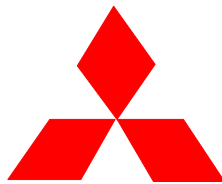


MITSUBISHI INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

950MGVW-240



MHI Injection Molding Machinery, Inc.

Ref: MHI-PT document # ED-1D33-4405

950MGVW-240

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	or	(H)	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-240**INJECTION UNIT**

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	413.7	(6780)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	220.11	(6240)	
	PE	(g)	177.07	(5020)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	1623	(735)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25667	(1805)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	58.9	(965)	
	Option	(cm3/sec)	76.0	(1245)	
Injection Horse Power		HP (PS)	233		
Screw Diameter		in (mm)	4.72	(120)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	23.62	(600)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 125		
	Mid. speed		~ 83		
	Low speed		~ 45		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	
Nozzle Touch Force		us ton (metric ton)	6.83	(6.2)	

950MGVW-240**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	147	(110)	2 x 55kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	53.2		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	462.4	(1750)	
Overall Dimension	(L)	ft	32.81	(10.0)
	(W)	(m)	9.51	(2.90)
	(H)		8.53	(2.60)
Machine Weight	us ton (metric ton)	51.8	(47.0)	

Electric Capacity		KVA	202.0	460 V , 60 Hz
Full Load Current		A	254.0	460 V , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	us gpm (lit/min)		18.5	(70)
Cooling Water supply for Feed Throat			7.9	(30)

Remarks

1. Injection weight, injection rate and plastcizing 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
3FK97270

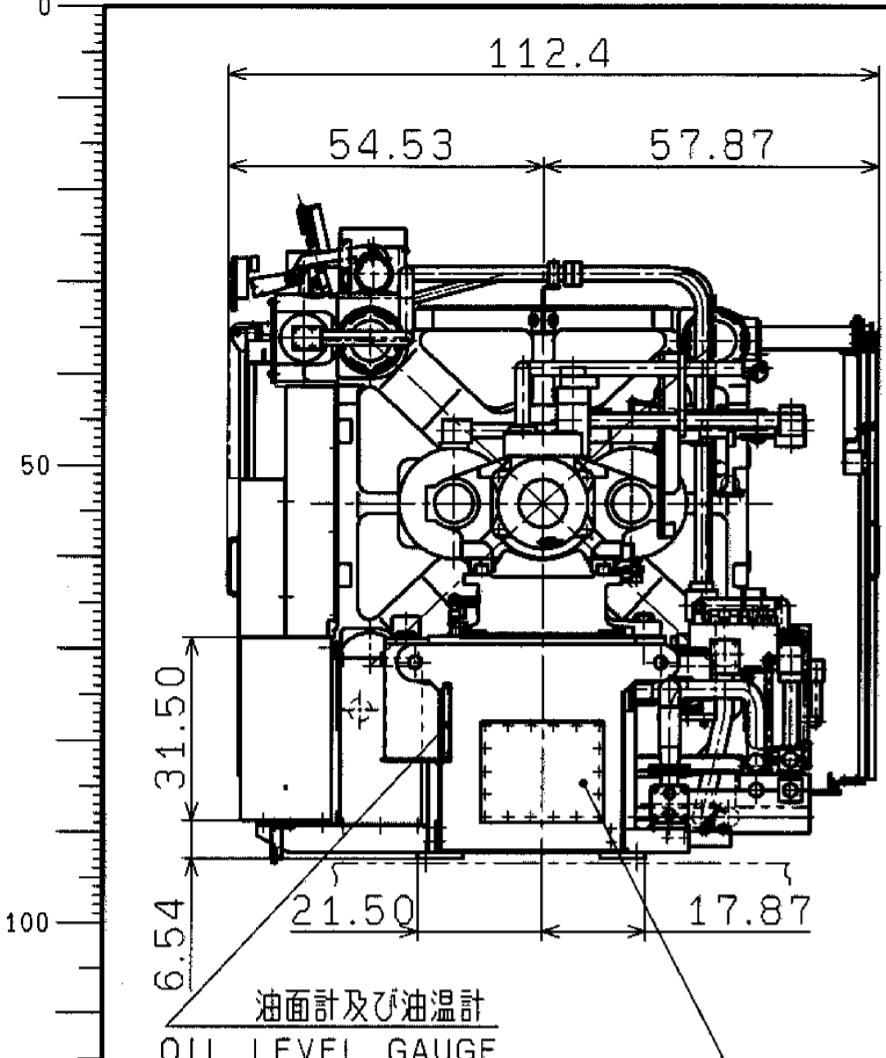
図形
寸法
簡縮
縮尺
公差
仕上
材料
熱処
理接
加工
気合
等事

CADAM
3FK97270
A9/04/06
08:28
00
3EFH

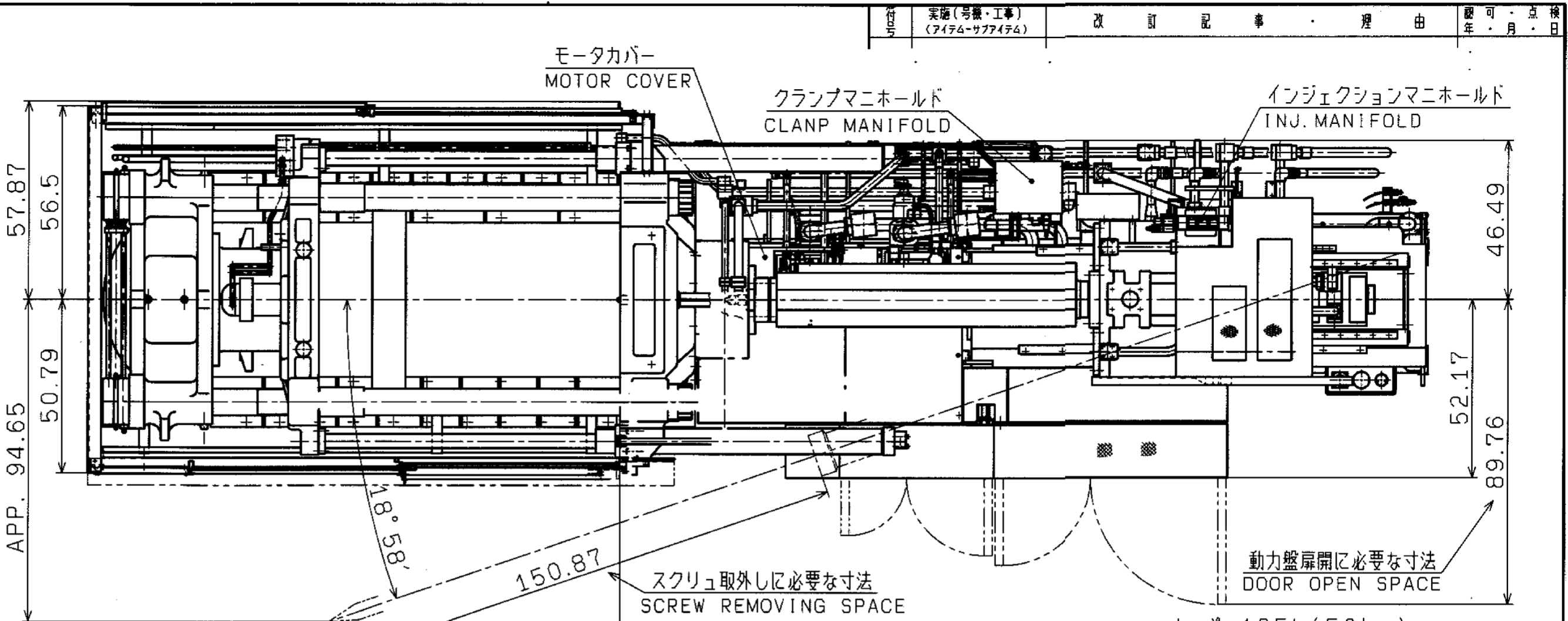
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き

