

150MSJ-10

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	143	(130)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	8.3	(7.5)		
Mold Closing Speed		ft/min	173.9	(53)		
Mold Opening Speed		(m/min)	164.1	(50.0)		
Platen	(H)	inch (mm)	29.13	(740)		
Size	(V)		29.13	(740)		
Clearance between	(H)		20.67	(525)		
Tie Bars	(V)		20.67	(525)		
Maximum Clamp Stroke			24.0	(610)		
Maximum Daylight			33.5	(850)		
Minimum Mold Thickness			9.4	(239)		
Hydraulic ejector	Force		US ton (Metric ton)	3.9		(3.5)
	Stroke		inch (mm)	3.9		(100)
Maximum Mold Size	Hor. load	(H)	29.13	(740)		
		(V)	20.28	(515)		
	Ver. Load	(H)	20.28	(515)		
		(V)	29.13	(740)		
Minimum Mold Size	(H)	.	.	Full clamp tonnage		
	(V)	.	.			

150MSJ-10

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	17.5	(287)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	9.31	(264)	
	PE	(g)	7.51	(213)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	267	(121)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	28440	(2000)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	12.2	(200)	
	Option	(cm3/sec)	0.0		
Injection Horse Power		HP (PS)	54		
Screw Diameter		in (mm)	1.77	(45)	
Screw L/D		---		20	
Screw Stroke		in (mm)			
Screw Speed	High speed	rpm	~ 300		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

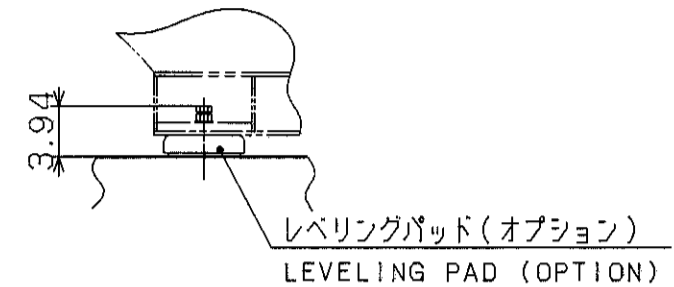
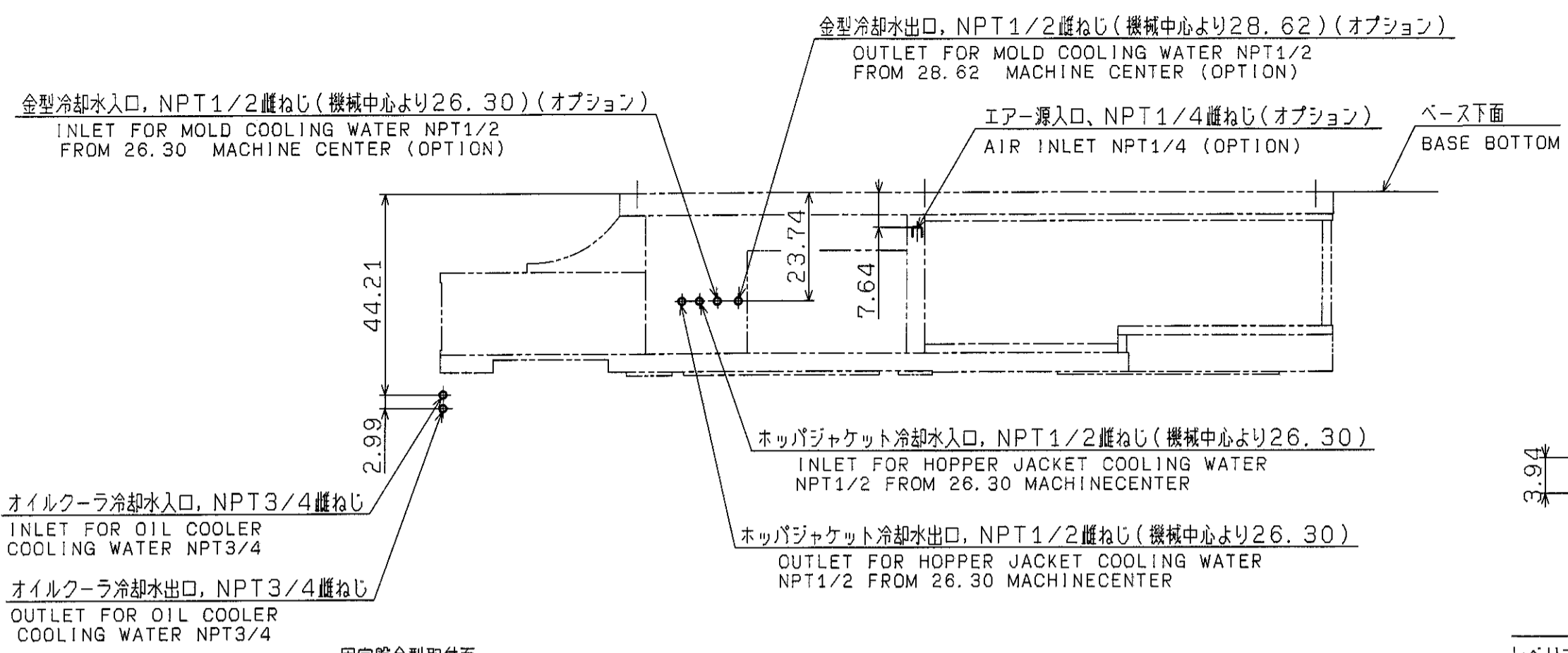
150MSJ-10**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	25	(19)	19kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	9.75		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	87.2	(330)	
Overall Dimension	(L)	ft	16.7	(5.1)
	(W)	(m)	4.9	(1.5)
	(H)		5.9	(1.8)
Machine Weight	us ton (metric ton)	7.9	(7.2)	

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.

