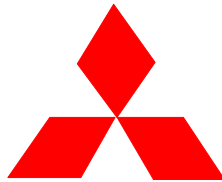


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

950MGVW-160



MHI Injection Molding Machinery, Inc.

Ref: MHI-PT document # ED-1D33-4404

950MGVW-160

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	937	(850)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	68.3	(62.0)		
Mold Closing Speed	High Speed	ft/min (m/min)	121.4	(37)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Mold Opening Speed	Detaching Speed		6.56	(2.0)		
	High Speed		121.4	(37)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Platen Size	(H)		inch (mm)	70.87	(1800)	
	(V)			66.93	(1700)	
Clearance between Tie Bars	(H)			51.18	(1300)	
	(V)	47.24		(1200)		
Maximum Clamp Stroke				68.9	(1750)	
Maximum Daylight				88.58	(2250)	
Mold Thickness	Minimum			19.69	(500)	
	Maximum			43.31	(1100)	
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	(H)	inch (mm)	70.87	(1800)		
	(V)		46.85	(1190)		
	(H)		50.79	(1290)		
	(V)		66.93	(1700)		
Minimum Mold Size	(H)			26.77	(680)	Full clamp tonnage
	(V)			26.77	(680)	
Maximum Mold weight			lbs (kg)	31	(14)	Moving side is half of this weight

950MGVW-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	1424	(645)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25809	(1815)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	58.6	(960)	
	Option	(cm3/sec)	75.7	(1240)	
Injection Horse Power		HP (PS)	234		
Screw Diameter		in (mm)	4.13	(105)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	20.67	(525)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 154		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 77		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	
Nozzle Touch Force		us ton (metric ton)	6.83	(6.2)	

950MGVW-160**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	147	(110)	2 x 55kw
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	(lit)	1.72	(6.5)	
Overall Dimension	(L)	ft	30.84	(9.40)
	(W)	(m)	9.51	(2.90)
	(H)		8.53	(2.60)
Machine Weight	us ton (metric ton)	49.3	(44.7)	

Electric Capacity		KVA	196.0	
Full Load Current		A	246.2	@ 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		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.
3. The "electric capacity" is the rated capacity of the standard machine and any increase in capacity (i.e. additional outlets, etc.) is not included.

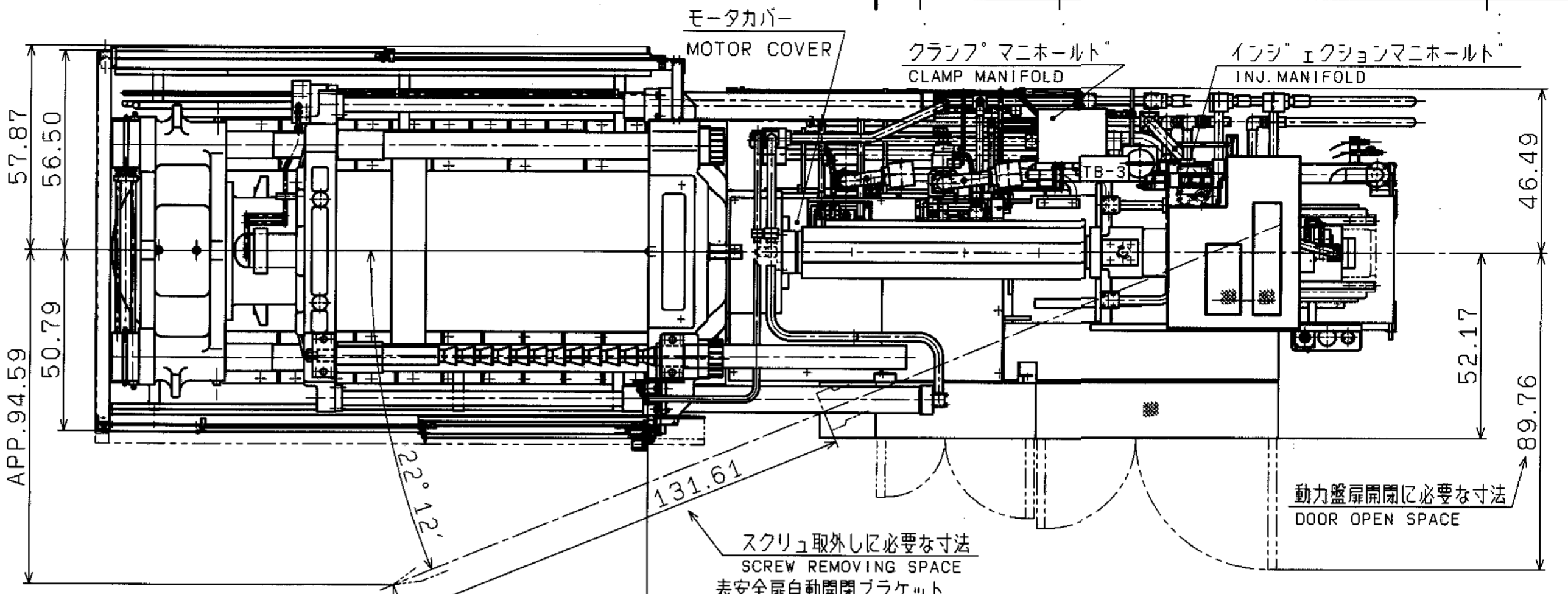
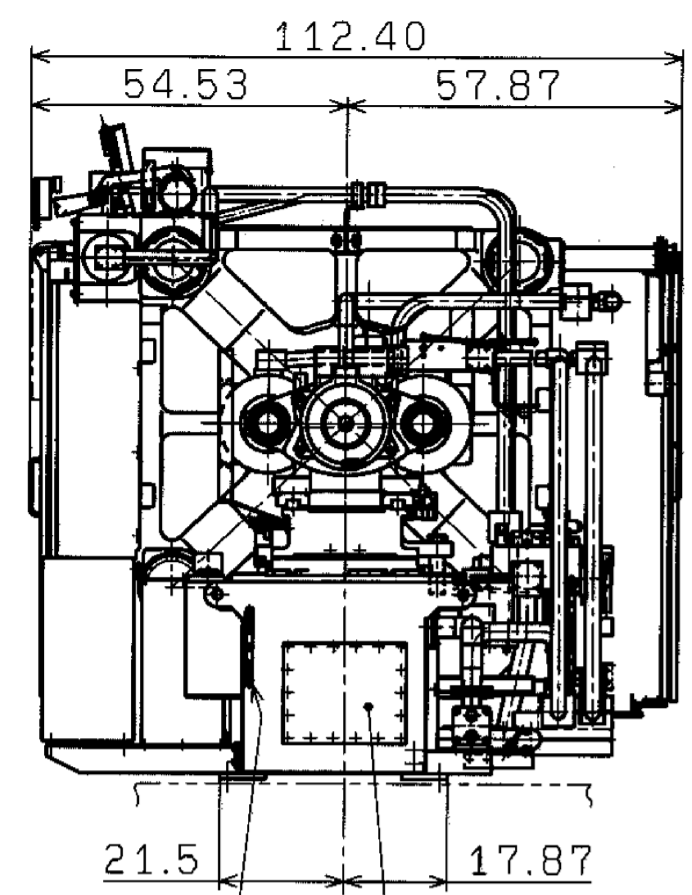
DWG NO
3FK97269

