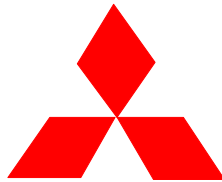


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE  
SPECIFICATIONS

720MMJW-110



MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES  
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.

**720MMJW-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)		
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 )		.		Full clamp tonnage	
	( V )		.			

**720MMJW-110****INJECTION UNIT**

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	( Metric )	
Theoretical Injection Volume		cu.in ( cm <sup>3</sup> )	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 <sup>2</sup> )	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)	

**720MMJW-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)	
Overall Dimension	( L )	ft	27.56	(8.4)
	( W )	( m )	8.69	(2.65)
	( H )		8.27	(2.52)
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	( lit/min )	us gpm	18.5	(70)
Cooling Water supply for Feed Throat			5.3	(20)
Required Foundation Thickness		inch ( mm )	21.65	(550)

## 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  
3FK97092

図形法 縦横斜径 公差仕上材料標準地接加工部組立組記事

3FK97092 A/11/01  
CADAM 11/21/01  
OGA 18/18

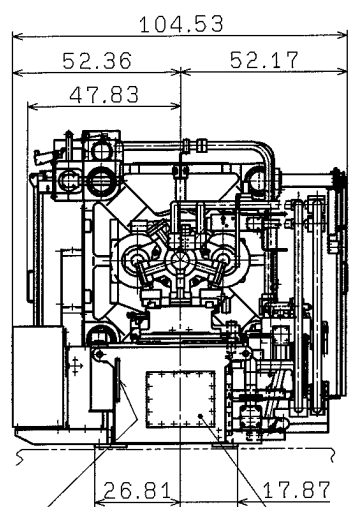
【CAD区分】  
A: 全CAD  
B: 半CAD  
ブランク: 手書き

【原組区分】  
A: 加工品組  
B: 製物組  
C: 購入品組  
D: 組立品組  
P: 電機用品組  
R: 電機用品組  
S: ソフト組  
T: 電機立品組

CAD M A

図番 AD

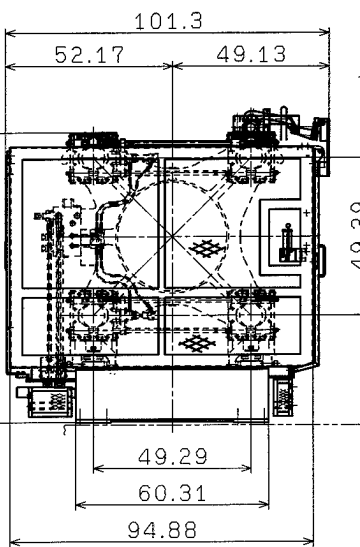
部番	部名	数量	単位
1	本体	1	台
2	モーター	1	台
3	インジェクション	1	台
4	動力盤	1	台
5	サブタンク	1	台
6	操作盤	1	台
7	金型取付面	1	台
8	ノズル	1	台
9	型閉閉シリンダ	1	台
10	ホッパー	1	台
11	制御盤	1	台
12	スクリューストローク	1	台
13	ノズルストローク	1	台
14	金型取付面	1	台
15	油面計及び油温計	1	台
16	作動油	1.4	m <sup>3</sup>



