 460V , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	gpm (lpm)	18.5	(70)	Soft water, 90°F or below
Cooling Water supply for Feed Throat		6.6	(25)	

Remarks

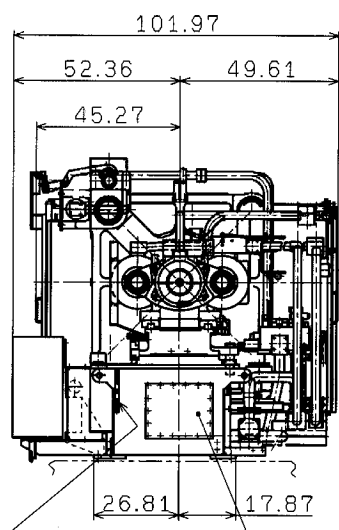
1. Injection weight, injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.
2. Specifications are subject to change without notice.

DWG NO.
3FK97264

CADAM A 09/08/06
11.28
00 3FK97264
00 3FK97264

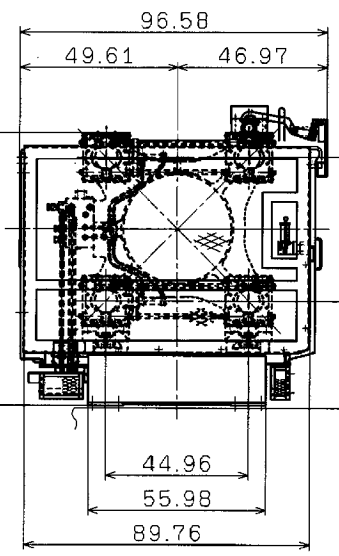
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
C:手書き
【図面区分】
A:加工品図
B:設計図
C:部品図
D:組立品図
P:電機加工品図
R:電機部品図
S:電機アソシエイト
T:電機部品図

CAD	M	A
図種	AD	
図名		
材料		X
表面		X
加工		X
検査		X
設計		X
承認		X
図寸	縮小	
A3	-	



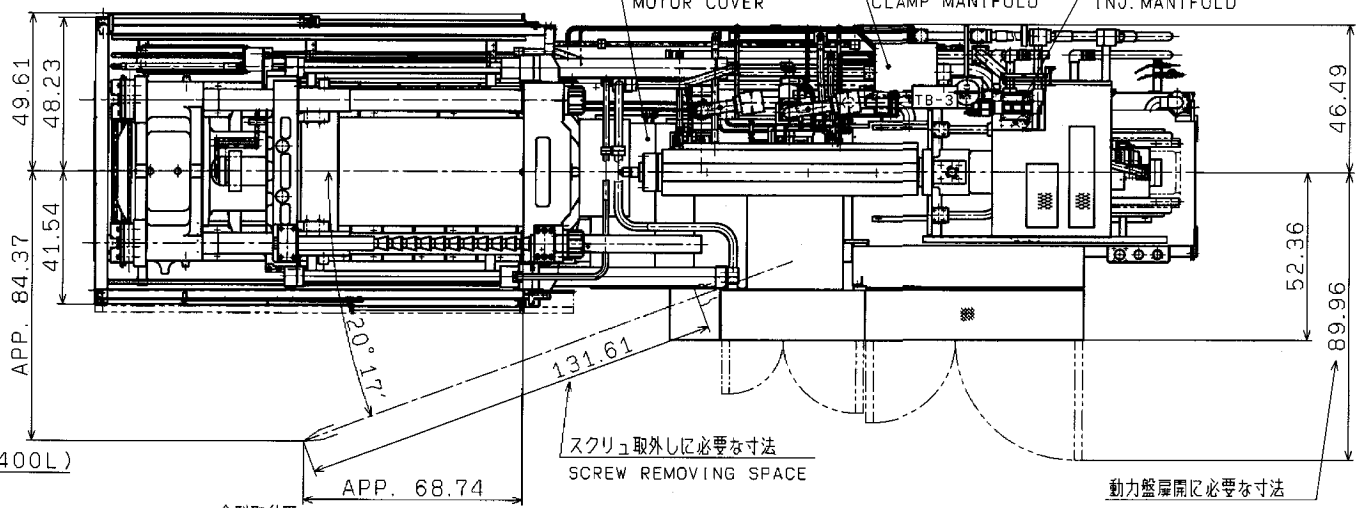
油面計及び油温計
OIL LEVEL GAUGE AND THERMOMETER
作動油量 1.4m³(1400L)
OIL RESERVOIR CAPACITY 370gal