図形
寸法
縮尺
公差
仕上
材料
熱処
理
加工
電気
組立
等

CADAM
09/04/08
11:30
00
3FK97269
3EFH

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

CAD	M	A
図種	AD	
部数		
別記		
配布		
先計		
合計		
原寸	縮小	
A3	-	



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

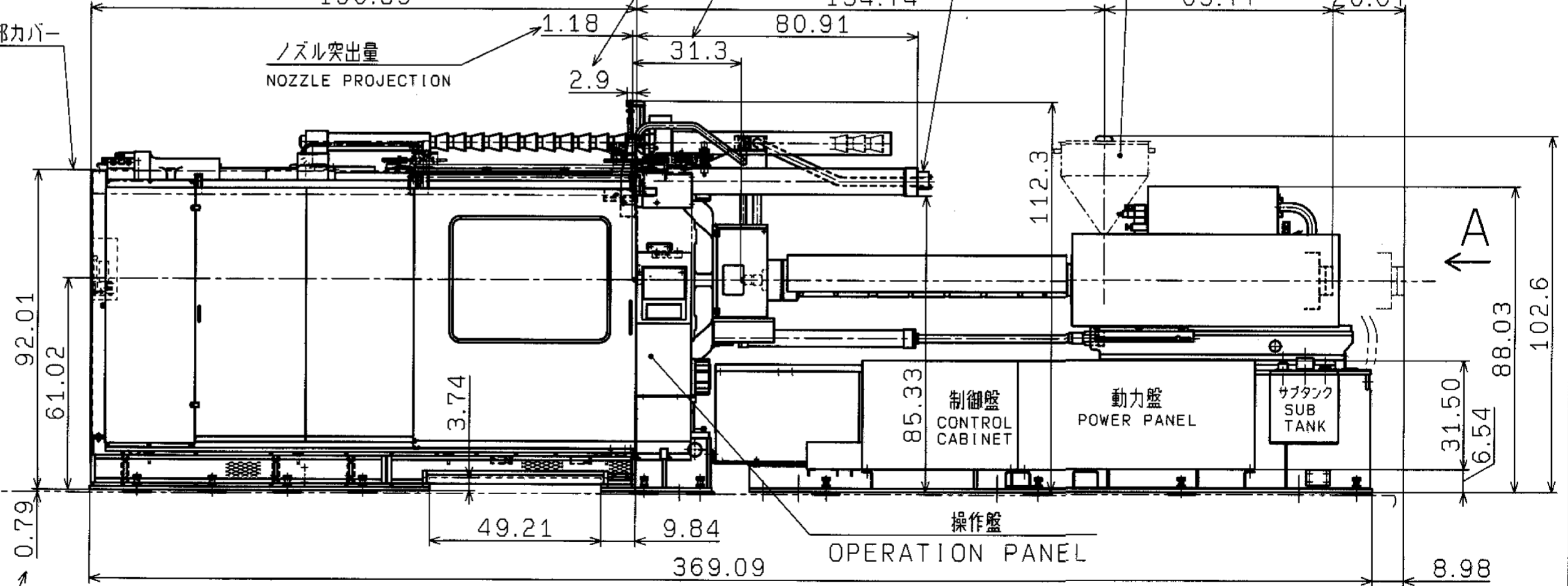
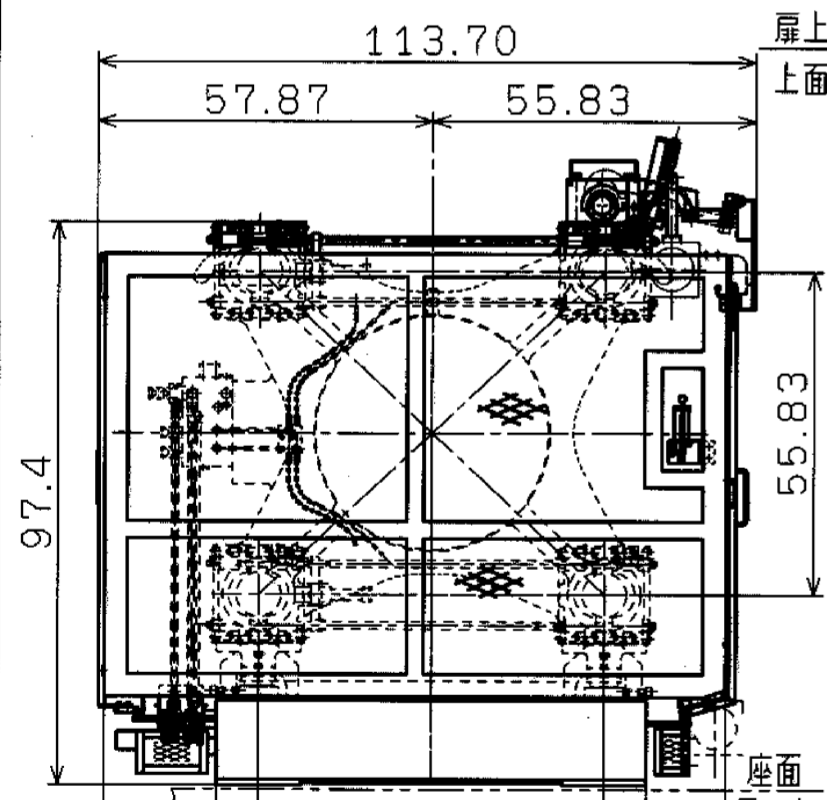
金型取付面
MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD
156.89

スクリユ取外しに必要な寸法
SCREW REMOVING SPACE
表安全扉自動開閉ブラケット
SAFETY DOOR (OPEN AND CLOSE) BRACKET
ノズルストローク
NOZZLE STROKE
134.74

型開閉シリンダ
HYD. CYL. (HC-6)

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

スクリユストローク
SCREW STROKE



グラウト代
GROUT THICKNESS

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

形式 MODEL 950MG5W-160	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	縮尺 SCALE 1/40	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
B/M 組立 NEXT ASS'Y B3FF00011	承認 APPROVED [Signature]	検閲 CHECKED [Signature]	製図 DRAWN 江川 18.9.7
製図 B/M 図番 DWG. NO. 3FK97269		SUFIX MARK PAGE	