【図番区分】
A:加工品図
B:部材図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電線入品図
S:電ソフ図
T:電組立品図

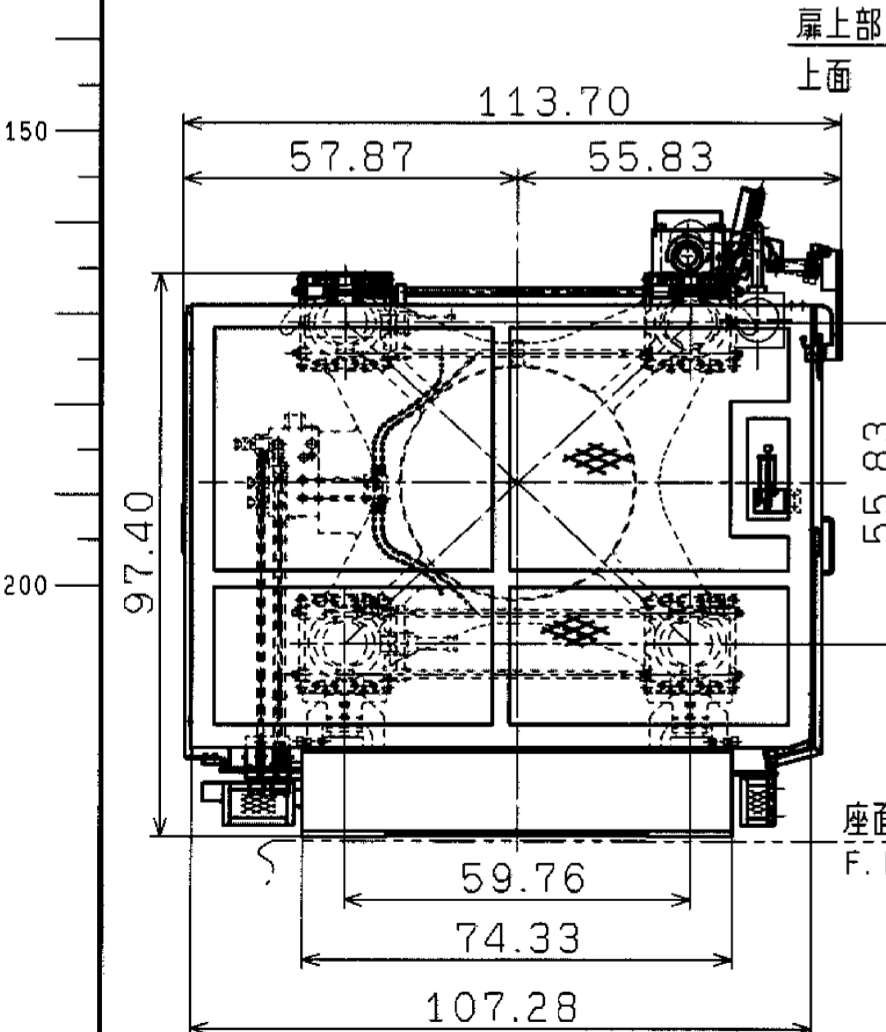
CAD	M	A
図番	AD	
部番		
別		X
配		X
布		X
先		
計		
合計		
原寸		
縮小		
A3		



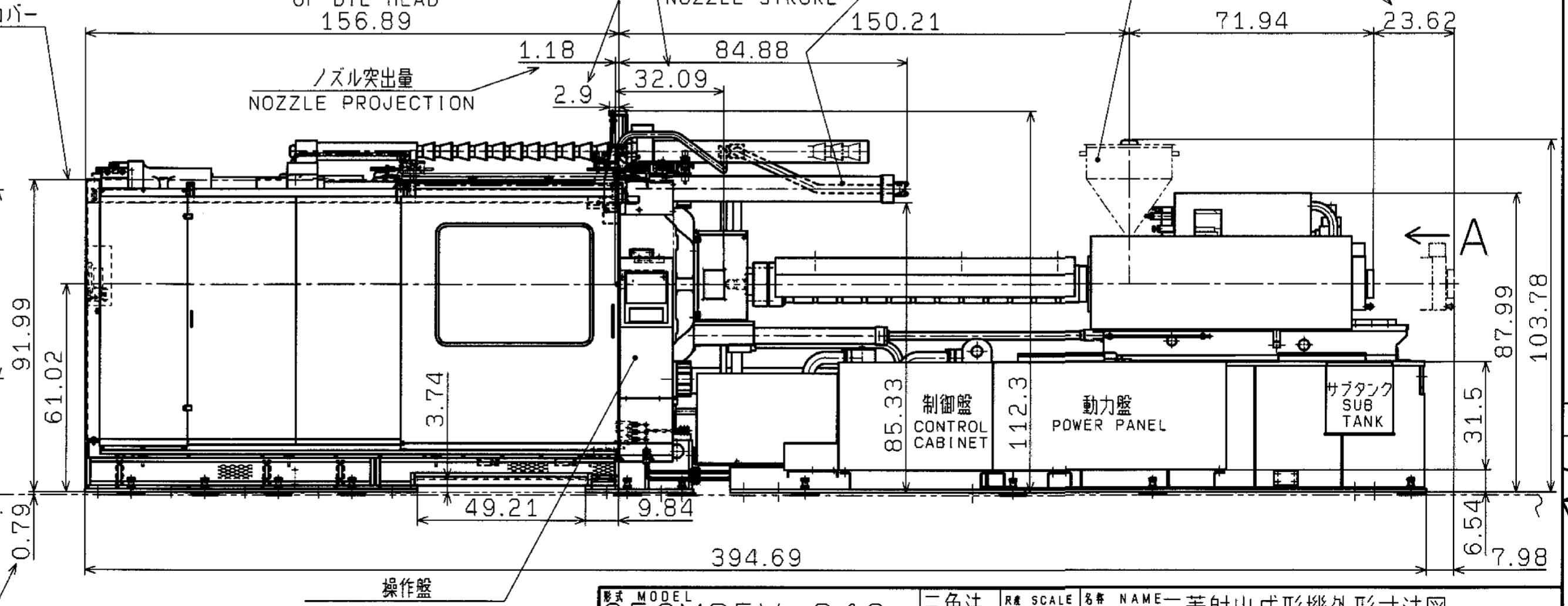
油面計及び油温計
OIL LEVEL GAUGE AND THERMOMETER
A
作動油量 1.75m³(1750L)
OIL RESERVOIR CAPACITY 463gal



