180MSJ-10

CLAMP UNIT

ITEM			UNIT	SPECIFICATION Inch	SPECIFICATION (Metric)	NOTES
Max. Mold Clamping Force			US. ton	176	(160)	
Mold Opening Force			(Metric ton)	11.0	(10.0)	
Mold Closing Speed			ft/min	180.5	(55)	
Mold Opening Speed			(m/min)	160.8	(49.0)	
Platen		(H)	inch	30.71	(780)	
Size		(V)	(mm)	30.71	(780)	
Clearance between		(H)		22.44	(570)	
Tie Bars		(V)		22.44	(570)	
Maximum Clamp Stroke				28.0	(710)	
Maximum Daylight				37.4	(950)	
Minimum Mold Thickness				9.4	(238)	
Hydraulic ejector	Force		US ton (Metric ton)	5.0	(4.5)	
	Stroke		inch (mm)	4.7	(120)	
Maximum Mold Size	Hor. load	(H)	inch	30.71	(780)	
		(V)	(mm)	22.05	(560)	
	Ver. Load	(H)		22.05	(560)	
		(V)		30.71	(780)	
Minimum		(H)		.		Full clamp tonnage
Mold Size		(V)		.		

180MSJ-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)	

180MSJ-10

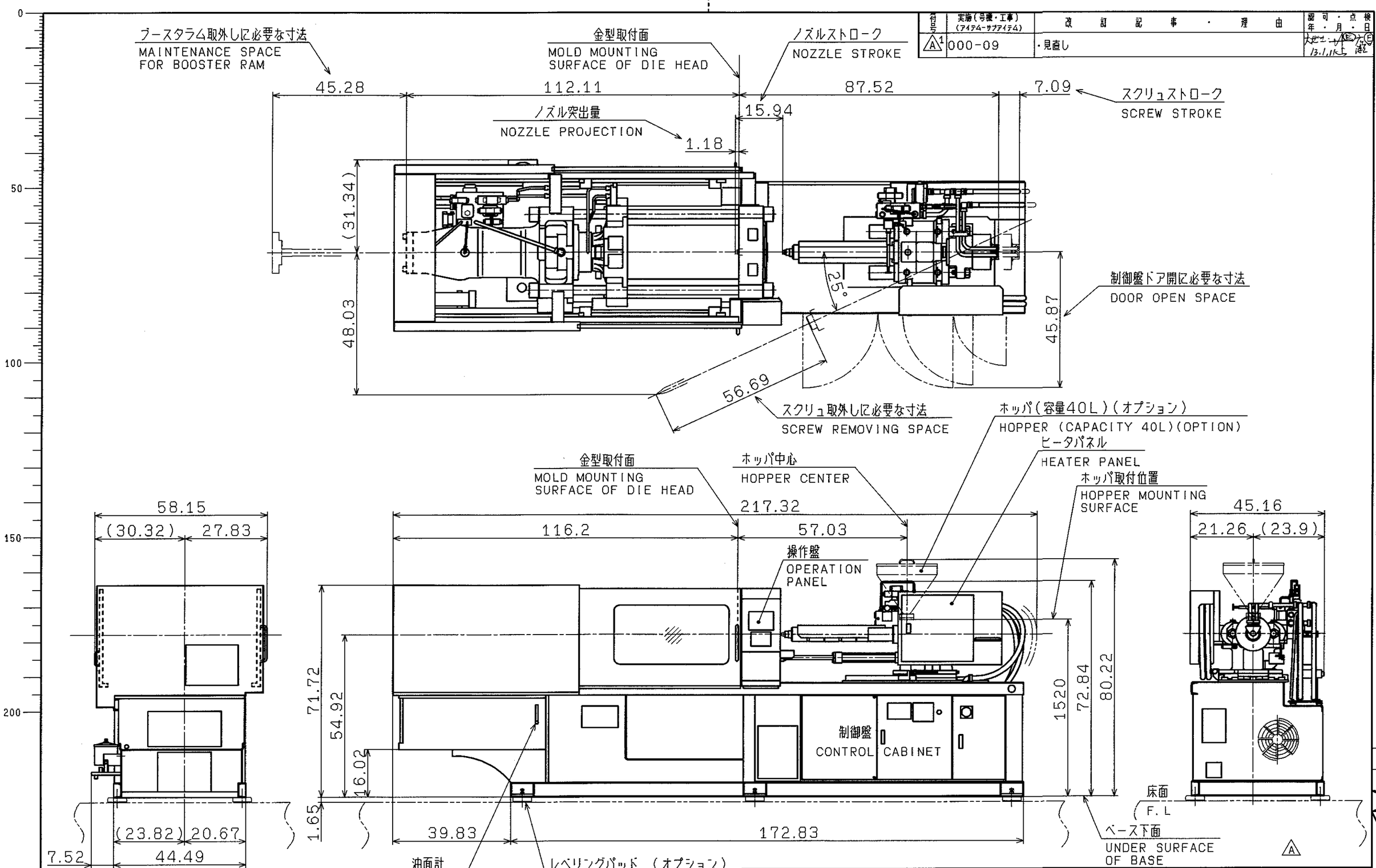
GENERAL

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity		HP (kw)	29	(22)	22kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel		kw	9.75		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		kw	0.3		
Oil reservoir Capacity		us gal (ltr)	108.1	(409)	