A



グラウト代
GROUT THICKNESS

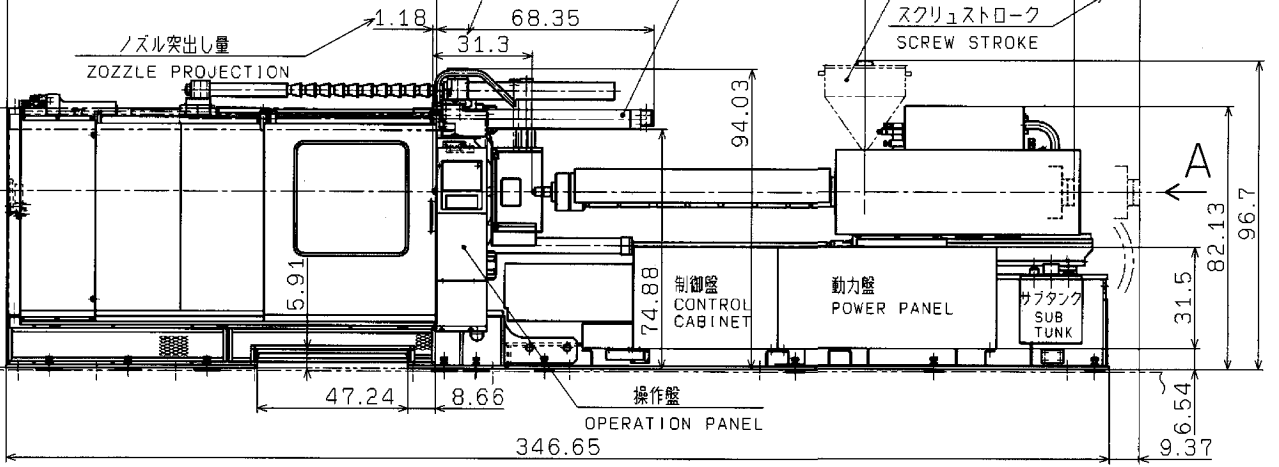
記事
1. 寸法: INCH 表示
REMARK
1. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH



モータカバー MOTOR COVER
クラップマニホールド CLAMP MANIFOLD
インジェクションマニホールド INJ. MANIFOLD

スクリュー取外しに必要な寸法
SCREW REMOVING SPACE
動力盤扉開けに必要な寸法
DOOR OPEN SPACE

金型取付面 MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD
ノズルストローク NOZZLE STROKE 134.74
型閉鎖シリンダ HYD. CYL. (HC-6)
ホッパ125L(50kg) HOPPER CAPACITY 33gal(110lb) (OPTION)
65.77 20.67



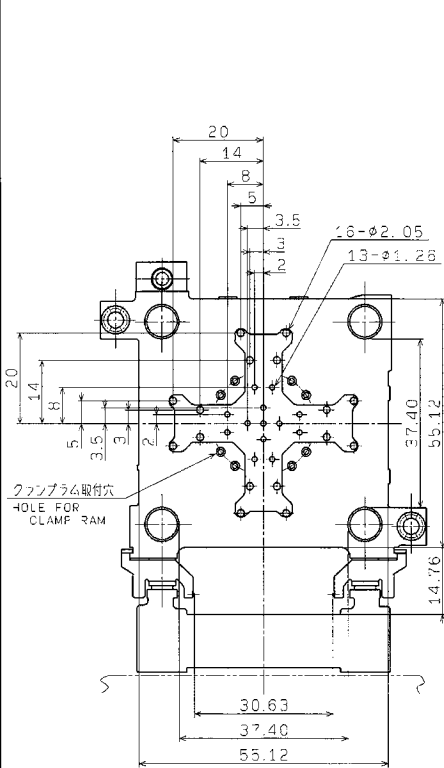
ノズル突出し量 NOZZLE PROJECTION
型閉鎖シリンダ HYD. CYL. (HC-6)
ホッパ125L(50kg) HOPPER CAPACITY 33gal(110lb) (OPTION)
65.77 20.67
スクリューストローク SCREW STROKE

