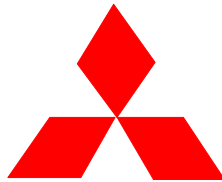


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE  
SPECIFICATIONS

720MMJW-160



MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES  
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.

**720MMJW-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 )	101.7	(31)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Mold Opening Speed	Detaching Speed		6.56	(2.0)		
	High Speed		101.7	(31)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Platen Size	( H )		inch ( mm )	60.24	(1530)	
	( V )	60.24		(1530)		
Clearance between Tie Bars	( H )	41.73		(1060)		
	( V )	41.73		(1060)		
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)	
Maximum Mold Size	( H )	inch ( mm )	60.24	(1530)		
			( V )	41.34	(1050)	
	or		( H )	41.34	(1050)	
			( V )	60.24	(1530)	
Minimum Mold Size	( H )		.		Full clamp tonnage	
	( V )		.			

**720MMJW-160**

**INJECTION UNIT**

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	( Metric )	
Theoretical Injection Volume		cu.in ( cm <sup>3</sup> )	277.0	(4540)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	147.44	(4180)	
	PE	( g )	118.52	(3360)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	1004	(455)	
		( kg/hr )			
Max. Injection Pressure		psi ( kg/cm <sup>2</sup> )	25809	(1815)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	48.2	(790)	
	Option	(cm3/sec)	65.3	(1070)	
Injection Horse Power		HP ( PS )	192		
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)	

**720MMJW-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)	
Overall Dimension	( L )	ft	28.87	(8.8)
	( W )	( m )	8.69	(2.65)
	( H )		8.27	(2.52)
Machine Weight	us ton (metric ton)	36.5	(33.1)	

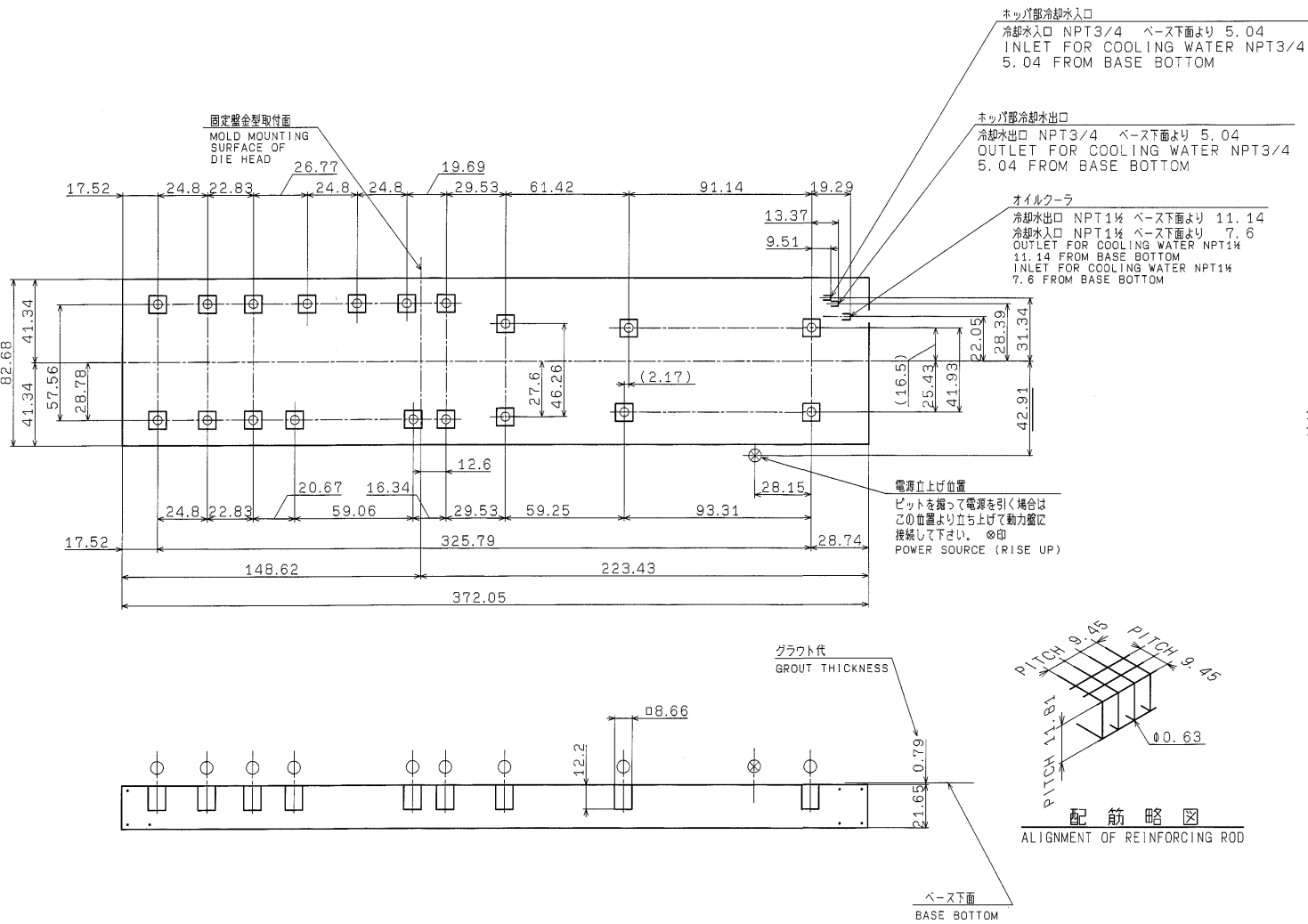
Electric Capacity		KVA	170.0	460 V , 60 Hz
Full Load Current		A	213.0	460 V , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	( lit/min )	us gpm	18.5	(70)
Cooling Water supply for Feed Throat			6.6	(25)
Required Foundation Thickness		inch ( mm )	21.65	(550)