A

B

C

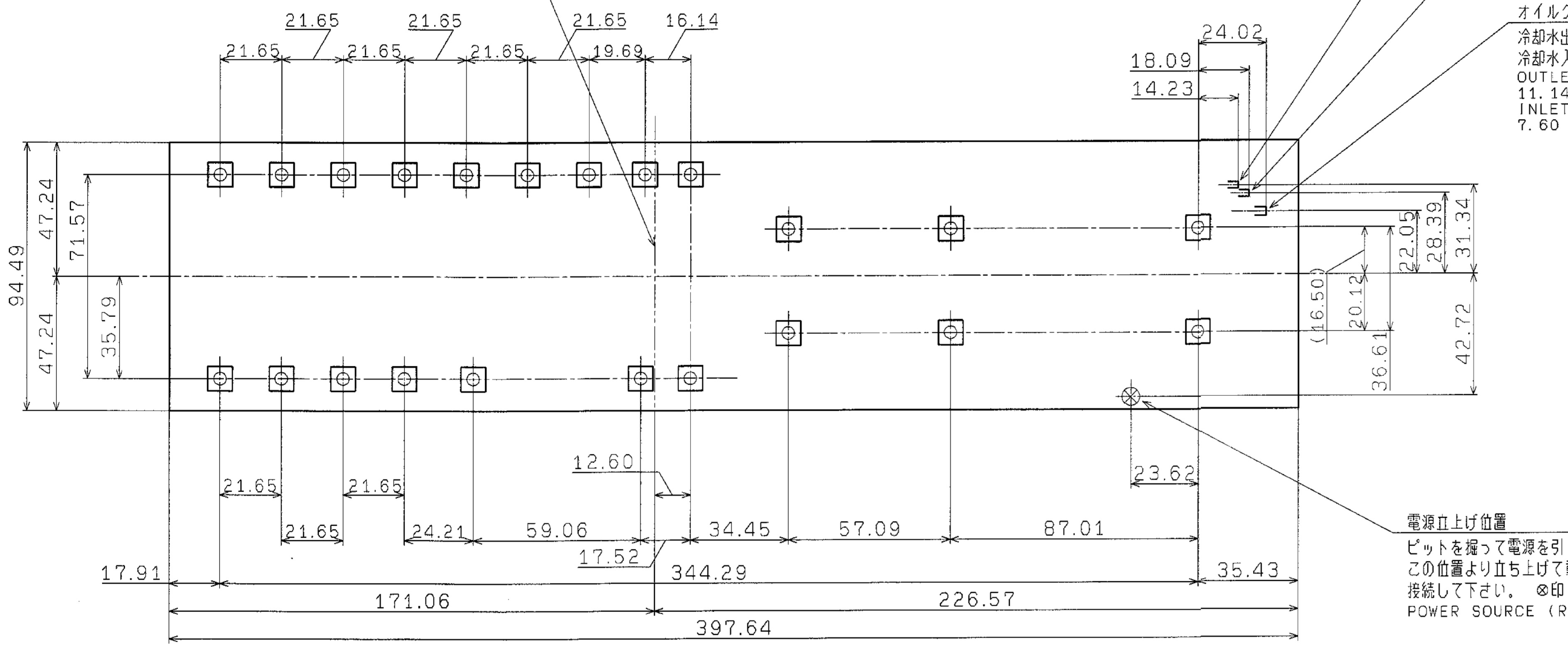
D

E

F

変更(号数・工事)	変更理由	発行年月日
(7484-977474)		

固定盤金型取付面
MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD



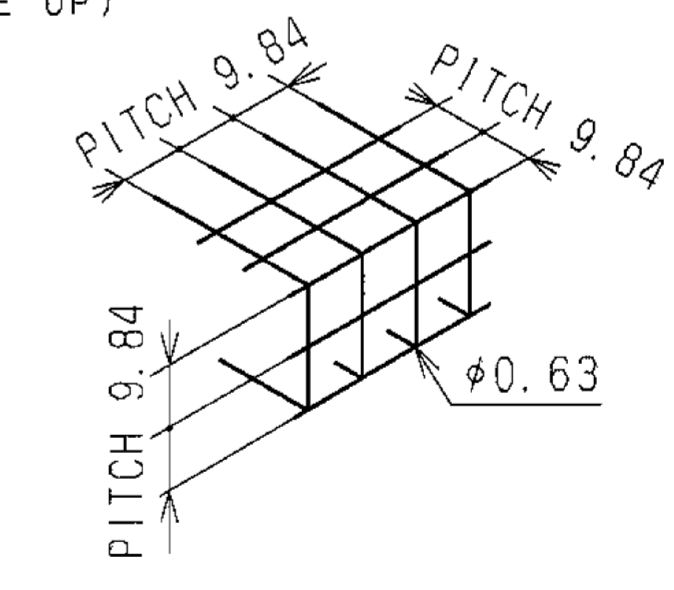
ホッパ部冷却水入口
冷却水入口 NPT3/4 ベース下面より 5.04
INLET FOR COOLING WATER NPT3/4
5.04 FROM BASE BOTTOM

ホッパ部冷却水出口
冷却水出口 NPT3/4 ベース下面より 5.04
OUTLET FOR COOLING WATER NPT3/4
5.04 FROM BASE BOTTOM

オイルクーラ
冷却水出口 NPT1½ ベース下面より 11.14
冷却水出口 NPT1½ ベース下面より 7.60
OUTLET FOR COOLING WATER NPT1½
11.14 FROM BASE BOTTOM
INLET FOR COOLING WATER NPT1½
7.60 FROM BASE BOTTOM

電源立上げ位置
ピットを掘って電源を引く場合は
この位置より立ち上げて動力盤に
接続して下さい。 ☉印
POWER SOURCE (RISE UP)

グラウト代
GROUT THICKNESS



配筋略図
ALIGNMENT OF REINFORCING ROD

ベース下面
BASE BOTTOM

- 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葉は、レベルボルト位置及び基礎ボルト埋込み要領等を示します。
 - 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。
 - 地耐力は79.4kPa(8.1tf/m²)以上とし以下の場合には、状況に応じて抗地業を行うか或は、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
 - 栗石地業は適当に決定し施工して下さい。
 - ベース据付面全面(斜線部箇所)で重量を受ける様に、据付けて下さい。(葉別2/2を参照願います。)
- 床面荷重 137.3kPa(1.4kgf/cm²)
- 質量
(内訳) 機械全体 : 41.8t
金型(最大) : 14.0t
作動油 : 1.2t
(全質量) 57.0t
 - 基礎質量 約 37.8t
 - 機械据付後の基礎ボルト穴や、ベース下面のモルタルの充填(グラウト)は客先殿で施工して下さい。
 - 全ての箱抜部のモルタルは下記の物を御使用下さい。
(1) 早強性無収縮モルタルを御使用下さい。
(デンカタスクスはノンシュリンクを含有して下さい)
箱抜部全容積 0.33m³
(2) 強度は20.6MPa(210kg/cm²)以上
 - 全ての箱抜部の周辺は補強筋を入れて下さい。
 - 基礎ボルトと当金は、機械に付属されています。
 - 単位 : inch