Overall Dimension	(L)	ft (m)	17.7	(5.4)	
	(W)		4.9	(1.5)	
	(H)		5.9	(1.8)	
Machine Weight		us ton (metric ton)	8.3	(7.5)	

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.

付号	実施(号機・工事)(アイテム・サブアイテム)	改訂記事・理由	認可・点検 年・月・日
A1	000-09	・見直し	大せ 13.1.11



NOTE.
1. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL: 180MSJ-10	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺度 SCALE 1/30	名称 NAME: 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
B/M B	親図 NEXT ASS'Y .		
認可 APPROVED: 大せ	検図 CHECKED: サ Ⓔ 広Ⓔ ト 瀬 ウ	製図 DRAWN: イトウ(ナ) Ⓔ 12.6.2	基準図 . . B/M 図番 DWG. NO. 3HK90518. SUFFIX MARK PAGE A

DWG NO 3HK90518

形状 寸法 縦 横 斜 径 差 公差 仕上 材料 熱処理 表面処理 溶接 加工 電気 組合 記号

CADAM 3HK90518 A 12/28/00 10:23 3A

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
ブランク: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:電購入品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	

部品 部品 特別配布先 計 部 合計 部

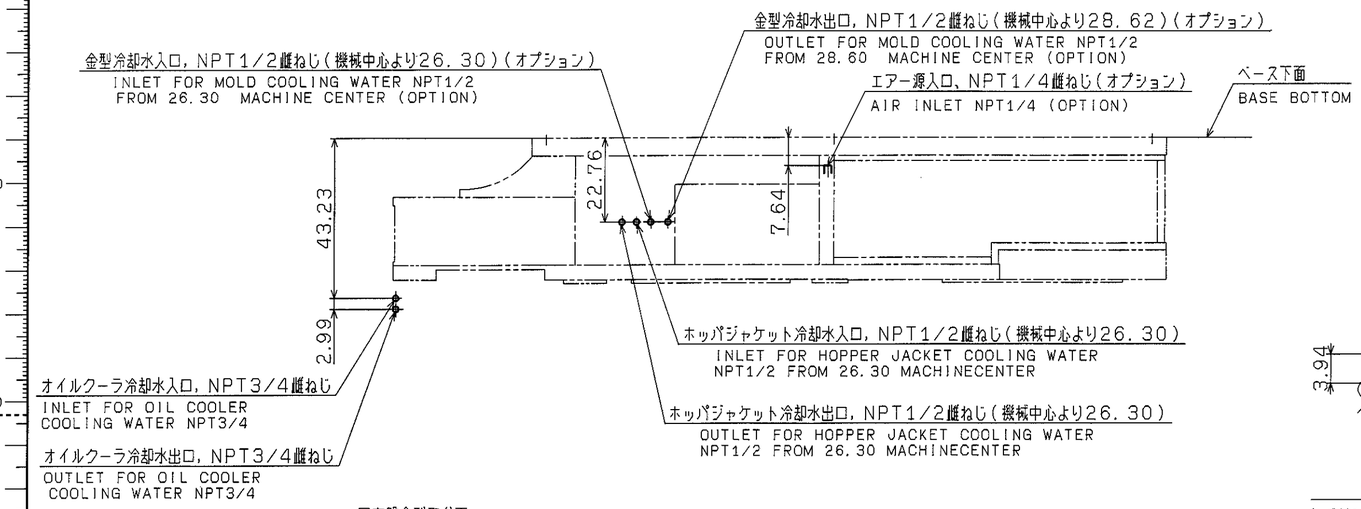
原寸 A3 縮小 -

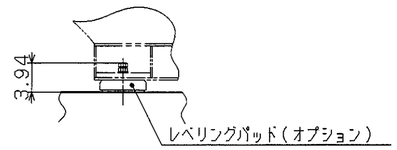
名機技術 No. 160 A3 CAD

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.
INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION

(参考図番 REF. DWG. NO. 3HK90508)

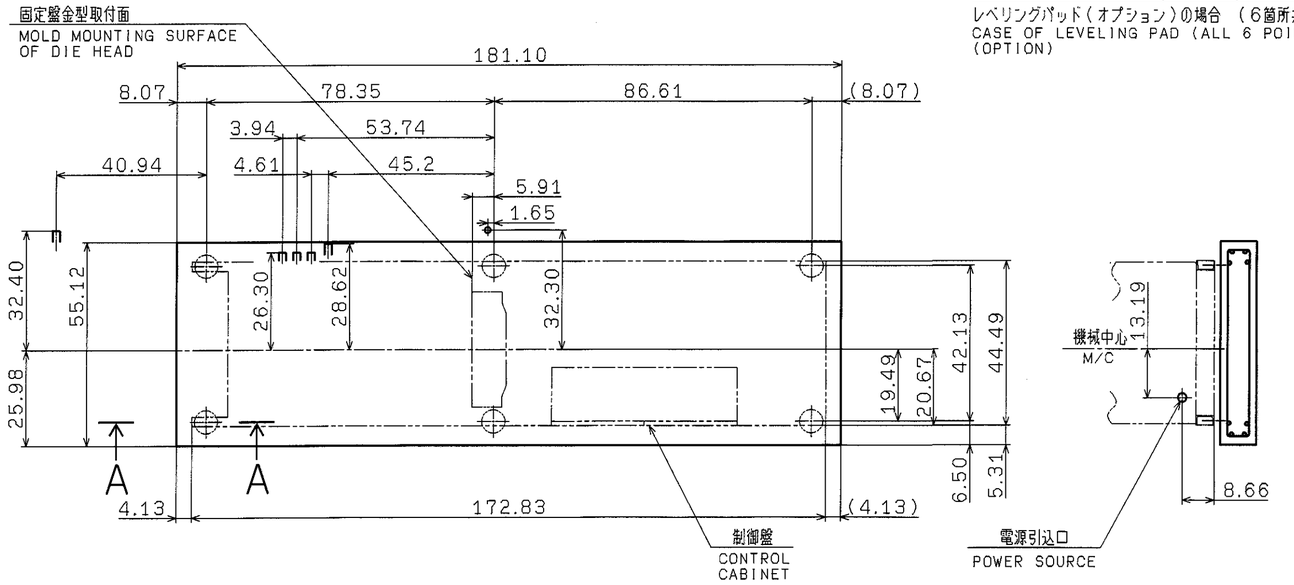
区分	実施(号機・工事)(アイテム・サブアイテム)	改訂記事・理由	確認・点検 年・月・日
A 1	000-09	・A-A図英文記事追加	大せき 広瀬 12.6.22
B 1	000-09	・見直し	13.1.17





A－A (1:15)

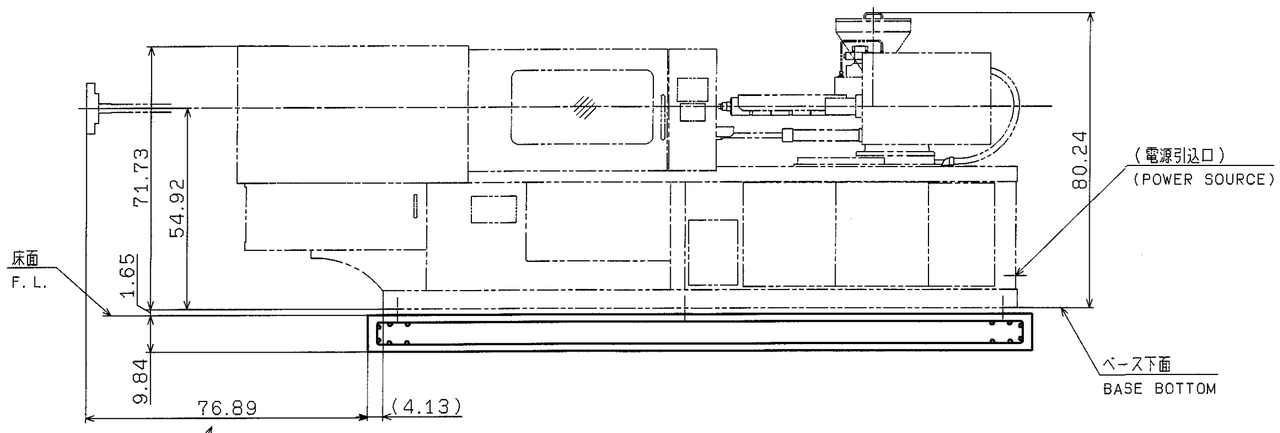
レベリングパッド(オプション)の場合 (6箇所共)
CASE OF LEVELING PAD (ALL 6 POINTS) (OPTION)

