

270MSJ-17

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	264	(240)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	15.0	(13.6)		
Mold Closing Speed		ft/min	170.6	(52)		
Mold Opening Speed		(m/min)	173.9	(53.0)		
Platen	(H)	inch (mm)	33.46	(850)		
Size	(V)		33.46	(850)		
Clearance between	(H)		23.62	(600)		
Tie Bars	(V)		23.62	(600)		
Maximum Clamp Stroke			29.9	(760)		
Maximum Daylight			41.3	(1050)		
Minimum Mold Thickness			11.4	(290)		
Hydraulic ejector	Force		US ton (Metric ton)	6.8		(6.2)
	Stroke		inch (mm)	4.9		(125)
Maximum Mold Size	Hor. load		(H)	33.46		(850)
		(V)	23.23	(590)		
	Ver. Load	(H)	23.23	(590)		
		(V)	33.46	(850)		
Minimum Mold Size	(H)	.	.	Full clamp tonnage		
	(V)	.	.			

270MSJ-17

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	305	(138)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	28440	(2000)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	16.2	(265)	
	Option	(cm3/sec)	0.0		
Injection Horse Power		HP (PS)	71		
Screw Diameter		in (mm)	1.97	(50)	
Screw L/D		---		20	
Screw Stroke		in (mm)			
Screw Speed	High speed	rpm	~ 260		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

270MSJ-17

GENERAL

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	40	(30)	22kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	12.15		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	142.9	(541)	
Overall Dimension	(L)	ft	19.4	(5.9)
	(W)	(m)	5.2	(1.6)
	(H)		6.2	(1.9)
Machine Weight	us ton (metric ton)	9.9	(9.0)	

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.

符号	実施(号機・工事) (7474-サブ7474)	改訂記事	理由	認可・点検 年・月・日
△1	000-09	・見直し		大越 外務 630 12.11.29
△1	000-09	・見直し		大越 外務 630 13.1.15