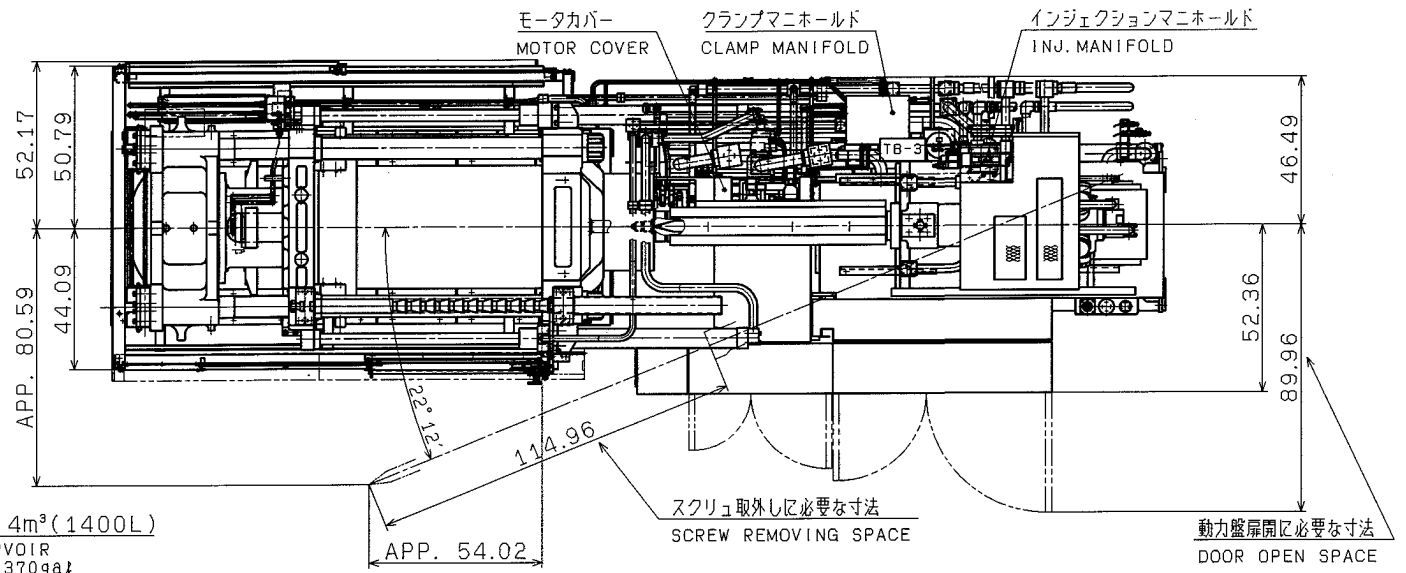
油面計及び油温計  
OIL LEVEL GAUGE AND THERMOMETER

