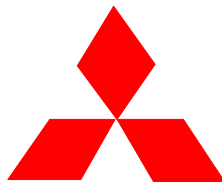


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

720MGVW-110



MHI Injection Molding Machinery, Inc.

Ref: MHI-PT document # ED-1D33-4398

720MGVW-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)	60.2	(1530)	
	(V)	60.2		(1530)		
Clearance between Tie Bars	(H)	41.7		(1060)		
	(V)	41.7		(1060)		
Maximum Clamp Stroke				53.1	(1350)	
Maximum Daylight				70.9	(1800)	
Mold Thickness	Minimum			17.7	(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)	60.2	(1530)		
		(V)	41.3	(1050)		
	Ver. Load	(H)	41.3	(1050)		
		(V)	60.2	(1530)		
Minimum Mold Size	(H)		23.62	(600)	Full clamp tonnage	
	(V)		23.62	(600)		
Maximum Mold weight		lbs (kg)	17	(7.5)	Moving side is half of this weight	

720MGVW-110

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	191.6	(3140)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	101.9	(2890)	
	PE	(g)	81.8	(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)	6.83	(6.2)	

720MGVW-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	US gal (lit)	1.72	(6.5)	
Overall Dimension	(L)	ft	27.56	(8.4)
	(W)	(m)	8.53	(2.60)
	(H)		8.2	(2.50)
Machine Weight	us ton (metric ton)	40.6	(36.8)	

Electric Capacity		KVA	155.5	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

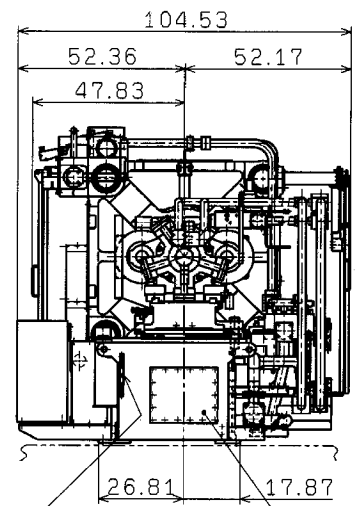
1. Injection weight, injection rate and plasticizing capacity are dependent upon molding conditions and resin used.
2. Specifications are subject to change without notice.

DWG NO.
3FK97265

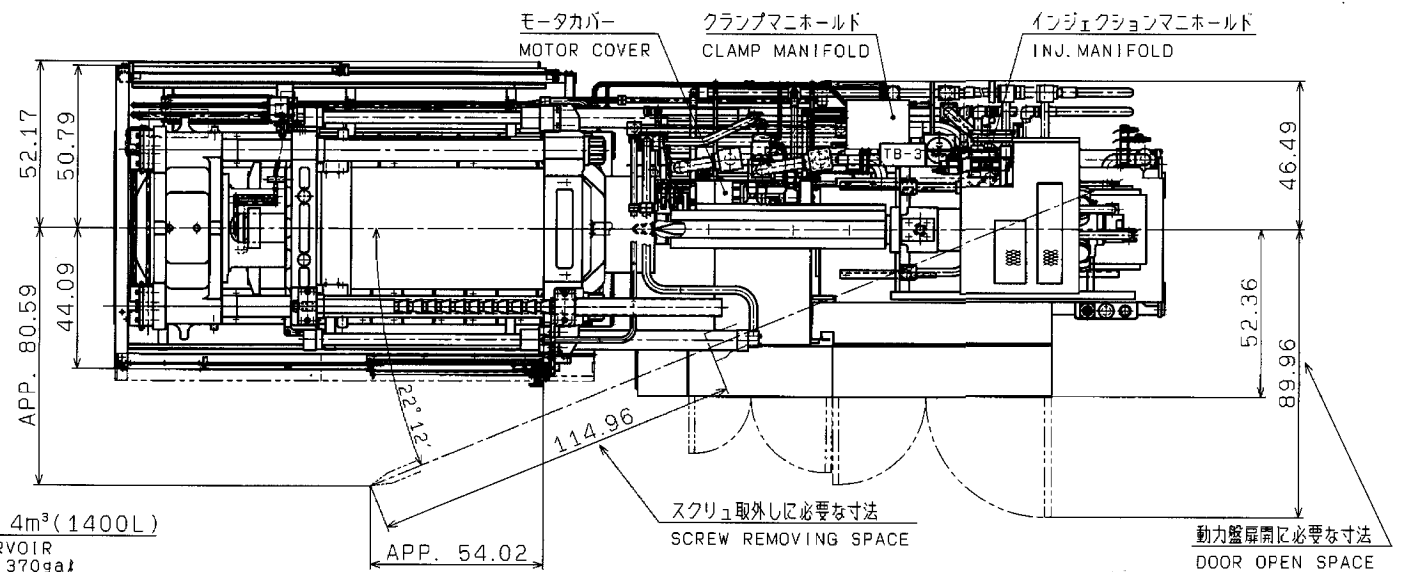
図形法 機械製図標準 第 2 版 平成 10 年 12 月 1 日
 CADAM 09/08/06
 3FK97265 00 SEFH