DWG. NO. 3HK90522

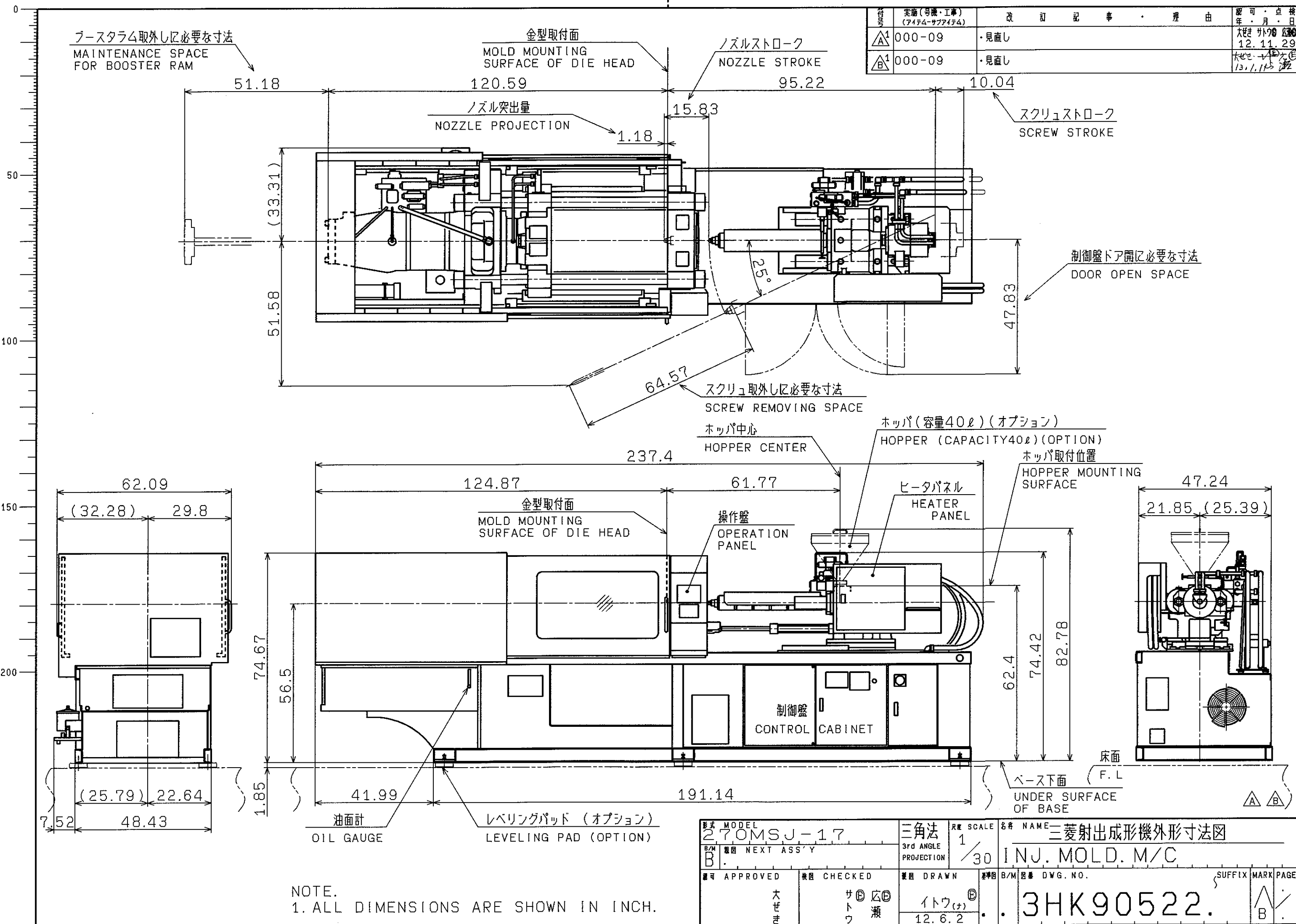
図形法 縮尺 公差 仕上 材料 熱処理 溶接 加工 検査 組立 配線

3HK90522
CADAM A 12/28/00 3A

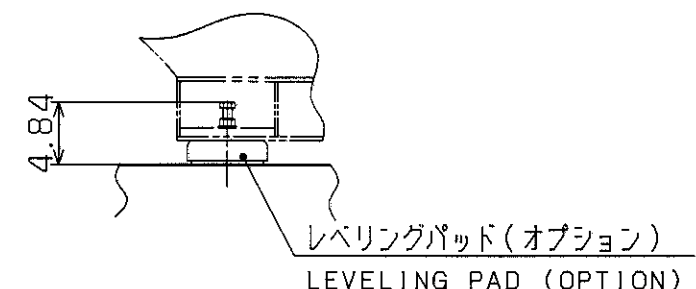
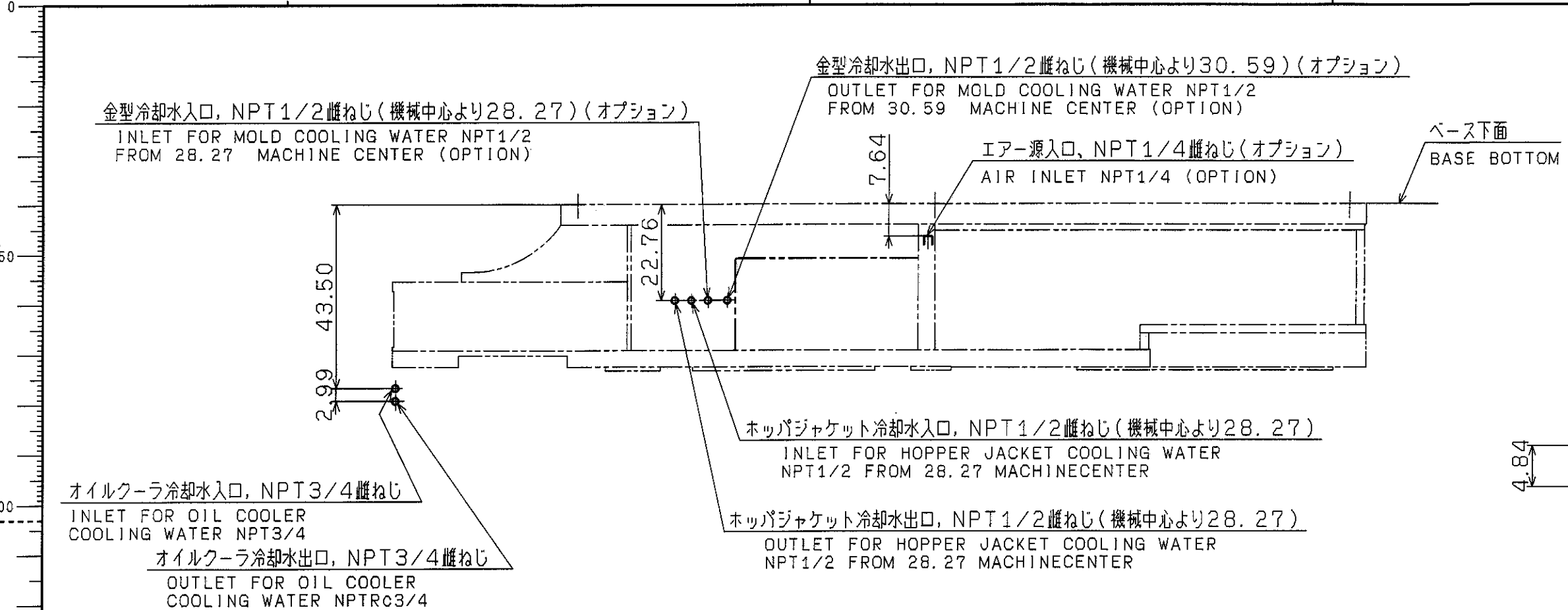
【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
フランク:手書き