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
スクリー除外に必要な寸法 SCREW REMOVING SPACE
表安全扉自動開閉ブラケット SAFETY DOOR (OPEN AND CLOSE) BRACKET
型開閉シリンダ HYD. CYL. (HC-6)
ホッパー 125L (50kg) HOPPER CAPACITY 33gal (110lb) (OPTION)
スクリーストローク SCREW STROKE 71.94
23.62



扉上部カバー 上面
座面 F.L.
グラウト代 GROUT THICKNESS



ノズル突出量 NOZZLE PROJECTION
金型取付面 MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD 156.89
ノズルストローク NOZZLE STROKE
制御盤 CONTROL CABINET 85.33
動力盤 POWER PANEL 112.3
サブタンク SUB TANK

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

形式 MODEL 950MG5W-240	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	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 製図 NEXT ASS'Y B3FF00012	承認 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN 江川
18.9.7		DWG. NO. 3FK97270	

1

100

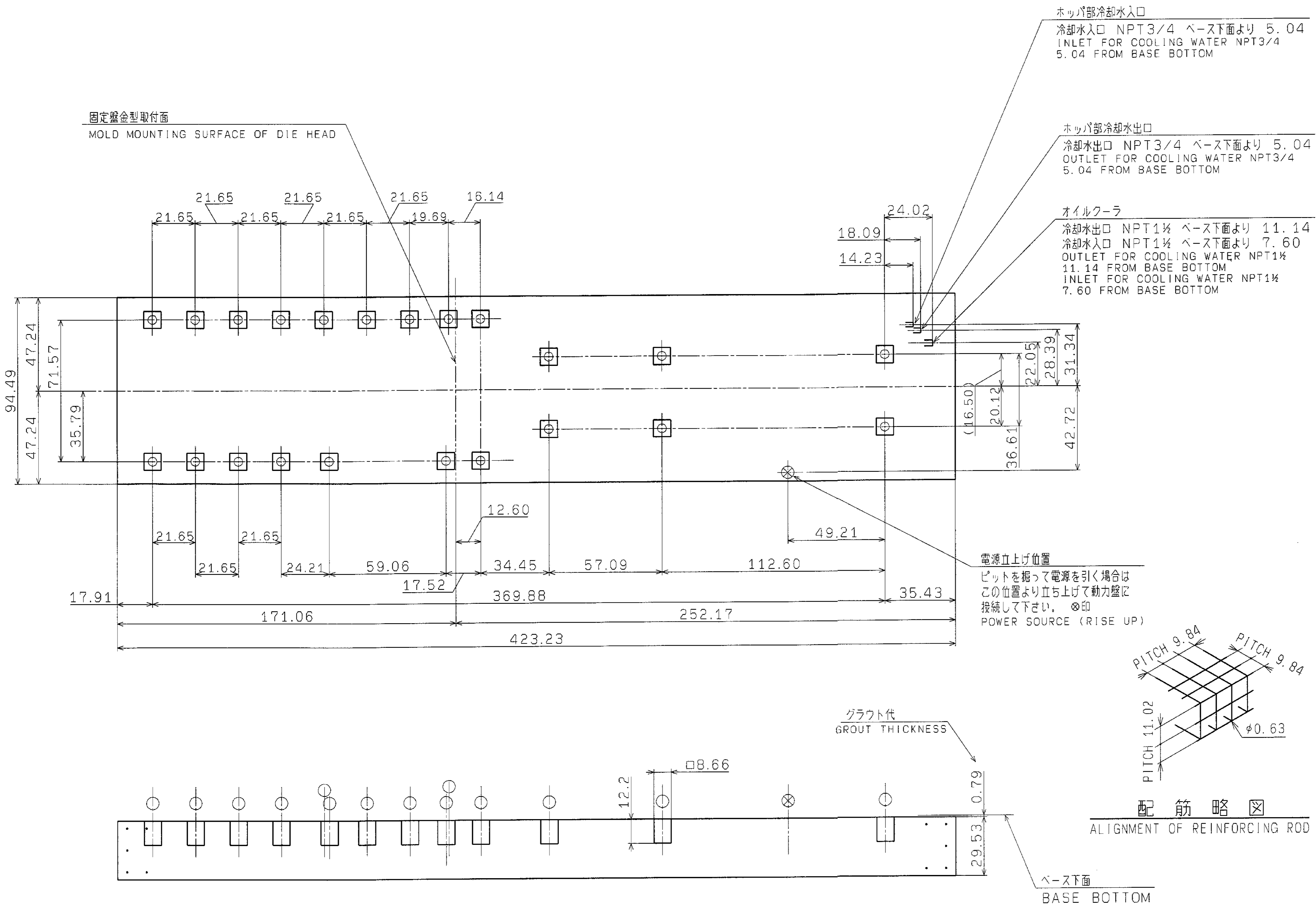
2

200

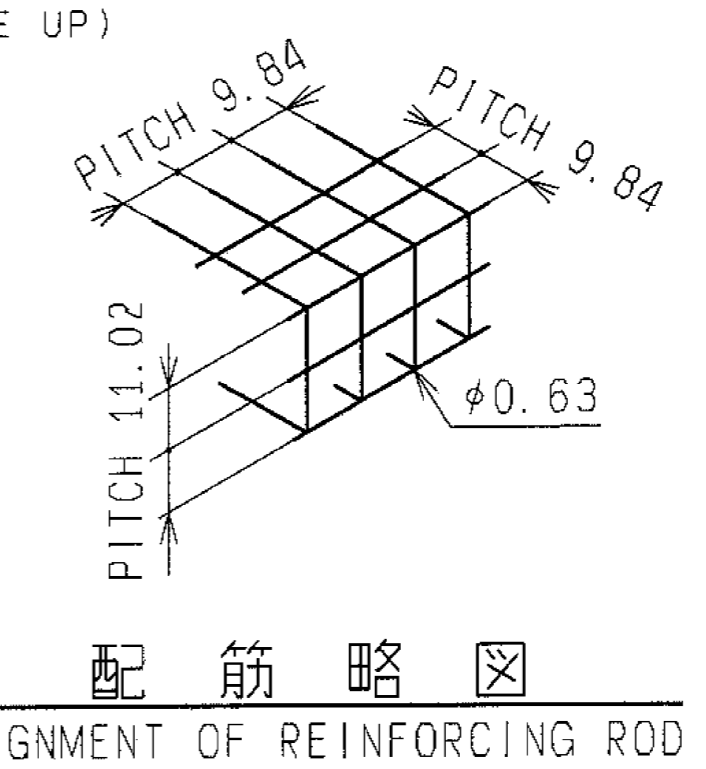
3

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、レベルングボルト位置及び基礎ボルト埋込み受荷等を示します。
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 81.4 kPa (8.3 tf/m^2)以上とし以下の場合には、状況に応じて杭地業を行うか或は、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 稜石地業は適当に決定し施工して下さい。
6. 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を参照して下さい。)
床面荷重 137.3 kPa (1.4 kgf/cm^2)
7. 質量
(内訳) 機械全体 : 43.6 t
 金型(最大) : 14.0 t
 作動油 : 1.5 t
(全質量) 59.1 t
8. 基礎質量 約 46.4 t
9. 機械据付後の基礎ボルト穴中、ベース下面のモルタルの充填(クラウト)は容先般で施工して下さい。
10. 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。
 (デンタスコン又はノンシュリンクを含有して下さい)
 箱抜部全容積: 0.36 m^3
(2). 強度は 20.6 MPa (210 kg/cm^2)以上
11. 全ての箱抜部の周辺は箱強筋を入れて下さい。
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 11.8 tf/in^2 AND IN CASE UNDER 11.8 tf/in^2 IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 19.9 tf/in^2 WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS
MACHINE : 48.1 US-ton
DIE(MAX) : 15.4 US-ton
OIL : 1.7 US-ton
TOTAL : 65.2 US-ton
8. FOUNDATION MASS : 51.1 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 : 21968.4 in^3 (0.36 m^3)
INTENSITY : 2984.1 bf/in^2 (210 kg/cm^2)
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.



形式 MODEL	950MG5W-240	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 SCALE	1/40	名称 NAME	基礎図
B/W 頁数 NEXT ASS'Y	B3FF00012					FOUNDATION
製り APPROVED	検査 CHECKED	製り DRAWN	製り B/W	製り DWG. NO.	SUFFIX MARK	PAGE
舟木	江川	江川	18.9			1/2
3FK91300						