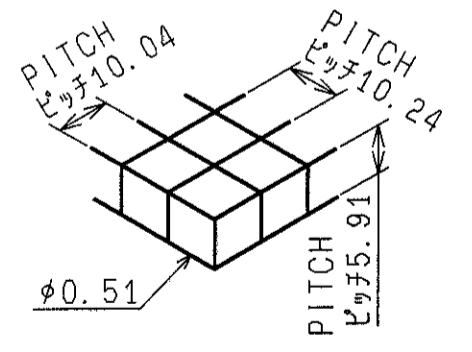
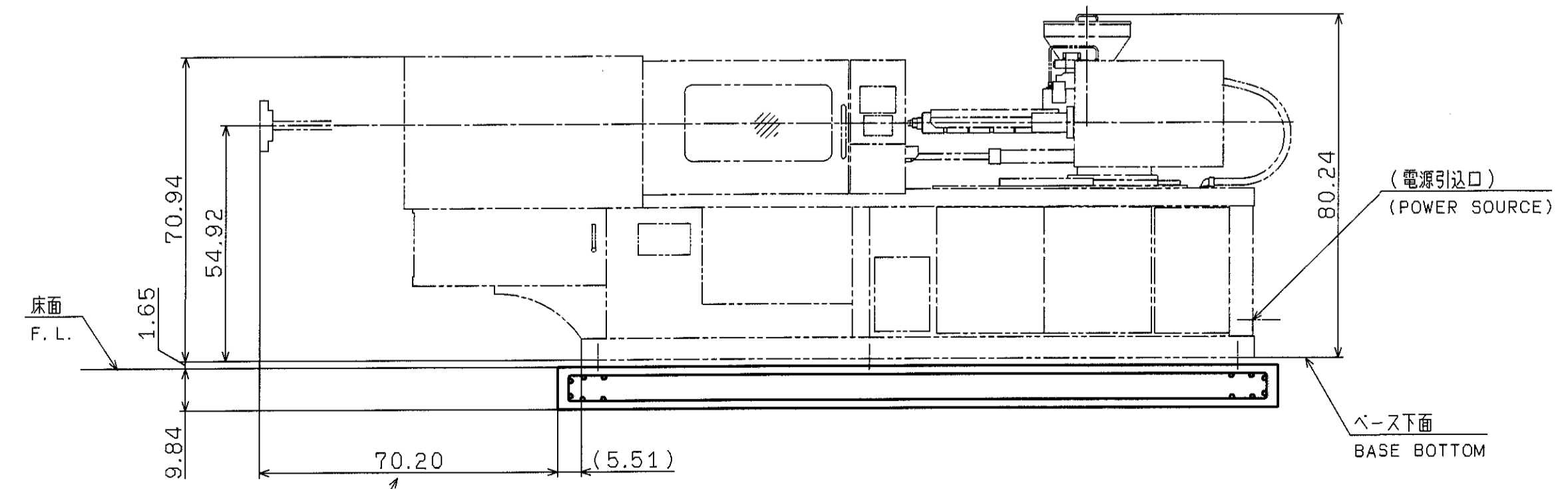
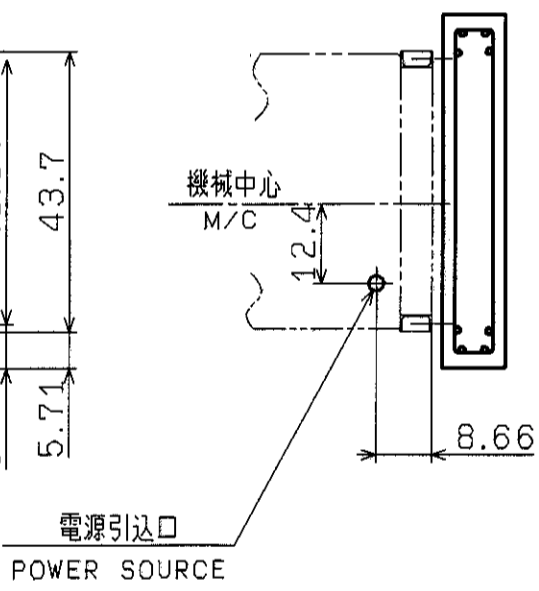
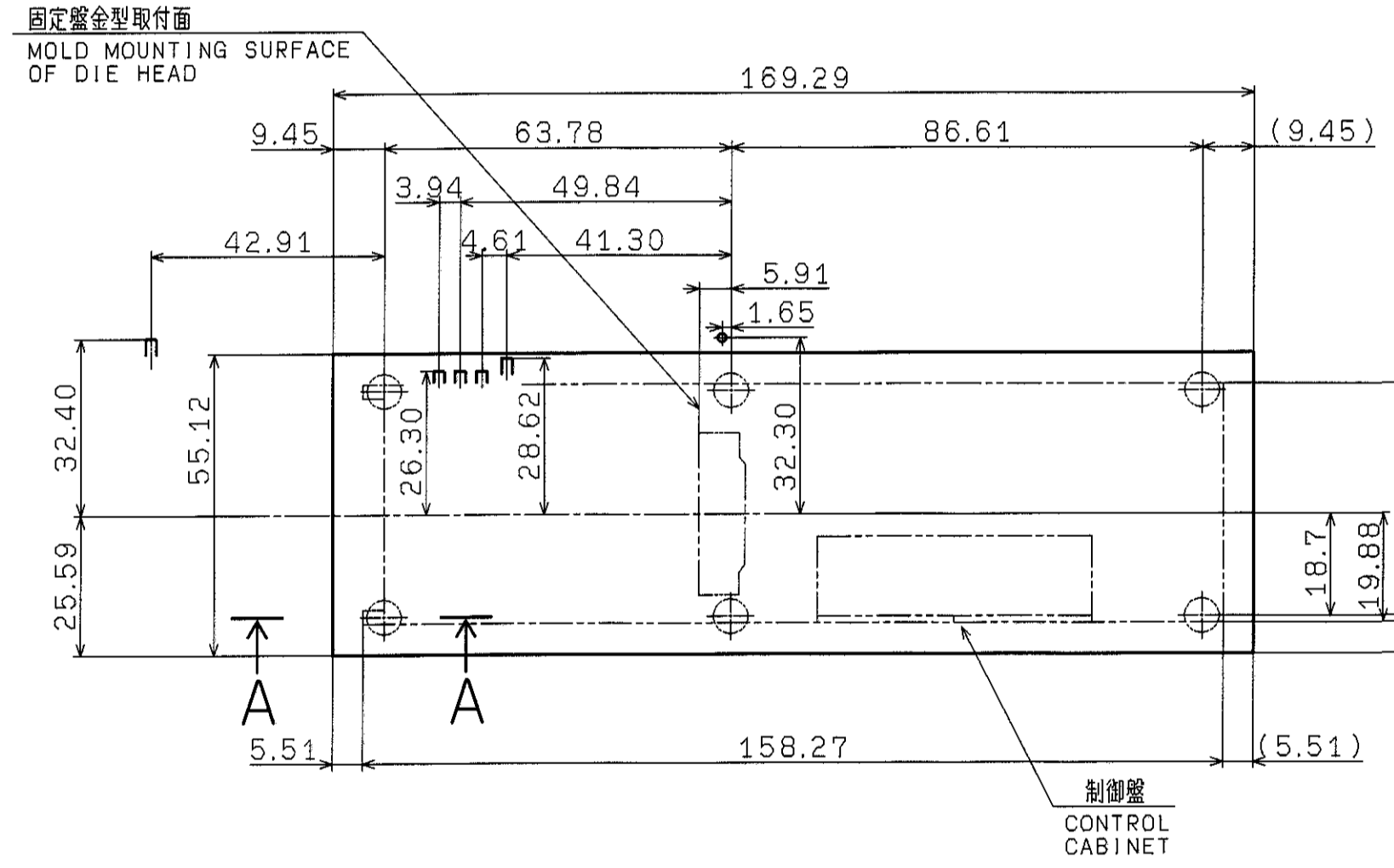
変更	実施(号機・工事)	改訂記事理由	認可・点検
△1	000-09 (アイテム-サブアイテム)	・A-Aに英文記事追加	大せき 広瀬 12.6.22
△1	000-09	・見直し	大せき 広瀬 12.1.15