【図種区分】
A:加工品図
B:装物図
C:購入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電鍍品図
S:電子部品図
T:電線部品図

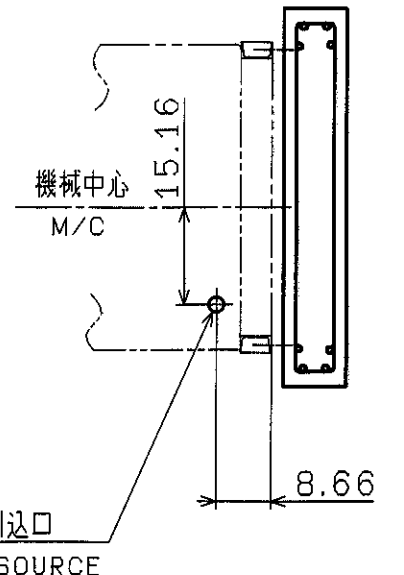
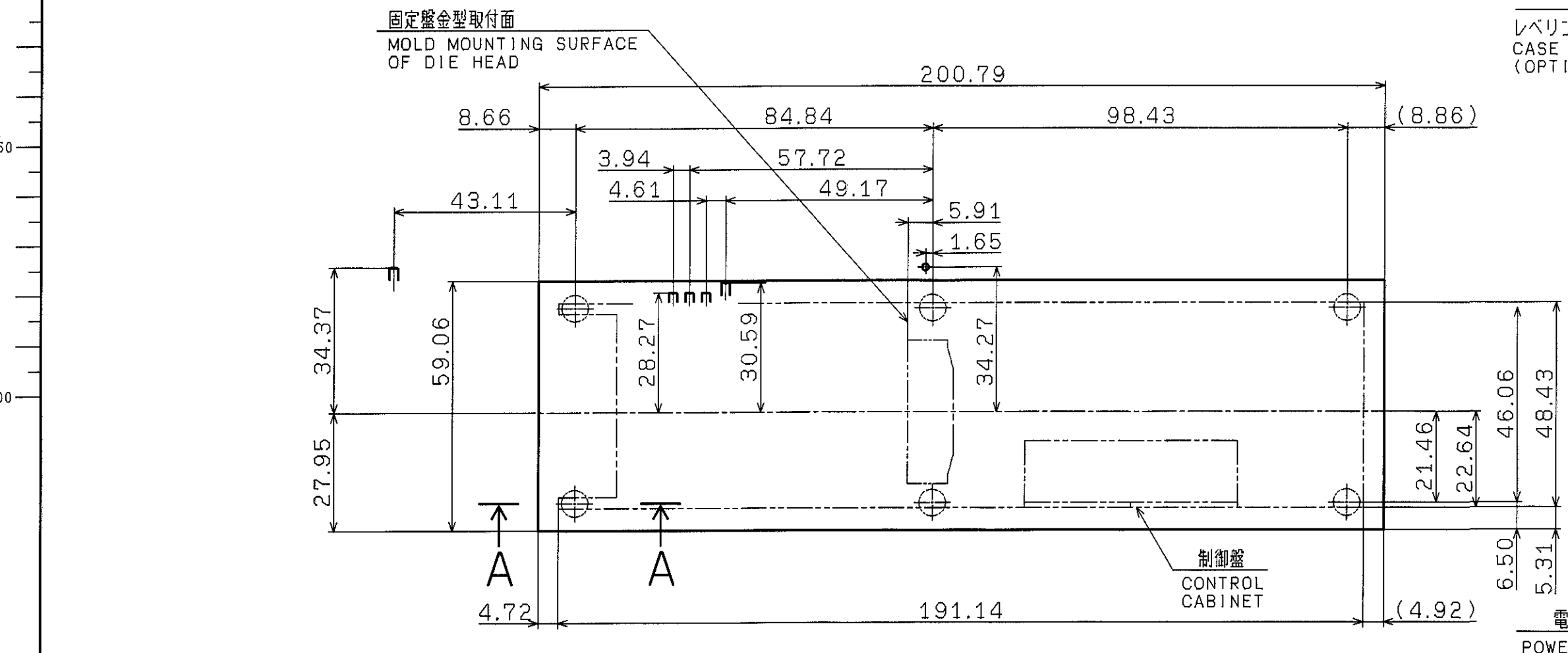
CAD	M	A
図種	AD	
部材	部	
別記	. X .	
配布	. X .	
先	計 . 部	
合計	. 部	
原寸	縮小	
A3	-	