【CAD】
 A:全CAD
 B:半CAD
 フラック:手書き
 【各種区分】
 A:加工品
 B:製機
 C:購入品
 D:製品
 P:製加工品
 R:製輸入品
 S:製ソフト
 T:製組立品

CAD	M	A
製機	AD	
製機		マ
製機		X
製機		X
製機		X
製機		マ
製機		
製機		
製機		
製機		
製機		
製機		
製機		

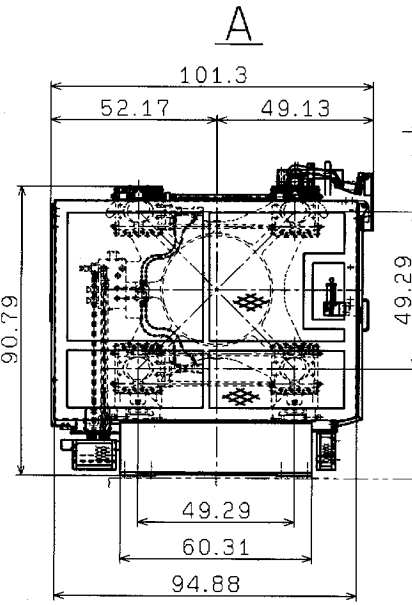


油面計及び油温計
 OIL LEVEL GAUGE AND THERMOMETER
 作動油量 1.4m³ (1400L)
 OIL RESERVOIR CAPACITY 370gal

