

210MSJ-30

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)	.	.			

270MSJ-30

INJECTION UNIT

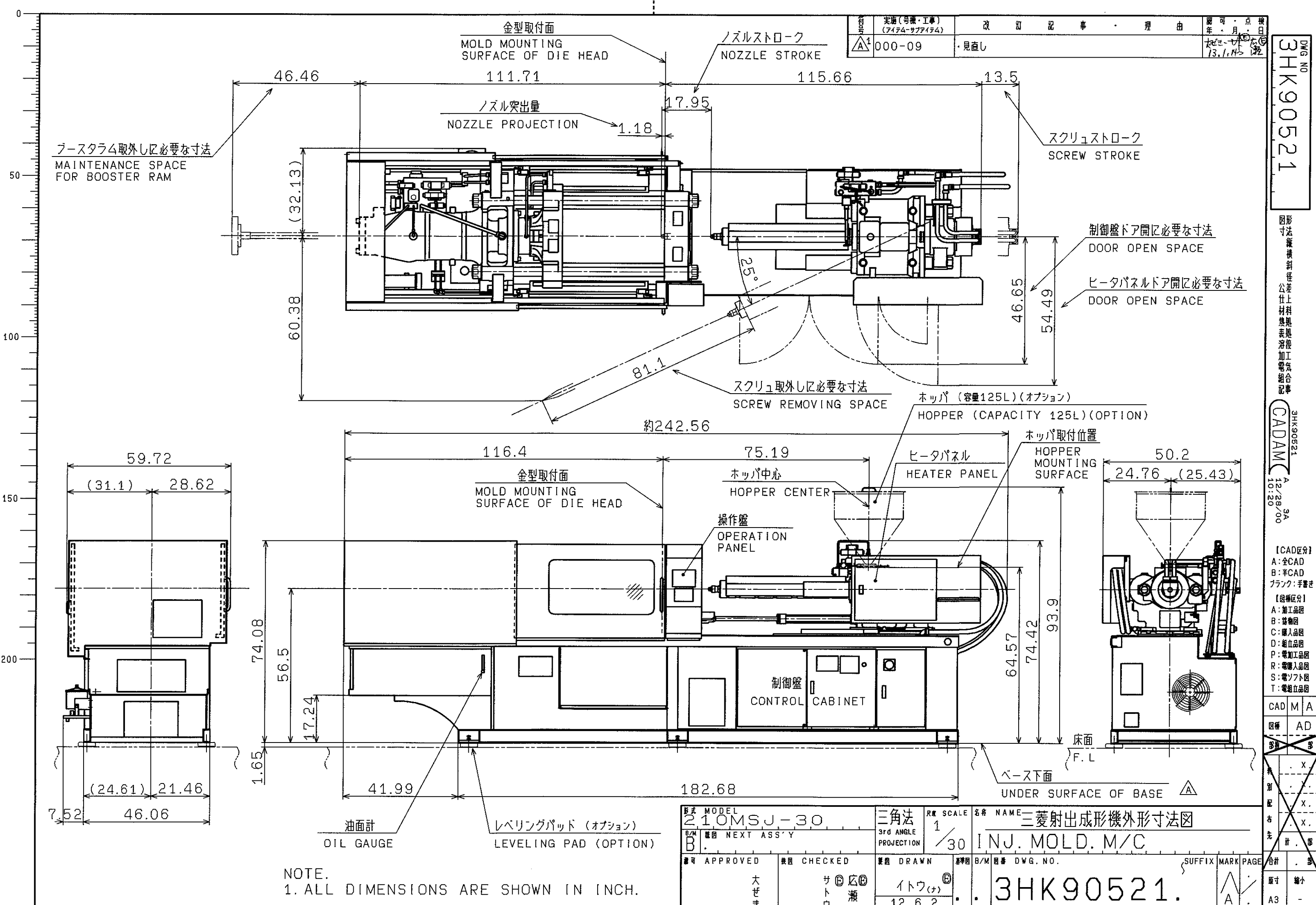
ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	53.7	(880)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	28.61	(811)	
	PE	(g)	22.93	(650)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	384	(174)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	26805	(1885)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	16.8	(275)	
	Option	(cm3/sec)	0.0		
Injection Horse Power		HP (PS)	69		
Screw Diameter		in (mm)	2.24	(57)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)			
Screw Speed	High speed	rpm	~ 215		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

210MSJ-30**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	29	(22)	22kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	16.65		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	116.	(439)	
Overall Dimension	(L)	ft	19.0	(5.8)
	(W)	(m)	4.3	(1.3)
	(H)		6.2	(1.9)
Machine Weight	us ton (metric ton)	9.7	(8.8)	

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.



プースタラム取外しに必要な寸法
MAINTENANCE SPACE
FOR BOOSTER RAM

金型取付面
MOLD MOUNTING
SURFACE OF DIE HEAD

ノズルストローク
NOZZLE STROKE

ノズル突出量
NOZZLE PROJECTION

スクリューストローク
SCREW STROKE

制御盤ドア開に必要な寸法
DOOR OPEN SPACE

ヒータパネルドア開に必要な寸法
DOOR OPEN SPACE

スクリュー取外しに必要な寸法
SCREW REMOVING SPACE

ホッパ (容量125L) (オプション)
HOPPER (CAPACITY 125L) (OPTION)