- THIS PAGE SHOWS FOUNDATION-BOLT HOLES AND WATER AND AIR.
- NEXT PAGE SHOWS POSITION OF LEVELING-BOLT AND RESUME OF FILLING FOUNDATION-BOLT.
- PLEASE ADOPT THE REINFORCED CONCRETE TO THE FOUNDATIONS.
- BEARING CAPACITY OF SOIL SHOULD BE OVER 11.5 δ bf/in² AND IN CASE UNDER 11.5 δ bf/in² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
- GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
- APPROX FLOOR LOAD IS 19.9 δ bf/in² WHEN BASE IS GROUTED.
- MASS
MACHINE : 46.1 US-ton
DIE(MAX) : 15.4 US-ton
OIL : 1.3 US-ton
TOTAL : 62.8 US-ton
FOUNDATION MASS : 41.7 US-ton
- AFTER MACHINE INSTALLATION AND LEVELING FILL FOUNDATION BOLT HOLES AND THE BOTTOM OF THE BASE WITH MORTAR (CUSTOMER IS RESPONSIBLE FOR MORTAR PROCUREMENT)
- PLEASE ADOPT THE QUICKLY STRONG AND NO-SHRINKING MORTAR.
CAPACITY : 20137.7in³(0.33m³)
INTENSITY : 2984.1 δ bf/in²(210Kg/cm²)
- PLEASE INSERT THE ARMATURE AROUND THE DROWN BOX.
- FOUNDATION BOLTS AND LEVELING PADS ARE SUPPLIED WITH MACHINE.
- ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

図号 MODEL	3FG5MG5W-160	三角法	3rd ANGLE	縮尺 SCALE	1/40	名称 NAME	基礎図
組番 NEXT ASS'Y	B3FFF00011	PROJECTION					
承認 APPROVED	検査 CHECKED	製図 DRAWN	製器 B/M	図番 DWG. NO.	3FK91299		SUFFIX MARK PAGE
							1
							2