A-A (1:15)

レベリングパッド(オプション)の場合 (6箇所共)
CASE OF LEVELING PAD (ALL 6 POINTS)
(OPTION)

- PLEASE ADOPT THE REINFORCED CONCRETE TO THE FOUNDATIONS.
- BEARING CAPACITY OF SOIL SHOULD BE OVER 7.11lb/in² AND IN CASE UNDER 7.11lb/in² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
- GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
- WEIGHT
MACHINE : 7.5 US-ton
DIE : 0.99 US-ton
OIL : 0.32 US-ton
TOTAL : 8.81 US-ton
- FOUNDATION WEIGHT : 3.86 US-ton
- IN THE CASE OF SEATING THE FOUNDATION WITH MOUNTING PAD, THE OUTSIDE PIPING SHALL BE DESIGNED WITH FLEXIBLE JOINT DEVICE.
- ALL DEMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.



配筋略図
ALIGNMENT OF REINFORCING ROD

ブースタラムの取外しに必要な寸法
MAINTENANCE SPACE FOR BOOSTER RAM

形式 MODEL	150MSJ-10	三角法	1	尺 SCALE	1	名称 NAME	基礎図
図面 NEXT ASS'Y		3rd ANGLE PROJECTION	30			FOUNDATION	
認可 APPROVED	大せき	検閲 CHECKED	サトウ	製図 DRAWN	水野	製図 B/M	12.6.7
						DWG. NO.	3HK90816.
						SUFFIX MARK PAGE	B