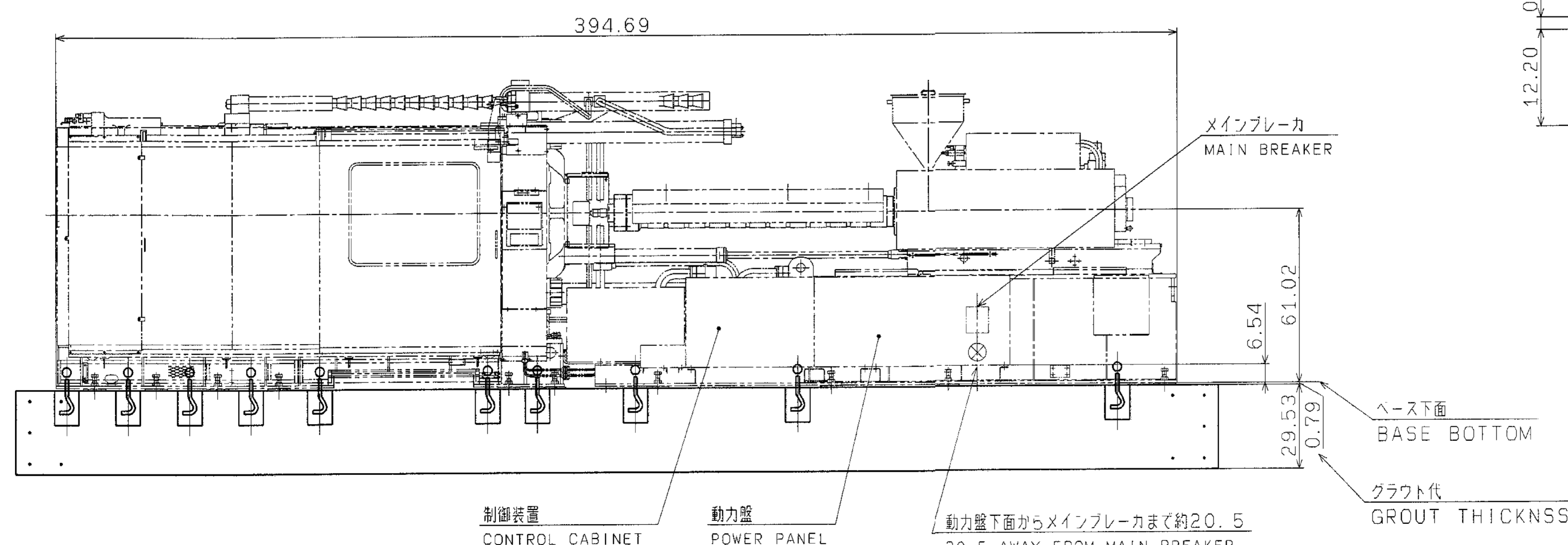
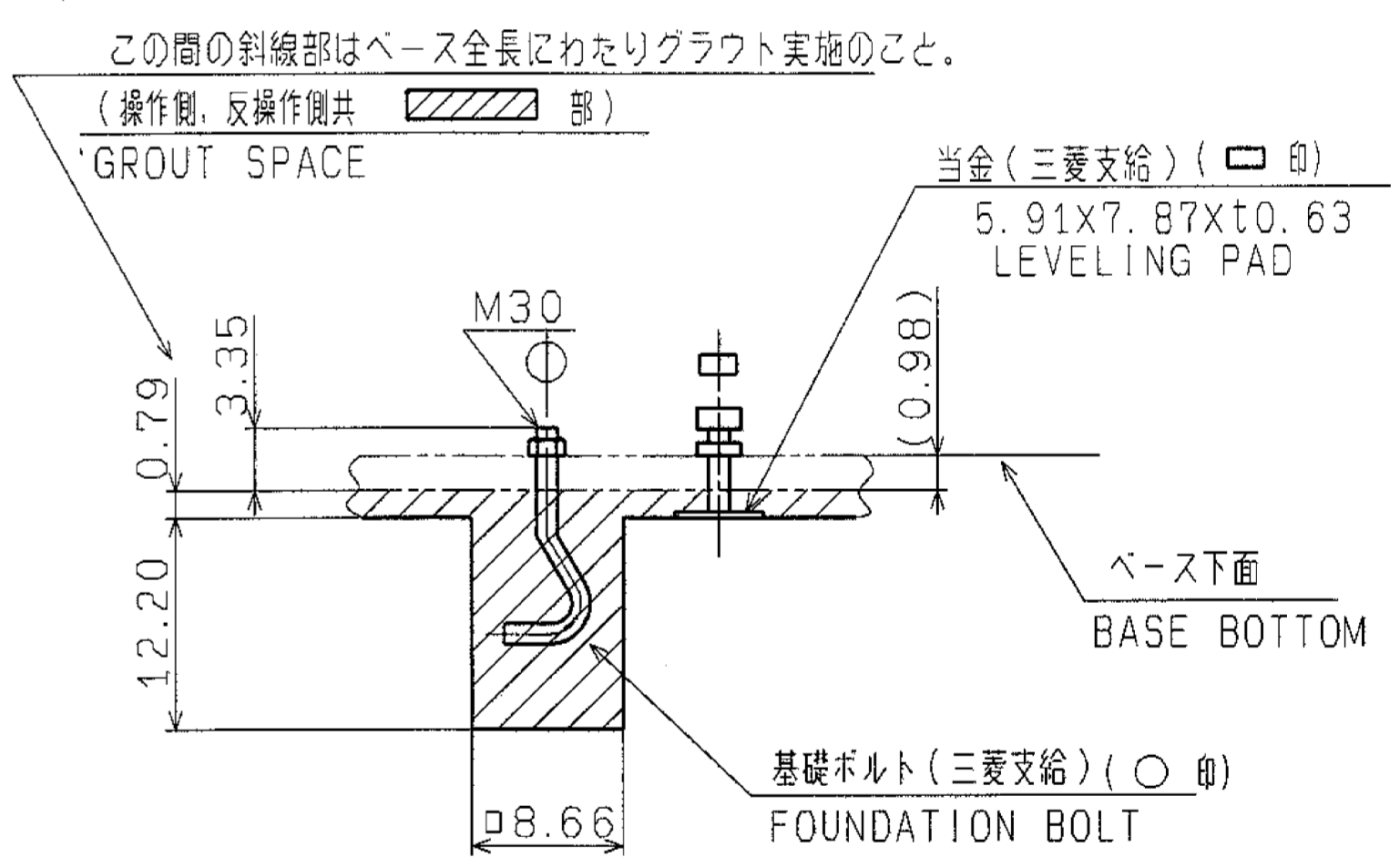
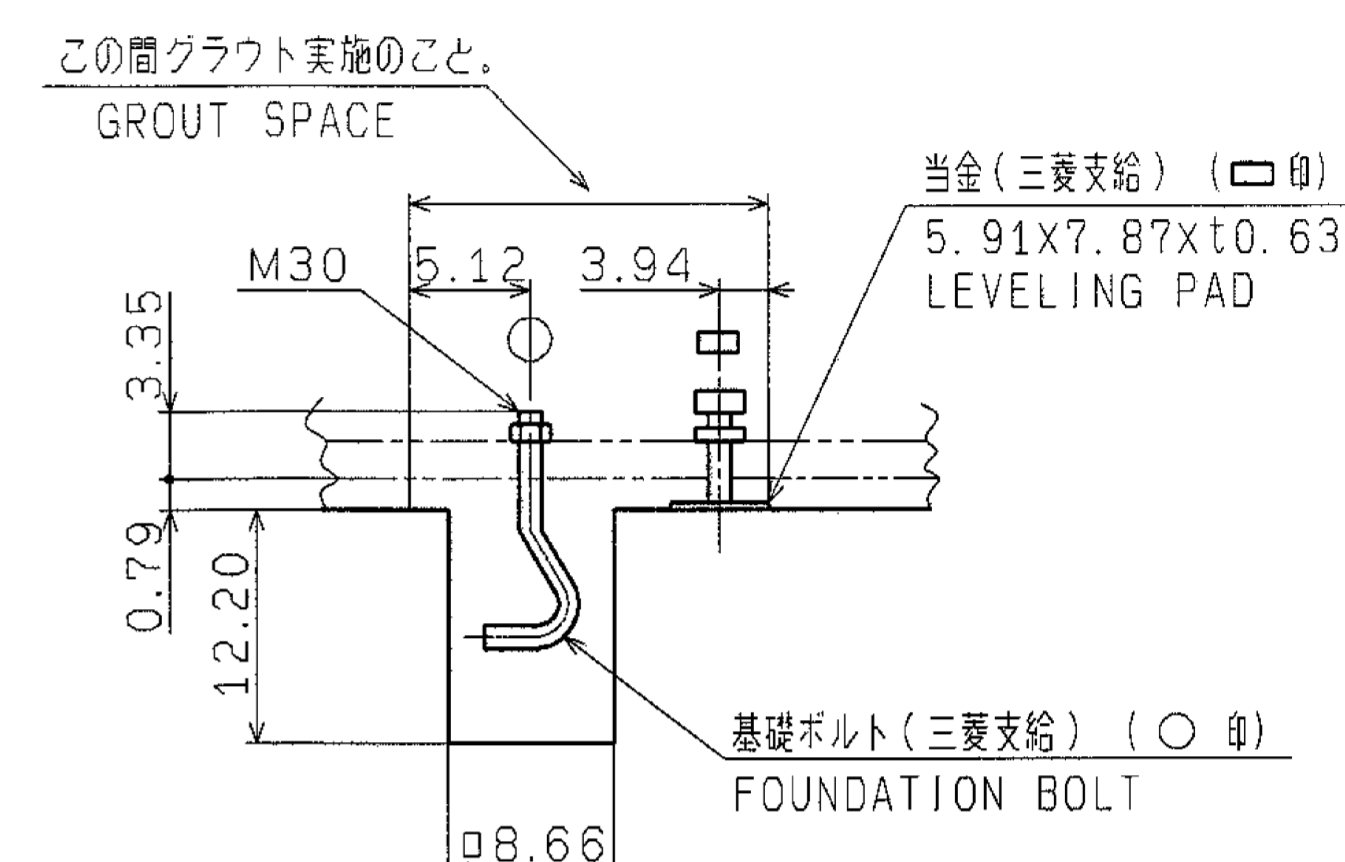