金型取付面
MOLD MOUNTING
SURFACE OF DIE HEAD

ホッパ中心
HOPPER CENTER

ホッパ取付位置
HOPPER MOUNTING
SURFACE

ヒータパネル
HEATER PANEL

操作盤
OPERATION
PANEL

制御盤
CONTROL
CABINET

油面計
OIL GAUGE

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

床面
F. L

ベース下面
UNDER SURFACE OF BASE

NOTE.
1. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

DWG NO
3HK90521

図形寸法集
標準斜径差
公差
上材料熱処理
加工電気組合

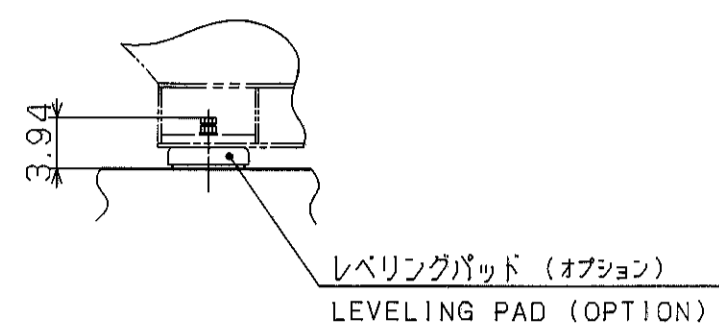
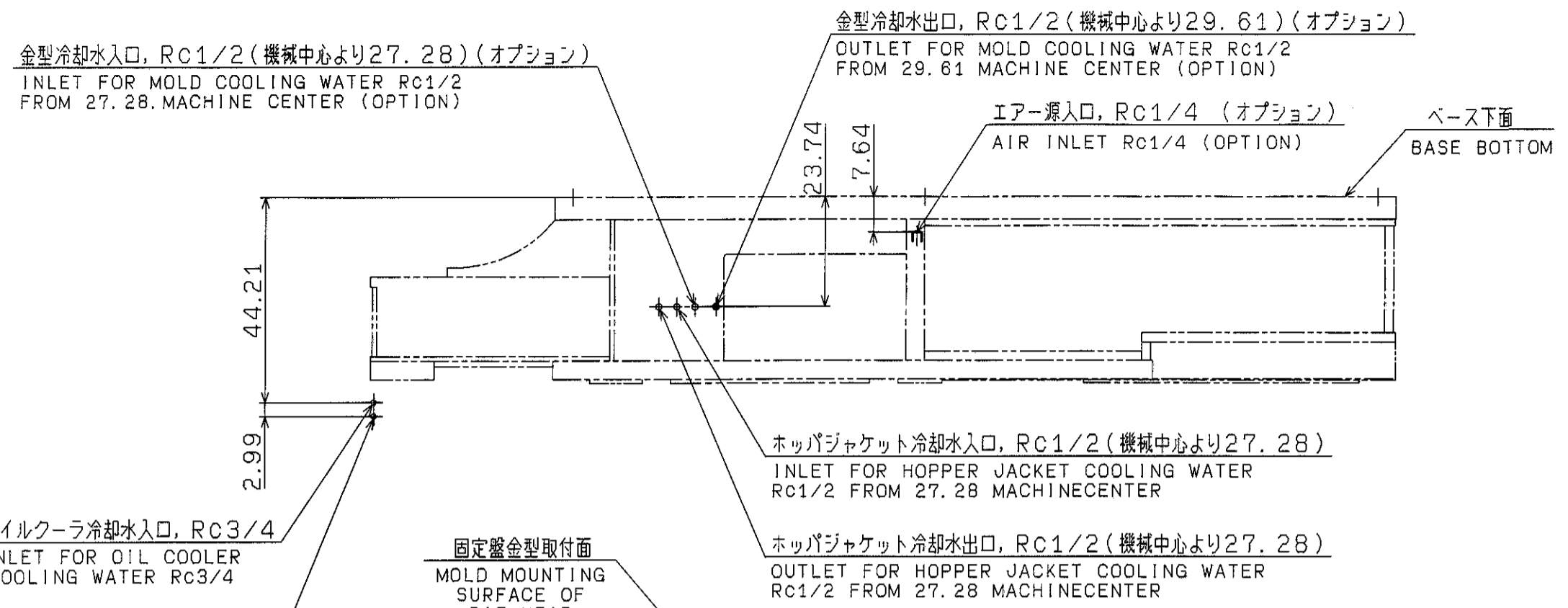
CADAM 3HK90521
A 12/28/00
3A
10:20

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
ブランク:手書き

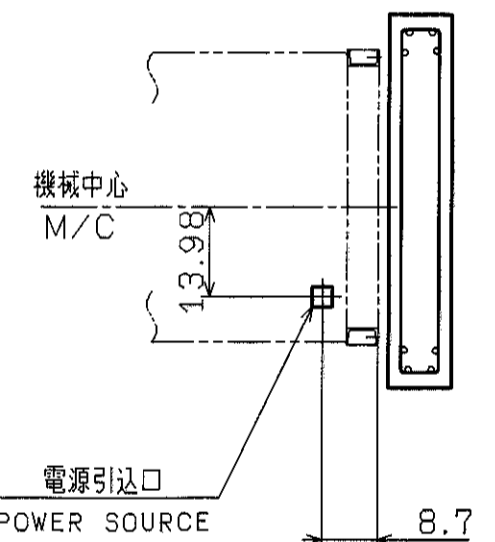
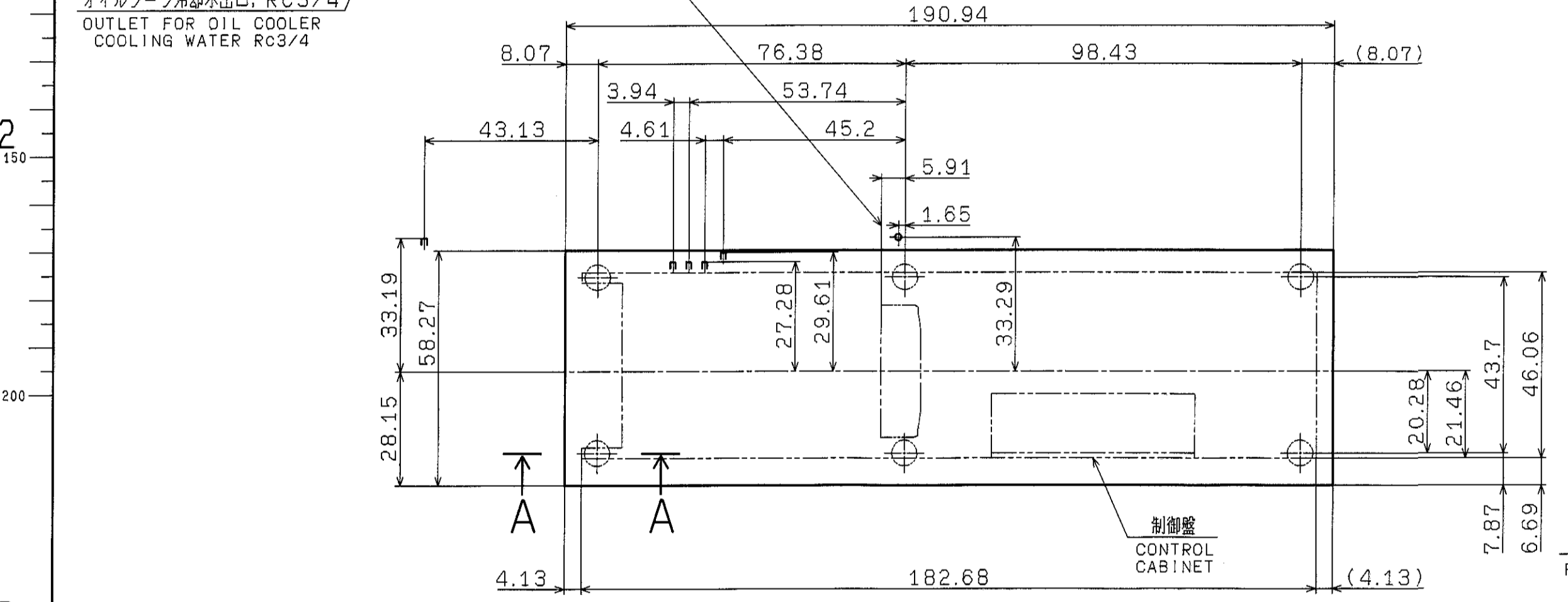
【図種区分】
A:加工品図
B:標準図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電鍍品図
S:電ソフト図
T:電組立品図