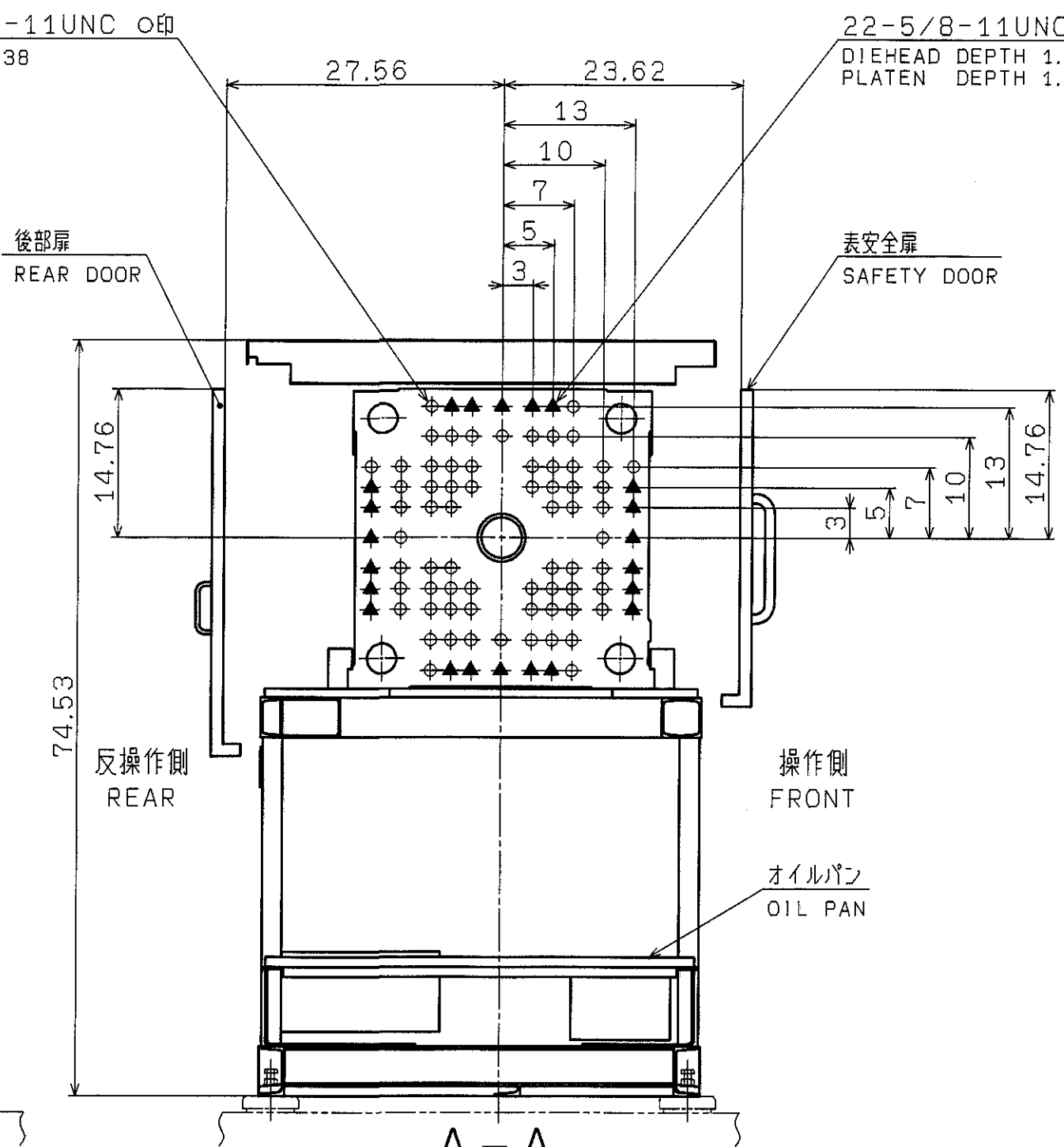
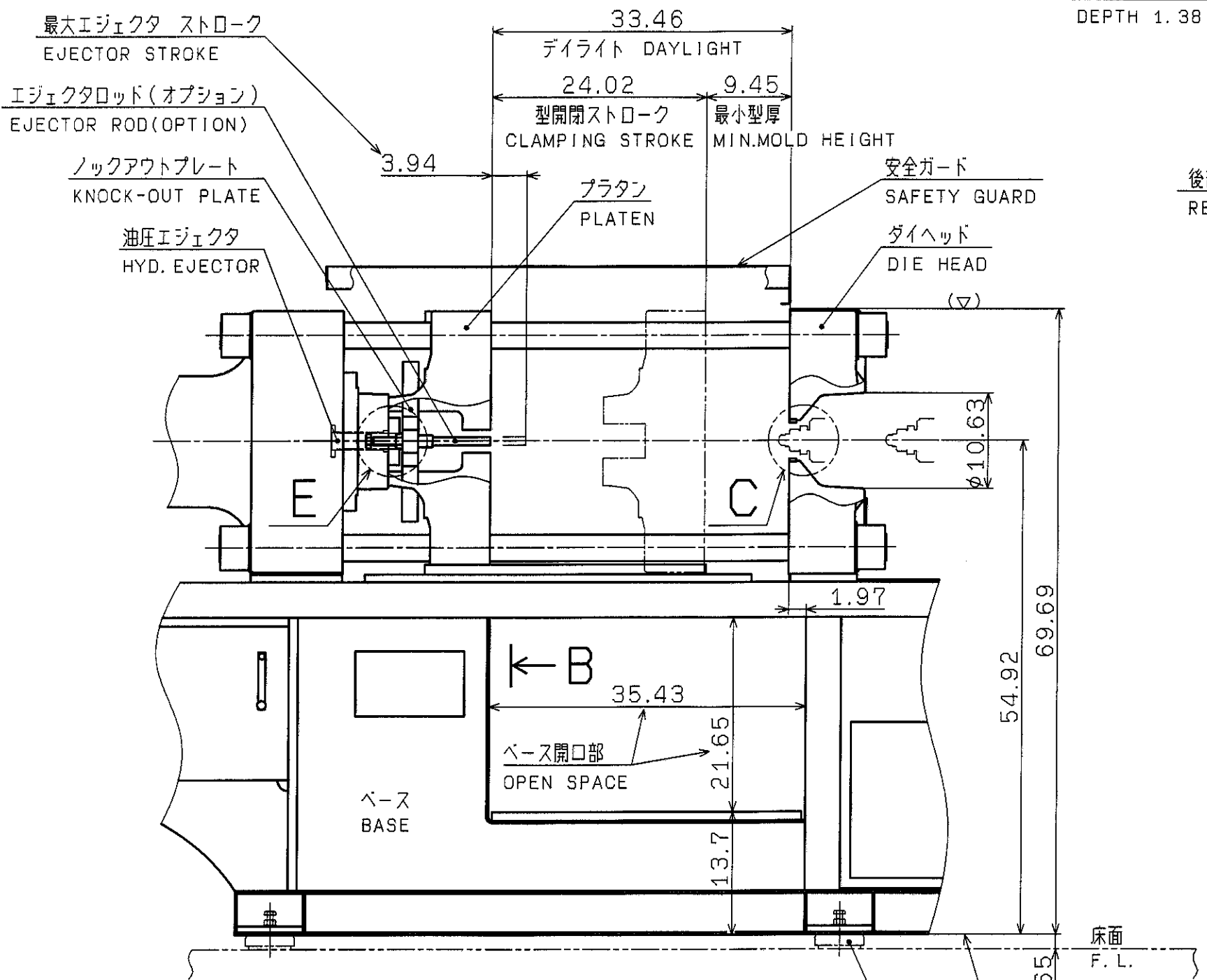
図形法 機械 組立 図
公差 寸上 材料 機械 表面 加工 電気 組立 配線
3HK90816
CADAM
09:10:00
00A