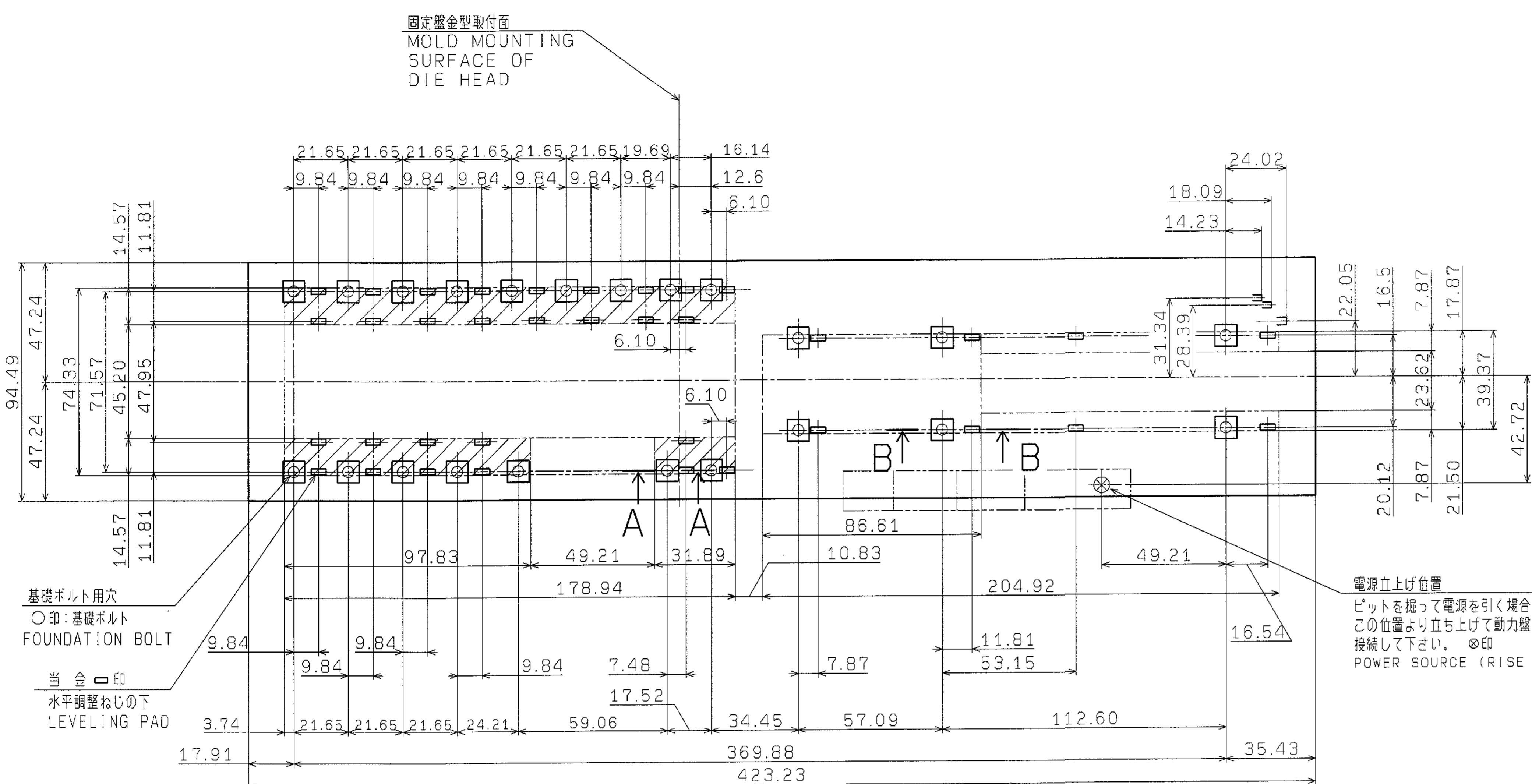
1lb=1ポンド
1lb=0.4539kg
1kgf/cm²=14.212bf/in²