作動油量 1.4m<sup>3</sup>(1400L)  
OIL RESERVOIR CAPACITY 3709gal

A



グラウト代  
GROUT THICKNESS



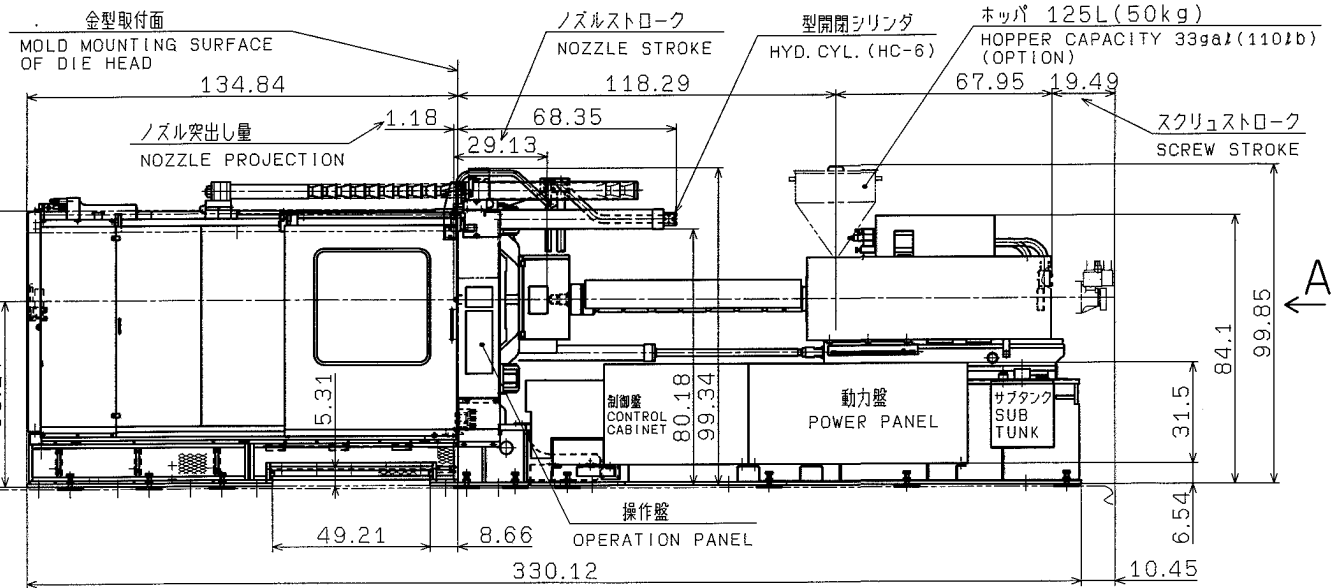
モータカバー MOTOR COVER

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

スクリュー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



金型取付面 MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD

ノズルストローク NOZZLE STROKE

型閉閉シリンダ HYD. CYL. (HC-6)

ホッパー 125L (50kg) HOPPER CAPACITY 33gal (110lb) (OPTION)

ノズル突出し量 NOZZLE PROJECTION

