

210MSJ-17

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	209	(190)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	11.0	(10.0)		
Mold Closing Speed		ft/min	164.1	(50)		
Mold Opening Speed		(m/min)	160.8	(49.0)		
Platen	(H)	inch (mm)	32.28	(820)		
Size	(V)		32.28	(820)		
Clearance between	(H)		22.64	(575)		
Tie Bars	(V)		22.64	(575)		
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)	32.28		(820)
		(V)	22.24	(565)		
	Ver. Load	(H)	22.24	(565)		
		(V)	32.28	(820)		
Minimum Mold Size	(H)	.	.	Full clamp tonnage		
	(V)	.	.			

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	30.6	(501)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	16.30	(462)	
	PE	(g)	13.09	(371)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	247	(112)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	28440	(2000)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	11.3	(185)	
	Option	(cm3/sec)	0.0		
Injection Horse Power		HP (PS)	50		
Screw Diameter		in (mm)	1.97	(50)	
Screw L/D		---		20	
Screw Stroke		in (mm)			
Screw Speed	High speed	rpm	~ 210		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

210MSJ-17

GENERAL

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	29	(22)	22kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	12.15		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	116.	(439)	
Overall Dimension	(L)	ft	18.7	(5.7)
	(W)	(m)	4.9	(1.5)
	(H)		6.2	(1.9)
Machine Weight	us ton (metric ton)	9.3	(8.4)	

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.

DWG NO
3HK90520

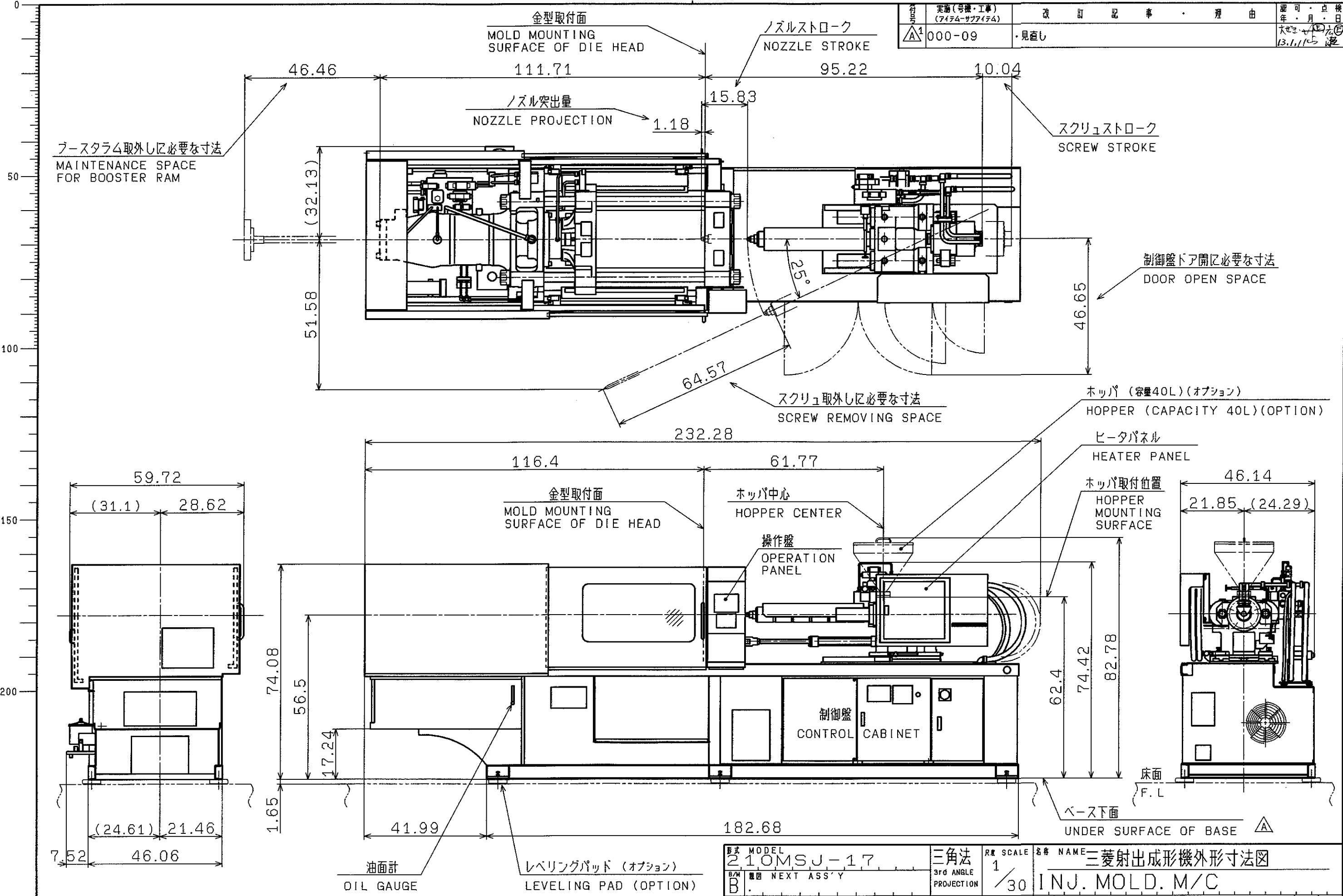
図形法
系統番号
公差
仕上
材料
処理
加工
単位
台数

3HK90520
CADAM
A
12/28/00
3A
10/20

【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:鋳物図
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	
部数	1	
備考	X	
別配	X	
本	X	
先	部	
合計	部	
原寸	縮小	
A3	-	