形式 MODEL Y20MG5-160	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/40	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
B/M 製図 NEXT ASS'Y 3FE00012	製図 DRAWN 江川	製図 B/M 番号 DWG. NO. 18.9.7	SUFFIX MARK PAGE
認可 APPROVED 船木	検査 CHECKED 船木	3FK97264.	

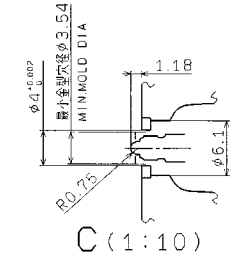
操作盤 MACB MIMM 標準 (E PACT' 92対応)

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD. (参考番号 REF. DWG. NO. 3FK97090)

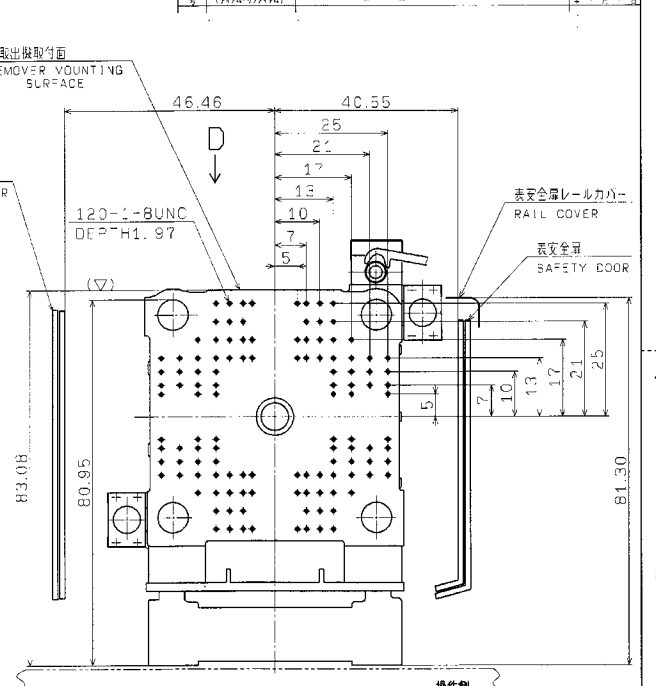
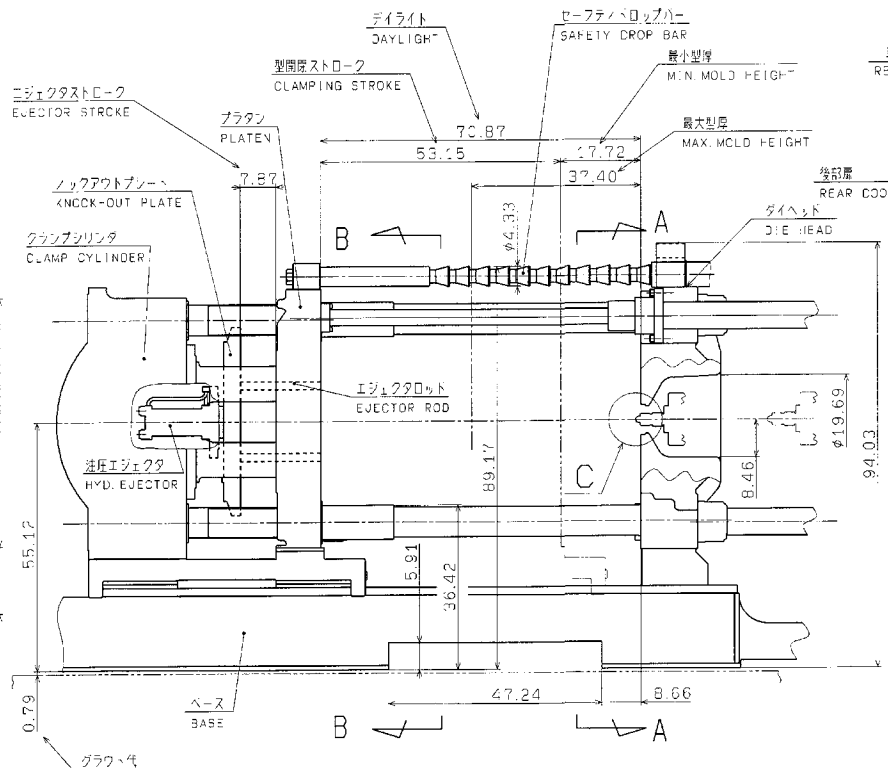
FOR REFERENCE ONLY