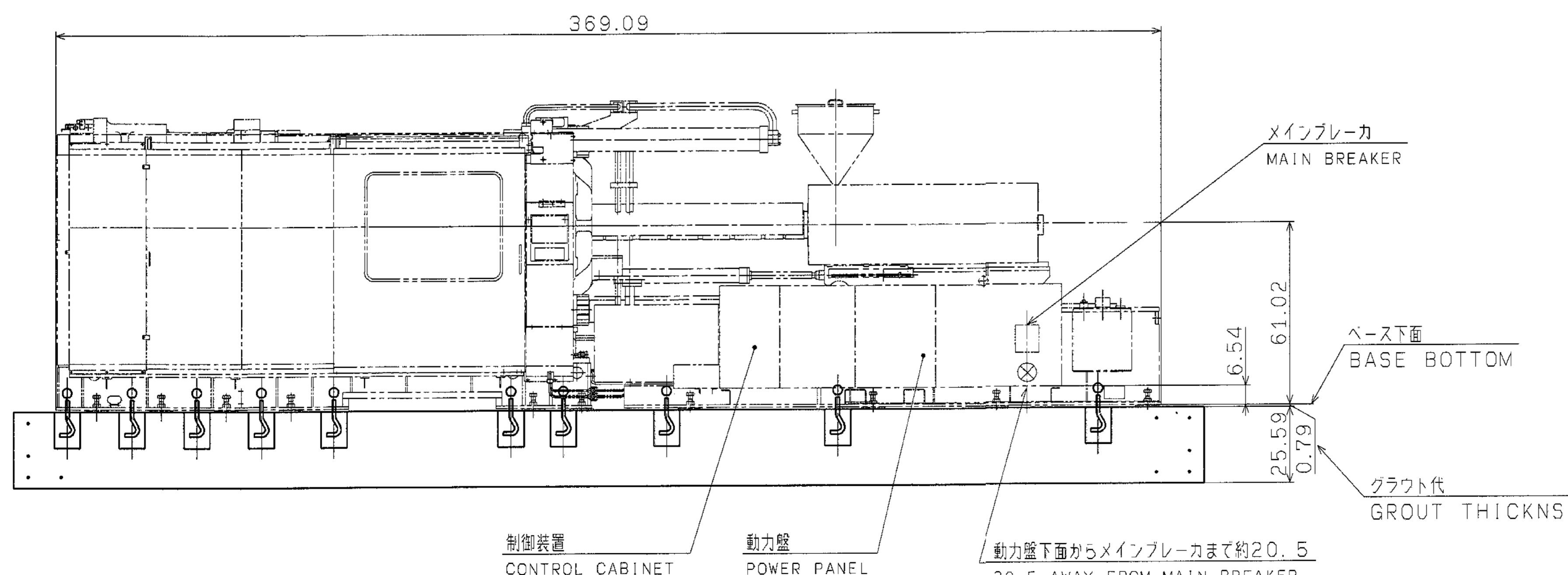
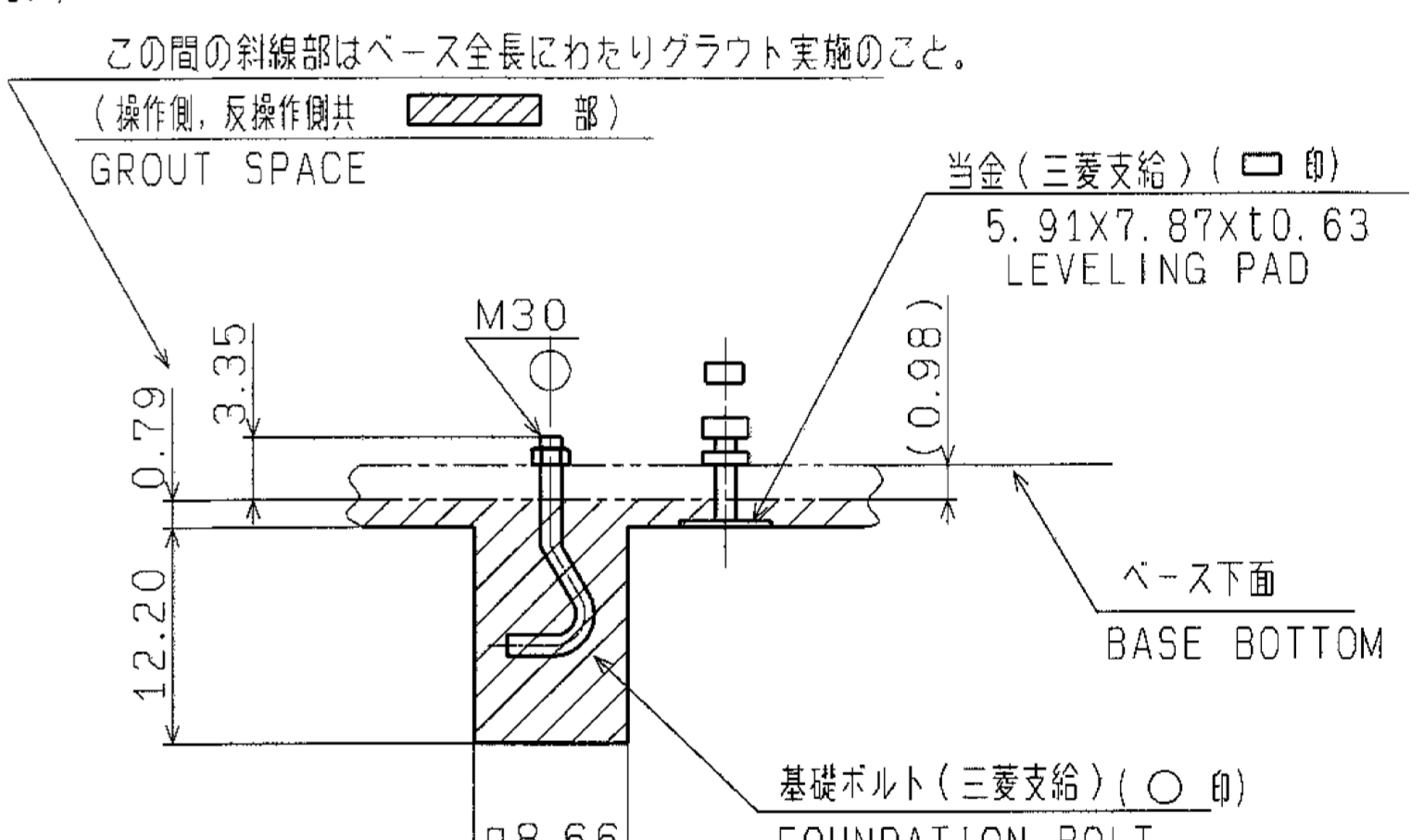
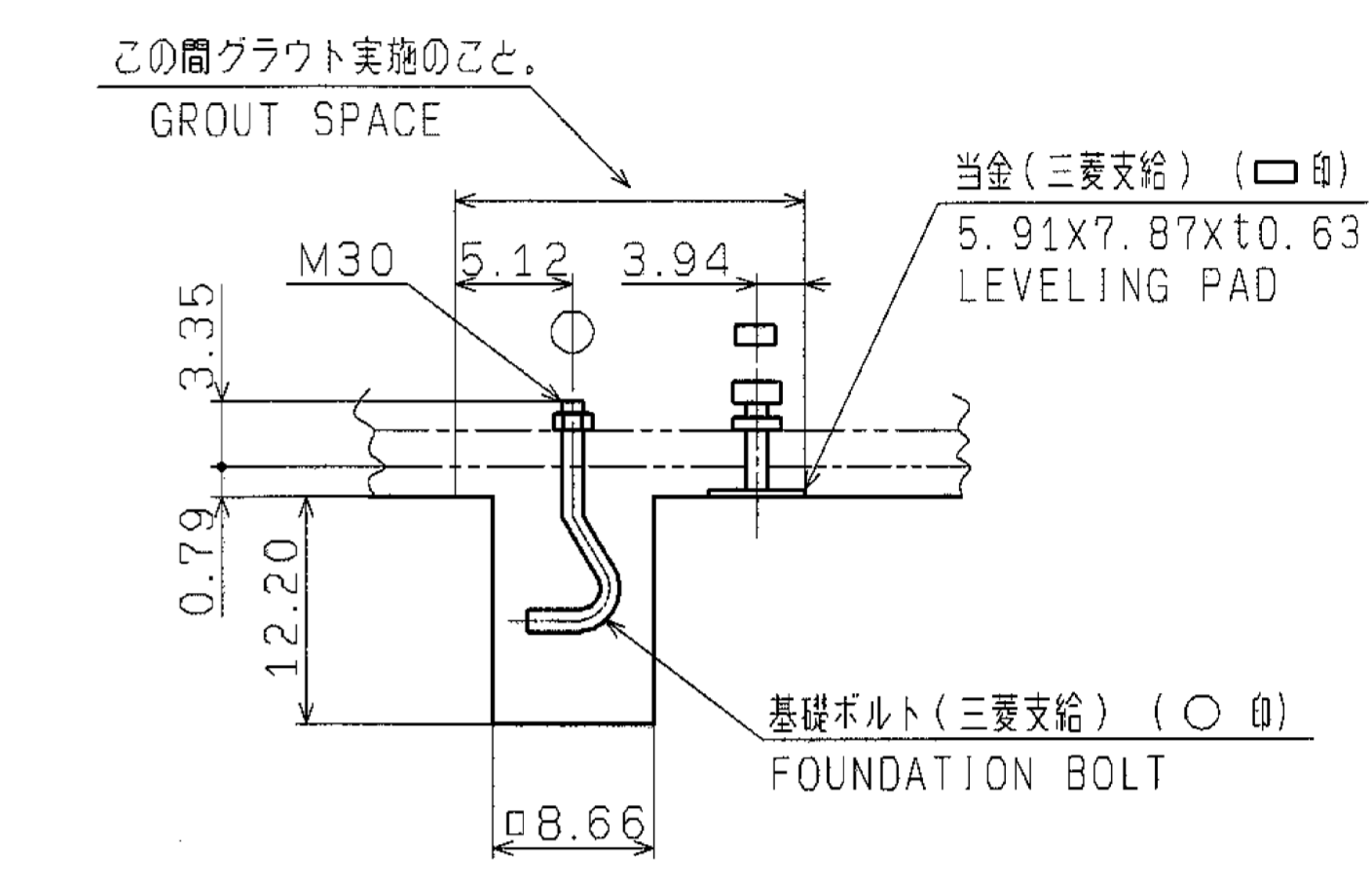