行号	実施(号機・工事) (7/17M-サブ7/17M)	改訂	記事	理由	認可 年・月・日	点検 年・月・日
△1	000-09		・見直し		13.1.15	13.1.15



NOTE.
1. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL	210MSJ-17	三角法	R SCALE	1	名称 NAME	三菱射出成形機外形寸法図
B/M	図 NEXT ASS'Y	3rd ANGLE	PROJECTION	1/30	INJ. MOLD. M/C	
承認 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	製図 B/M	図番 DWG. NO.	3HK90520	
大 ぜ ま	サ ト ウ	イ ト ワ	12.6.2		A	

A B C D E F

図号	実測(号機・工事) (アクリル・アクリル)	改訂 記事	理由	修正 点検日 年・月・日
△000-09		・A-Aに英文記事追加		大塚 広海 12.6.22
△000-09		・見直し		大塚 広海 13.1.15

金型冷却水入口, NPT 1/2 雌ねじ (機械中心より 27.28) (オプション)
INLET FOR MOLD COOLING WATER NPT 1/2
FROM 27.28 MACHINE CENTER (OPTION)

金型冷却水出口, NPT 1/2 雌ねじ (機械中心より 29.61) (オプション)
OUTLET FOR MOLD COOLING WATER NPT 1/2
FROM 29.61 MACHINE CENTER (OPTION)

エア源入口, NPT 1/4 雌ねじ (オプション)
AIR INLET NPT 1/4 (OPTION)

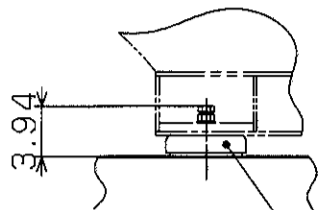
ベース下面
BASE BOTTOM

ホッパジャケット冷却水入口, NPT 1/2 雌ねじ (機械中心より 27.28)
INLET FOR HOPPER JACKET COOLING WATER
NPT 1/2 FROM 27.28 MACHINE CENTER

ホッパジャケット冷却水出口, NPT 1/2 雌ねじ (機械中心より 27.28)
OUTLET FOR HOPPER JACKET COOLING WATER
NPT 1/2 FROM 27.28 MACHINE CENTER