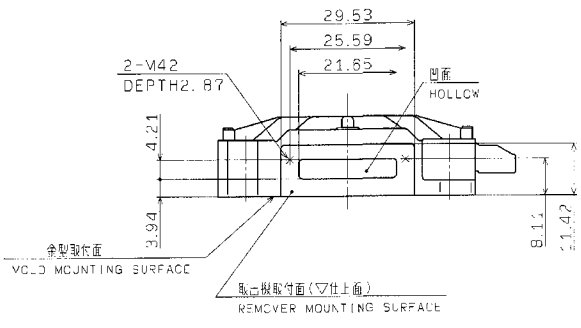
B-B
(ニジェクタ穴配置)
(ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)



C (1:10)



A-A
(金型取付ねじ穴の配置は
ダイヘッド、プラテン共通)
(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)

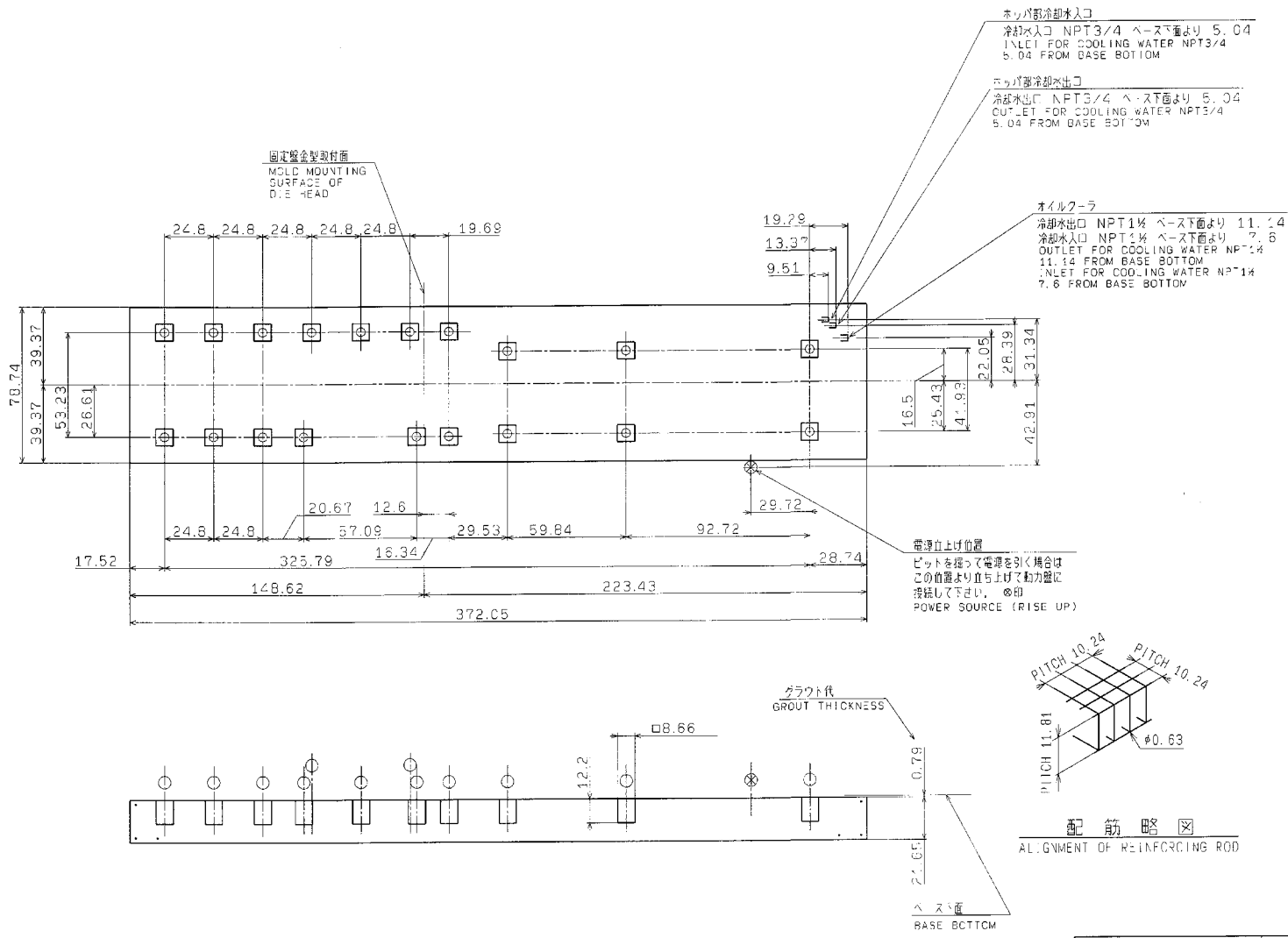
1. MIN. MOLD SIZE: 23.62x23.62. (WHEN CLAMPING FORCE IS 717JS ton)
2. STANDARD NOZZLE TIP RADIUS IS R0.75 (INSIDE DIAMETER φ0.12)
3. HEX. 0.95x17.68x4PIECES, HEX. 1.61x17.68x4PIECES, EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE (EJECTOR ROD WITH MATE SCREW 3/4-10UNC) WHEN OTHER EJECTOR RODS ARE REQUIRED THEY 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 (650ctf)の時)
2. ノズルはR19mmが標準です。(口径φ3mm)
3. 寸法24mm六角x449J4本、寸法42mm六角x449J4本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、事前に準備願います。
4. 本図中の寸法は、全て1/16INCH表示です。

MODEL 3FK93867	三角法 3/8 ANGLE PROJECTION	SCALE 1/20	図名 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

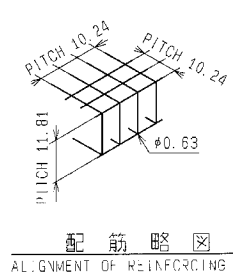
FOR REFERENCE ONLY

1
50
2
150
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番は、レベルングボルト位置及び基礎ボルト埋込位置を示します。
 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. 耐力力は6.7 tPa(6.9 t f/m²)以上とし以下の場合は、状況に応じて積石を要する等の対策を実施して下さい。