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

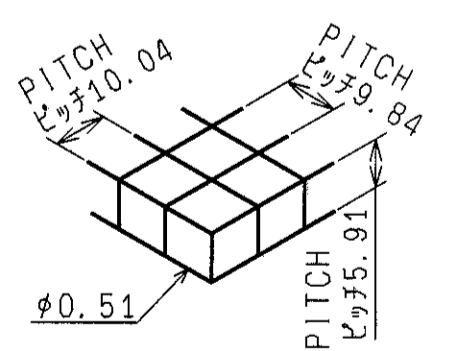
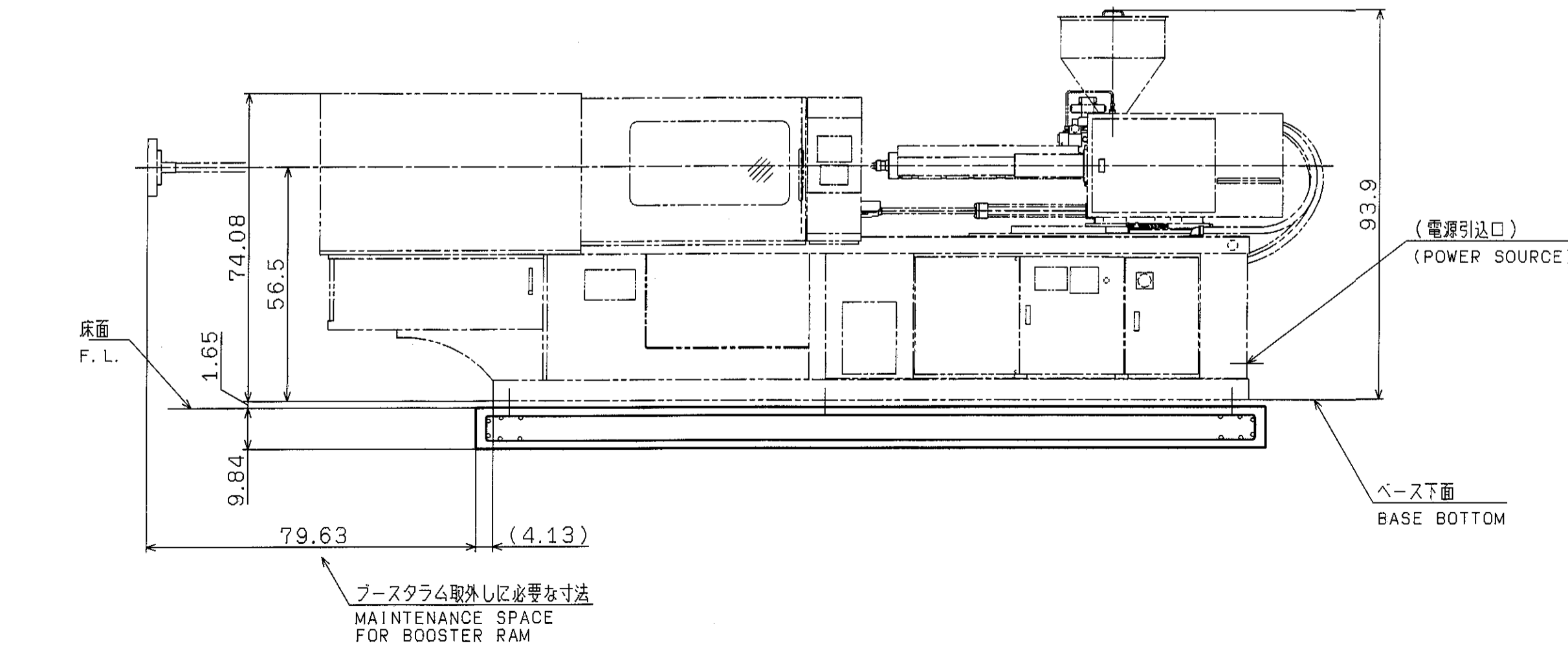
図形	実用(号機-工事) (ア124-サブア124)	改訂	記	事	理	由	認可・点検 年・月・日
△1	000-09					・見直し	13.1.18



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 : 9.9 US-ton
DIE : 1.21 US-ton
OIL : 0.42 US-ton
TOTAL : 11.53 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 DEMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.