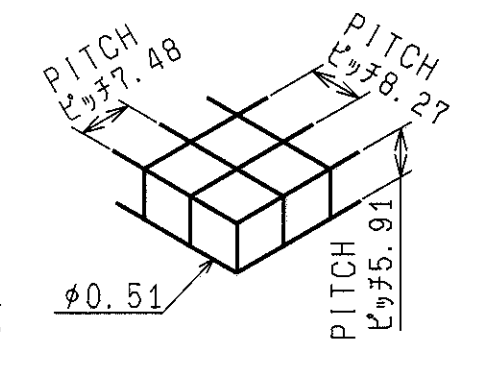
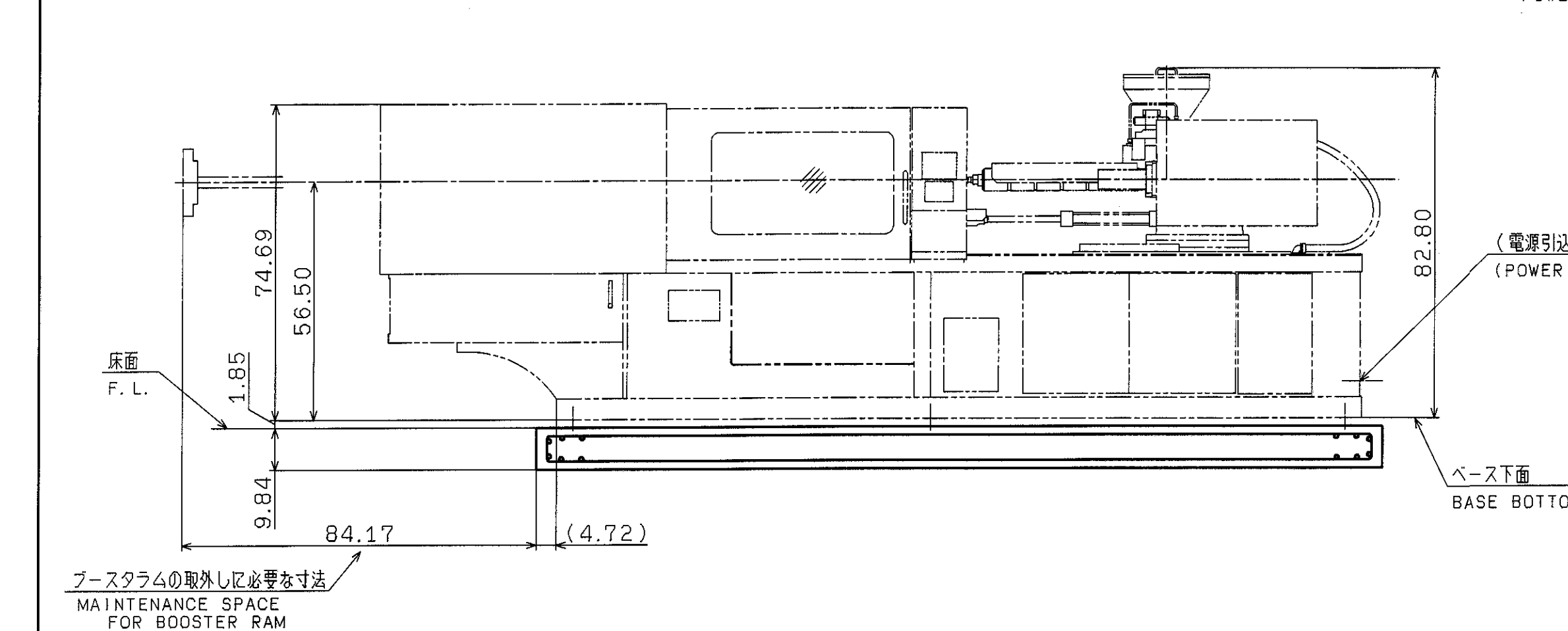
変更	変更(号・工事)	改訂記事	理由	年月日
△1	000-09	・A-Aに英文記事追加		大野 広樹 12.6.22
△1	000-09	・見直し		大野 広樹 12.11.29
△1	000-09	・見直し		大野 広樹 13.1.15



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 7.11 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 : 10.5 US-ton
DIE : 1.40 US-ton
OIL : 0.52 US-ton
TOTAL : 12.39 US-ton
- FOUNDATION WEIGHT : 5.1 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.



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

MODEL	270MSJ-17	三角法	1	SCALE	1/30	NAME	基礎図
FIG. NO.	1	PROJECTION	30	FOUNDATION			
APPROVED	大野 広樹	CHECKED	水野 浩	DRAWN	水野 浩	DWG. NO.	3HK90821
						SUFFIX MARK	PAGE
						A2	1