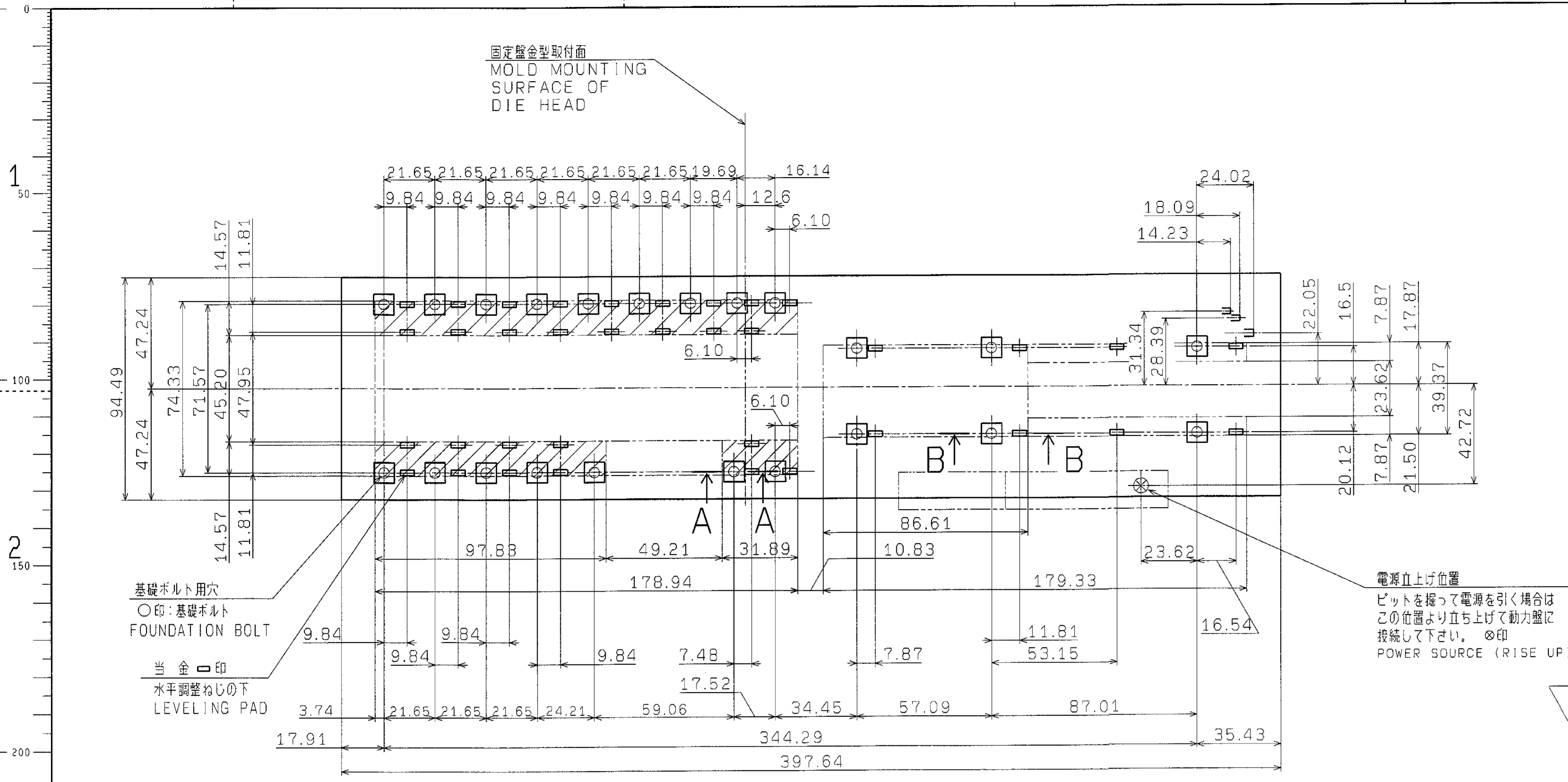
1 δ b=1ポンド
1 δ b=0.4539kg
1kgf/cm²=14.21 δ bf/in²
MIMM 標準(E PACT' 92対応)