【図面区分】
A: 加工品図
B: 組立品図
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 電加工品図
R: 電線入品図
S: 電ツブ図
T: 電線部品図

CAD	M	A
図号	AD	
図名	基礎	
図種	組立	
図尺	1:1	
図寸	1:1	
図小	1:1	

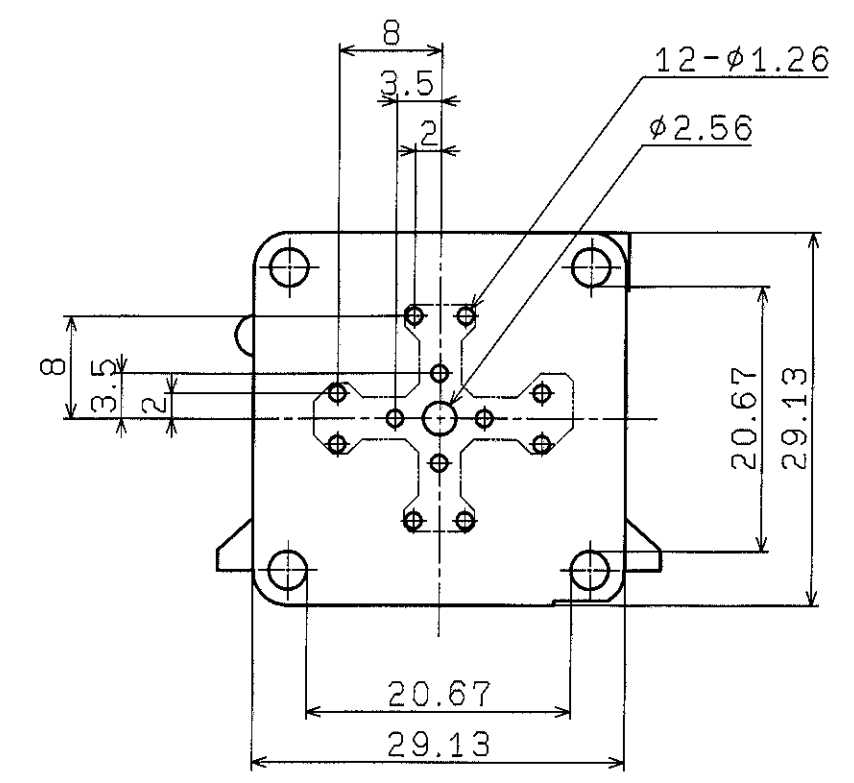
図号	実用(形番・工事) (ア/ブ/シ/サブ/イ/ブ/ム)	改訂記事	理由	図司 年・月・日
△A	000-09	・見直し		大塚 12.11.29
△B	000-09	・見直し		大塚 13.1.15