MIMM 標準
(E PACT'92対訳)

00E16XJ3
ON 9MD

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD. (REF. DWG. NO. 3FK91084)

1
50
100
150
200
3
4

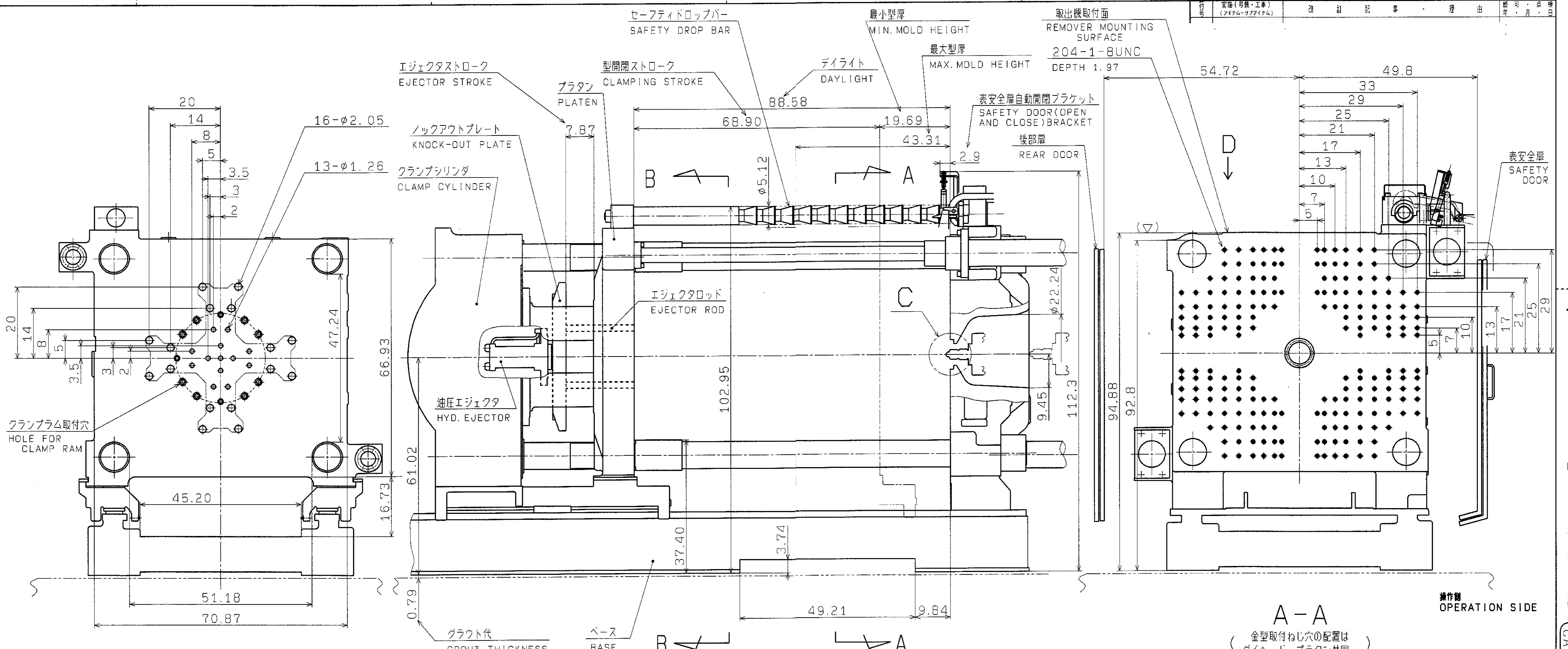


MODEL 950MG5W-240	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	SCALE 1/40	名称 基礎図 FOUNDATION