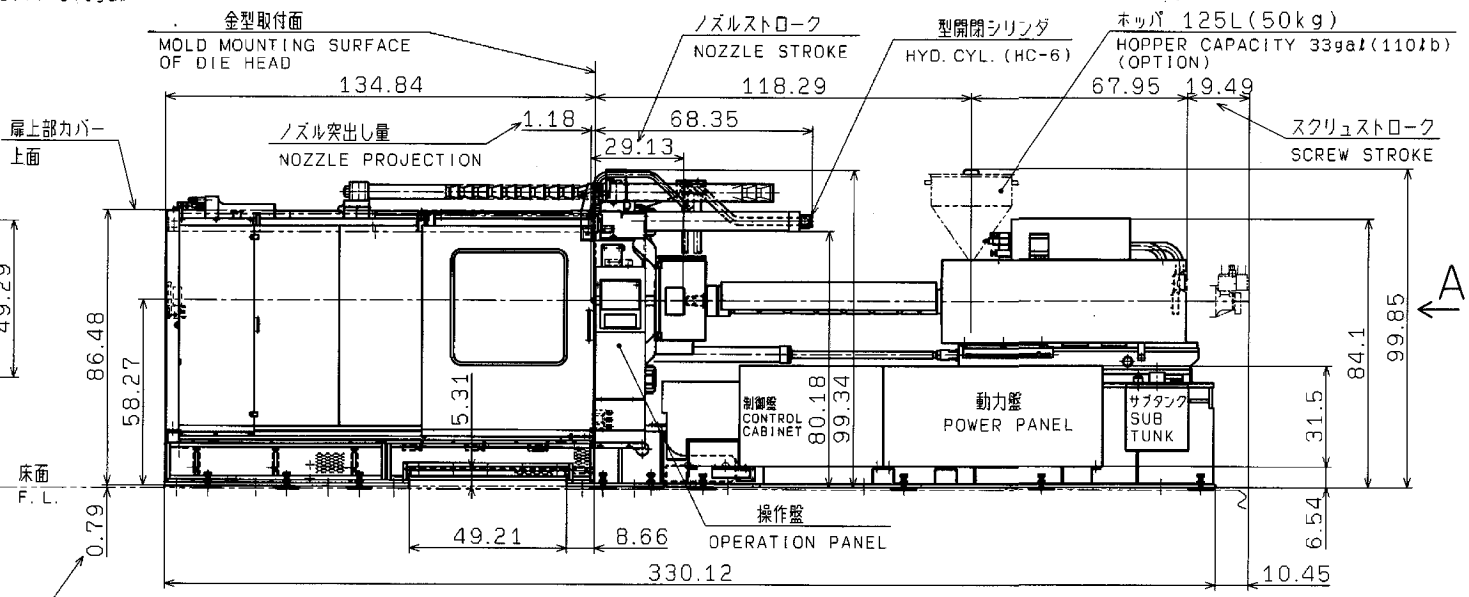


モータカバー MOTOR COVER
 クランプマニホールド CLAMP MANIFOLD
 インジェクションマニホールド INJ. MANIFOLD

スクリュ取外しに必要な寸法 SCREW REMOVING SPACE
 動力盤扉開に必要な寸法 DOOR OPEN SPACE



グラウト代
 GROUT THICKNESS



金型取付面 MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD
 ノズルストローク NOZZLE STROKE
 型開閉シリンダ HYD. CYL. (HC-6)
 ホッパー 125L (50kg) HOPPER CAPACITY 33gal (110lb) (OPTION)
 ノズル突出量 NOZZLE PROJECTION
 スクリュストローク SCREW STROKE

制御盤 CONTROL CABINET
 動力盤 POWER PANEL
 サフタンク SUB TUNK

操作盤 OPERATION PANEL

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

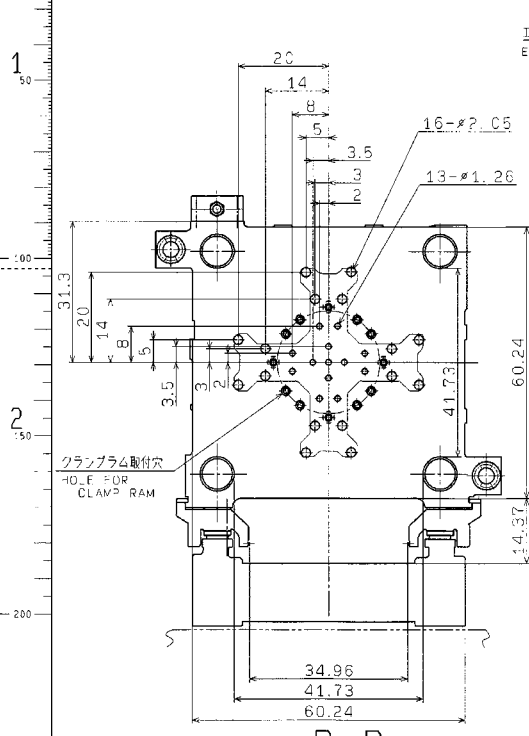
MODEL Y20MG5W-110	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/40	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
B/M NEXT ASS'Y 3FE0014	製図 DRAWN 江川	製機 CHECKED マ	製機 B/M DWG. NO. 3FK97265.
許可 APPROVED	製機 DRAWN 江川	製機 CHECKED マ	SUFFIX MARK PAGE A3

操作盤 MAC8

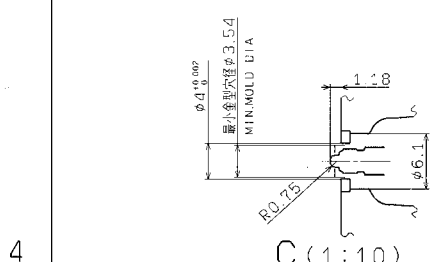
MIMM 標準 (E PACT' 92対応)

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
 PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.
 参考図番 REF. DWG. NO. 3FK97092