662716JF
3FK91299
ON GAC

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.

参考図番 REF. DWG. NO. 3FK91083

図形寸法 縮尺 1:40
公称寸法 公差 0.1mm
材料 鋼材 鋳鉄
仕様 機械加工 研磨
製造 株式会社三菱重工業
〒163 東京都中央区
163-0292
3FK91299
A 09/06/06
3/F/H
ICAD区分
A:全CAD
B:半CAD
クランク:手書き
【図種区分】
A:加工品図
B:鉄物図
C:組入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電鍍品図
S:ソケット図
T:電線品図
CAD M A
図種 AD
縮尺
製器
製図
検査
承認
H X
X
X
X
1/2
A2
縮小



図形寸法 縦横 縮尺 公差 公差 公差 公差 公差 公差 公差 公差

3FK91299
A
09/07/06
13/50
90°
HEAD

[CAD用]
A: 全CAD
B: 半CAD
プランク: 手書き

[図形区分]
A: 加工品
B: 鉄物
C: 購入品
D: 組立品
P: 電加工品
R: 電入品
S: シフト品
T: 電立品

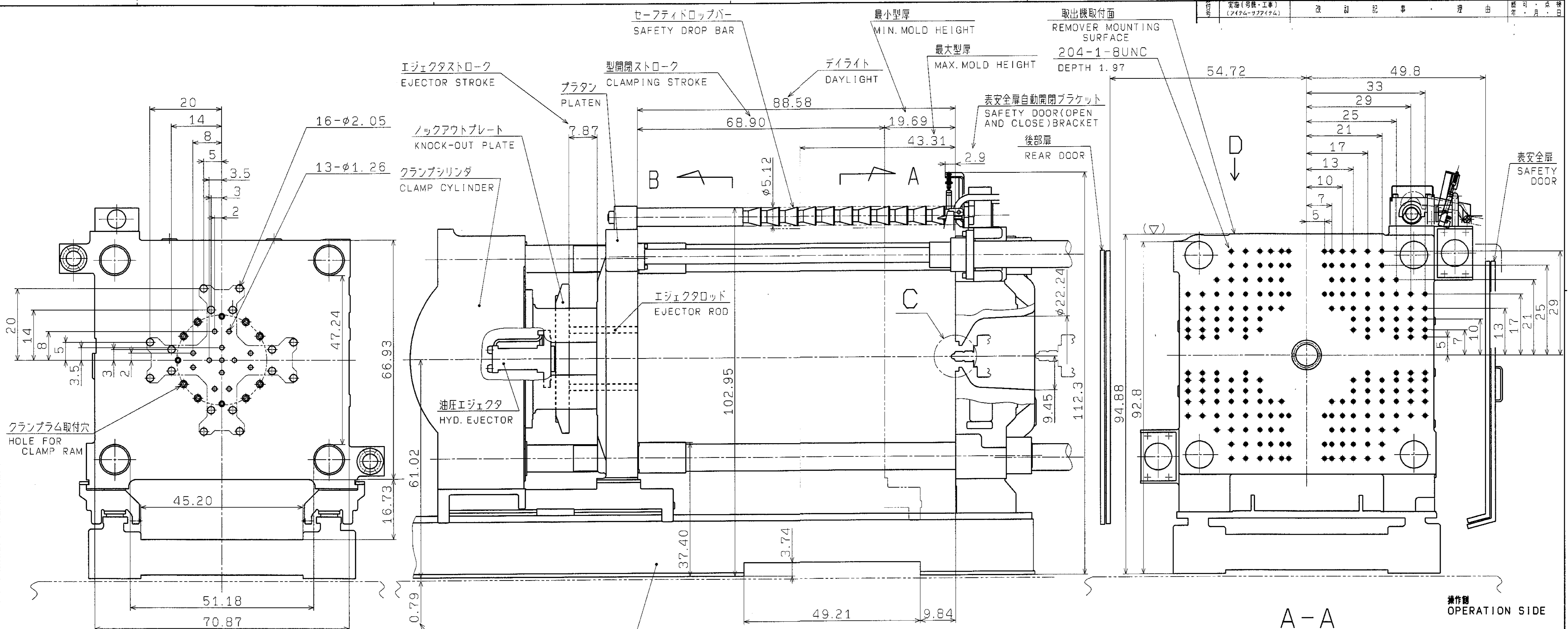
1
50
2
150
3
4

MODEL 50MG5W-160	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/40	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
図番 NEXT ASS'Y B3FF00011	製図 DRAWN 江川 隆夫 18.9.9		
承認 APPROVED	検閲 CHECKED	製図 B/M 番号 DWG. NO. 3FK91299	SUFFIX MARK PAGE 2/2

MIMM 標準 (E PACT' 92対応)

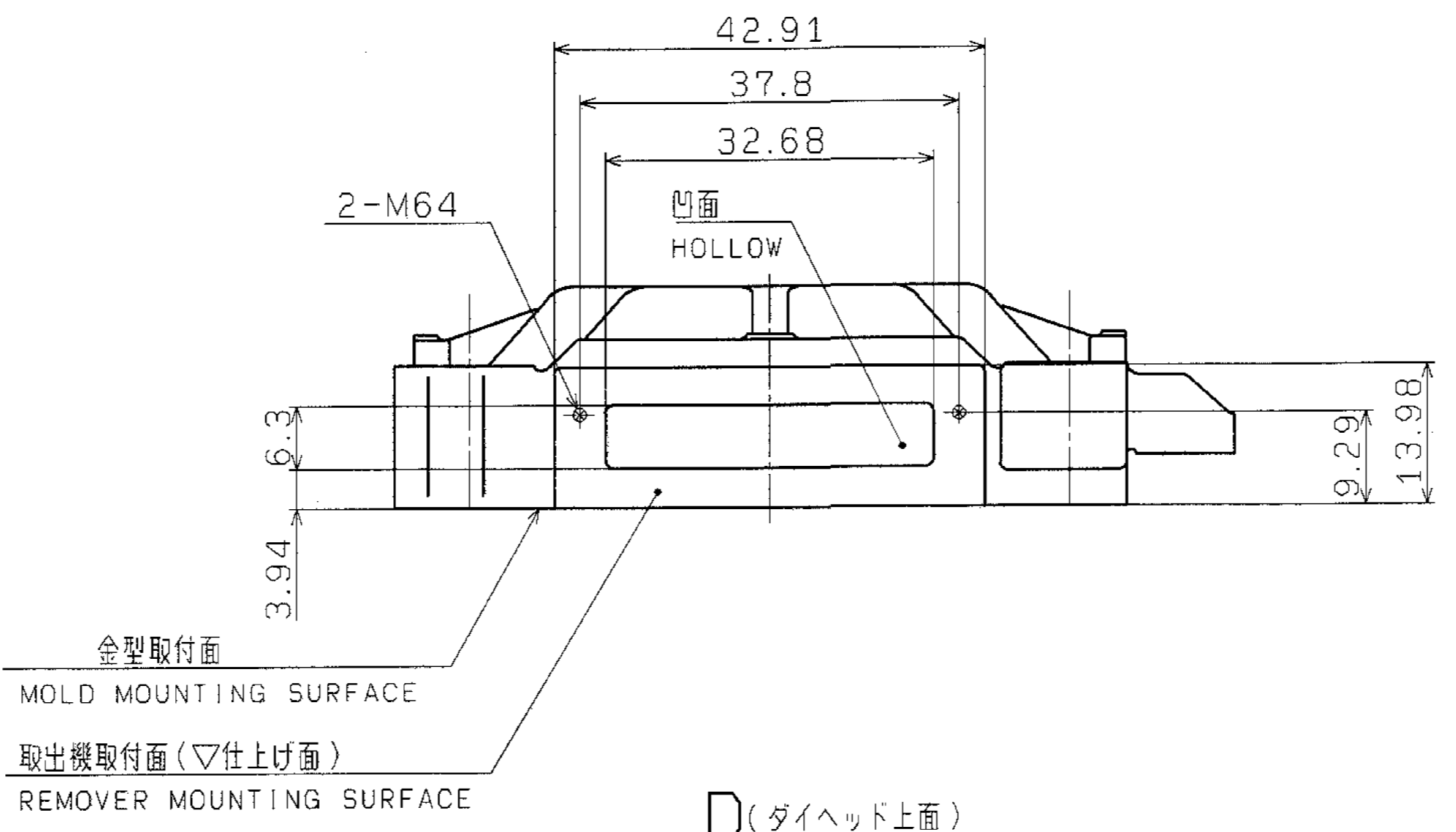
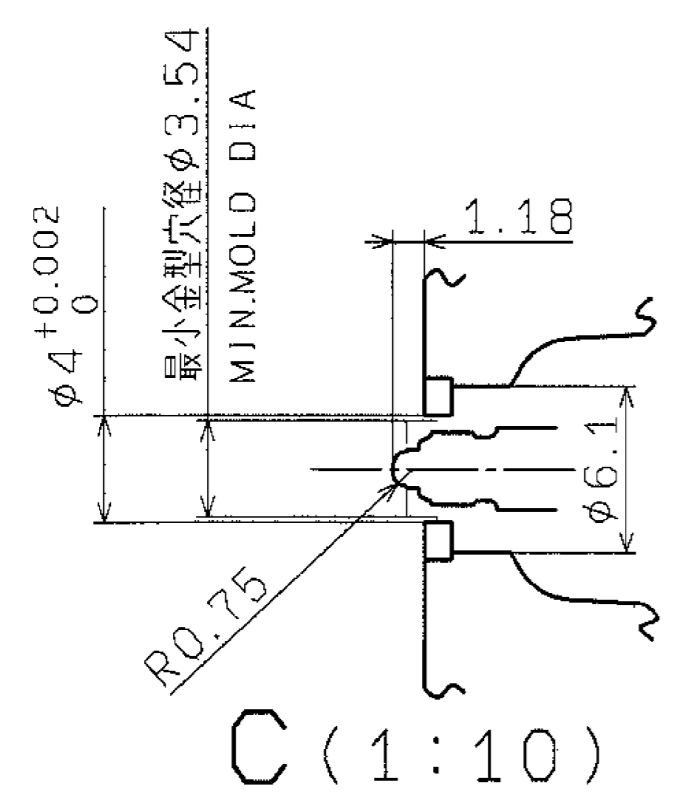
3FK91299
ON DMD

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD. (後者限番 3FK91083) REF. DWG. NO.