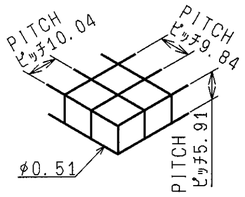


1. PLEASE ADOPT THE REINFORCED CONCRETE TO THE FOUNDATIONS.
2. BEARING CAPACITY OF SOIL SHOULD BE OVER 7.11tb/in² AND IN CASE UNDER 7.11tb/in² IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
3. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
4. WEIGHT

MACHINE	:	7.9 US-ton
DIE	:	1.20 US-ton
OIL	:	0.40 US-ton
TOTAL	:	9.50 US-ton

5. FOUNDATION WEIGHT : 4.2 US-ton
6. IN THE CASE OF SEATING THE FOUNDATION WITH MOUNTING PAD, THE OUTSIDE PIPING SHALL BE DESIGNED WITH FLEXIBLE JOINT DEVICE.
7. ALL DEMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.





配筋略図
ALIGNMENT OF REINFORCING ROD

形式 MODEL 180MSJ-10	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺度 SCALE 1/30	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
B/M B 組図 NEXT ASS'Y			
認可 APPROVED 大せき	検図 CHECKED サトウ 広瀬	製図 DRAWN 水野 12.6.7	基準図 B/M 図番 DWG. NO. 3HK90817. SUFFIX B MARK PAGE
原寸 A2	縮小 -		

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.
INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION
(参考図番 REF. DWG. NO. 3HK90801)