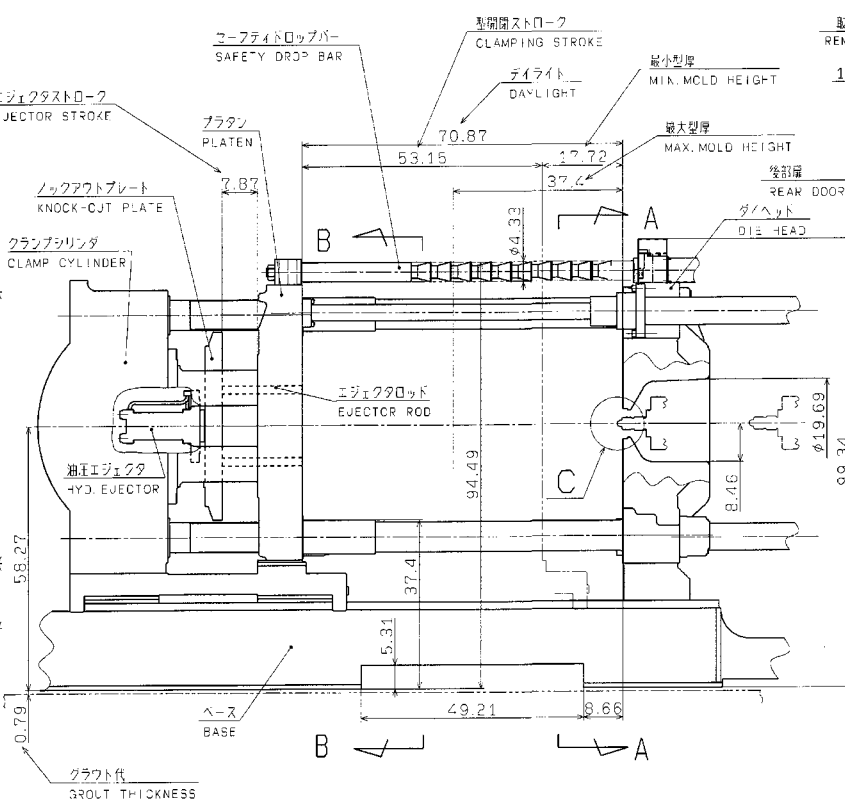
FOR REFERENCE ONLY



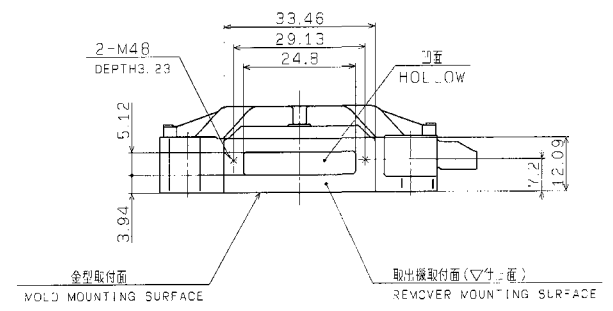
B-B (EJECTOR HOLES ARRANGEMENT)



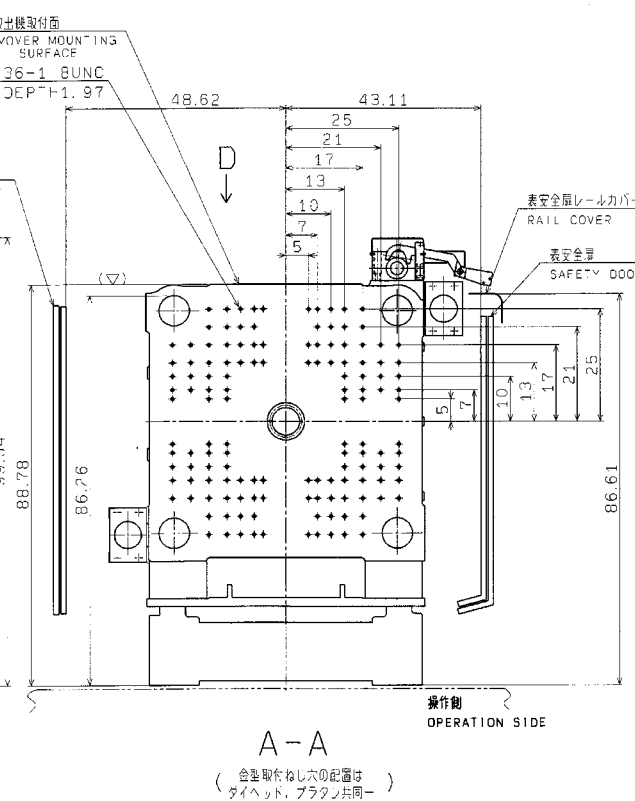
C (1:10)



A-A (ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR)



D (TOP VIEW OF DIE HEAD)



A-A (ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR)