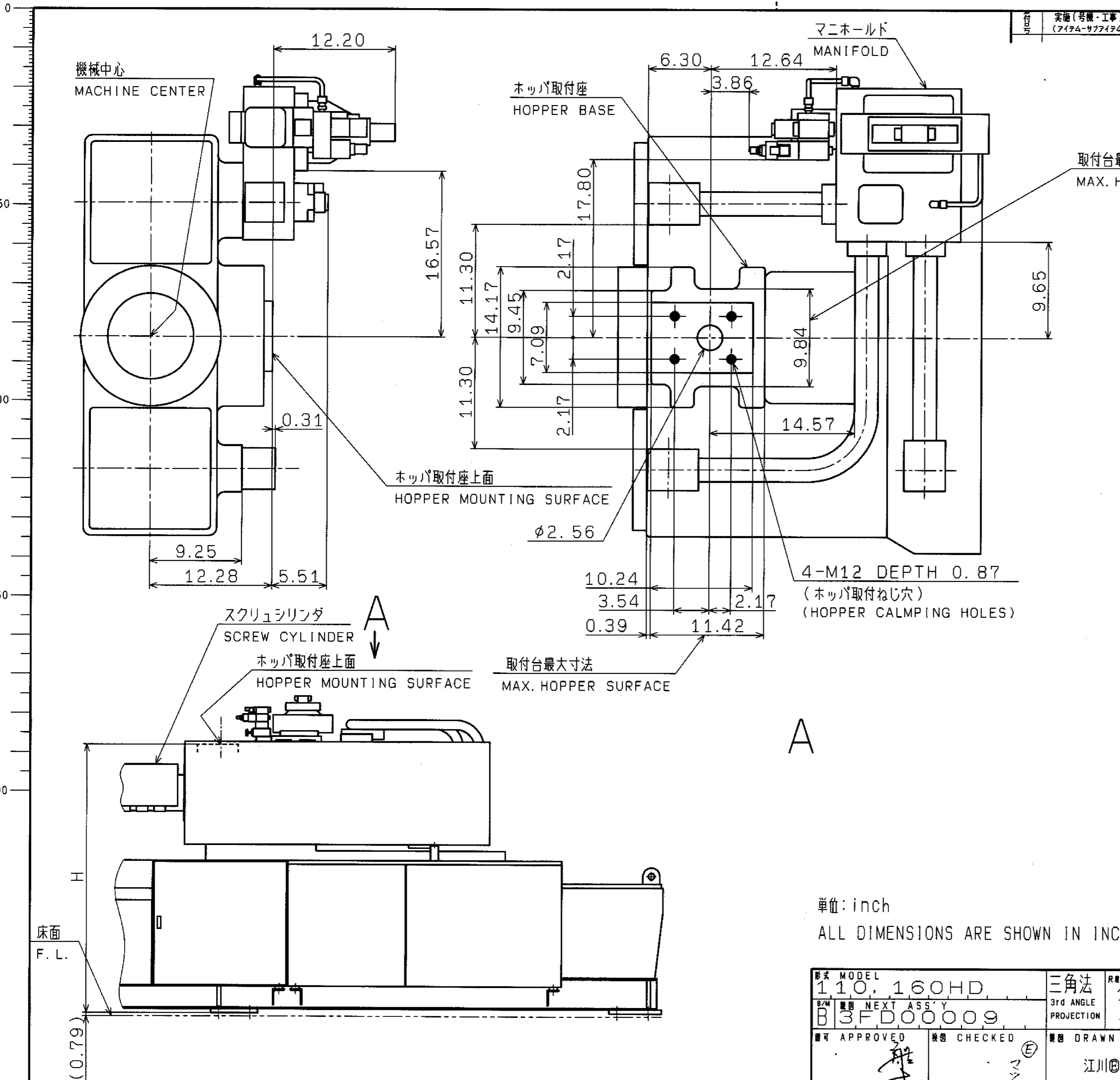
B-B
(エJECTOR穴配置)
(ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)

A-A
(金型取付ねじ穴の配置は
ダイヘッド、プラテン共同)
(ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES
ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR.)



- MIN. MOLD SIZE: 26.77x26.77 (WHEN CLAMPING FORCE IS 937US ton)
 - HEX0.95x19.25 4PIECES, HEX1.61x19.25 4PIECES. EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE (EJECTOR ROD: WITH MALE SCREW 3/4-10UNC: HEX0.95 & 1-8UNC: HEX1.61) 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、680x680mm (型縮力8336kN (850tf) の時)
 - 対辺24mm六角x489 4本, 対辺41mm六角x489 4本のエJECTAROD (3/4-10UNCねじ込み式: 対辺24, 1-8UNCねじ込み式: 対辺41) が付属します。上記以外のものが必要な場合は、事前にご準備願います。
 - 図中の単位はINCH表示です。

MODEL	350MG5W	三角法	3rd ANGLE PROJECTION	SCALE	1/20	図名	金型取付寸法図
図番	B3FF0001	図名	DIE SPACE	図号	3FK93870	SUFFIX MARK PAGE	
承認	江川	検閲	江川	製図	江川	校対	江川
製図	江川	校対	江川	製図	江川	校対	江川
DWG. NO. 3FK93870						SUFFIX MARK PAGE	



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

DWG NO
3FK97916

図寸法
公差
公仕
材料
熱処
表面
処理
加工
電氣
組立
工事

CADAM
A
09/04/06
14:19
3FK97916
3FEH

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き
【図種区分】
A:加工品図
B:差動図
C:購入品図
D:組立品図
P:増加工品図
R:電線入品図
S:電ソフ図
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
別配	X	
布	X	
先計	X	
合計	X	
図寸	縮小	
A3		

単位: inch
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 110, 160HD	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	R SCALE 1	名称 NAME ホッパー取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M 基図 NEXT ASS'Y B3FD000009	図号 CHECKED	製図人 DRAWN 江川	基準 B/M 図書 DWG. NO. 3FK97916B
認可 APPROVED		製図日 18.9.7	SUFFIX MARK PAGE A3