配筋略図
ALIGNMENT OF REINFORCING ROD

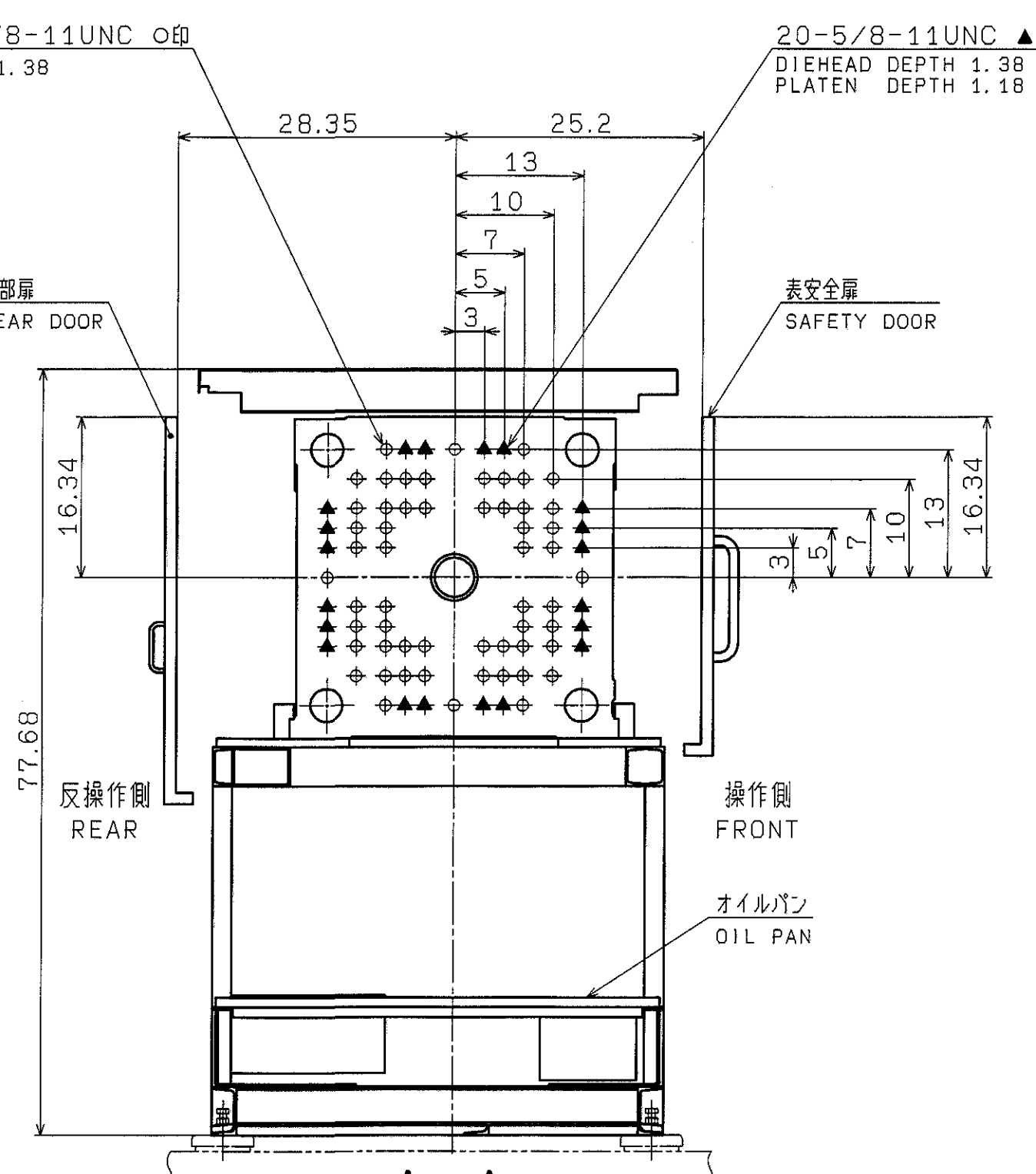
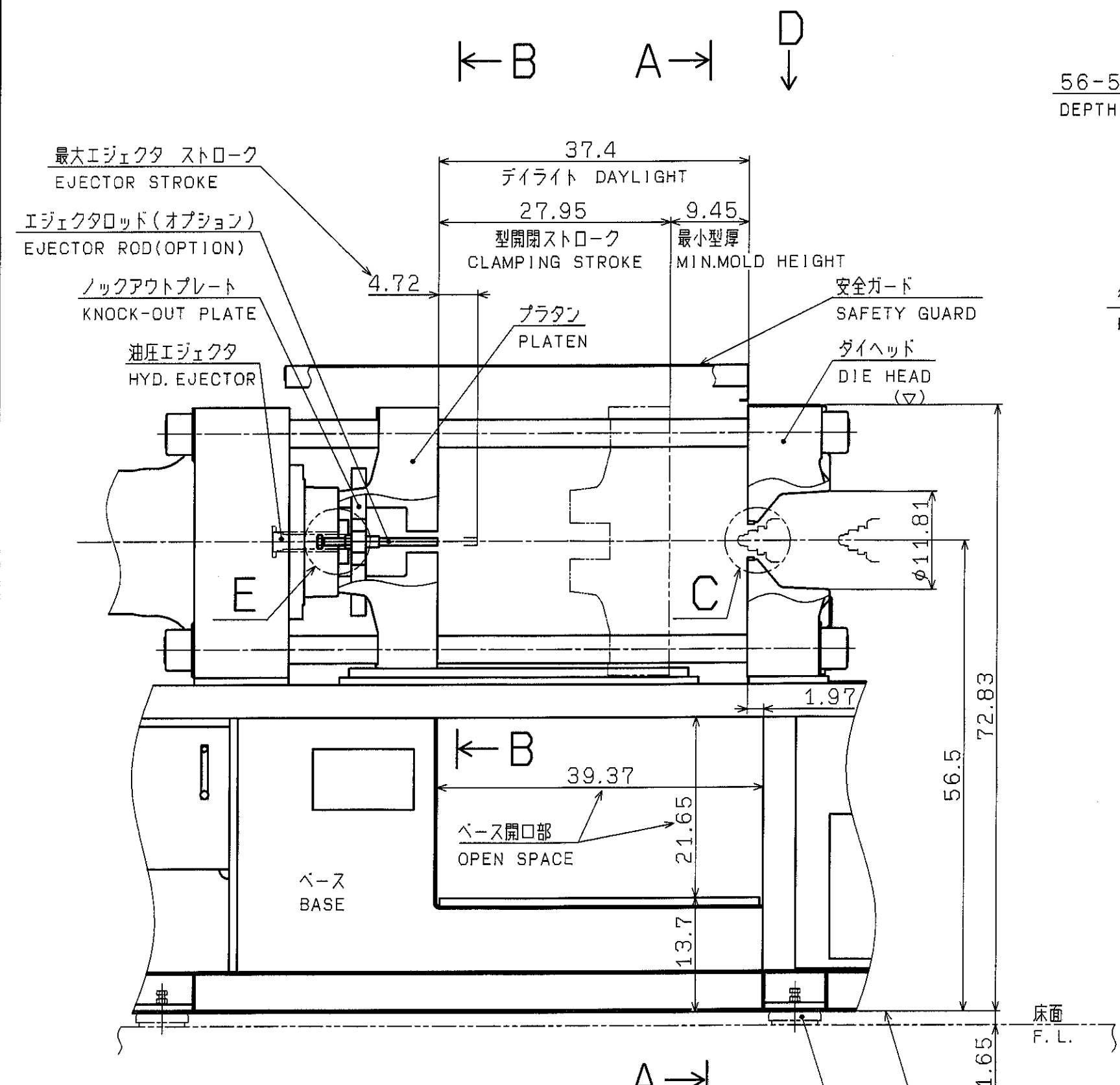
MODEL	210MSJ-30	三角法	尺 1	尺 SCALE	1/30	名称	基礎図	
図面	NEXT ASS'Y	3rd ANGLE	PROJECTION			FOUNDATION		
認可	大 野 浩	検閲	サ 田 隆	製図	イ ト ウ (ヲ)	B/M 図番	DWG. NO.	
						3HK90820.		
							SUFFIX MARK	PAGE
							縮小	A2