3HK90817 DWG NO

MIMM向

名機技術 No.163 A2 CAD

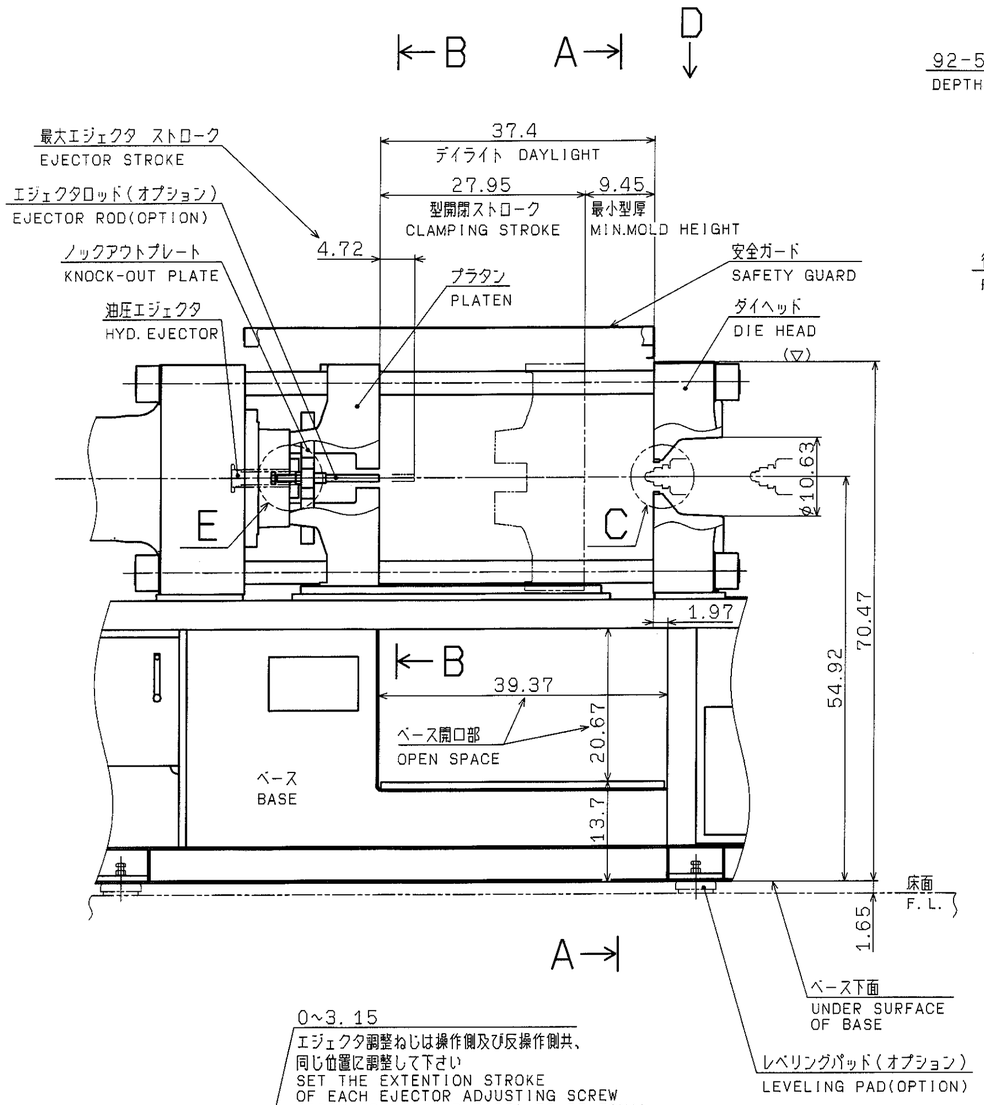
CADAM 3HK90817 00AA 3A 01/09/01 08:40

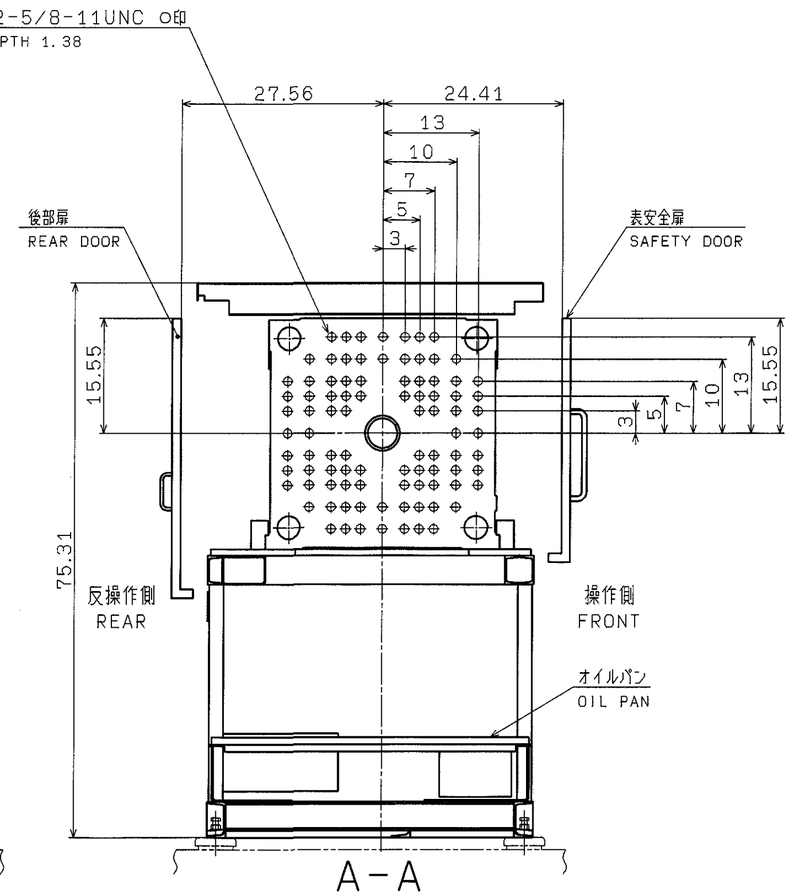
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
ブランク:手書き

【図種区分】
A:加工品図
B:鋳造図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電購入品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

CAD M A
図種 AD
部数 X
特別配布先 X
色計 部

付号	実施(号機・工事)(アイテム・サブアイテム)	改訂記事・理由	検図・点検 年・月・日
A	000-09	・見直し	13.1.17



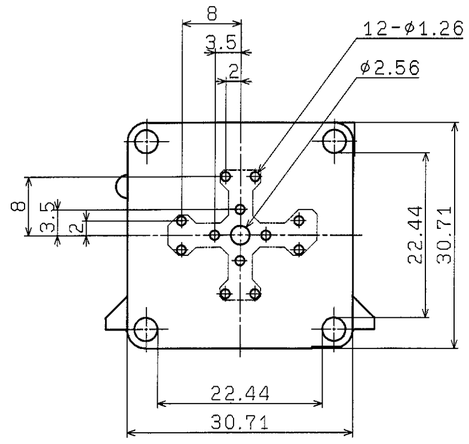


A−A

(金型取付ねじ穴配置
ダイヘッド，プラタンとも同一)

(ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES
ARRANGEMENT ON DIEHEAD AND PLATEN IS SIMILER)

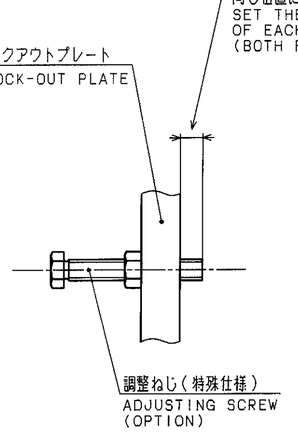
1. MIN. MOLD SIZE :11.81X11.81 (WHEN CLAMPING FORCE IS 180 sh-ton)
2. STANDARD LOCATING RING INSIDE DIAMETER IS ø4
3. MAX. MOLD WEIGHT (CORE) 1003lb.
4. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.



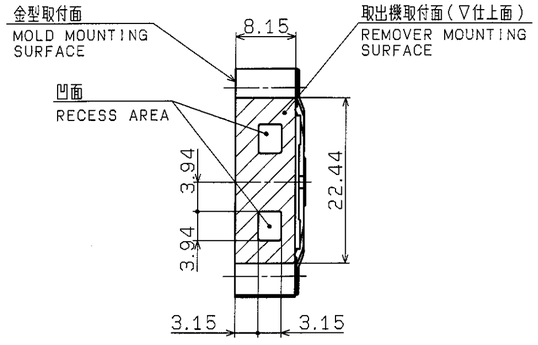
B−B

(エジェクタ穴配置)

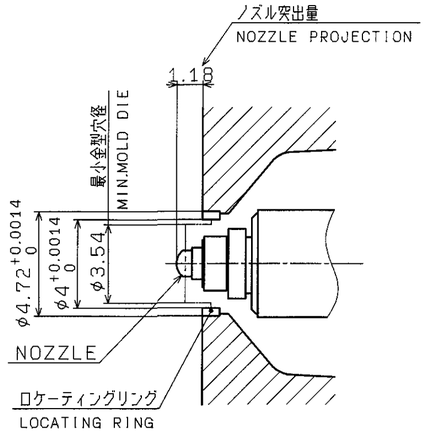
(ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)



E(1:5)



D



C(1:5)

形式 MODEL 180MSJ	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺度 SCALE 1/15	名称 NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
図番 NEXT ASS'Y B/M B.			
承認 APPROVED 大ぜき	検図 CHECKED サトウ 広瀬	製図 DRAWN 山本 12.5.11	基準図 B/M 図番 DWG. NO. 3HK93514. SUFFIX MARK A PAGE

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.
INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION

(参考図番 REF. DWG. NO. 3EK93078)