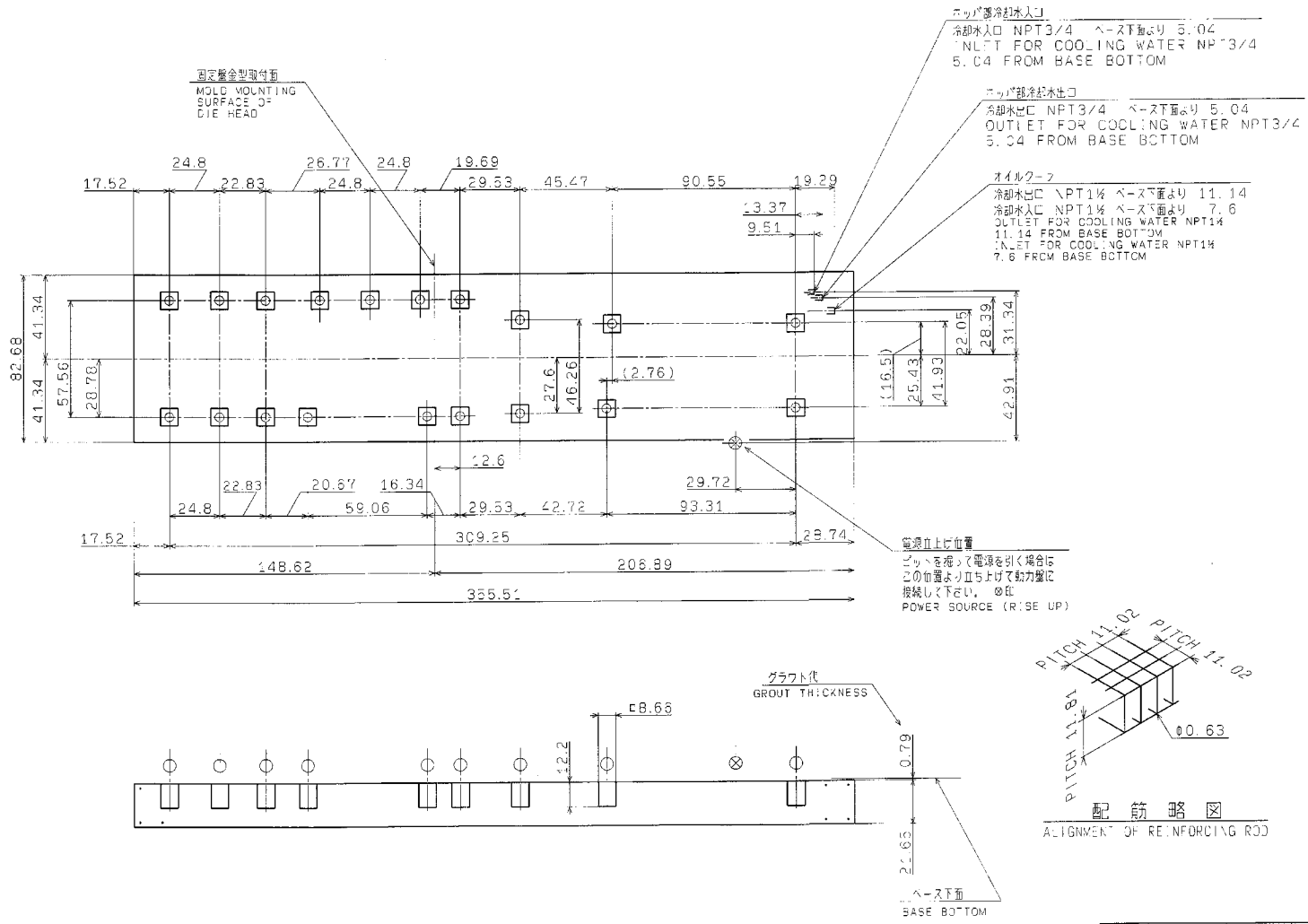
- MIN. MOLD SIZE: 23.62x23.82. (WHEN CLAMPING FORCE IS 717US Ton)
- STANDARD NOZZLE TIP RADIUS IS R0.75 (INSIDE DIAMETER ϕ 0.12)
- HEX. 0.95x1". 68#-4PIECES, HEX. 1.61x17. 68#-4PIECES, EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE (EJECTOR ROD) WITH MALE SCREW 3/4-10UNC WHEN OTHER EJECTOR RODS ARE REQUIRED THEY SHALL BE PREPARED BY CUSTOMER
- ALL DIMENTION ARE SHOWN IN INCH.