スクリューストローク SCREW STROKE

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

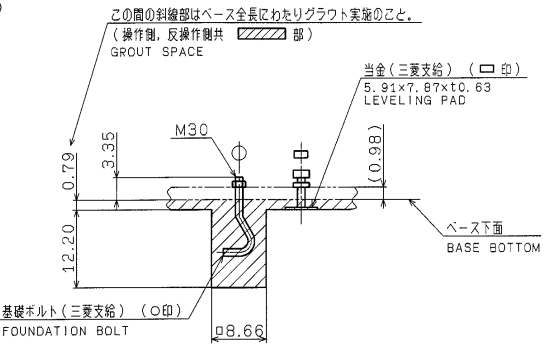
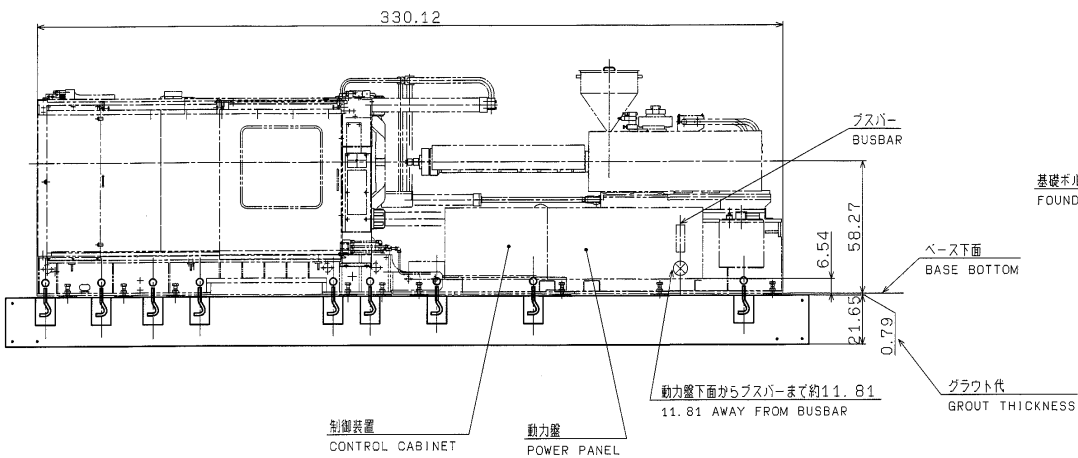
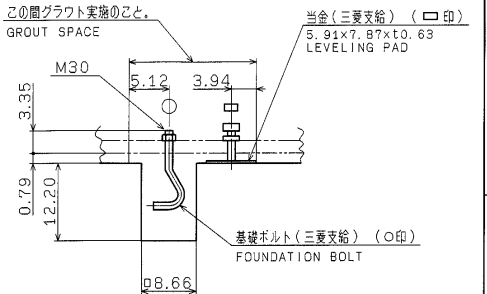
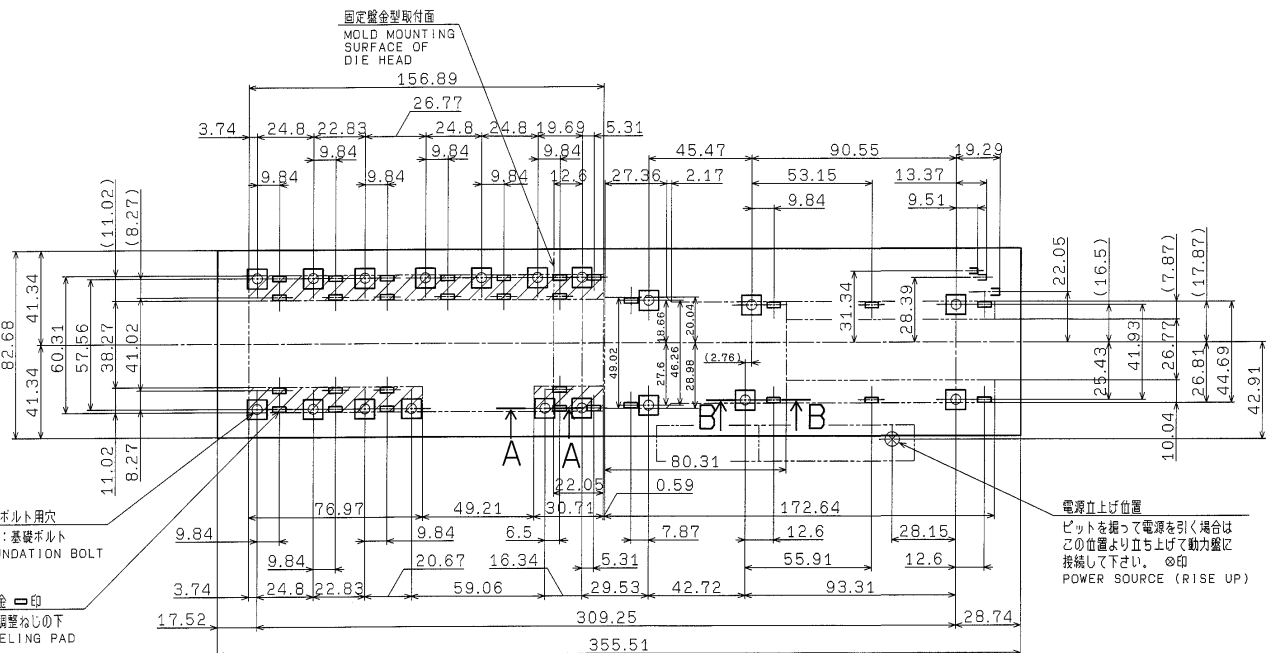
MODEL 720MMJW-110	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/40	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
図番 B	図名 NEXT ASS'Y	製図 近藤	製図 石原
承認 APPROVED	検閲 CHECKED	製図 DRAWN	製図 B/M
DWG. NO. B3FK97092		SUFFIX MARK PAGE	