図形寸法 縦横 鉛直 公差 寸上 材料 機械 公差 溶接 加工 電気 組合 記事

SHK90821 A 1/30 3A 10:55

CAD/M/A

図号 AD

部名

加工品

組立品

電線品

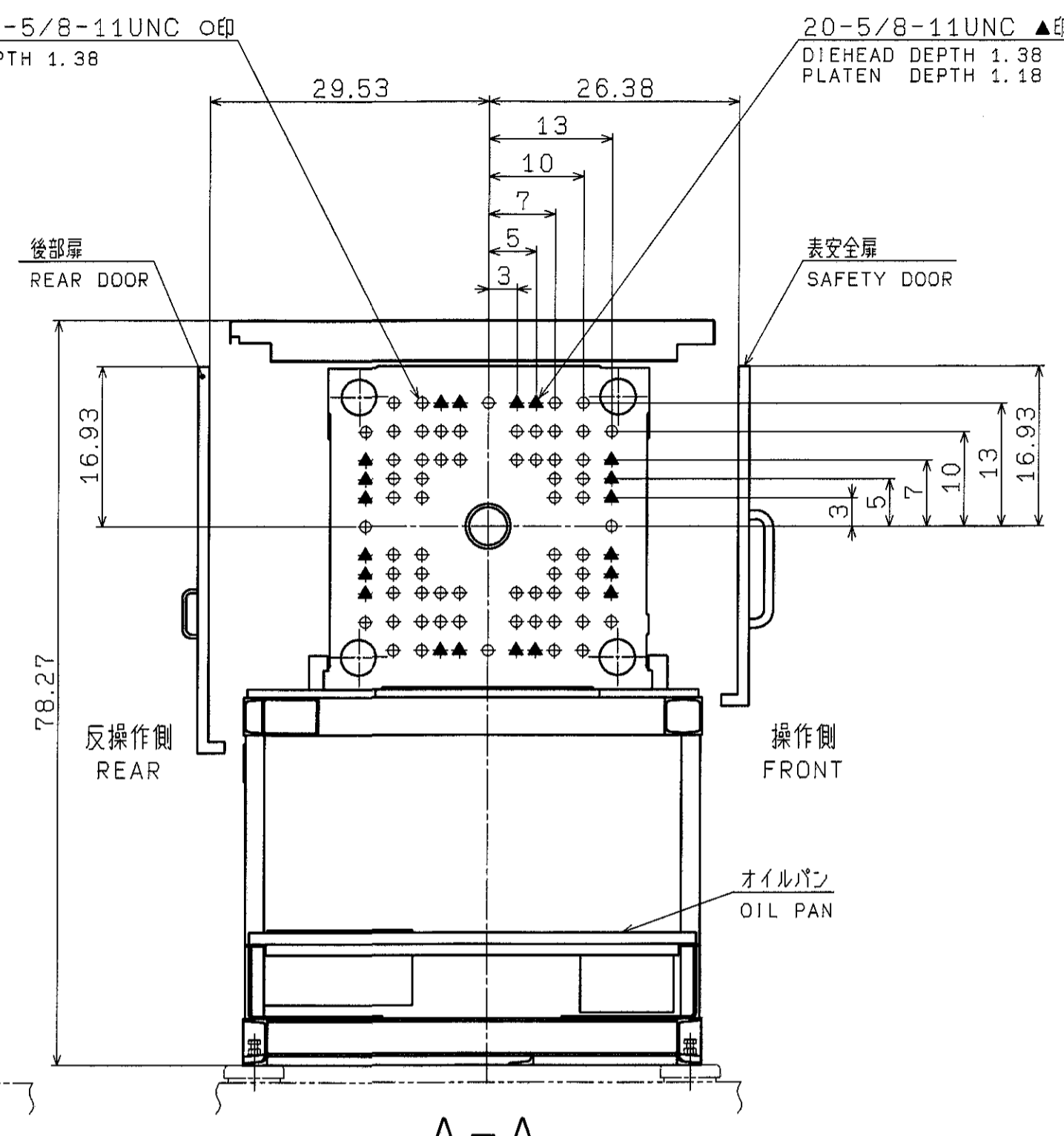
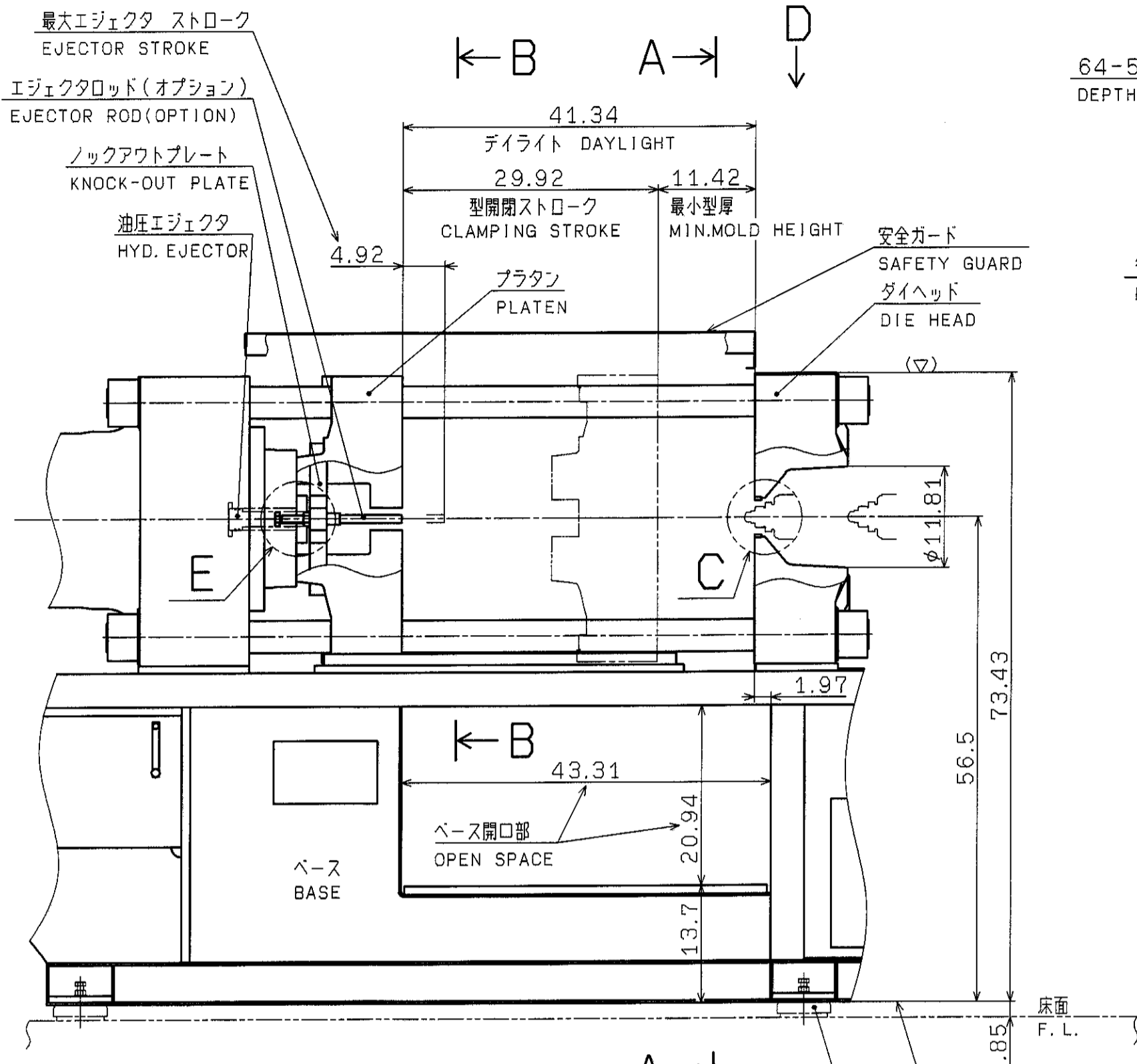
電線品