図番 B3FF00012	図名 基礎図 FOUNDATION	図番 3FK91300	図名 基礎図 FOUNDATION
承認 [Signature]	検査 [Signature]	図番 3FK91300	図名 基礎図 FOUNDATION

図形寸法 縦書き 公差 仕上材料 基準 溶接加工 確認 記号

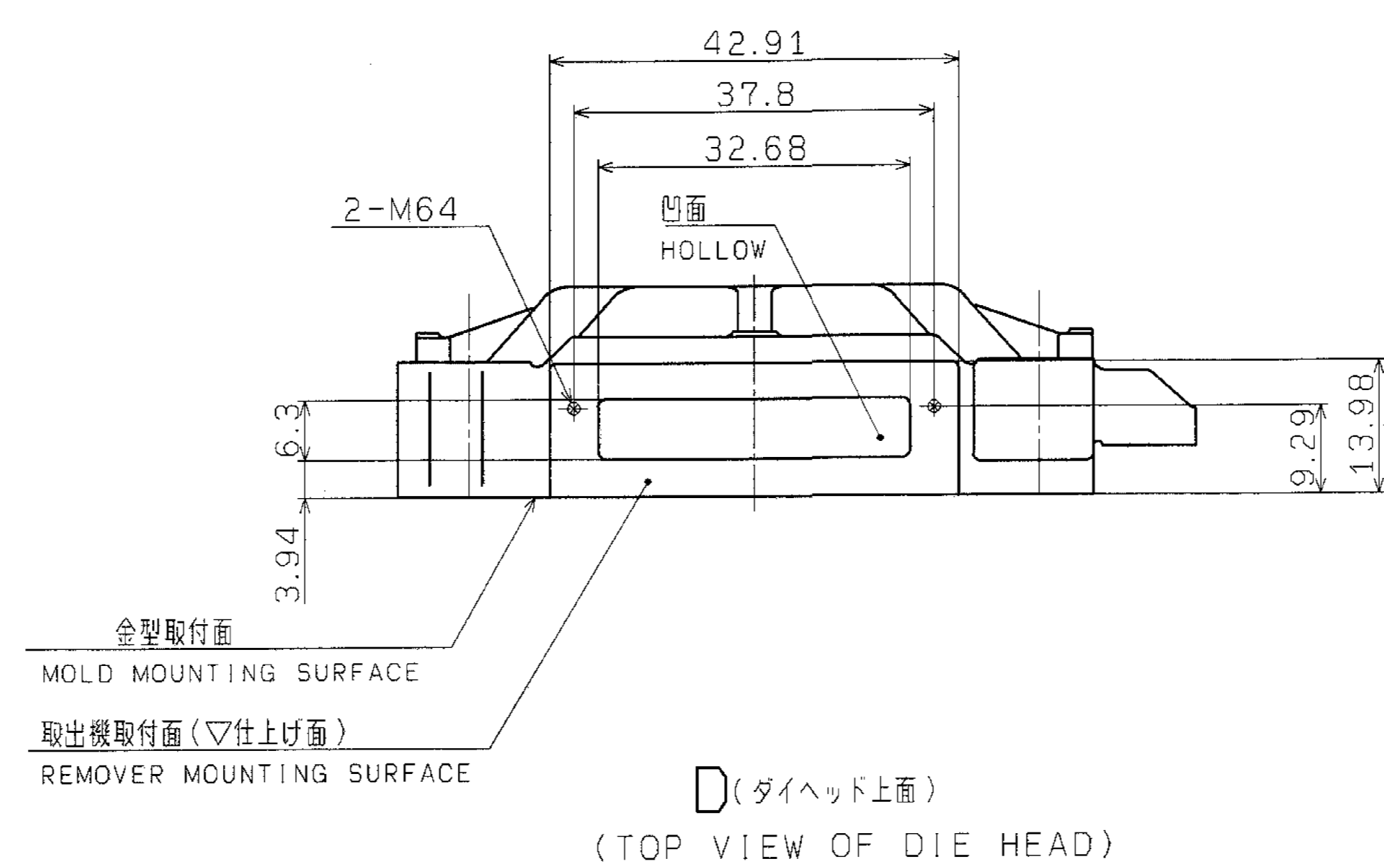
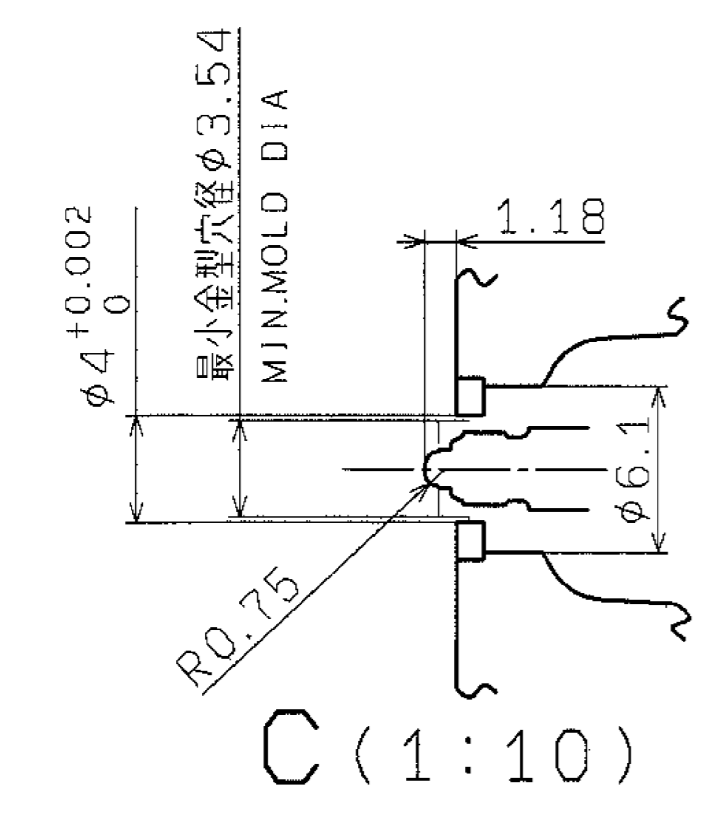
CAD	M	A
図種	AD	
図番		
図名		
図尺		
図寸		
図小		