A B C D E F

変更(修繕・工事) 変更内容 理由 備考



図形は機械製図法に準じて作成する  
上 材料 機械製図法に準じて作成する  
製図 製図  
CADAM A21/3A  
13.01 02

【CAD標準】  
A: 全CAD  
B: 半CAD  
C: プラック  
D: 組立図  
E: 組立図  
F: 組立図  
G: 組立図  
H: 組立図  
I: 組立図  
J: 組立図  
K: 組立図  
L: 組立図  
M: 組立図  
N: 組立図  
O: 組立図  
P: 組立図  
Q: 組立図  
R: 組立図  
S: 組立図  
T: 組立図

図名	AD
図番	3FK91077
製図	石原
検査	石原
承認	石原
発行	石原
縮尺	1/40
枚数	2
ページ	2

MODEL 行 之 組 MMJW-110	三角法 3/40	尺: SCALE 1	名称 NAME 基礎図
B NEXT ASSY	投影 PROJECTION	縮尺 1/40	FOUNDATION
APPROVED	CHECKED 石原	製図 DRAWN 石原	図番 DWG. NO. 3FK91077
		製図 DRAWN 石原	図番 DWG. NO. 3FK91077



DWG NO.  
3CK97906

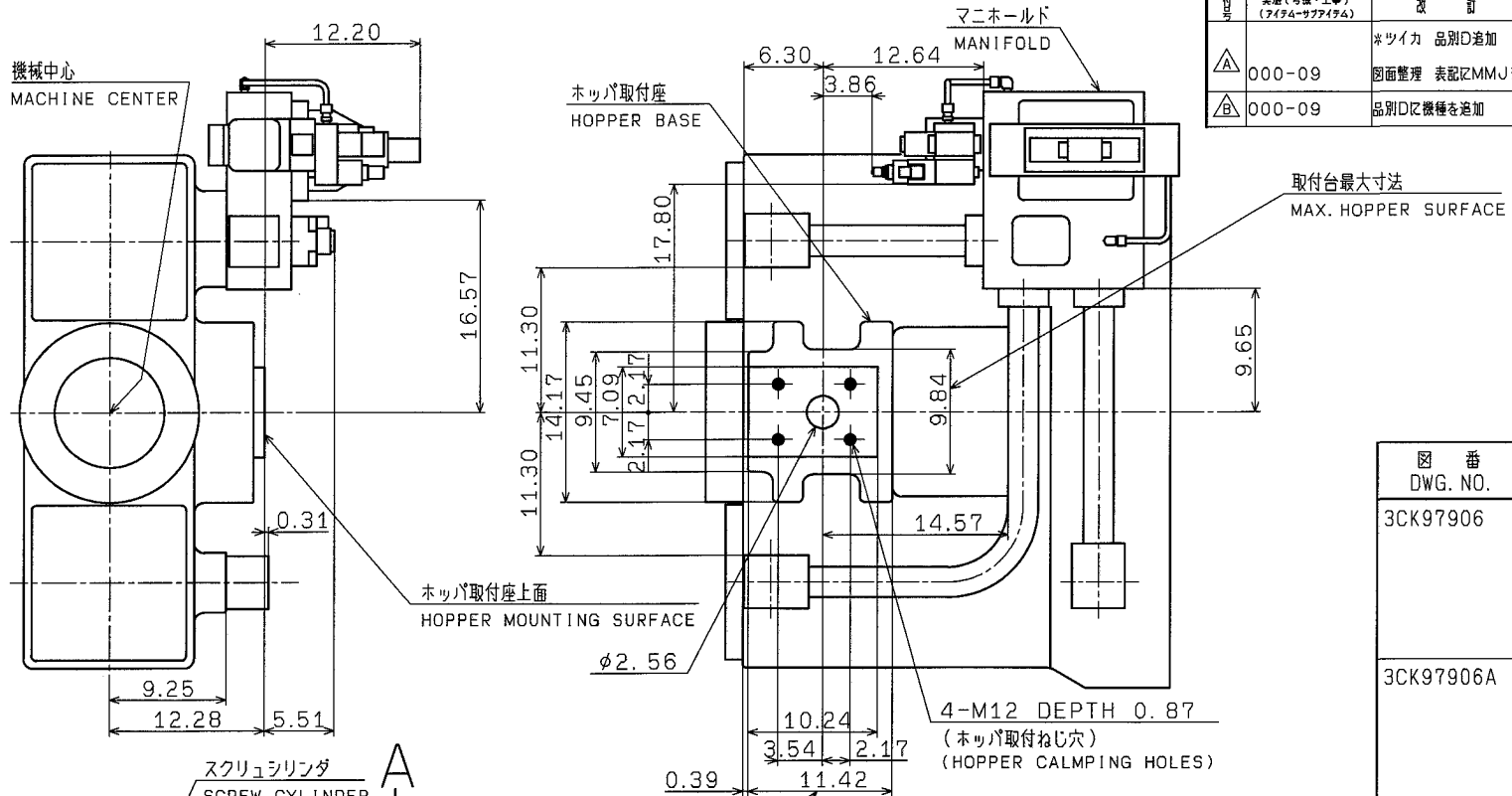
図形法  
縮減  
鋼線  
公差  
仕上材料  
公差  
表面  
加工  
電気  
総組  
配