電線品

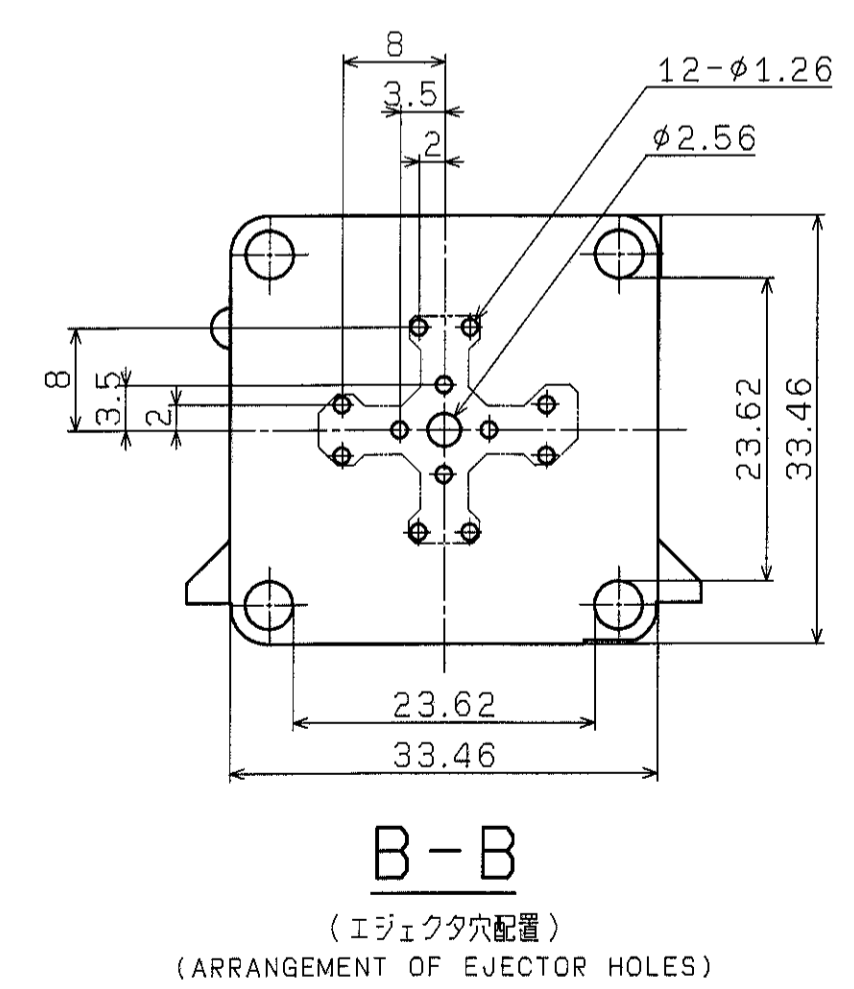
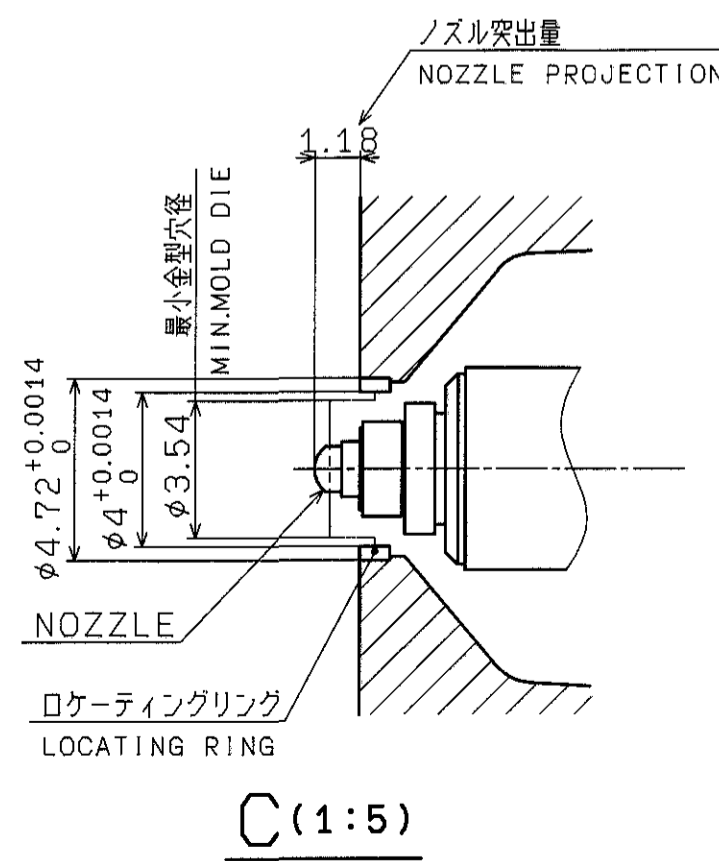