3HK93514 DWG NO

名機技術 No. 163 A2 CAD

図形 寸法 縮尺 横 斜 径 公差 仕上 材料 熱処 表処 溶接 加工 電気 組合 記事

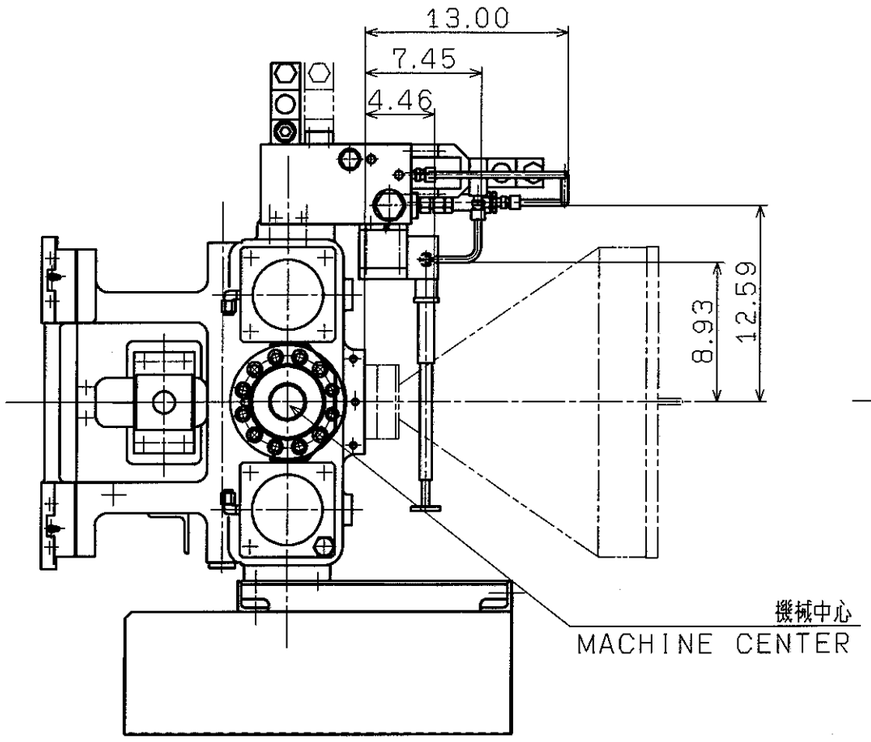
CADAM 3HK93514 00AA 12/26/00 13:56

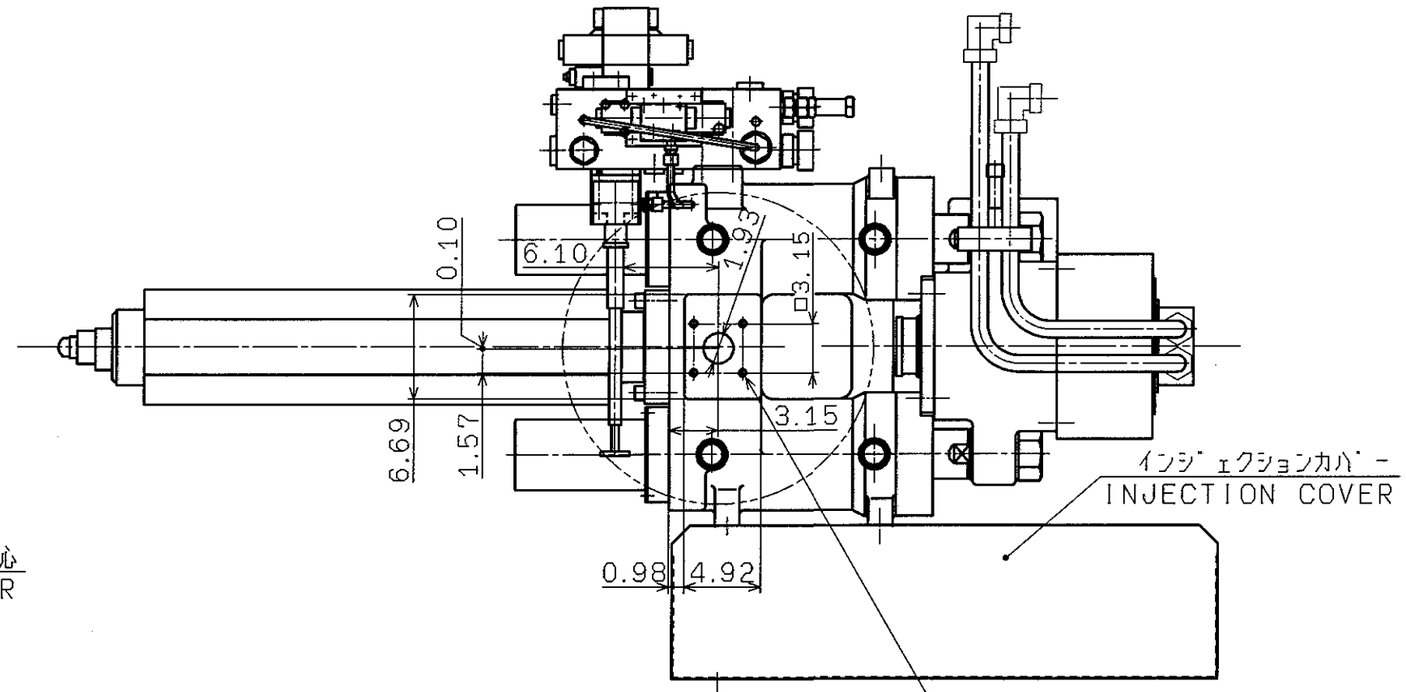
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
ブランク:手書き