3CK97906  
A  
05/20/00  
14/18/97  
3A  
CADAM

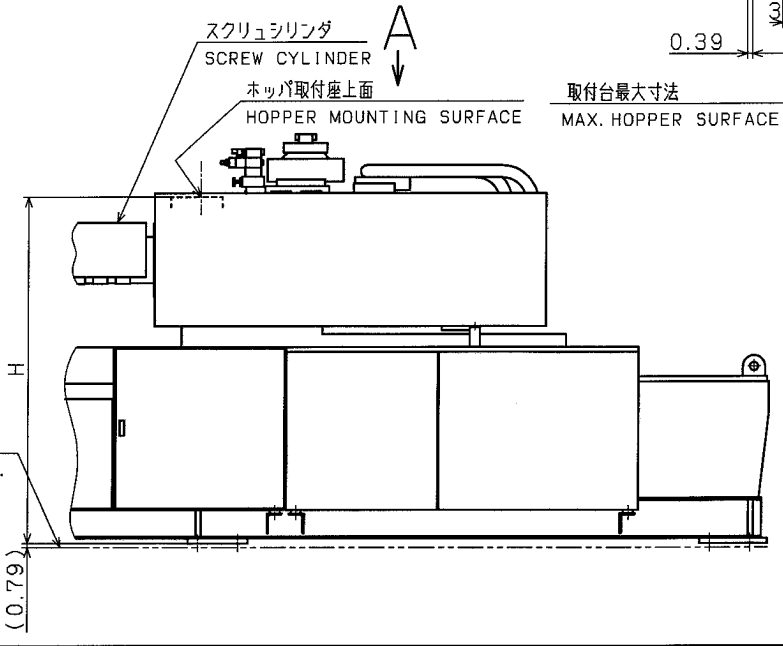
【CAD区分】  
A:全CAD  
B:半CAD  
プランク:手書き  
【図形区分】  
A:加工品  
B:部品  
C:購入品  
D:組立品  
P:電加工品  
R:電線部品  
S:電ソフト  
T:電組立品

CAD	M	A
図種	AD	
縮減	<input checked="" type="checkbox"/>	
製	<input checked="" type="checkbox"/>	
別	<input checked="" type="checkbox"/>	
有	<input checked="" type="checkbox"/>	
先	<input checked="" type="checkbox"/>	
部	<input checked="" type="checkbox"/>	
計	計 部	
属寸	部寸	-
A3	-	

変更	実施(号機・工事) (アタム・サブアタム)	改訂記事	理由	図 番 記 号	制 訂 日
△	000-09	*ツイカ 品別D追加			大 大 11.11.30
△	000-09	図面整理 表記にMMJシリーズを追加	CADAM化		大 大 11.7.10
△	000-09	品別Dに機種を追加			



図番 DWG. NO.	H	機種 MODEL
3CK97906	67.40	610MJ-110HD 720MJ-110HD 720MJ-160HD 610MMJ-110HD 720MMJ-110HD 720MMJ-160HD
3CK97906A	70.55	950MJ-110HD 950MJ-160HD 720MMJW-110HD 720MMJW-160HD 950MMJ-110HD 950MMJ-160HD
3CK97906B	69.57	720MJW-110HD 720MJW-160HD
3CK97906C	73.50	950MJW-110HD 950MJW-160HD 1200MJ-160HD
3CK97906D	73.31	950MMJW-110HD 950MMJW-160HD 1200MMJ-160HD



単位: inch  
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 110, 160HD, III 三角法 3rd ANGLE PROJECTION 縮尺 SCALE 1/10 名称 NAME ホッパ取付寸法図  
 継目 NEXT ASS'Y  
 許可 APPROVED 久保田 中務 内 藤 校核 CHECKED 松本 樹 製図 DRAWN 7.4.14 参照 B/M 図番 DWG. NO. 3CK97906D SUFFIX MARK PAGE 計 部  
 名義技術 No.160 A3 CAD MIMM標準 MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION ( REF. DWG. NO. 3CK97902 )

0  
50  
100  
150  
200