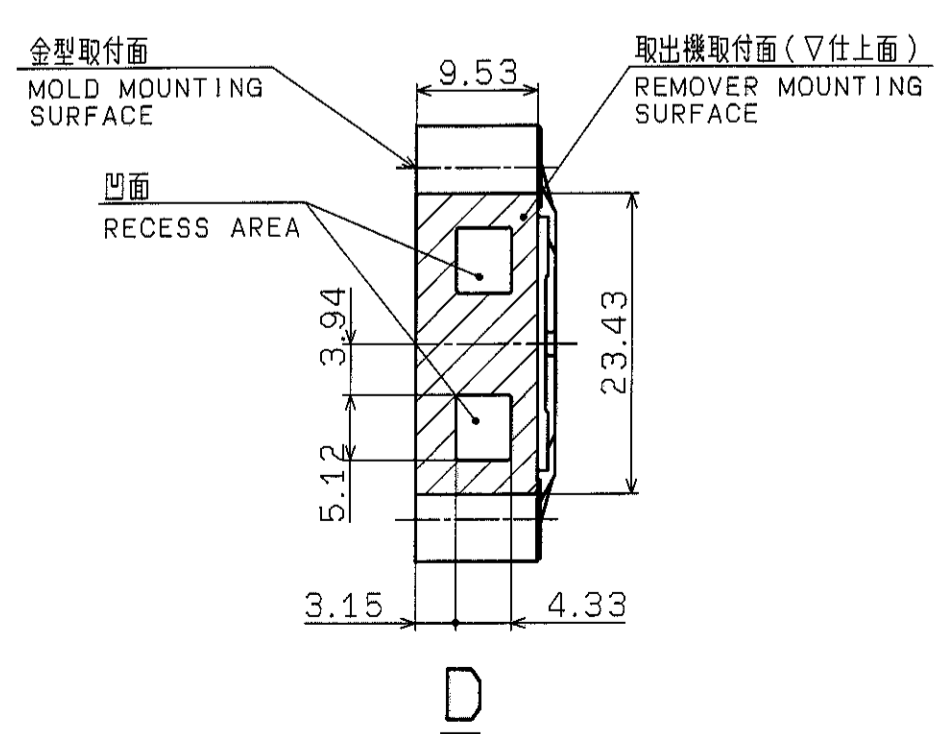
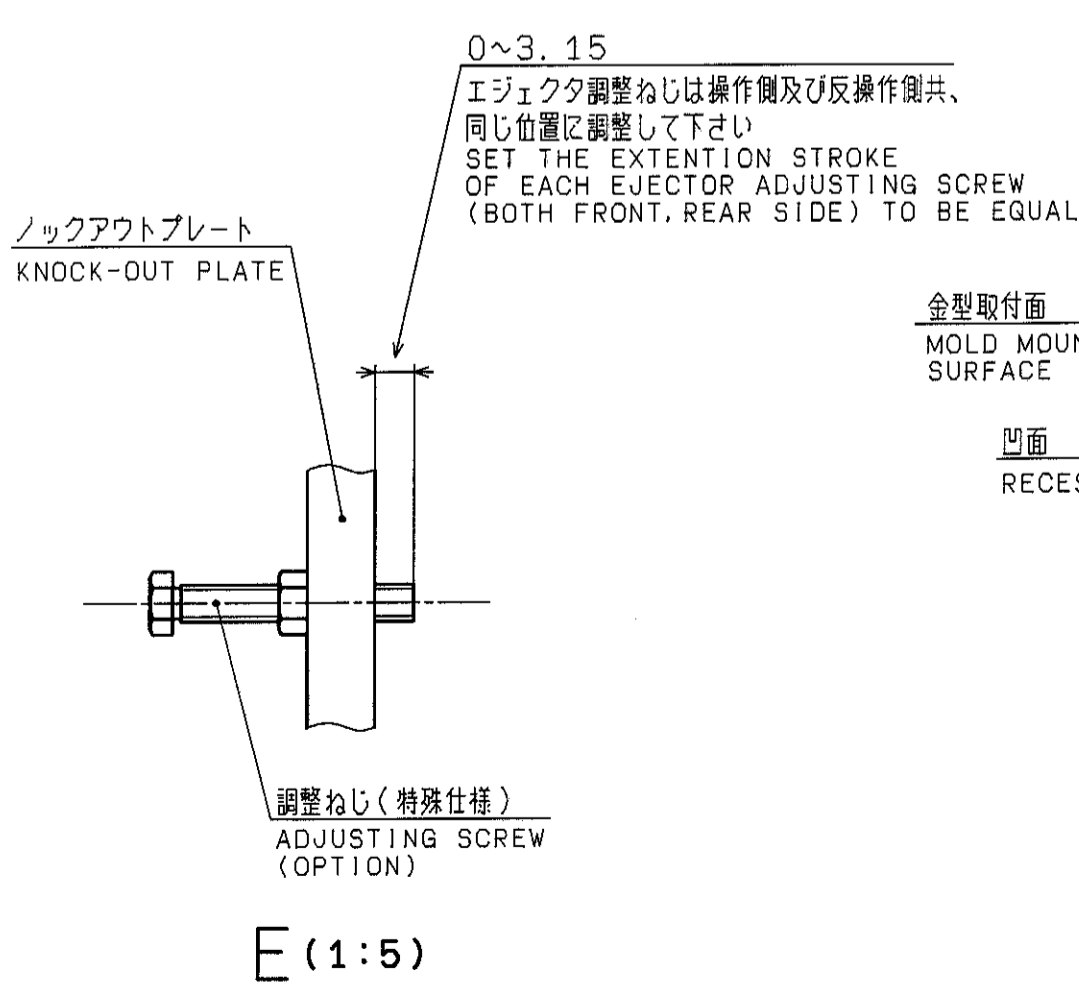
電線品