←B A→ D ↓

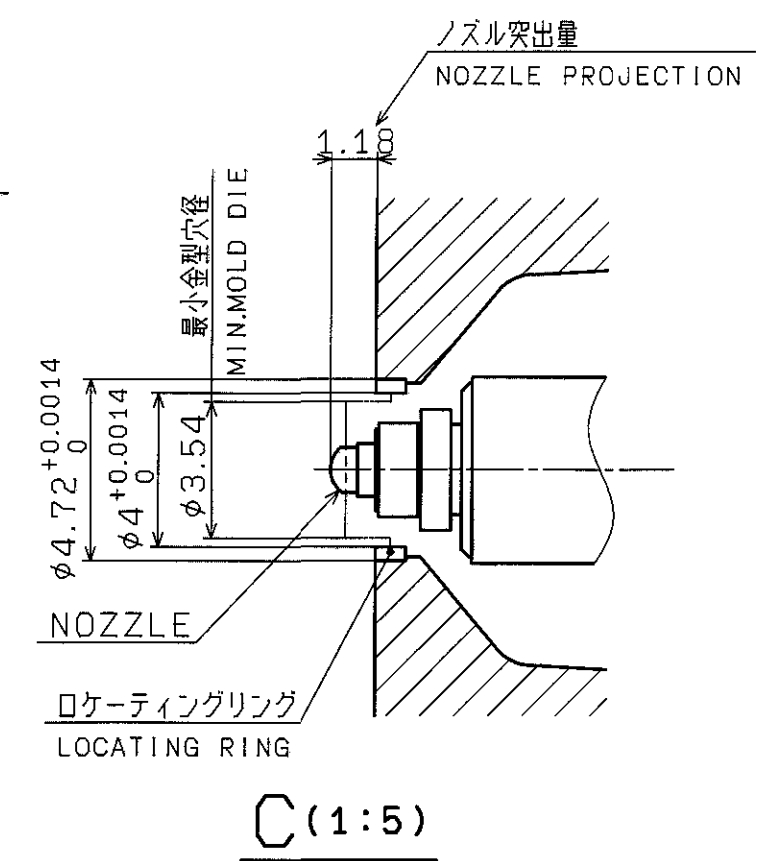
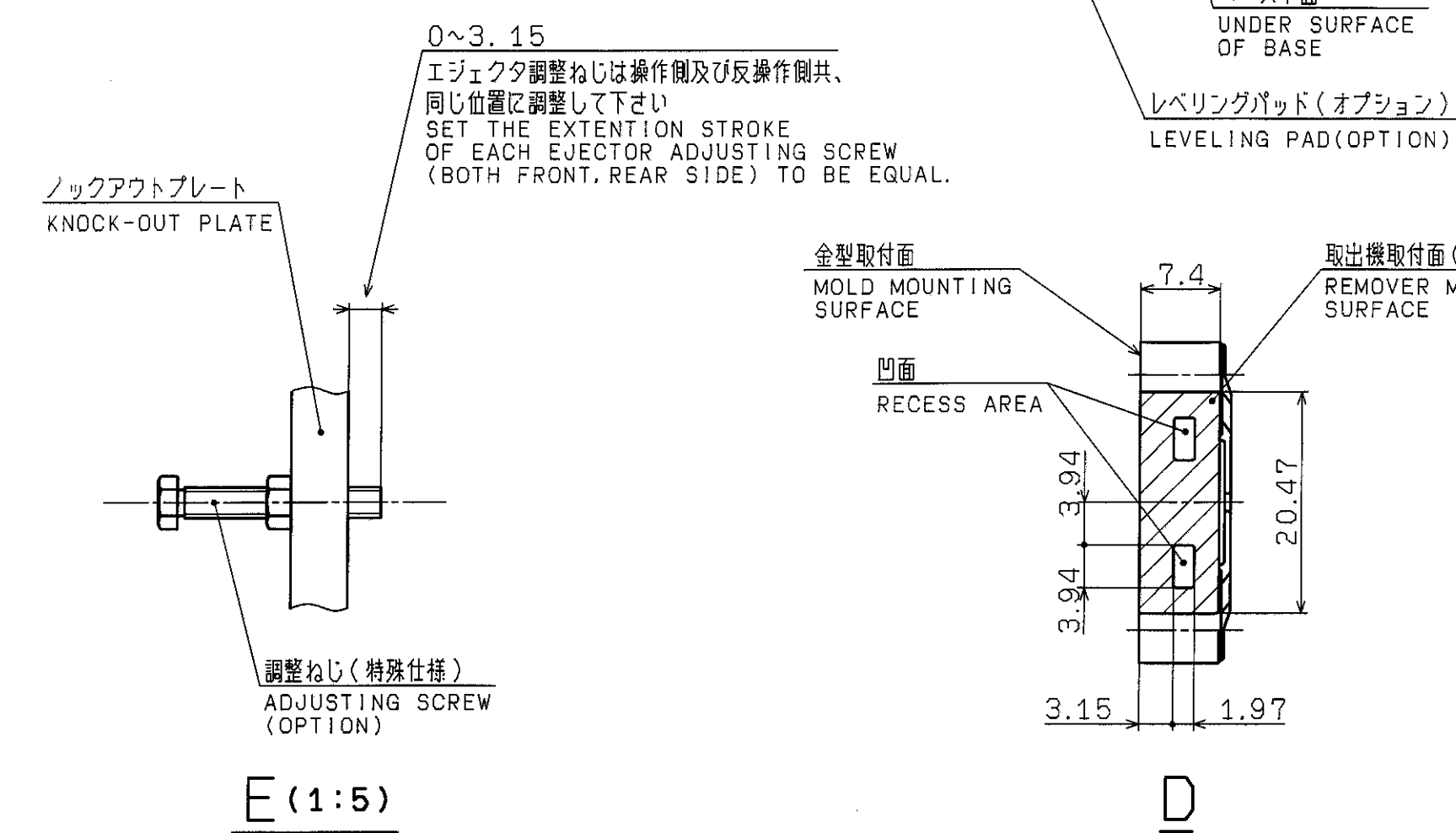


1. MIN. MOLD SIZE : 10.63X10.63 (WHEN CLAMPING FORCE IS 150 sh-ton)
2. STANDARD LOCATING RING INSIDE DIAMETER IS $\phi 4$
3. MAX. MOLD WEIGHT (CORE) 915lb.
4. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

A-A
(金型取付ねじ穴配置)
(ダイヘッド, プラテンとも同一)
(ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES
ARRANGEMENT ON DIEHEAD AND PLATEN IS SIMILAR)



B-B
(エジェクタ穴配置)
(ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)



C (1:5)

E (1:5)

形式 MODEL 150MSJ	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 SCALE 1/15	名称 NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
図 NEXT ASS'Y	製図 DRAWN 山本	承認 APPROVED 大塚	検査 CHECKED サトウ
DWG. NO. 3HK93518		SUFFIX MARK PAGE	

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION (参考番号 3EK93077)

図形 機械 組立 公差 材料 熱処 表面 治具 加工 電気 組立 記号
3HK93518
CADAM A/2/28/30
13:55
00AA
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
C:手書き
【図形区分】
A:加工品
B:鋳物
C:組立品
D:組立品
P:電加工品
R:電鍍品
S:電ソット品
T:電鍍品
CAD M A
図番 AD
図名 3HK93518
図尺 1/15
図頁 1/1
製図 山本
承認 大塚
検査 サトウ
製図 12.5.11