- 最小金型寸法は、600x800mm (型力6374kN (650tf)の時)
- ノズルはR19mmが標準です。(口径は ϕ 3mm)
- 対辺24mm六角x449.24本、対辺42mm六角449.24本のエジェクタロッド (3/4-10UNCねじ込め式)が付属します。上記以外のものが必要な場合は、事前立ち準備願います。本図中の寸法は、全てINCH表示です。

REF. MODEL 720MG5W	三角法 3/4-10UNC P10.6C10X	RE SCALE 1/20	JOB NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
DATE 18.9.7	DR 江川	CHK [Signature]	SUFFIX MARK/PAGE
3FK93868			3FK93868

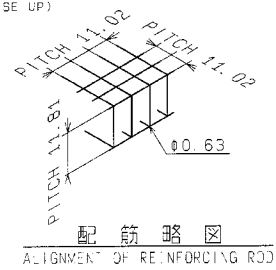
FOR REFERENCE ONLY

1
50
100
2
150
200
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葉は、レベルボルト位置及び基礎ボルト埋込寸等概等を示します。
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70.6kPa(γ: 2.2tf/m³)以上とし、下の場合は、状況に応じて打ち合わせを行うか、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 兼て地盤は適宜に決定し施工して下さい。
6. ヘース束付全面(斜線部)で重量を受け持つ。埋付して下さい。(葉別2/2を参照して下さい。)
7. 質量
 (内訳) 機械全体 : 31.1t
 金型(最大) : 7.5t
 作動油 : 1.2t
 (合質量) : 39.8t
 基礎質量 : 約 25.0t
8. 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(グラウト)は密着して施工して下さい。
10. 全ての箱底部のモルタルは下記のモルタルを使用して下さい。
 (1). 早強無収縮モルタルを使用して下さい。
 (デンカタスコン又はノンシュリンクを含めて下さい)
 箱底部全容積: 0.285m³
 (2). 強度は20.6MPa(210kgf/cm²)以上
11. 全ての箱底部の周辺は増強鉄を入れて下さい。
12. 基礎ボルトと当金は、機械に付属されています。
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 10.2tcf/m² AND IN CASE UNDER 10.2tcf/m² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 19.9tbf/in² WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS
 MACHINE : 34.3 US-ton
 DIE(MAX) : 8.3 US-ton
 OIL : 1.3 US-ton
 TOTAL : 43.9 US-ton
8. FOUNDATION MASS : 27.6 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 : 1739c.7in³(0.285m³)
 DENSITY : 2984.2pcf/in³(210kg/d)
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.



1tD=1ポンド
 1tD=0.4539kg
 1kef/d=1c.21tbf/in²

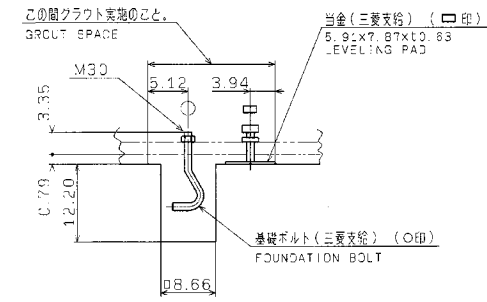
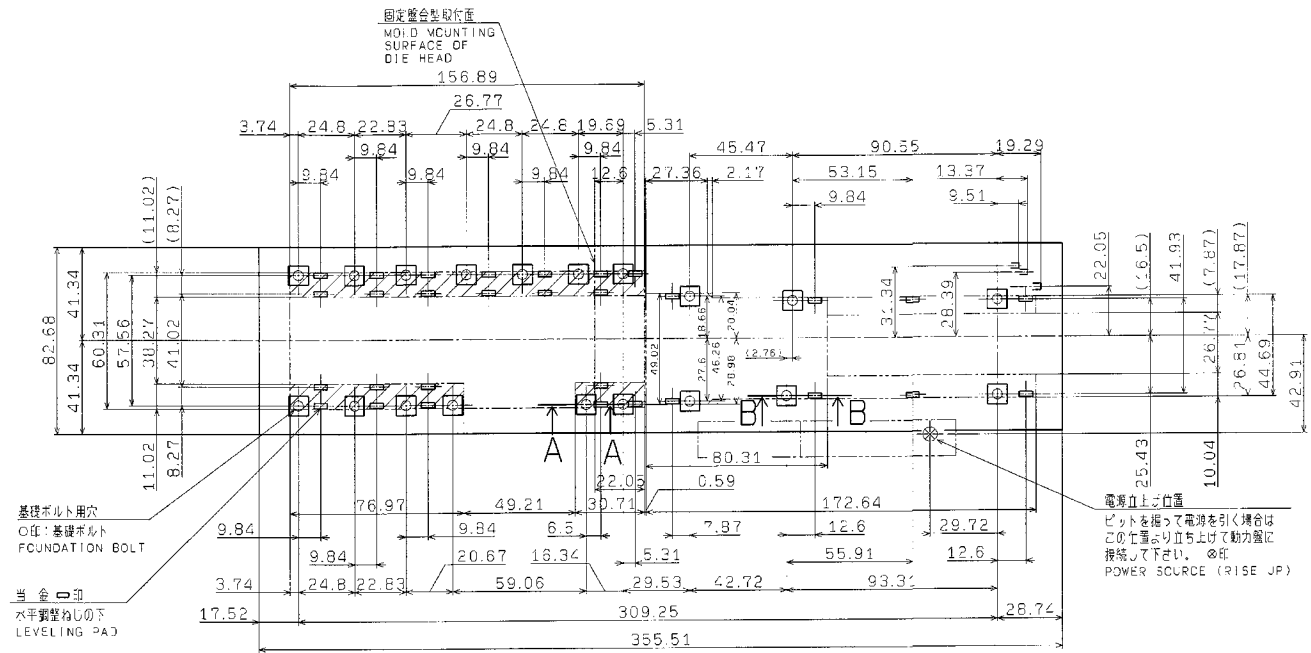
MIMV 標準 (E FACT) 92mm(3)