 5. 積石地盤は適宜に決定し施工して下さい。
 6. ベース掘り直下面(鉛線部箇所)で衝撃を受ける様に、掘付けた下(1) (積石2/2を参照して下さい)。
- 床面荷重 137.3 tPa (1.4 kg f/m²)
- 質量
 (内訳) 機械全体 : 29.7 t
 金型(最大) : 7.0 t
 作動油 : 1.2 t
 (全質量) : 37.9 t
- 基礎荷重 約 24.9 t
7. 機械掘り後の基礎ボルト穴、ベース下面のモルタル充填(クラフト)は、充分で施工して下さい。
 8. 全ての補強部のモルタルは下記のものを使用して下さい。
 (1) 早強性無収縮モルタルを使用して下さい。
 (テンカスコン又はノッシュリンクを含有して下さい)
 箱詰め全容積: 0.285 m³
 (2) 強度は20.6 MPa(210 kg f/m²)以上
 9. 全ての補強部の周辺は積石を入れて下さい。
 10. 基礎ボルトと当金は、機械に付属されてます。
 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 9.82 t/in² AND IN CASE UNDER 9.82 t/in² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LCAC IS 19.9 t/in² WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS
 MACHINE : 32.7 US-ton
 DIE(MAX) : 7.7 US-ton
 OIL : 1.3 US-ton
 TOTAL : 41.7 US-ton
8. FOUNDATION MASS : 27.4 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 : 17391.7 in³(0.285 m³)
 INTENSITY : 2984.12 lb f/in²(210 kg f/m²)
11. PLEASE INSERT THE ARMATURE AROUND THE DROWN BOX.
12. FOUNDATION BOLTS AND LEVELING PADS ARE SUPPLIED WITH MACHINE.
13. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.