3HK93518
ON 9MG

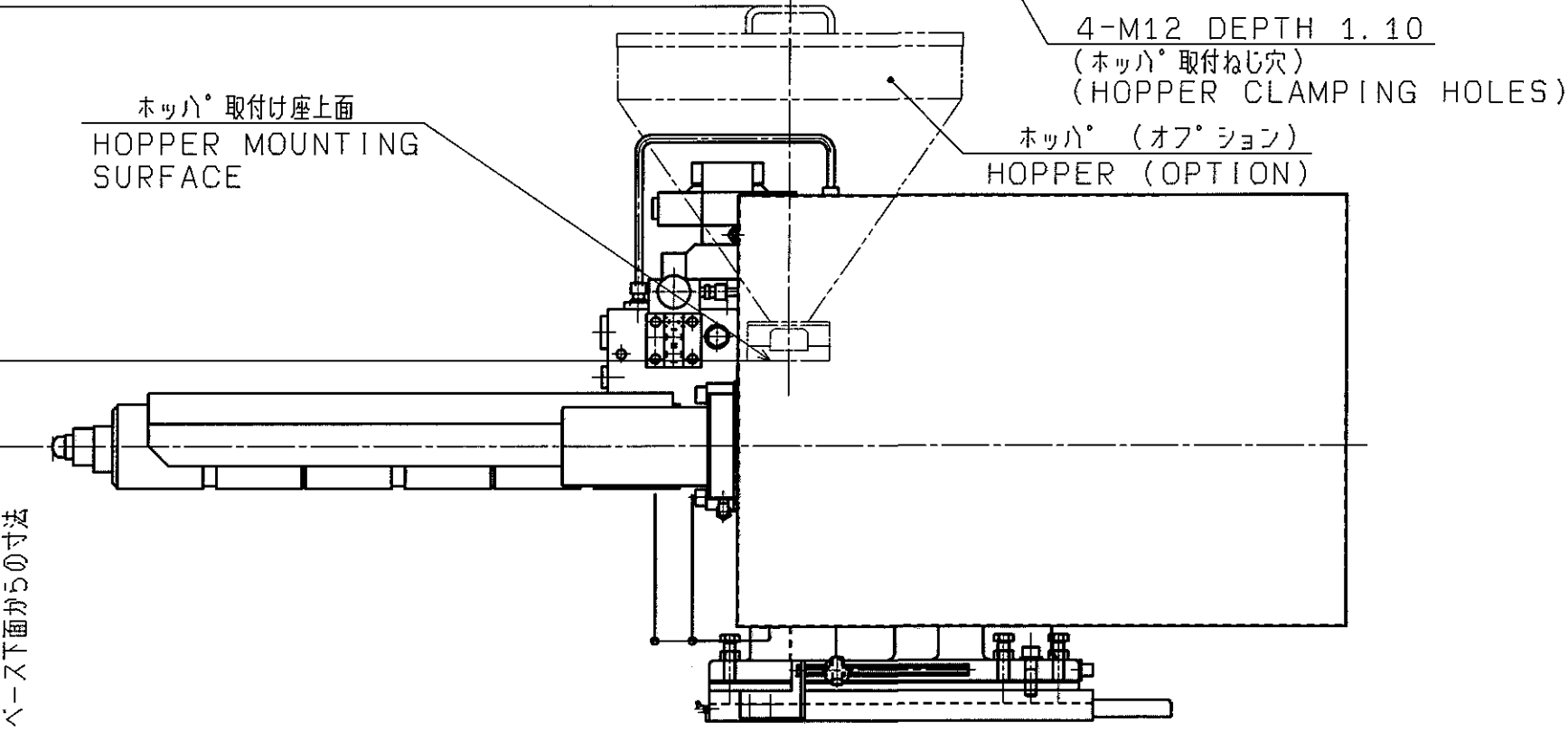
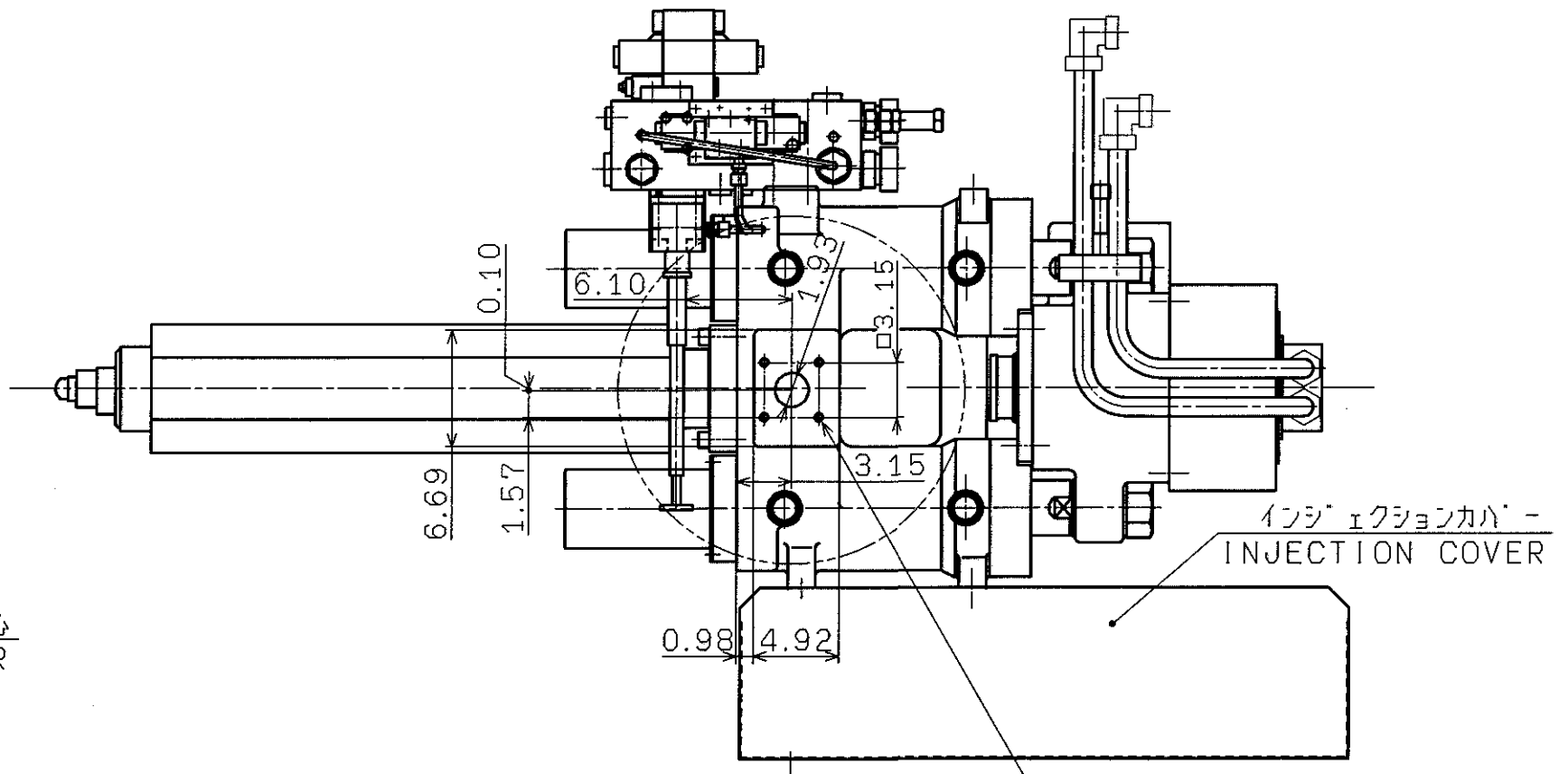
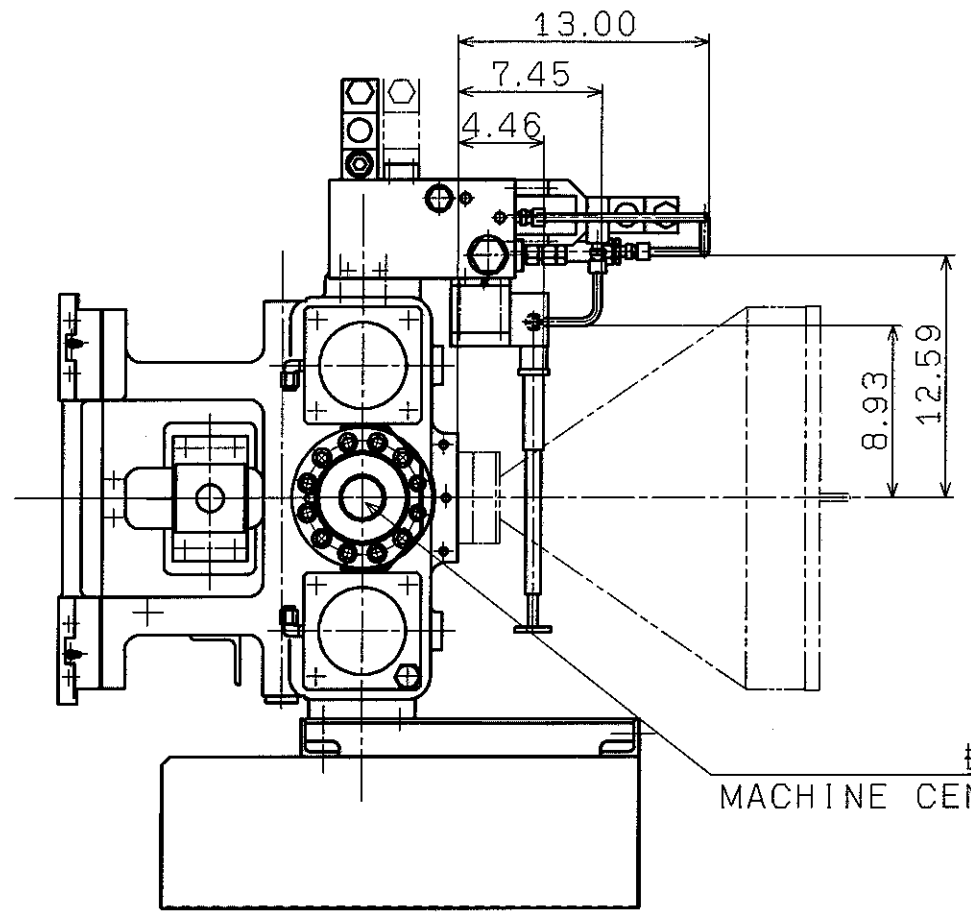
DWG NO
3HK90709

図形
寸法
線
縮
率
公差
仕上
材料
基準
表示
加工
電気
符号
記号

CADAM
3HK90709
A
08/06/00
13/21

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
フランク:手書き
【図種区分】
A:加工品図
B:鋳物図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電鍍品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
部		
別		X
配		X
本		X
先		
計		
原寸	縮小	
A3	-	



機種	L
150MSJ-10HD	54.92
180MSJ-10HD	54.92

形式 MODEL 10HD	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1 /10	名称 NAME ホッパ°取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M B	製図 NEXT ASS'Y	製図 DRAWN 水野◎ 12.6.7	基準 B/M 回番 DWG. NO. 3HK90709
認可 APPROVED 大世	検図 CHECKED 山瀬	製図 DRAWN	SUFFIX MARK PAGE