## 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.







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、レベリングボルト位置及び基礎ボルト埋込の要領等を示します。
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68.6kPa(7.0tf/m<sup>2</sup>)以上とし以下の場合には、状況に応じて杭打地盤を行うか或は、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 築石地盤は適当に決定し施工して下さい。
6. ベース取付面全面(斜線部箇所)で重量を受ける様は、本図の指示通りグラウトを行なって下さい。  
床面荷重 137.3kPa(1.4kgf/cm<sup>2</sup>)
7. 質量  
(内訳) 機械全体 : 32.0t  
金型(最大) : 7.5t  
作動油 : 1.2t  
(全質量) 40.7t
8. 基礎質量 約 26.2t
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(グラウト)は要し除去して施工して下さい。
10. 基礎ボルトと当金は、機械に付属されています。
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 10.0zbf/in<sup>2</sup> AND IN CASE UNDER 10.0zbf/in<sup>2</sup> IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 19.9zbf/in<sup>2</sup> WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS  
MACHINE : 35.3 US ton  
DIE(MAX) : 8.3 US ton  
OIL : 1.3 US ton  
TOTAL : 43.9 US ton
8. FOUNDATION MASS : 28.9 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. FOUNDATION BOLTS AND LEVELING PADS ARE SUPPLIED WITH MACHINE.
11. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

図形寸法 機械 取付 位置 公差 仕様 詳細 図面 承認 発行 日

CAD/AM/A 11/20/04

CAD	M	A
図	AD	
機	X	
取	X	
付	X	
位	X	
置	X	
検		
査		
日		

図名 MODEL 720MMJW-160	三角法 37.5 ANGLE PROJECTION	縮尺 SCALE 1	図名 基礎図
図番 NEXT ASS'Y B3FE10532		縮尺 1/40	図名 FOUNDATION
承認 APPROVED	検核 CHECKED	製図 DRAWN	製図 Dwg. NO.
		水野 野	
		13.7/2	
3FK91078.			SUFFIX MARK
			1/2





実用(写機・工事) (フタム・サブアイテム)	改訂記号	理由	承認 年・月・日
△ A	000-09	*ツイカ 品別D追加 図面整理 表記にMMJシリーズを追加 CADAM化	大塚 11.11.30
△ B	000-09	品別Dに機種を追加	大塚 12.7.10