オイルクーラ冷却水入口, NPT 3/4 雌ねじ
INLET FOR OIL COOLER
COOLING WATER NPT 3/4

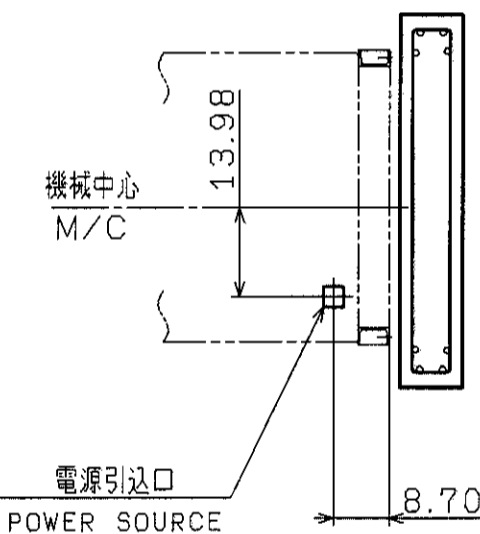
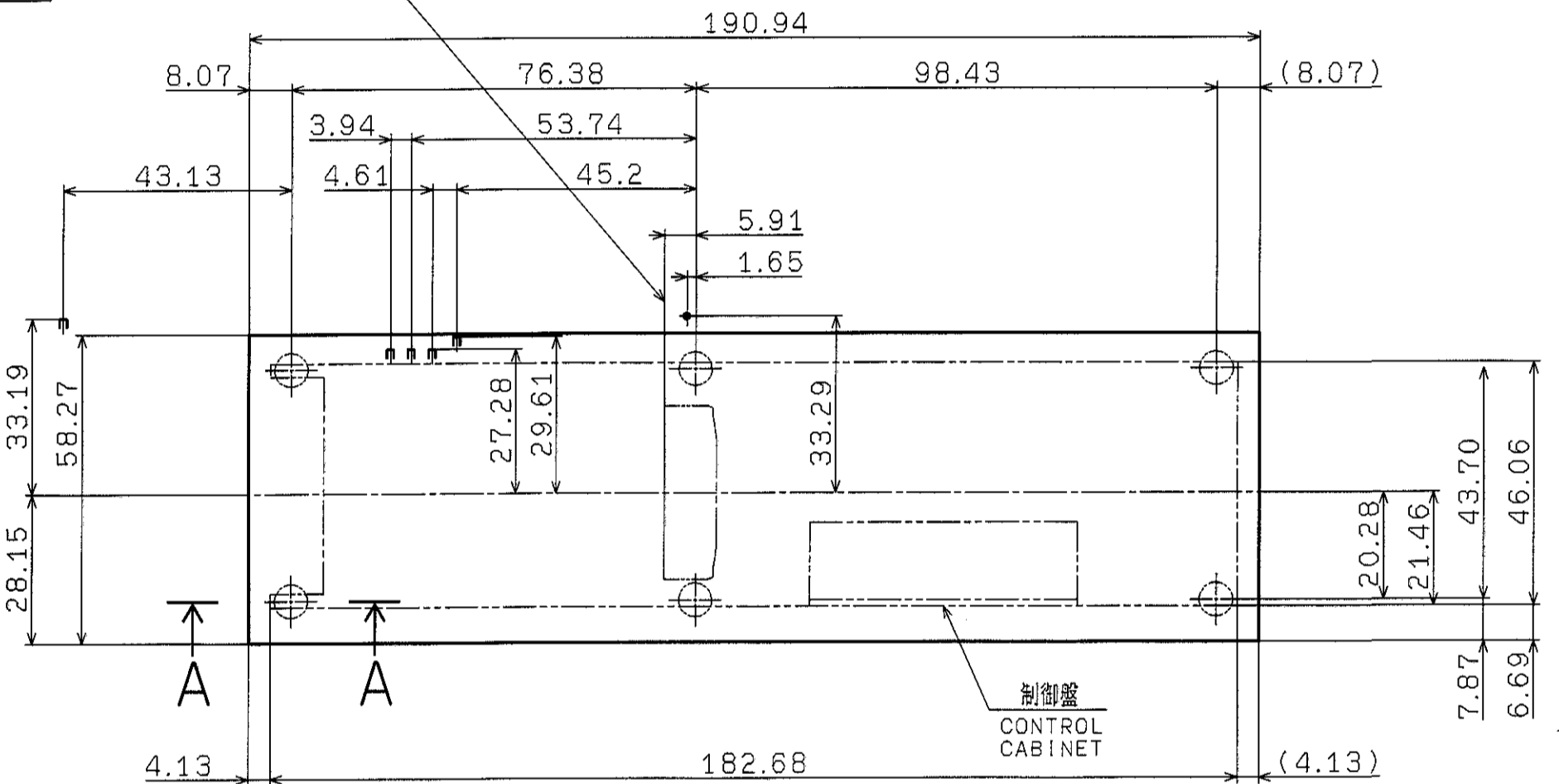
固定盤金型取付面
MOLD MOUNTING
SURFACE OF
DIE HEAD



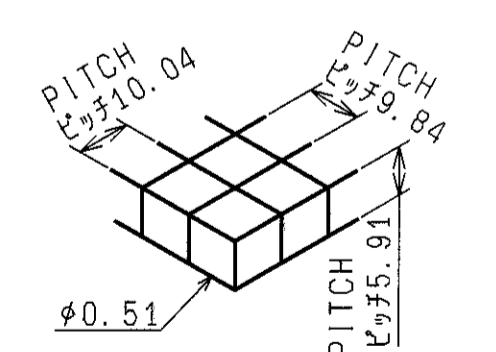
レベリングパッド (オプション)
LEVELING PAD (OPTION)

A-A (1:15)