3FK91295
 100mm

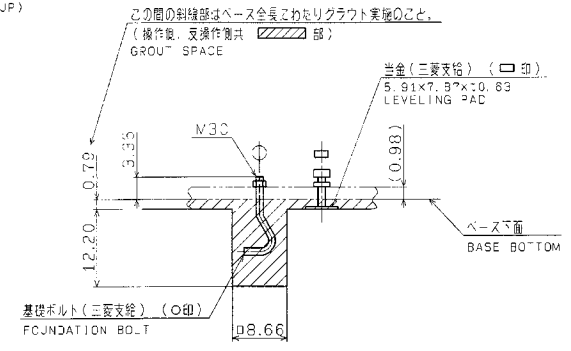
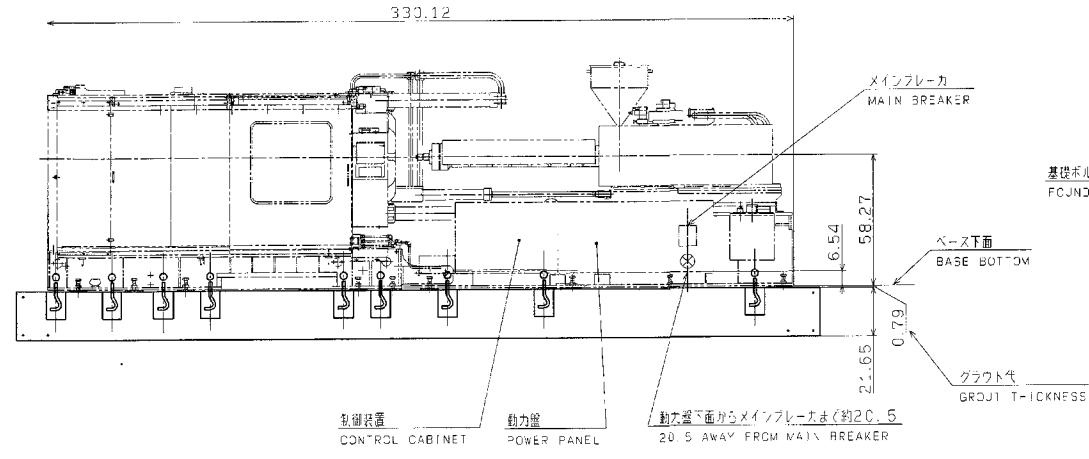
B5 MODEL 720MG5W-110	三角法 3/4 ANGLE PRO. FCT. DR	1 1/40	基礎図
13	000014		FOUNDATION
APPROVED	CHECKED	DRAWN	DATE
		江川 雄	18.9.7
3FK91295			SUFFIX MARK/PAGE 1/2

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
 PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD. (特許番号 3FK91077)

FOR REFERENCE ONLY



B-B (x)



A-A (x)

PL MODE 720M35W-11C	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	RE SCALE & N 1/40	NAME 基礎図
PL REF ID B3FE03514			FOUNDATION
PL APPROVED	PL CHECKED	PL DRAWN 江川	PL DWG. NO. 3FK91295
		18.9.7	SUFFIX MARK/PAGE 2/2

VIMV 仕様(E PAC) 92対換)