図形法 機械 組立 公差 加工 電気 組立 図形
SHK90820
CADAM A1/09/01
10:43
00AA

【CAD区分】
A: 全CAD
B: 半CAD
プランク: 手書き
【図面区分】
A: 加工品図
B: 新機図
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 電加工品図
R: 電鍍品図
S: 電ソット品図
T: 電鍍立品図

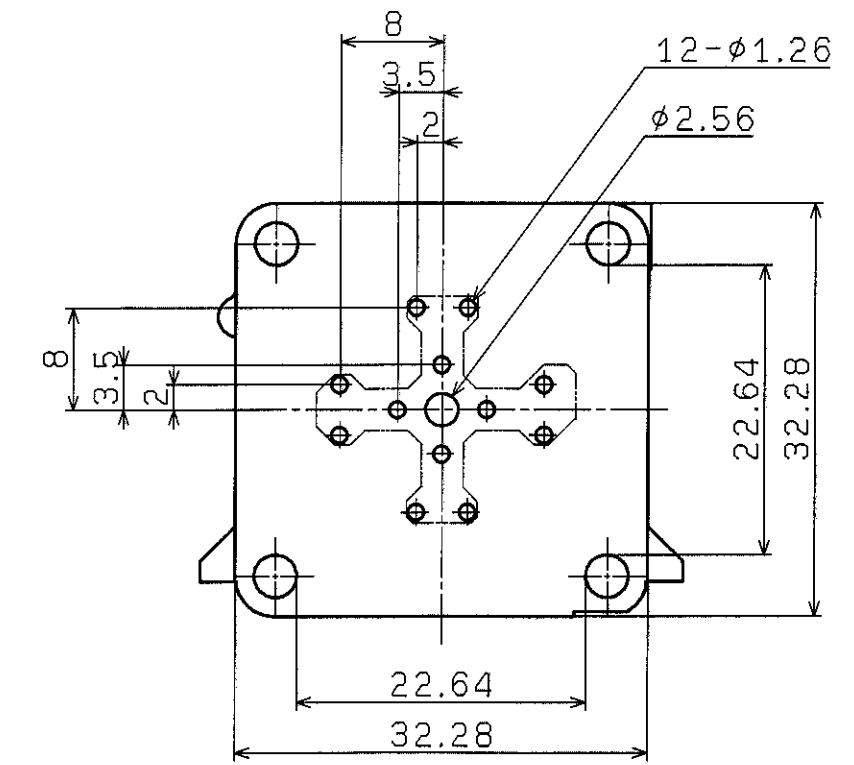
CAD	M	A
図種	A	D
図番		
図名		
図尺		
図寸		

図番 1000-09	実用(名義・工業) (7474-777(74))	改訂 見直し	理由	製 年 月 日 13.1.18	製 者 ・ 機 種 名 3HK93519
---------------	-----------------------------	-----------	----	-----------------------------	--