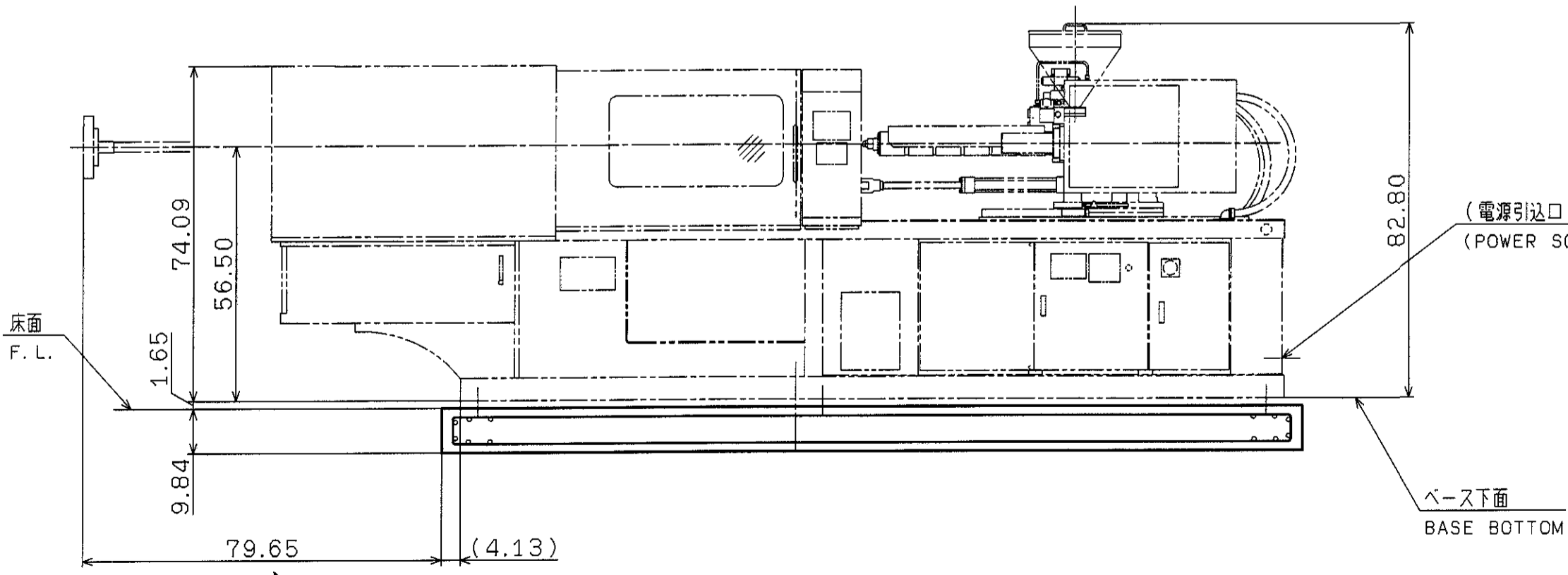
レベリングパッド (オプション) の場合 (6箇所共)
CASE OF LEVELING PAD (ALL 6 POINTS)
(OPTION)



- PLEASE ADOPT THE REINFORCED CONCRETE TO THE FOUNDATIONS.
- BEARING CAPACITY OF SOIL SHOULD BE OVER 7.11 lb/in^2 AND IN CASE UNDER 7.11 lb/in^2 IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
- GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
- WEIGHT
MACHINE : 9.5 US-ton
DIE : 1.21 US-ton
OIL : 0.42 US-ton
TOTAL : 11.11 US-ton
- FOUNDATION WEIGHT : 4.7 US-ton
- IN THE CASE OF SEATING THE FOUNDATION WITH MOUNTING PAD, THE OUTSIDE PIPING SHALL BE DESIGNED WITH FLEXIBLE JOINT DEVICE.
- ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.