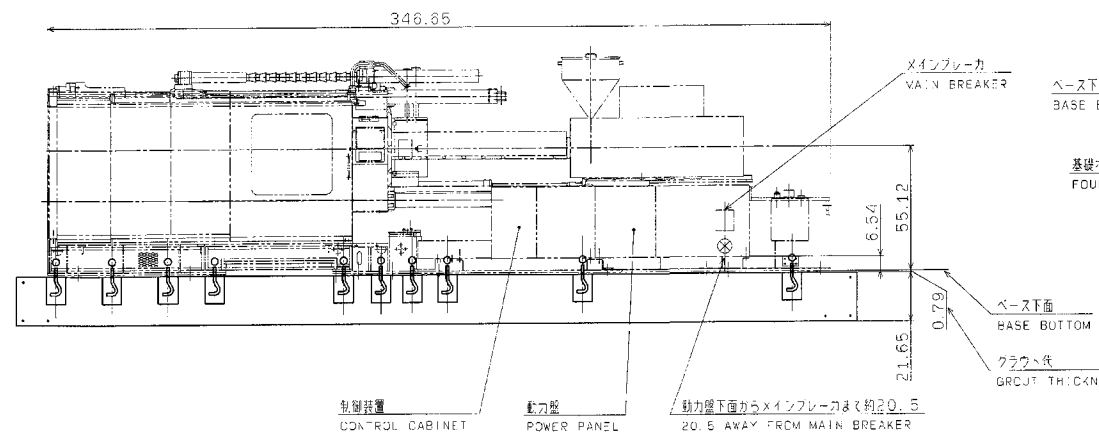
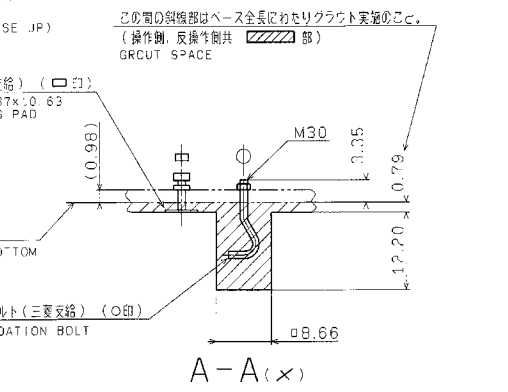
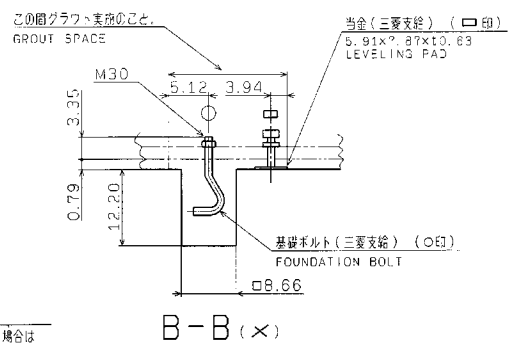