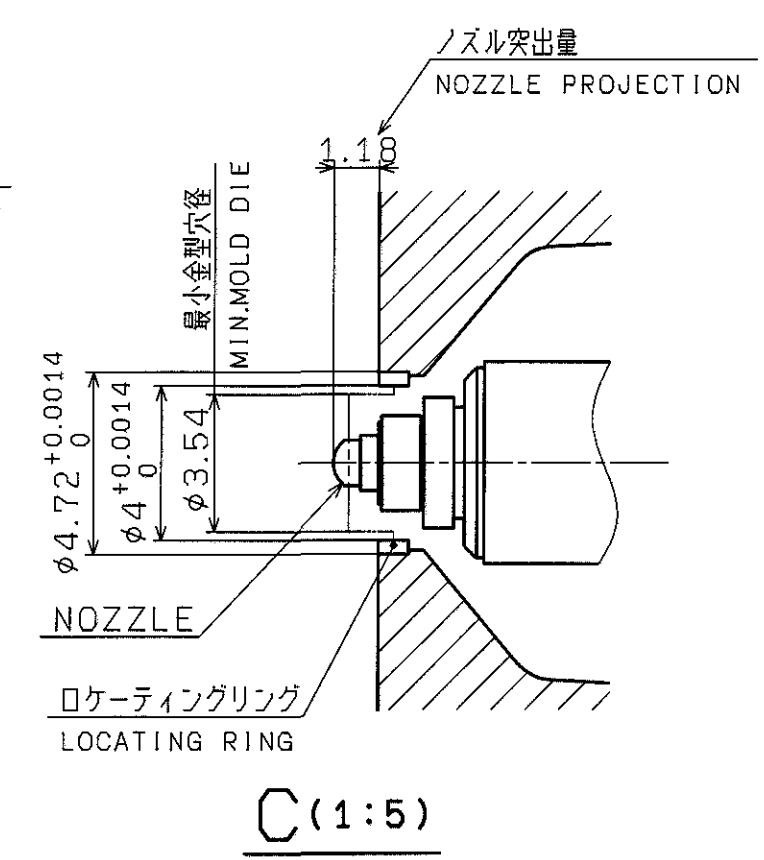
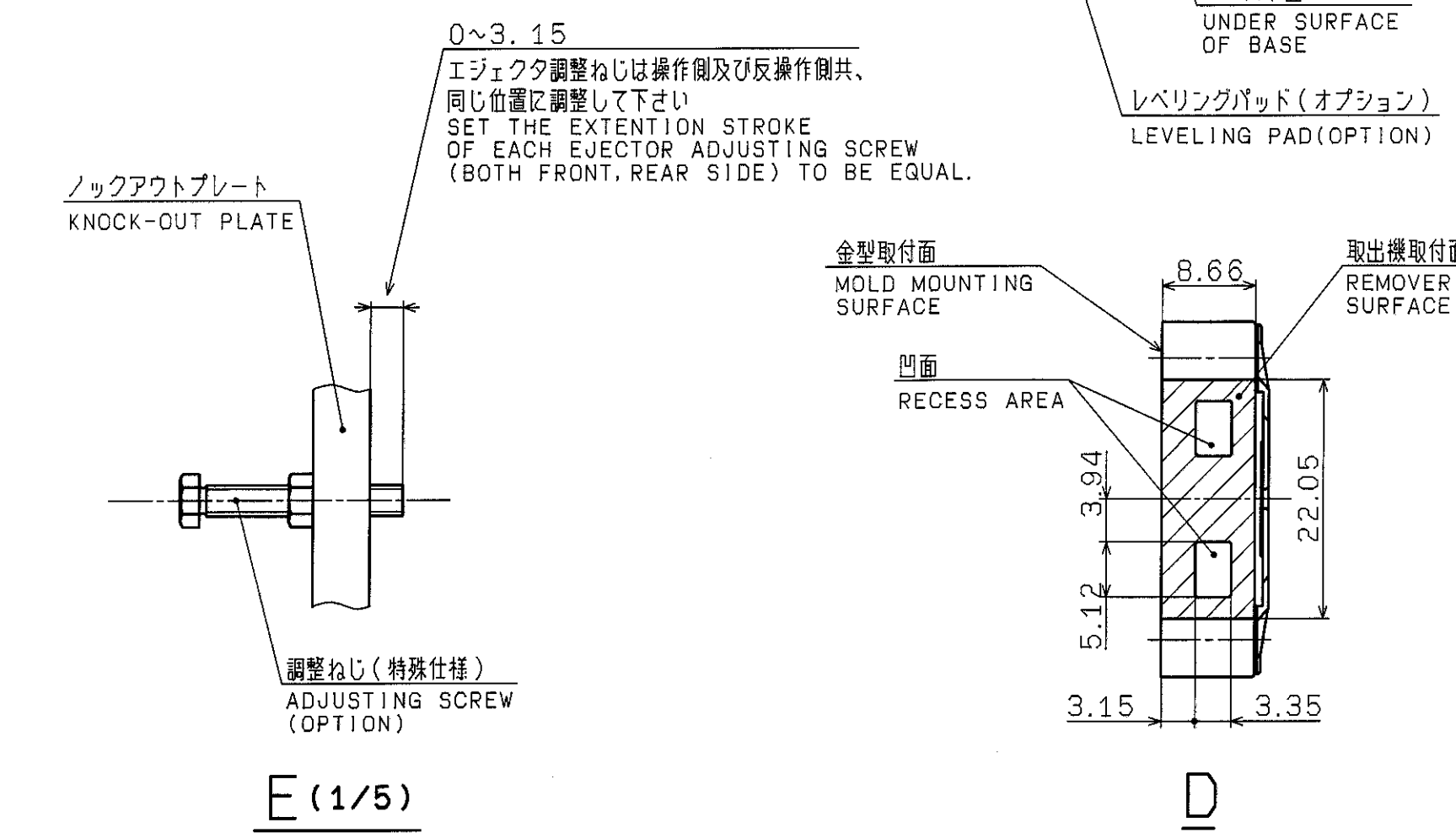


1. MIN. MOLD SIZE : 12.80X12.80 (WHEN CLAMPING FORCE IS 210 sh-ton)
2. STANDARD LOCATING RING INSIDE DIAMETER IS $\phi 4$
3. MAX. MOLD WEIGHT (CORE) 1180lb.
4. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