配筋略図
ALIGNMENT OF
REINFORCING ROD



1
50

2
150

3

4

名義社 図 No. 163 A2 CAD

図法
 3HK90819
 A2/09 SA
 03.10
 ODA

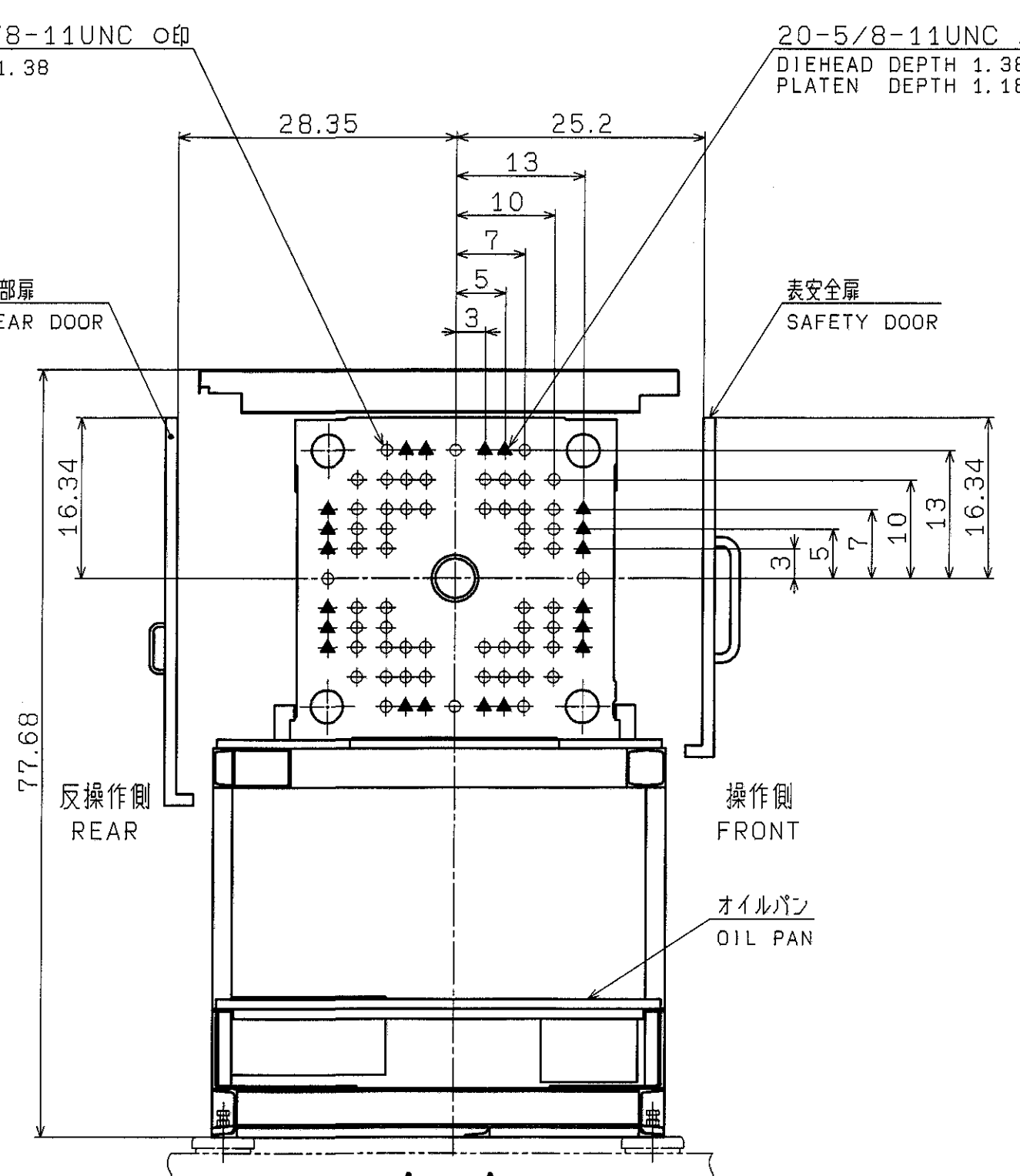
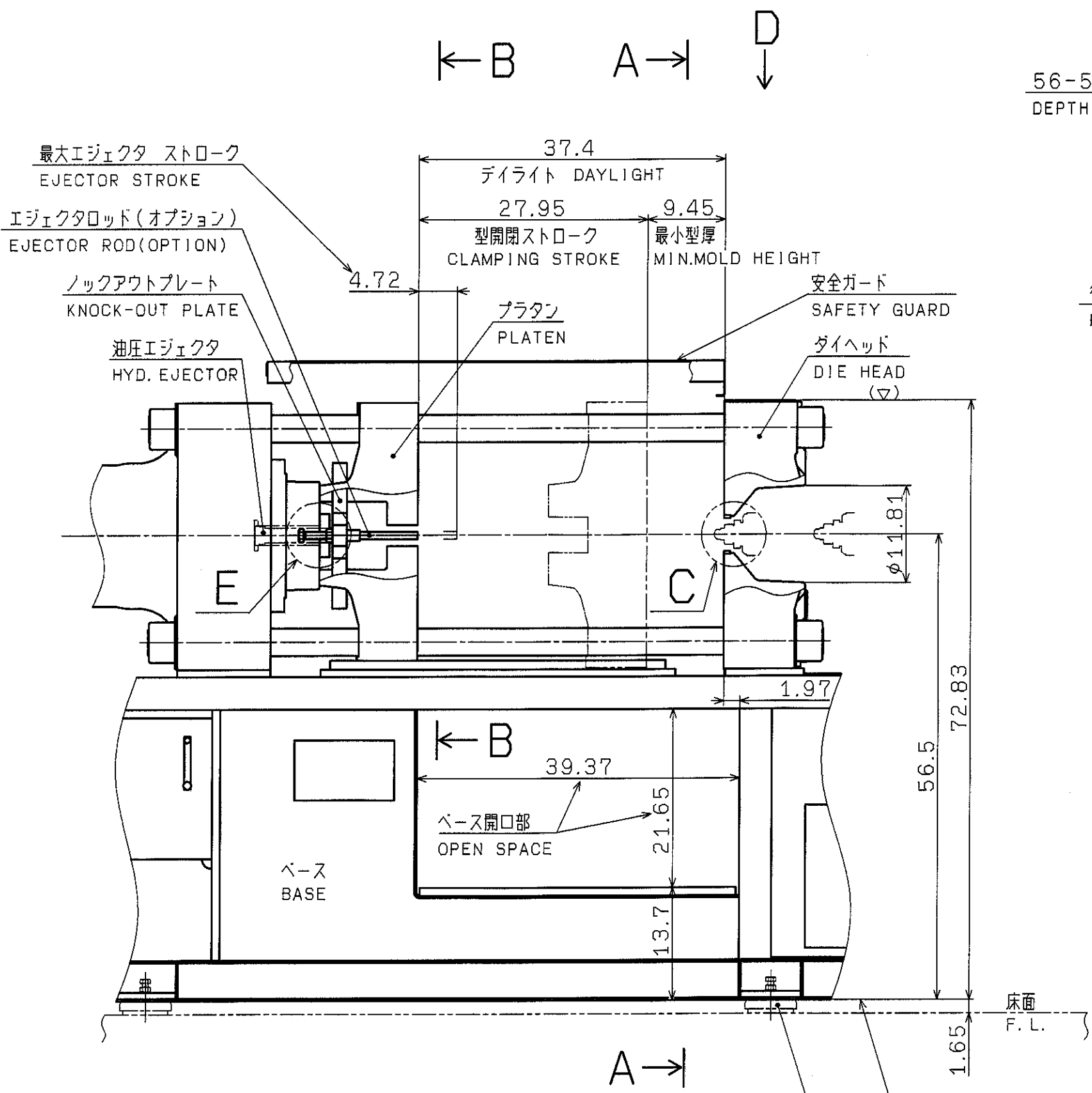
[CAD指令]
 A:全CAD
 B:半CAD
 フラック:字書
 【図解区分】
 A:加工品
 B:部材
 C:購入品
 D:組立品
 P:製法品
 R:組入品
 S:電圧品
 T:電線品