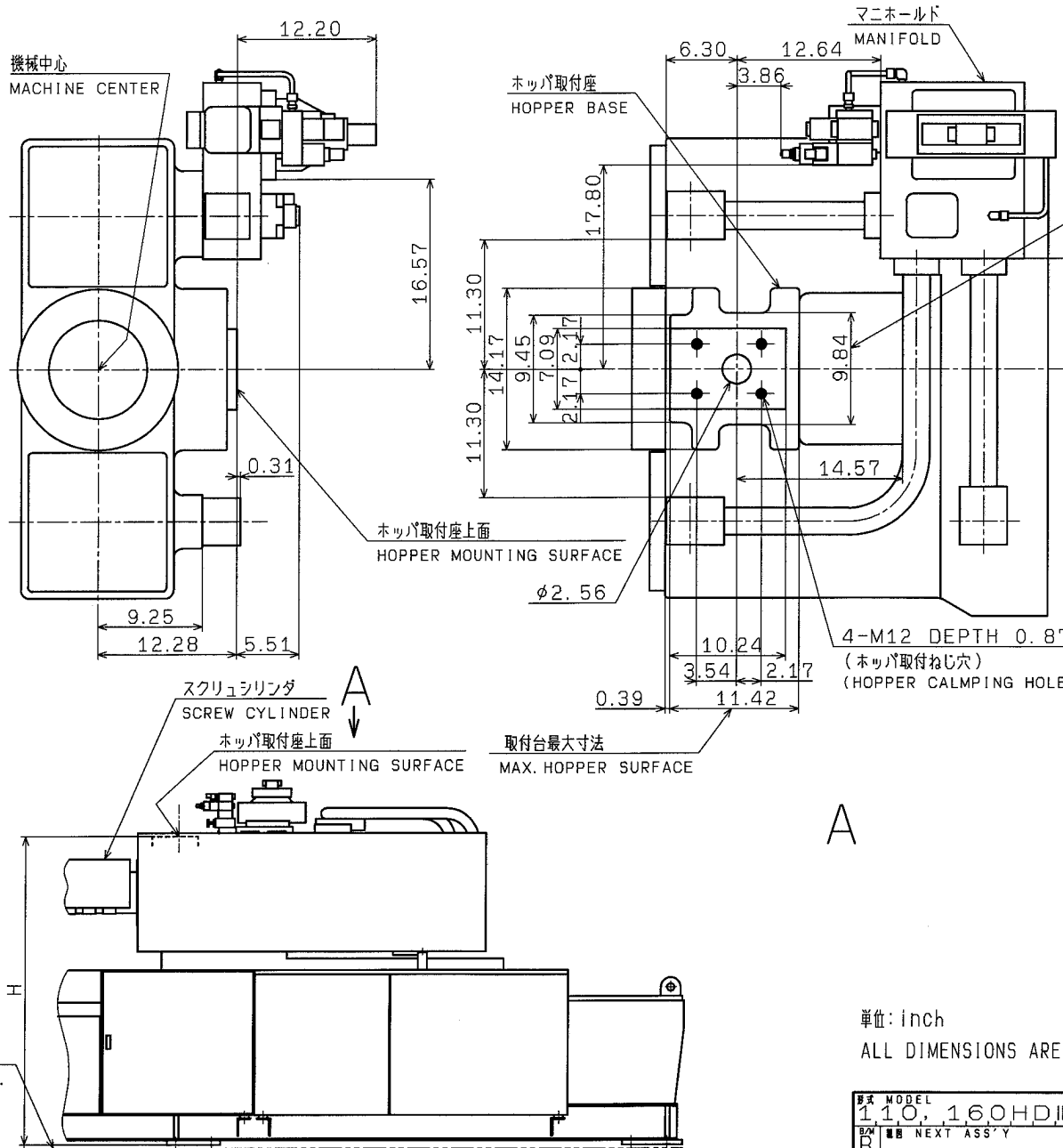
DWG NO  
3CK97906

図形  
寸法  
継ぎ  
公差  
仕上  
材料  
処理  
加工  
電気  
配線

CADAM  
A: 01/30/00  
12.15.97

【CAD区分】  
A: 全CAD  
B: 半CAD  
プランク: 手書き  
【図面区分】  
A: 加工品図  
B: 実物図  
C: 購入品図  
D: 組立品図  
P: 電加工品図  
R: 電線入品図  
S: 電ソフト図  
T: 電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
縮尺	1/10	
別名	X	
表示	X	
先	X	
後	X	
計	1	
図寸	A3	



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 HOPPER SPACE
製図人 DRAWN 久保田	検査人 CHECKED 中橋	製図日 DATE 7.4.14	製図番号 DWG. NO. 3CK97906D
承認者 APPROVED 久保田			製図者 DRAWN 松本
検査者 CHECKED 内田			製図日 DATE 7.4.14
製図日 DATE 7.4.14			製図番号 DWG. NO. 3CK97906D