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)

図号 MODEL 210MSJ	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	R SCALE 1	名称 NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
製図者 大 井 隆	検査者 サトウ 浩	製図 山 本	12.5.11
図番 APPROVED		製図 B/M 図番 DWG. NO.	
3HK93519			SUFFIX MARK PAGE

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

図形寸法標準規格 公差表示 材料標準 製造方法 加工標準 組立標準 記号
3HK93519
CADAM 12/26/00
13.1.18
OJAA
【図号区分】
A:加工品図
B:機軸図
C:組立品図
D:部立品図
P:電加工品図
R:電鍍品図
S:電ソット品図
T:電鍍品図
CAD M A
図番 AD
製図者 大井隆
検査者 サトウ浩
製図 山本
12.5.11
3HK93519
A

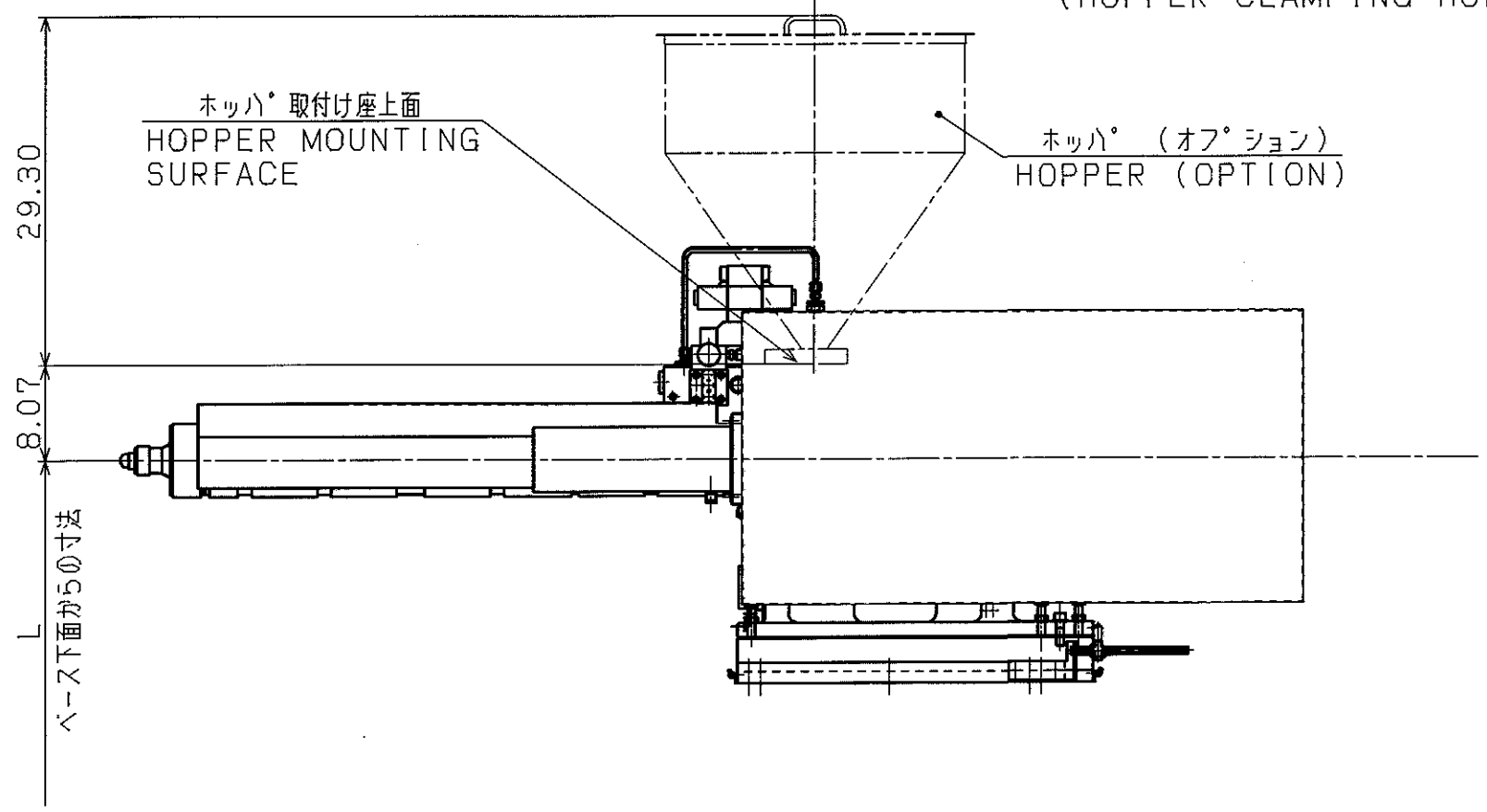
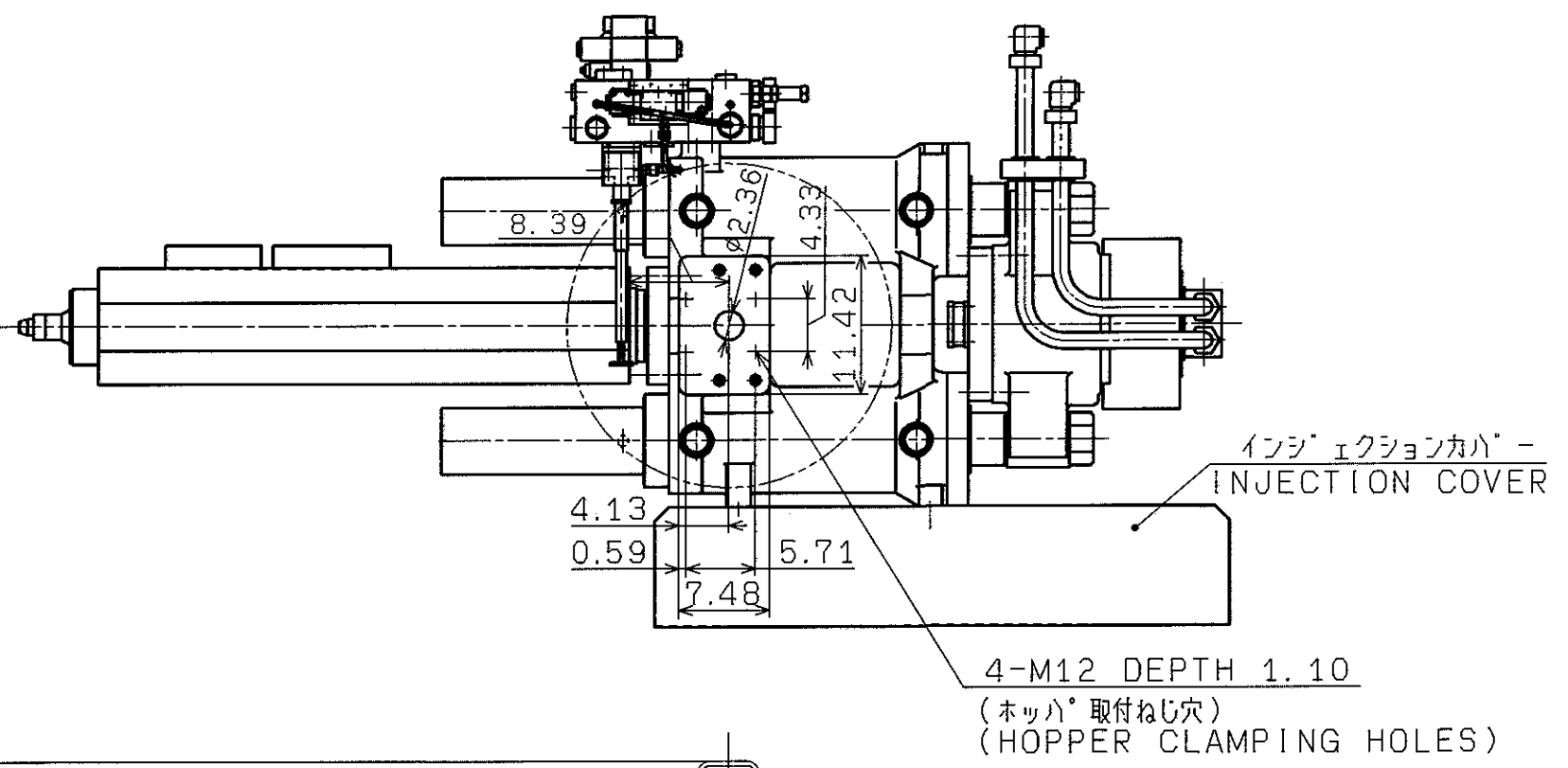