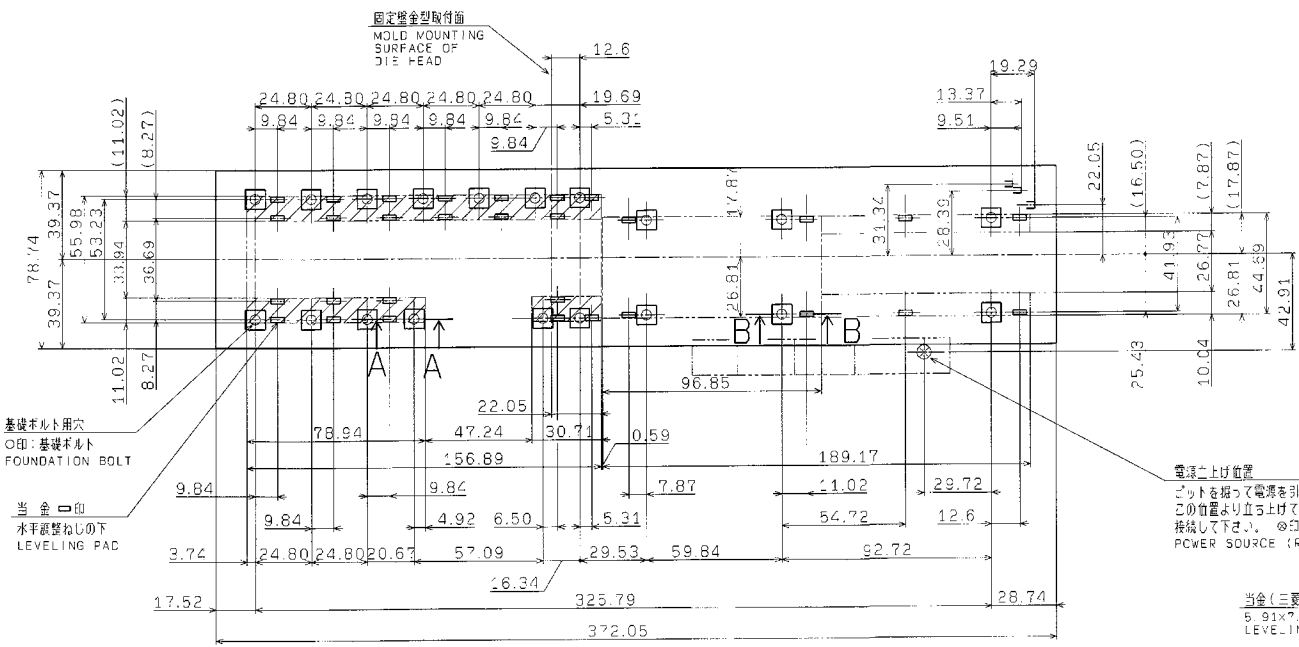
1 t/d = 1 ボンド
 1 t/d = 0.4539 kg
 1 kg f/d = 14.21 t/d f/in²