電線品

訂正	実用(号機・工事) (タイプM-サブタイプM)	改訂	記事	理由	訂正 年・月・日
△A	000-09	・	見直し		大ゼキ 12.11.29
△B	000-09	・	見直し		大ゼキ 13.1.11



1. MIN. MOLD SIZE : 14.37X14.37 (WHEN CLAMPING FORCE IS 270 sh-ton)
2. STANDARD LOCATING RING INSIDE DIAMETER IS $\phi 4$
3. MAX. MOLD WEIGHT (CORE) 1290#D.
4. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.



A-A
金型取付ねじ配置
(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 SIMILAR))

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

MODEL 270MSJ	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 SCALE 1 15	名 NAME 金型取付寸法図 DIE SPACE
図 NEXT ASS'Y	図 B/M	図 DWG. NO.	SUFFIX MARK PAGE
APPROVED 大ゼキ	CHECKED サ田広 トワ	DRAWN 山本	DWG. NO. 3HK93516.
DATE 12.5.11			REF. DWG. NO. 3EK93080

図形寸法 縦横寸法 公差 仕上材料 地味 表地 加工 電気 組立 記事
3HK93516
CADAM
13.8.88
00A
[CAD区別]
A:全CAD
B:半CAD
プラック:手書き
[図形区別]
A:加工品
B:铸件
C:購入品
D:組立品
P:電加工品
R:電鍍品
S:電ソフ
T:電鍍品