変更(号機・工事) (2124-227124)	改訂	記事	理由	年月日
----------------------------	----	----	----	-----



B-B
(エジェクタ穴配置)
(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 $\frac{1}{2}$ -4PIECES, HEX1.61x19.25 $\frac{1}{2}$ -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.
- 最小型寸法は、680x680mm (型縮力8336kN (850tf) の時)
 - 対辺24mm六角x489 $\frac{1}{2}$ 4本, 対辺41mm六角x489 $\frac{1}{2}$ 4本のエジェクタロッド (残-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	RR SCALE 1/20	図名 金型取付寸法図
図番 B3FF0001.1	縮尺 1/20	製図 江川	図番 3FK93870.
承認 船木	検定 船木	製図 船木	製図 船木

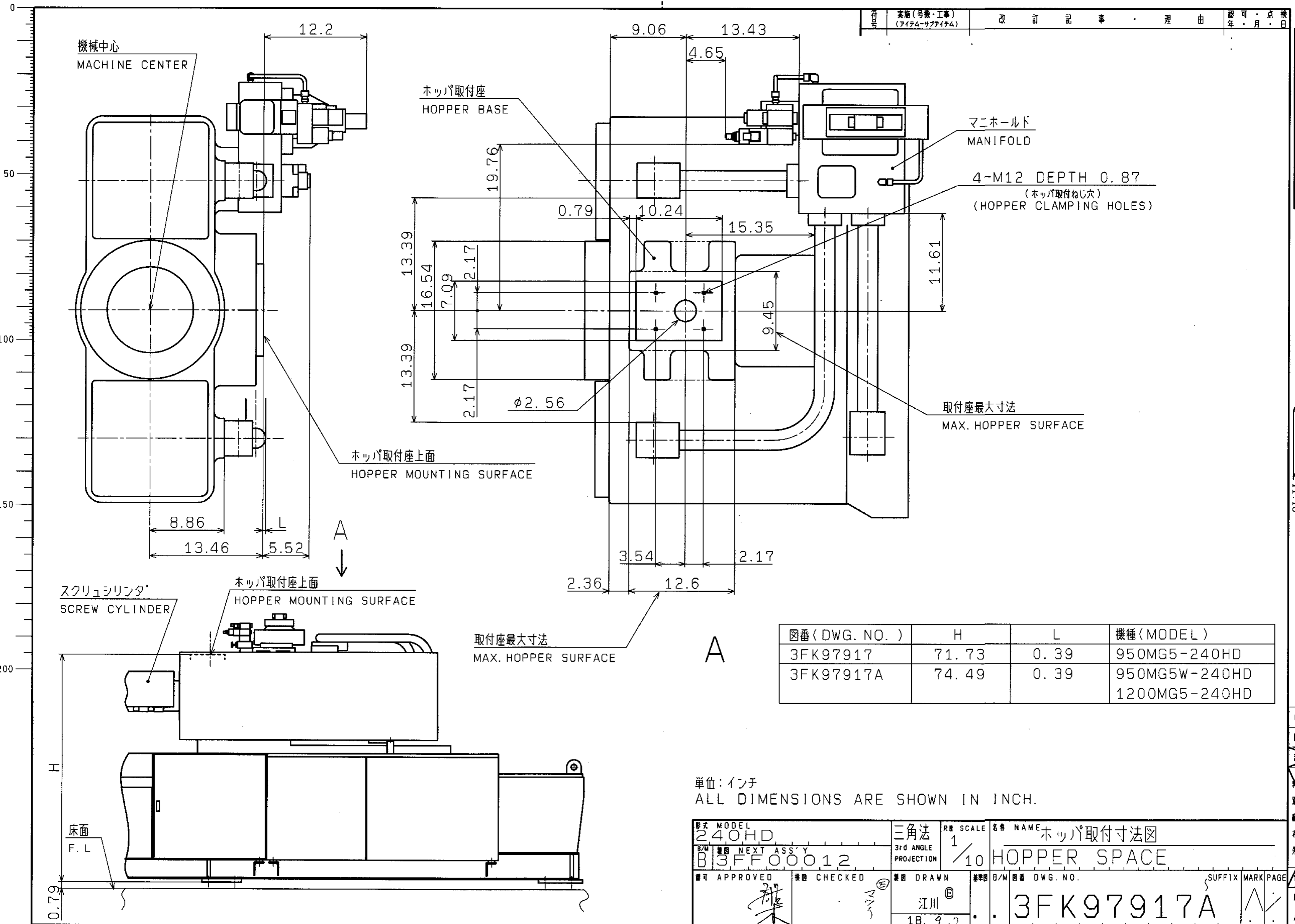
(表扉自動開閉ロッドレスシリンダ化
セーフティドロップバー 持上げシリンダ化)

028E63E 3FK93870 ON 9AD

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES
PLASTIC TECHNOLOGY CO., LTD.

図番 3FK93692 (REF. DWG. NO.)

図形
寸法
法
規
準
JIS
S
3007
1996
10:42
3FK93870
A 09/04/06
3FH
【CAD区別】
A: 全CAD
B: 半CAD
C: フラック・手書き
【図種区分】
A: 加工品図
B: 構造物
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 電加工品図
R: 電線入品図
S: 電ソケット図
T: 電線立品図
CAD M A
図種 AD
製図 船木
検定 船木
製図 船木
製図 船木



図番 (DWG. NO.)	H	L	機種 (MODEL)
3FK97917	71.73	0.39	950MG5-240HD
3FK97917A	74.49	0.39	950MG5W-240HD 1200MG5-240HD

単位：インチ
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 240HD	三角法 3RD ANGLE PROJECTION 1/10	R 縮尺 SCALE 1/10	名称 NAME ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
B/W 備註 NEXT ASS'Y B3FFF00012	承認 APPROVED	検閲 CHECKED	製図員 B/M 図番 DWG. NO. 3FK97917A
製図員 江川		SUUFFIX MARK PAGE	
縮尺 縮小 A3		合計 部	