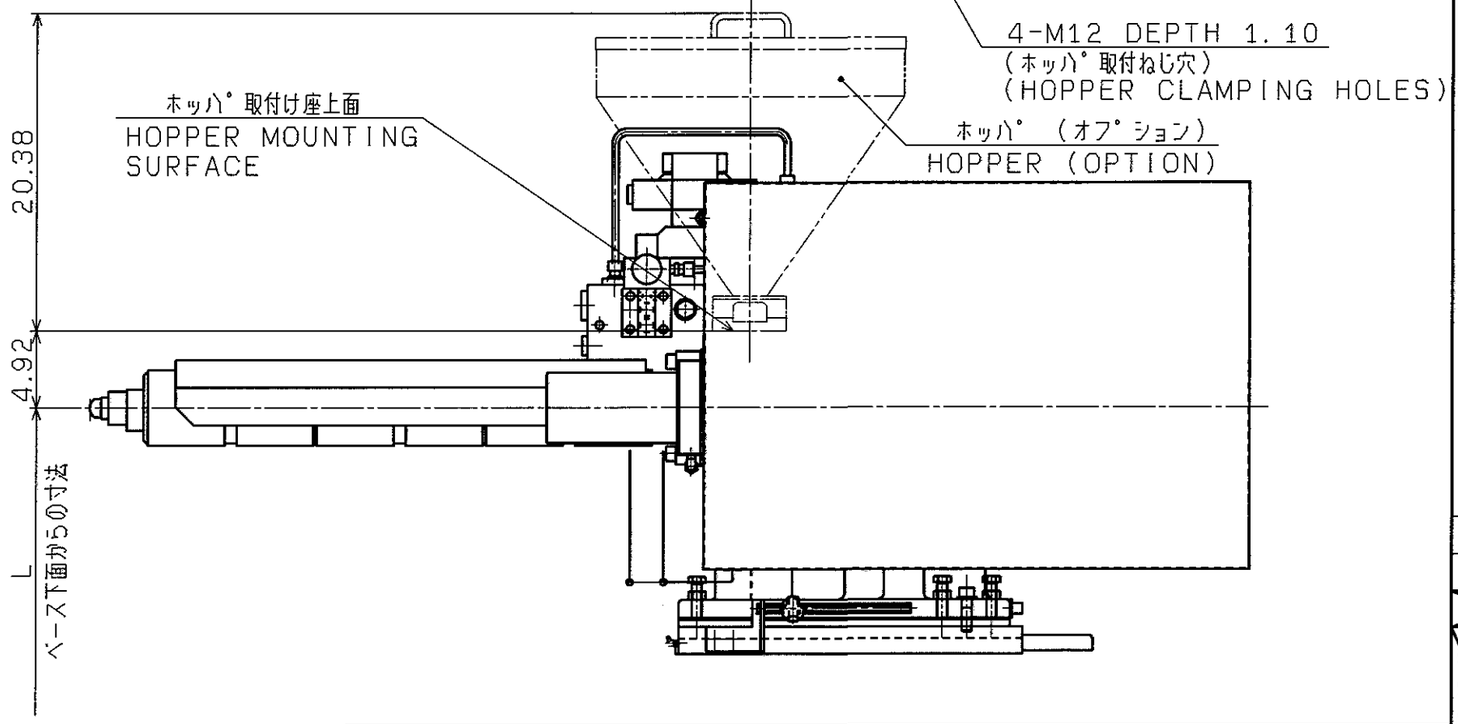
【図種区分】
A:加工品図
B:鋳物図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電購入品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	

部品	部
材質	. x.
熱処	. .
配布先	x.
	x.
	材. 部
仕上	. 部
寸法	縮小
A2	-







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

形式 MODEL	三角法	尺度 SCALE	名称 NAME
10HD	3rd ANGLE PROJECTION	1/10	ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M B 親図 NEXT ASS'Y .			

認可 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	基準図	B/M	図番 DWG. NO.	SUFFIX	MARK	PAGE
大せき	瀬	水野 12.6.7	.	.	3HK90709.			

付号	実施(号機・工事)(アイテム・サブアイテム)	改訂記事・理由	認可・点検 年・月・日

DWG NO 3HK90709

図寸 形状 縦横 斜 径 差 仕上 材料 熱処 表処 溶接 加工 気 電 組合 記事

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

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
ブランク: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:電購入品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
部数		部
特別配布先		
計		部
合計		部
原寸	縮小	
A3	-	

名機技管 No.160 A3 CAD

MIMM向

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD.
INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION

(参考図番 REF. DWG. NO. 3HK90703)