3FK91295
ON 9/0

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.
REF. DWG. NO. 3FK91295

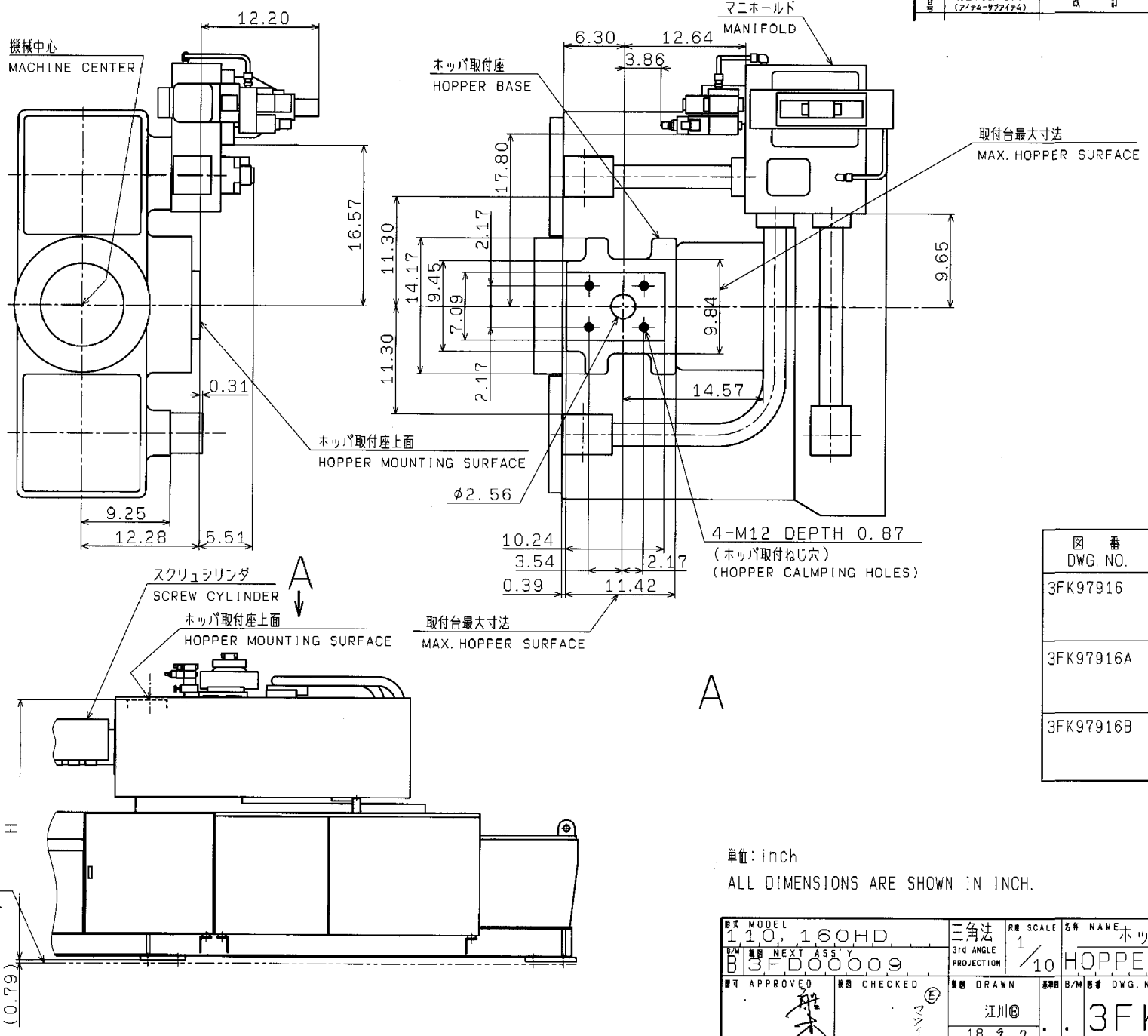
FOR REFERENCE ONLY

DWG NO
3FK97916

図形 縮小 縮大 縮小 縮大 縮小 縮大 縮小 縮大
 縮小 縮大 縮小 縮大 縮小 縮大 縮小 縮大
 CADAM 9/20/08 3FK97916 3FK97916
09/20/08 14/19

【CADER】
 A:全CAD
 B:半CAD
 プラック:手書き
 【図面区分】
 A:加工品図
 B:部品図
 C:組立品図
 D:組立品図
 P:電加工品図
 R:電鍍品図
 S:電メッキ品図
 T:電鍍品図

CAD	M	A
図番	AD	
部番		
製		X
検		X
配		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 互換 NEXT ASS'Y B3FD000009	承認 APPROVED 	検閲 CHECKED 	製図 DRAWN 江川
製図 B/M 図番 DWG. NO. 18.9.7	3FK97916B		SUFFIX MARK PAGE

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
 PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD. REF. DWG. NO. 3CK97906

FOR REFERENCE ONLY