図名	図号	図面	図面	図面
基礎図	AD			

図号	実測(号機・工事)	改訂 記事	理由	修正 点検日
△000-09		・A-Aに英文記事追加		大塚 広海 12.6.22
△000-09		・見直し		大塚 広海 13.1.15

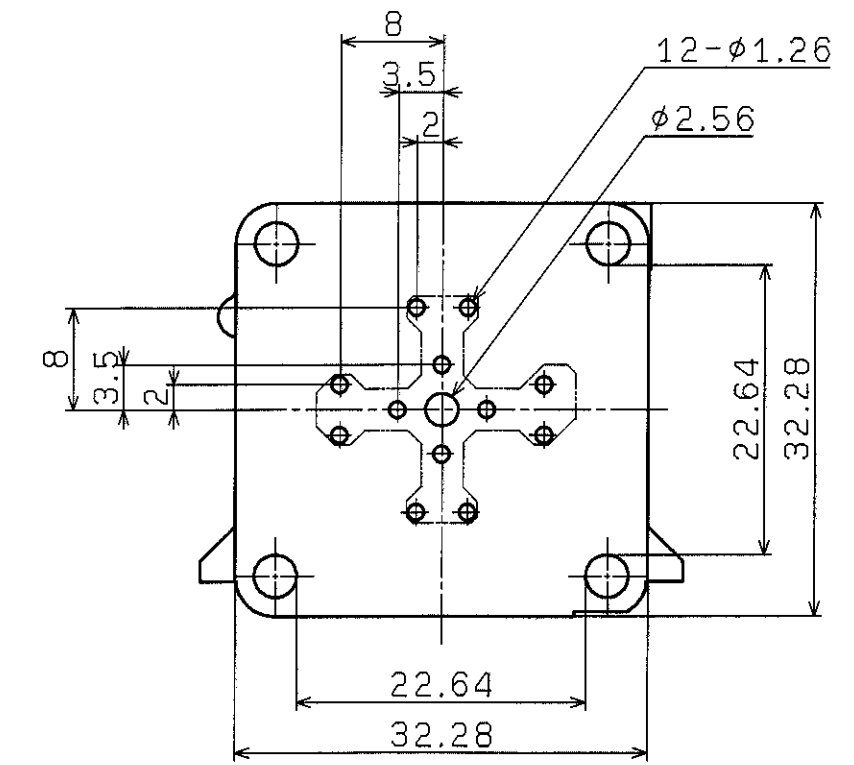
MODEL	210MSJ-17	三角法	尺 1	名 基礎図
B/W	B	3rd ANGLE	1	FOUNDATION
PROJECTION			30	
APPROVED	大 大	CHECKED	サ 区	DWG. NO. 3HK90819
DRAWN	水野	DATE	12.6.7	SUFFIX MARK PAGE