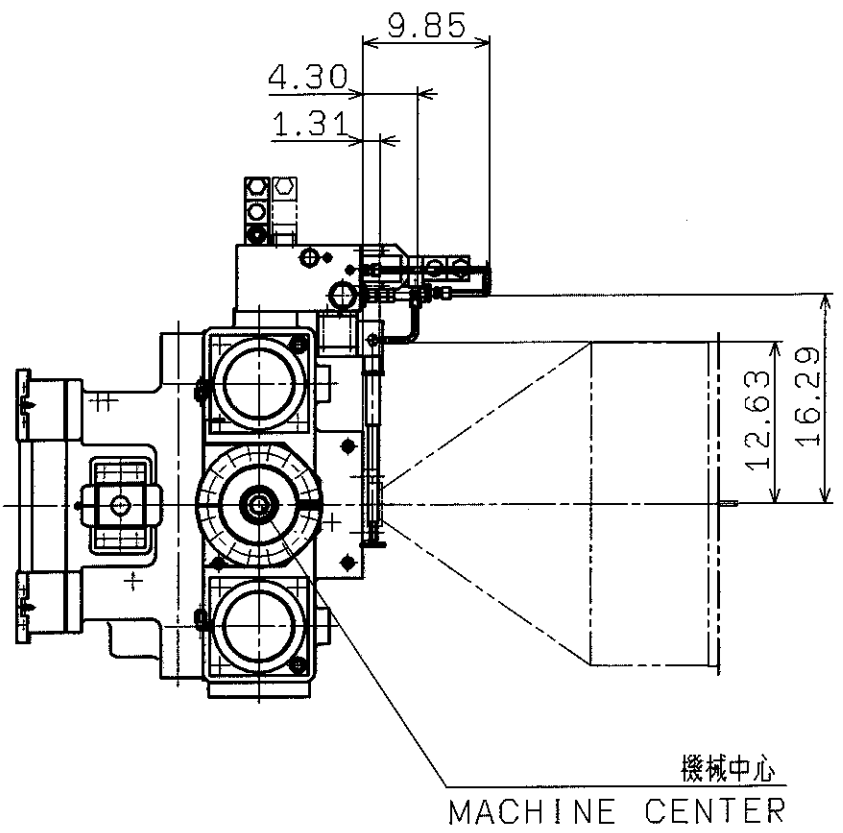
DWG NO
3HK90711

図法
公差
材料
加工
単位

CADAM
3HK90711
A
06/06/00
13:25

【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:鉄物図
C:鑄品図
D:組立品図
P:増加工品図
R:標準品図
S:零ソフト図
T:標準品図

CAD	M	A
図種	AD	
部数	部	
別	X	
配	X	
布	X	
先	部	
合計	部	
原寸	縮小	
A3	-	



機種	L
210MSJ-30HD	56.49
270MSJ-30HD	56.49
320MSJ-30HD	59.06

形式 MODEL 30HD	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	R/S SCALE 1/15	名称 NAME ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M B	図 NEXT ASS'Y	製図 DRAWN 水野	基準 B/M 図番 DWG. NO. 3HK90711
承認 APPROVED 大	検図 CHECKED 水野	製図 B/M 図番 DWG. NO. 12.6.7	SUFFIX MARK PAGE 合計 部 原寸 縮小 A3 -