MIMM 標準
 (E PACT) 92次版)

3FK91294
 ON DIM

PL. MODEL 3FK91294-160	三角法 3/4 ANGLE PROJECTION	RA SCALE 1/4C	基礎図 FOUNDATION
APPROVED 江川	CHECKED 江川	DRAWN 江川	DWG NO. 3FK91294
MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.			REF. DWG. NO. 3FK91075

FOR REFERENCE ONLY



MODEL 72CMG5-160	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	縮尺 1/40	図名 基礎図 FOUNDATION
図番 B3E00012	製図者 江川	承認者 江川	3FK91294
DATE 18.9.7	SCALE 1/40	DWG. NO. 3FK91294	SUFFIX MARK/PAGE

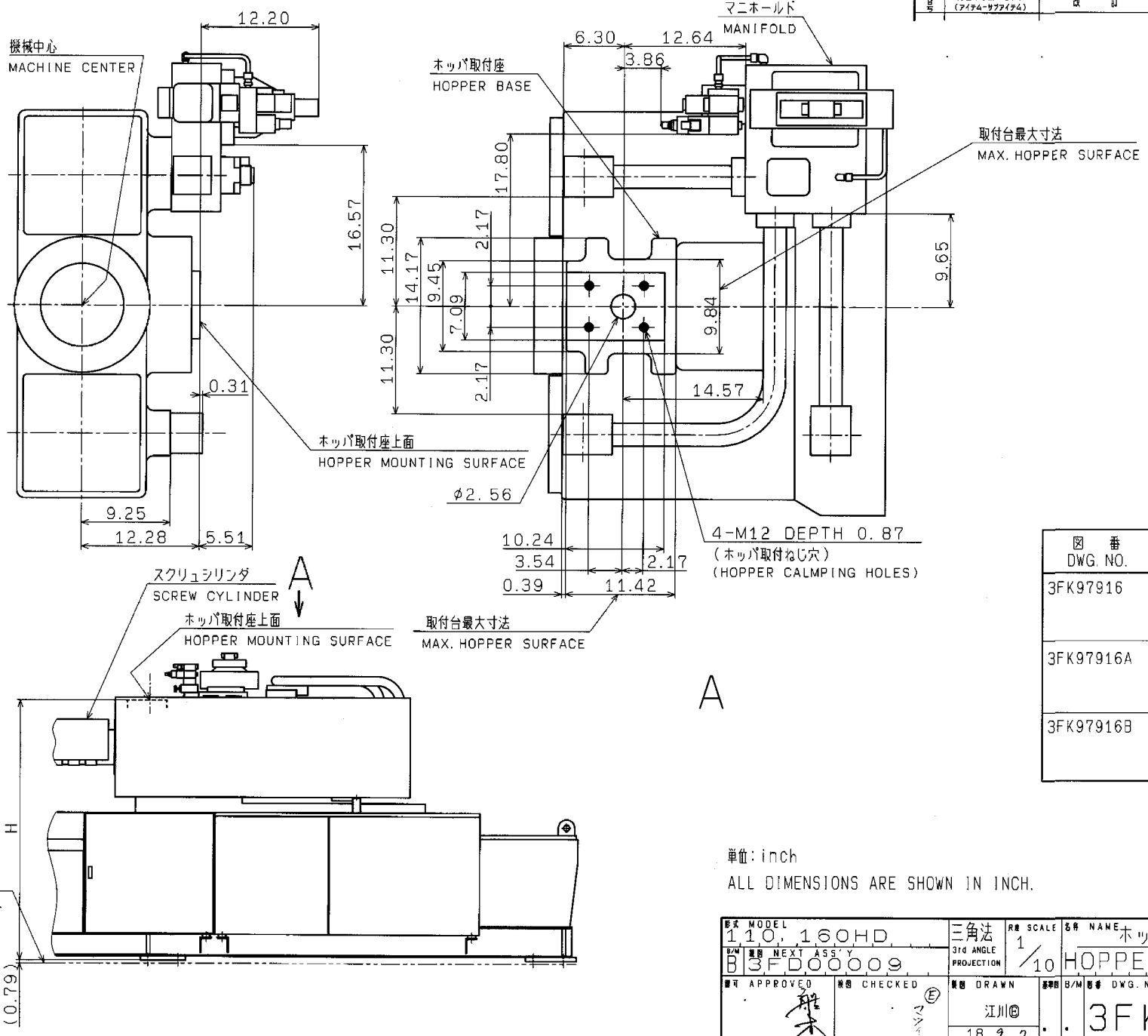
FOR REFERENCE ONLY

DWG NO
3FK97916

図形 編成 編集 検査 加工 組立 部品 製造 検査 組立 検査 組立 検査
CADAM A 09/04/08 3FK97916 3E/FH 14.1.19

【CADER】
A:全CAD
B:PCAD
プラック:手書き
【図面区分】
A:加工品図
B:組物図
C:組入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電線入品図
S:電ソケット図
T:電線部品図

CAD	M	A
図番	AD	
部番		
製		X
組		X
検		X
計		
部		
計		
部		
計		
部		



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 互換 NEXT ASS'Y B3FD000009	承認 APPROVED [Signature]	検閲 CHECKED [Signature]	製図 DRAWN 江川
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