実用(号機・工機) (7474-977(74))	改訂記事理由	図形・点検 年・月・日 13.1.13
1000-09	・見直し	

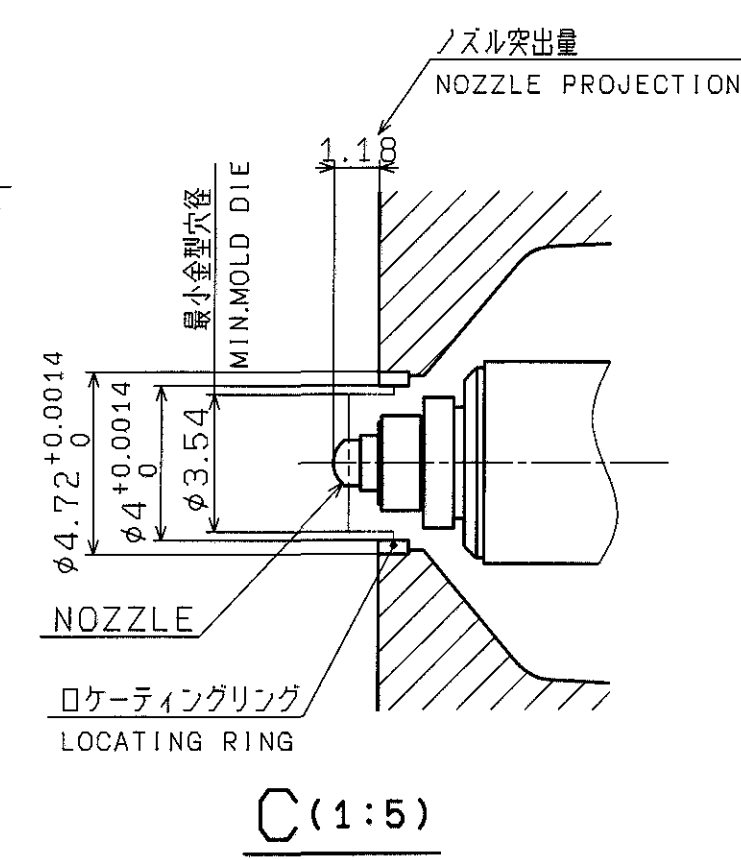
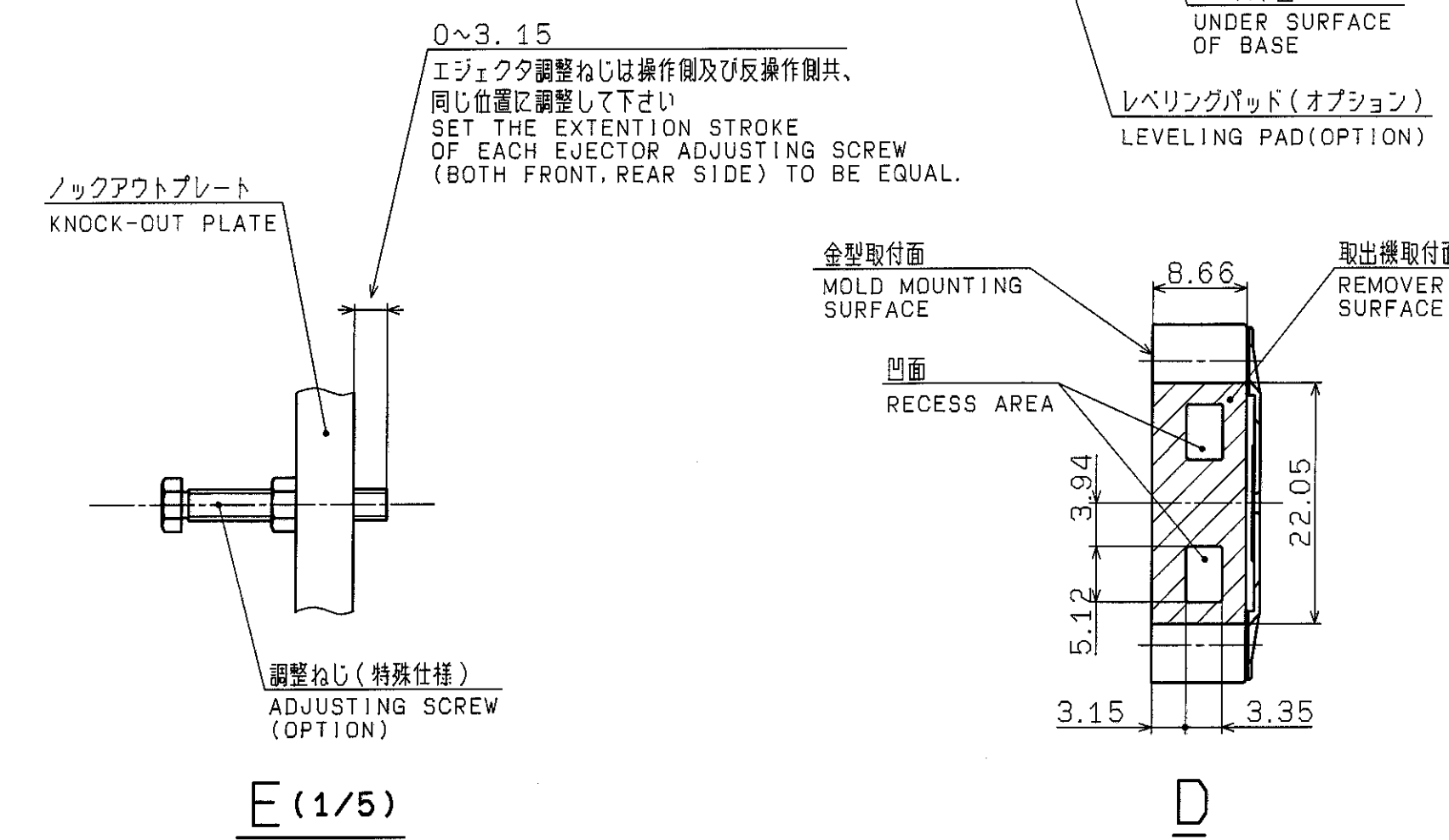


1. MIN. MOLD SIZE : 12.80X12.80 (WHEN CLAMPING FORCE IS 210 sh-ton)
2. STANDARD LOCATING RING INSIDE DIAMETER IS $\phi 4$
3. MAX. MOLD WEIGHT (CORE) 1180lb.
4. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

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)

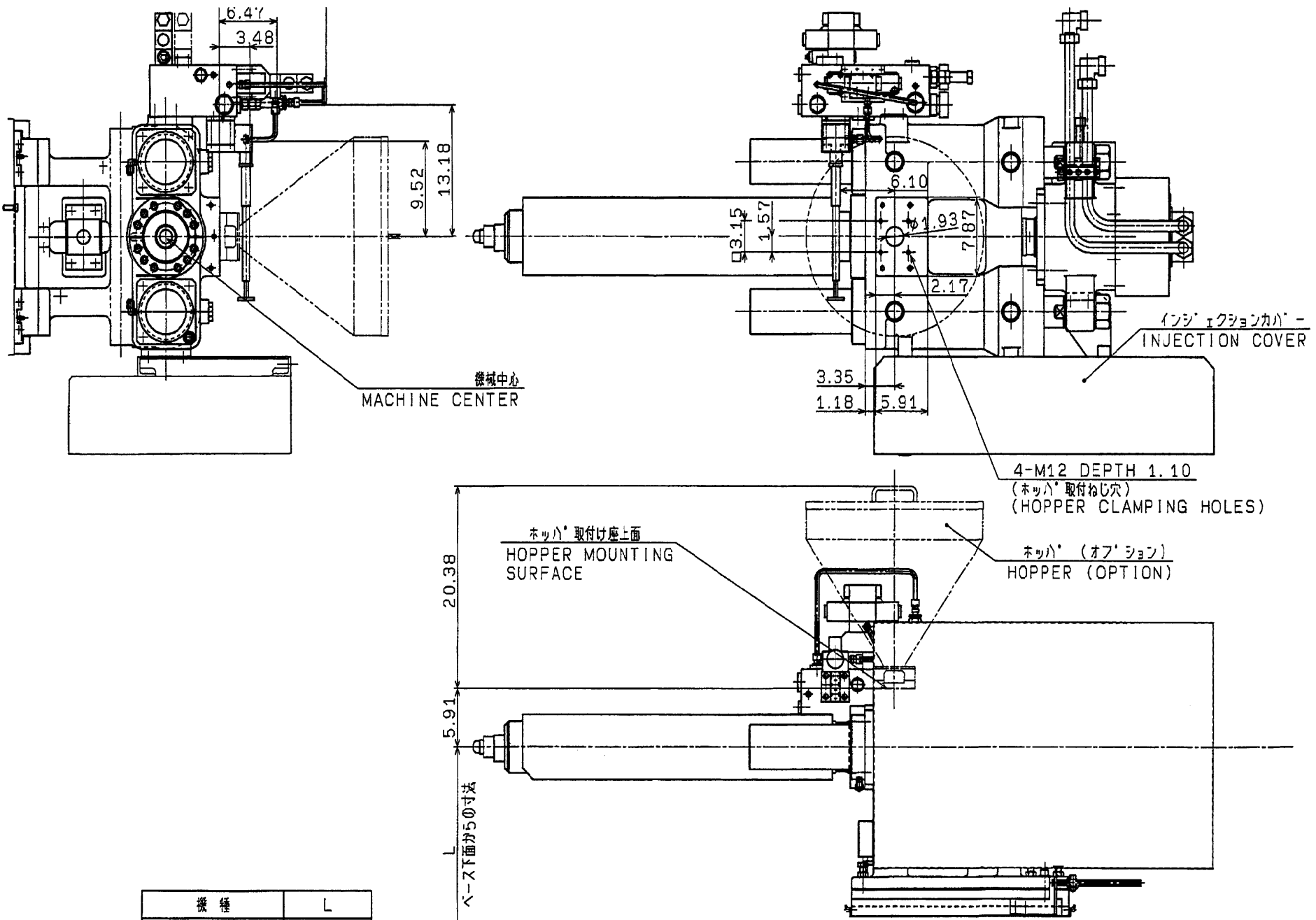
E(1/5)

MODEL 210MSJ	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	R SCALE 1	名称 NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
図番 DRAWING NO. 12.5.11	製図人 DRAWN 山本	検査人 CHECKED サトウ	承認人 APPROVED 大野
3HK93519			SUFFIX MARK PAGE A

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION (REF. DWG. NO. 3EK93079)

図形寸法 機械図 公差 材料 熱処理 加工 電気 配線 記号
3HK93519
CADAM 12/26/00
13.1.13
OJAA
【図形区分】
A: 加工品
B: 鉄製品
C: 鋳造品
D: 鋳造品
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
製図人
検査人
承認人
大野

3HK93519
ON 9MO



機種	L
180MSJ-17HD	54.92
210MSJ-17HD	56.49
270MSJ-17HD	56.49

図名 17HD	縮尺 1/10	名 ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
図番 NEXT ASS'Y	縮尺 1/10	名 ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
図尺 大せ	縮尺 1/10	名 ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
図式 水野	縮尺 1/10	名 ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
図注 12.6.7	縮尺 1/10	名 ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
図付 3HK90710	縮尺 1/10	名 ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE