

320MSJ-40

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Max. Mold Clamping Force		US. ton	321	(291)	
Mold Opening Force		(Metric ton)	15.0	(13.6)	
Mold Closing Speed		ft/min	170.6	(52)	
Mold Opening Speed		(m/min)	173.89	(53)	
Platen	(H)	inch (mm)	37.4	(950)	
Size	(V)		37.4	(950)	
Clearance between	(H)		26.18	(665)	
Tie Bars	(V)		26.18	(665)	
Maximum Clamp Stroke			33.46	(850)	
Maximum Daylight			45.28	(1150)	
Minimum Mold Thickness			11.81	(300)	
Hydraulic ejector	Force		US ton (Metric ton)	6.8	
	Stroke	inch (mm)	4.9	(125)	
Maximum Mold Size	Hor. load	(H)	37.4	(950)	
		(V)	25.79	(655)	
	Ver. Load	(H)	25.79	(655)	
		(V)	37.4	(950)	
Minimum Mold Size	(H)	.	.	Full clamp tonnage	
	(V)	.	.		

320MSJ-40

INJECTION UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	68.3	(1120)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	36.3	(1030)	
	PE	(g)	29.3	(830)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	519	(235)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25738	(1810)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	19.8	(325)	
	Option	(cm3/sec)	0.0		
Injection Horse Power		HP (PS)	79		
Screw Diameter		in (mm)	2.44	(62)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)			
Screw Speed	High speed	rpm	~ 225		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

DWG NO
3HK90525

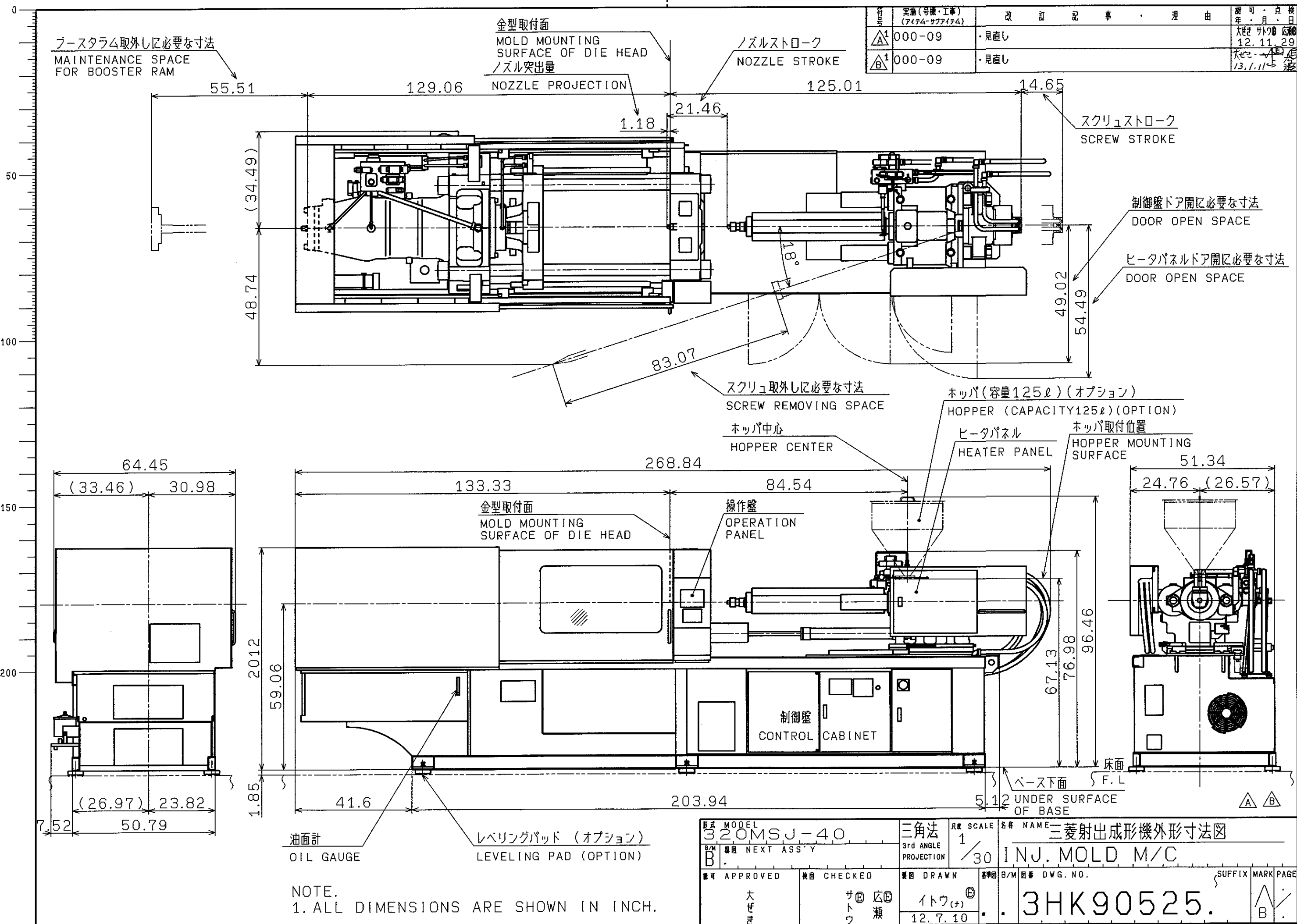
図形法 縦横斜径 公差 仕上 材料 熱処 溶接 加工 電装 給油 配管

CADAM 3HK90525
A/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:装物図
C:購入品図
D:組立品図
P:準加工品図
R:電線入品図
S:零ソフト図
T:電線立品図

CAD	M	A
図種	AD	
部数	1	
別記	X	
配布	X	
先計	X	
合計	3	
原寸	縮小	
A3	-	

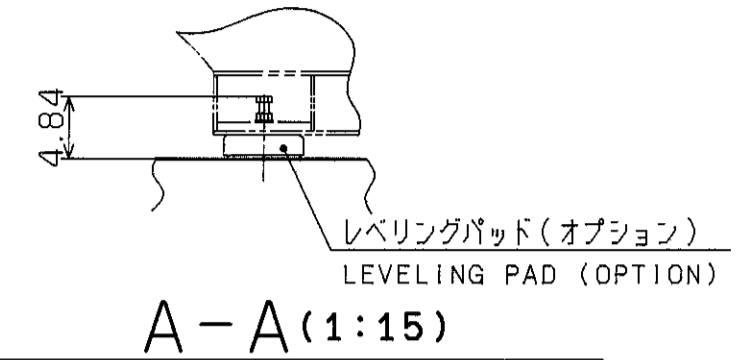
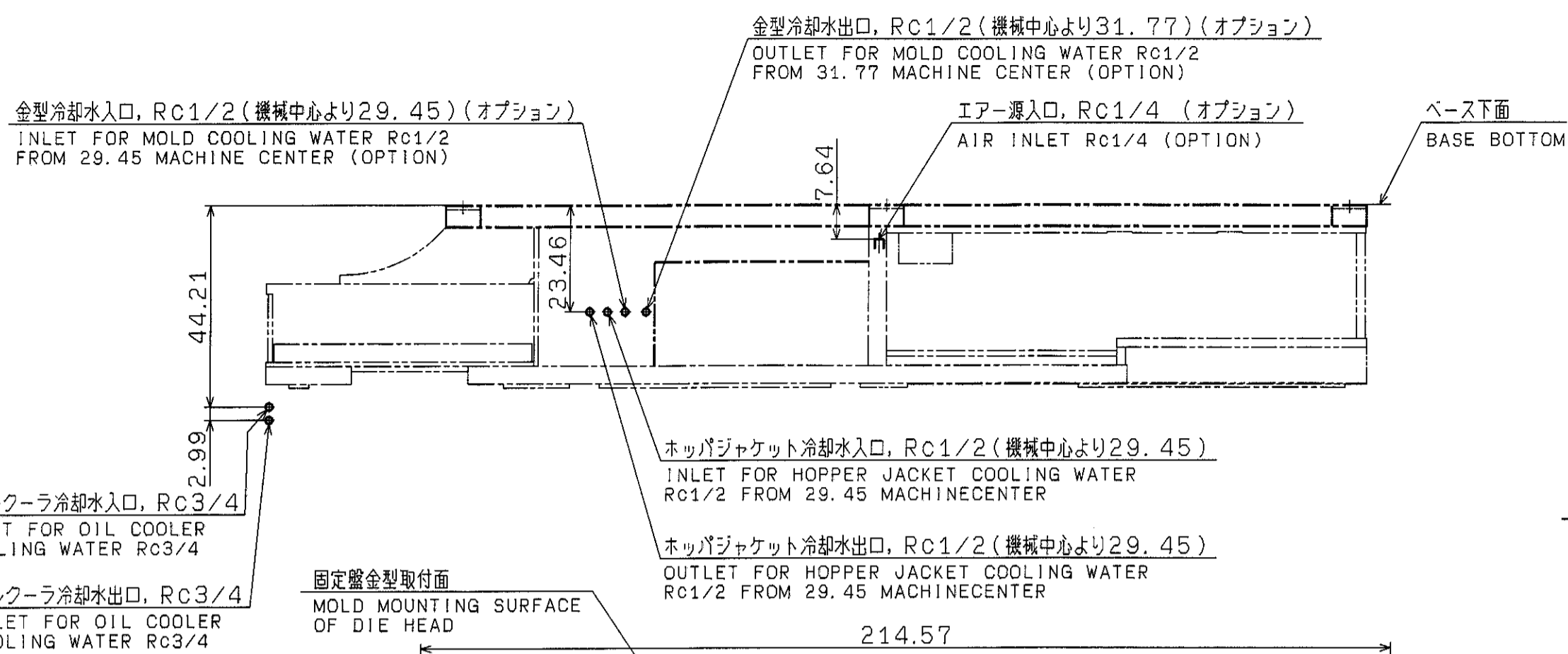
符号	実施(号機・工事) (アイテム-サブアイテム)	改訂 記事	理由	認可・点検 年・月・日
△1	000-09	・見直し		大塚 伸也 12.11.29
△1	000-09	・見直し		大塚 伸也 13.1.15



NOTE.
1. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 320MSJ-40	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/30	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図
B/M NEXT ASS'Y			INJ. MOLD M/C
認可 APPROVED 大 せ ま	検閲 CHECKED サ 田 広 田 ト 瀬	製図 DRAWN イトワ(才)	製図 B/M 図番 DWG. NO. 3HK90525
		12.7.10	SUFFIX MARK PAGE B

図号	実務(号機・工事) (7194-777194)	改訂	記事	理由	製図・点検 年・月・日
△1	000-09		・見直し		大塚 三郎 12.11.29
△2	000-09		・見直し		大塚 三郎 13.1.11



0
50
100
150
200
250

2

3

4

0

50

100

150

200

250

300

350

400

450

500

550

600

650

700

750

800

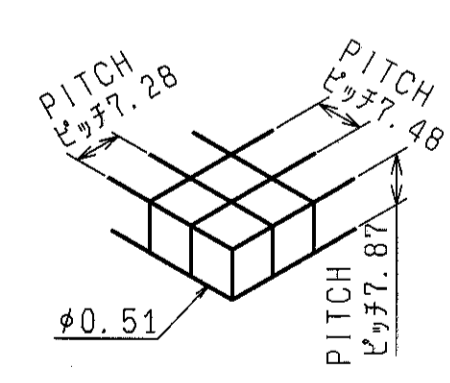
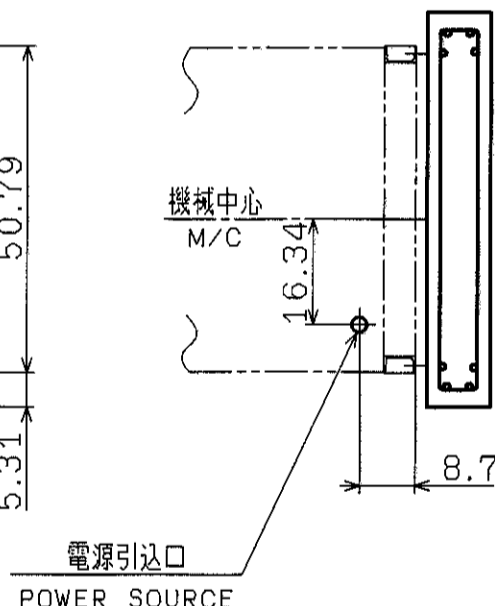
850

900

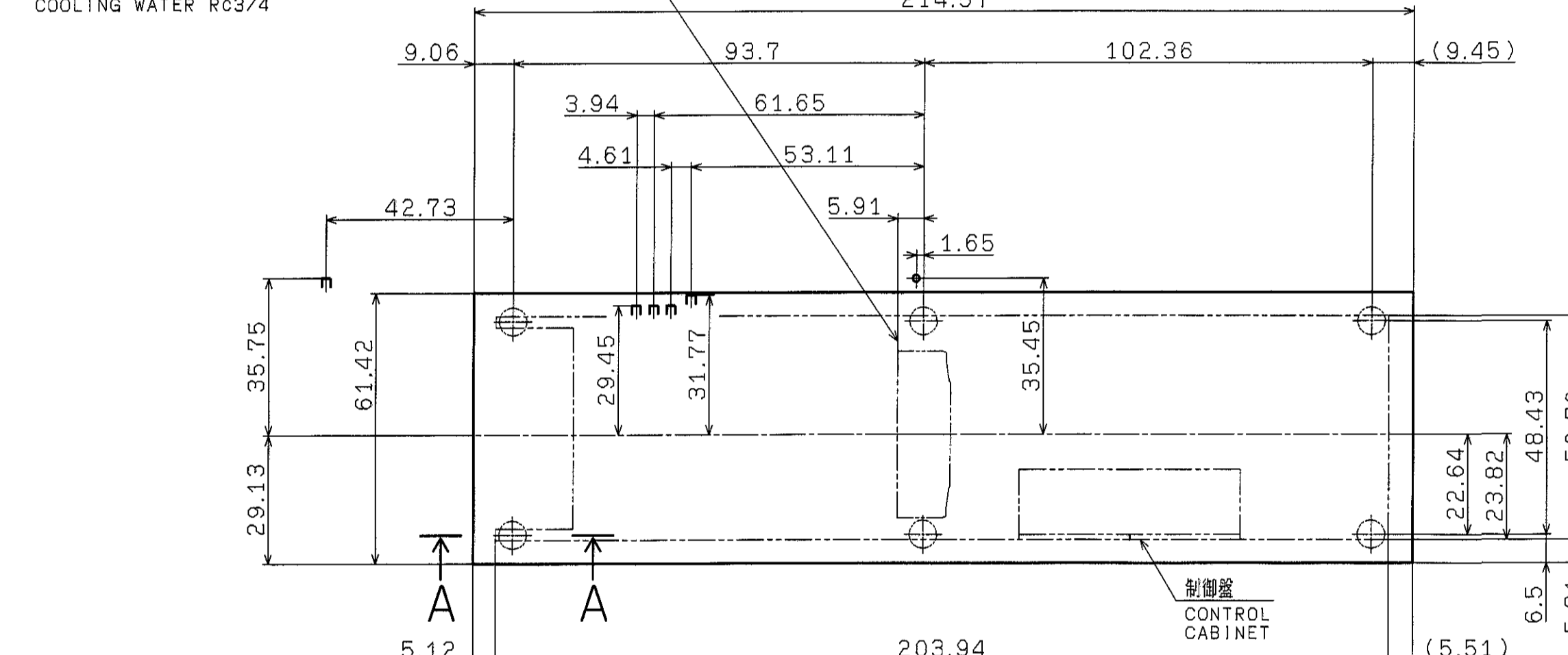
950

1000

1. PLEASE ADOPT THE REINFORCED CONCRETE TO THE FOUNDATIONS.
2. BEARING CAPACITY OF SOIL SHOULD BE OVER 7.11 t/in^2 AND IN CASE UNDER 7.11 t/in^2 IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
3. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
4. WEIGHT
MACHINE : 14.0 US-ton
DIE : 2.27 US-ton
OIL : 0.57 US-ton
TOTAL : 16.9 US-ton
5. FOUNDATION WEIGHT : 6.6 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



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

図形
寸法
標準
仕様
公認
仕上
材料
標準
表示
規格
加工
電気
結合
部材

3HK90824
A/100/3A
10/29/01
00AA
CADAM

【CAD区分】
A:全CAD
B:半CAD
プランク:手書き
【図解区分】
A:加工品図
B:組立図
C:輸入品図
D:組立品図
P:電加工品図
R:電線入品図
S:電ソケット図
T:電線立品図

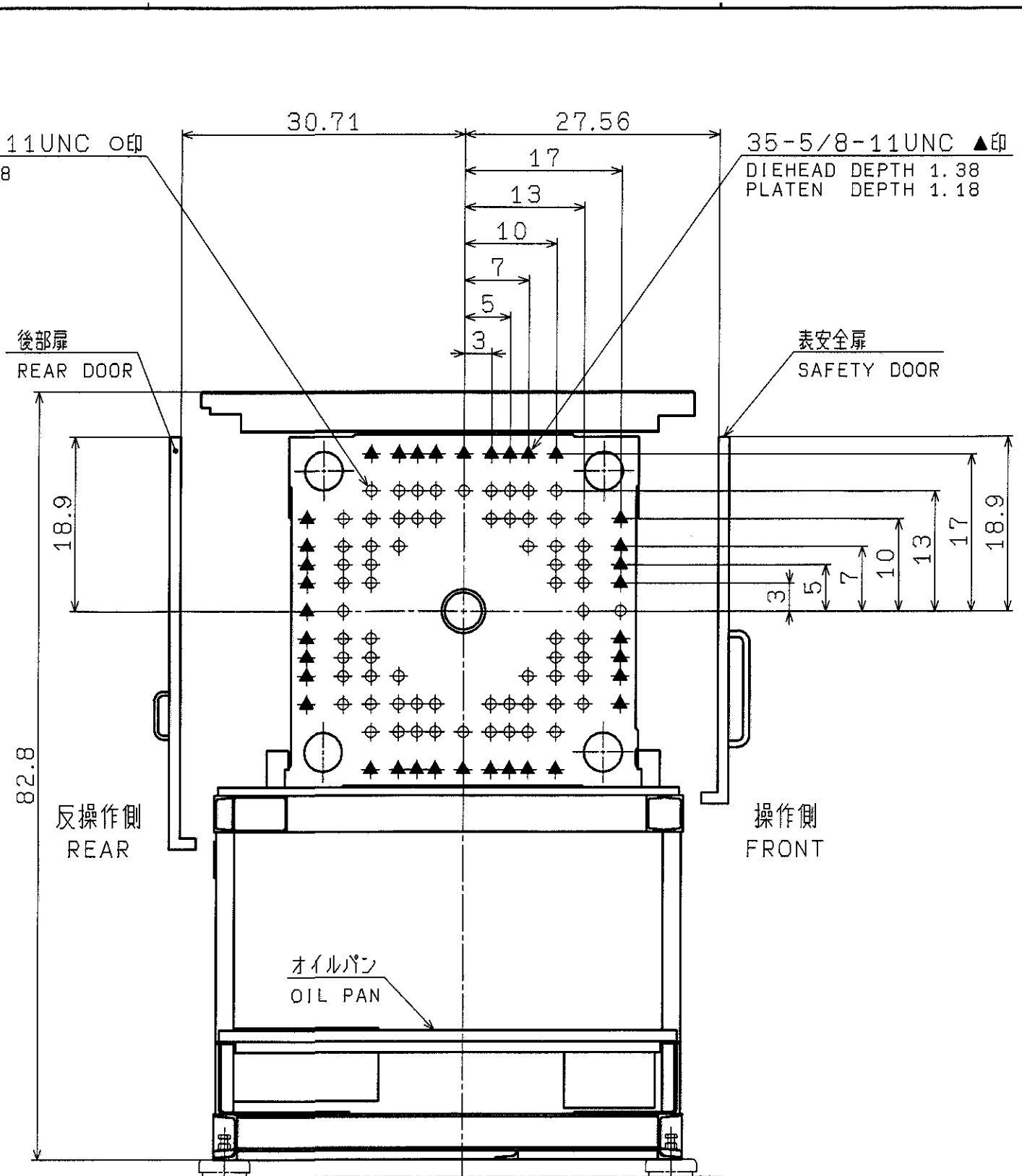
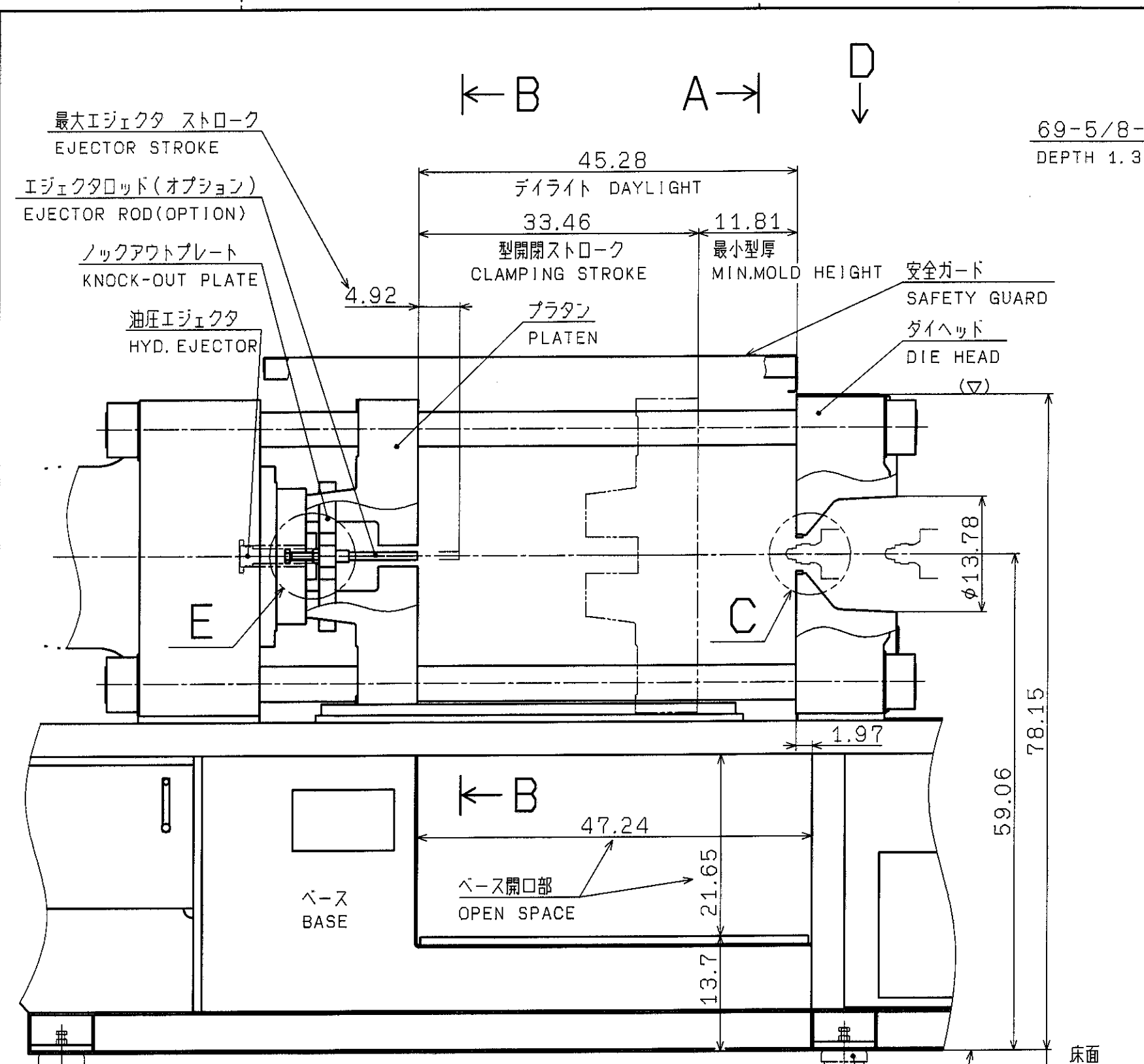
CADIM A

図号	AD
部分	○
加工	×
配	×
本	×
先	○
部	○
寸	○
縮小	-

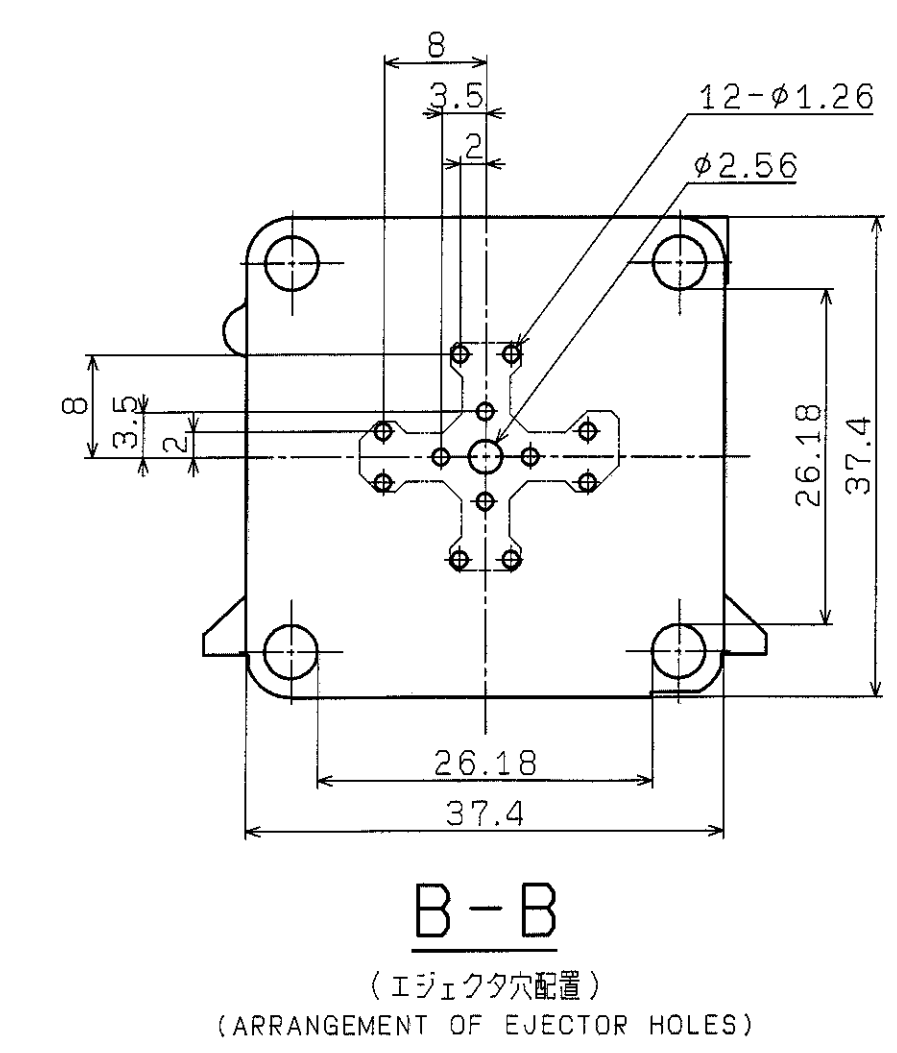
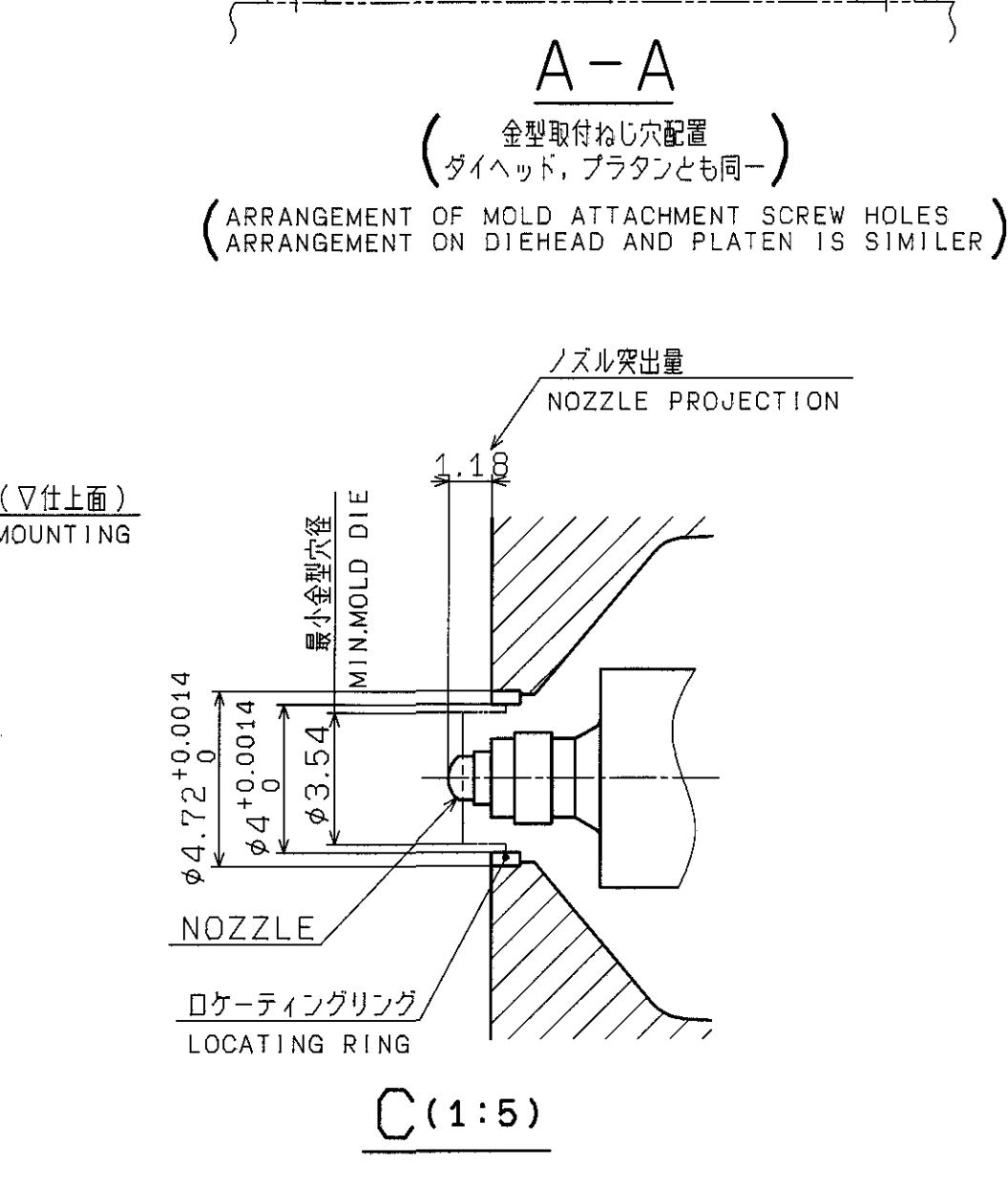
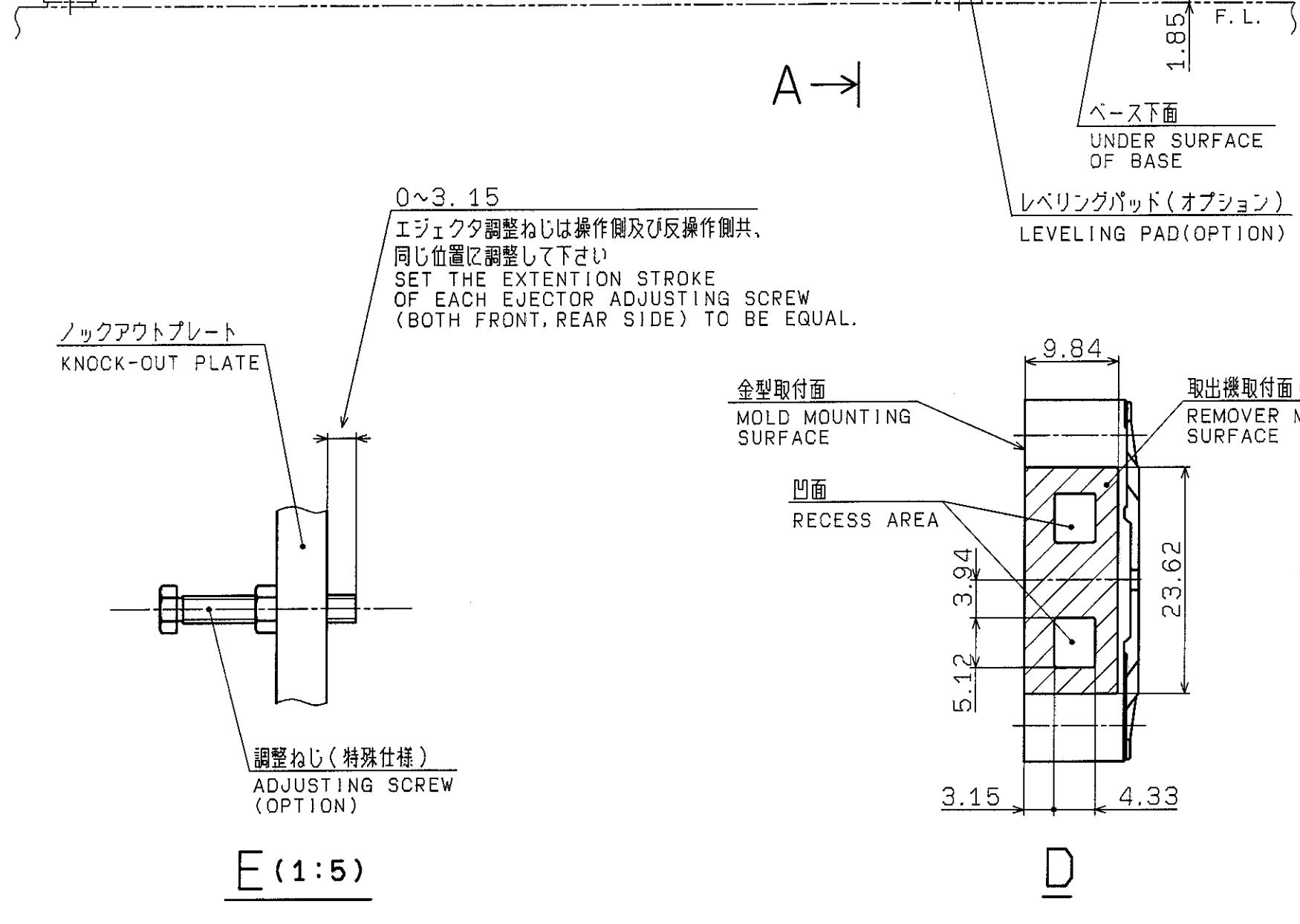
形式 MODEL	320MSJ-40	三角法	1	尺 SCALE	1	名号 NAME	基礎図
図 NEXT ASS'Y		3rd ANGLE	30	PROJECTION		図名	FOUNDATION
承認 APPROVED	大 塚 三 郎	検閲 CHECKED	サ 田 広 瀬	製図 DRAWN	伊 藤 浩 二	B/M 図番	DWG. NO. 3HK90824
年月	12.7.10	製図	12.7.10	台数		SUFFIX MARK	PAGE 1/1

A B C D E F

変更	実施(号機-工事)	改訂	記事	理由	担当者	点検日
△	000-09		見直し		大越	12.14.20
△	000-09		見直し		大越	13.11.15



1. MIN. MOLD SIZE : 15.75X15.75 (WHEN CLAMPING FORCE IS 320 sh-ton)
2. STANDARD LOCATING RING INSIDE DIAMETER IS $\phi 4$
3. MAX. MOLD WEIGHT (CORE) 2084lb.
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)

形式 MODEL	320MSJ	三角法	1	尺 SCALE	1	名称 NAME	金型取付寸法図
図番 NEXT ASS'Y	B	3rd ANGLE PROJECTION	15				DIE SPACE
承認 APPROVED	大越	検閲 CHECKED	サ田	製図 DRAWN	山本	番付 B/M	図番 DWG. NO.
							3HK93517
							12.5.11

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION (REF. DWG. NO. 3EK93081)

図形 3HK93517
CADDAM 13.58
ODAM 12.29.00

【図録区分】
A: 加工品図
B: 鋳物図
C: 組立品図
D: 組立品図
P: 電加工品図
R: 電鍍品図
S: 電ソット図
T: 電鍍品図

3HK93517 ON 5MD

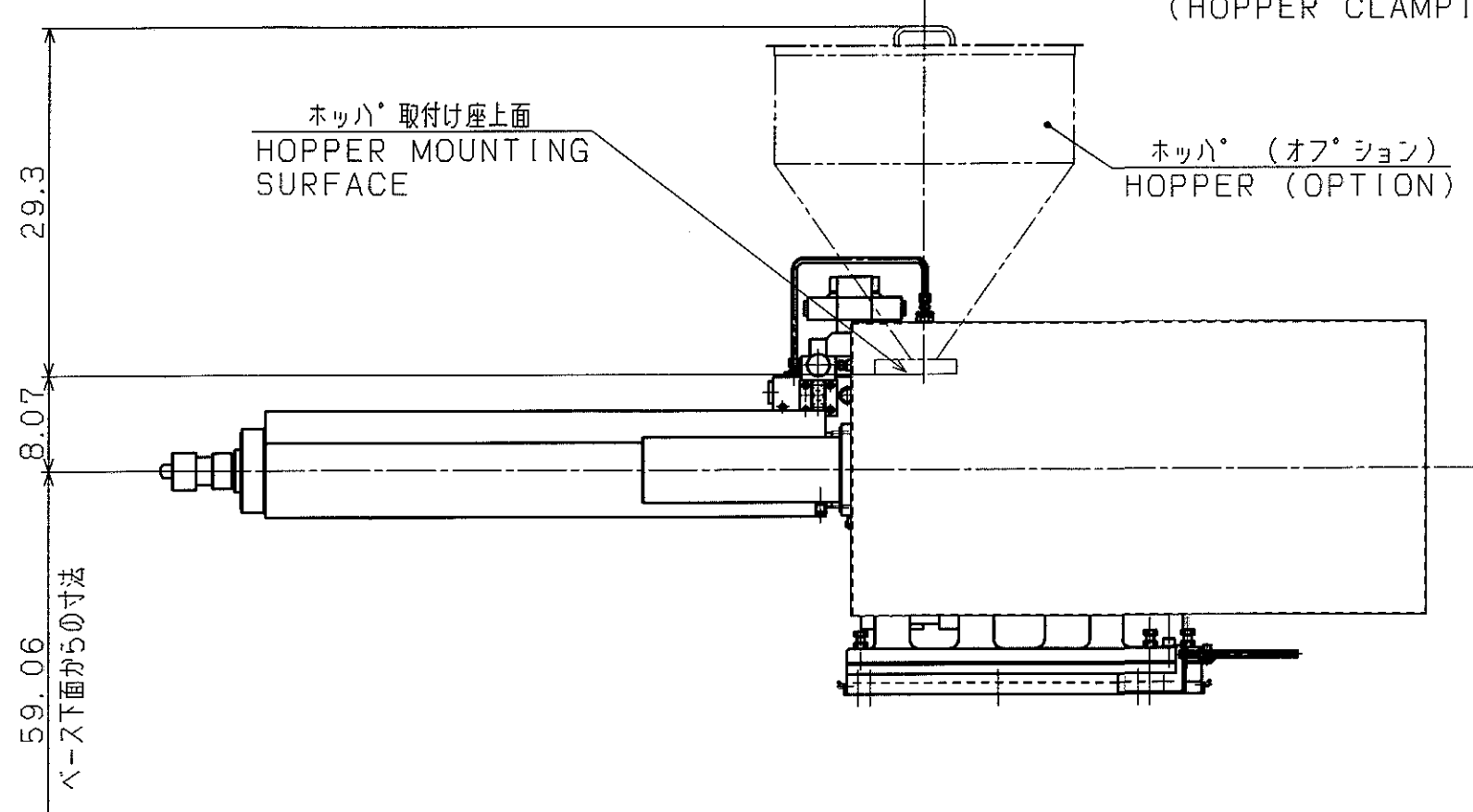
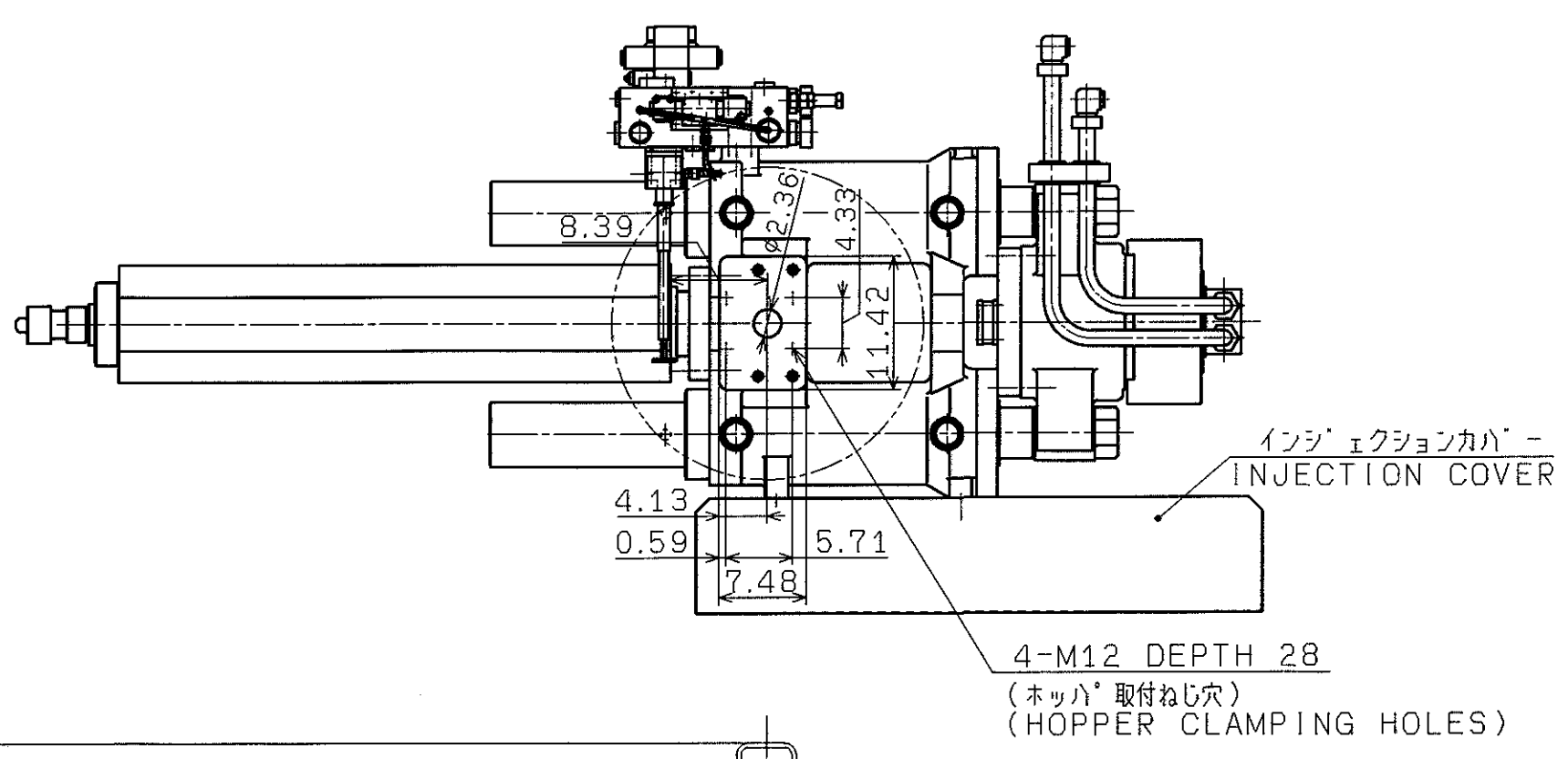
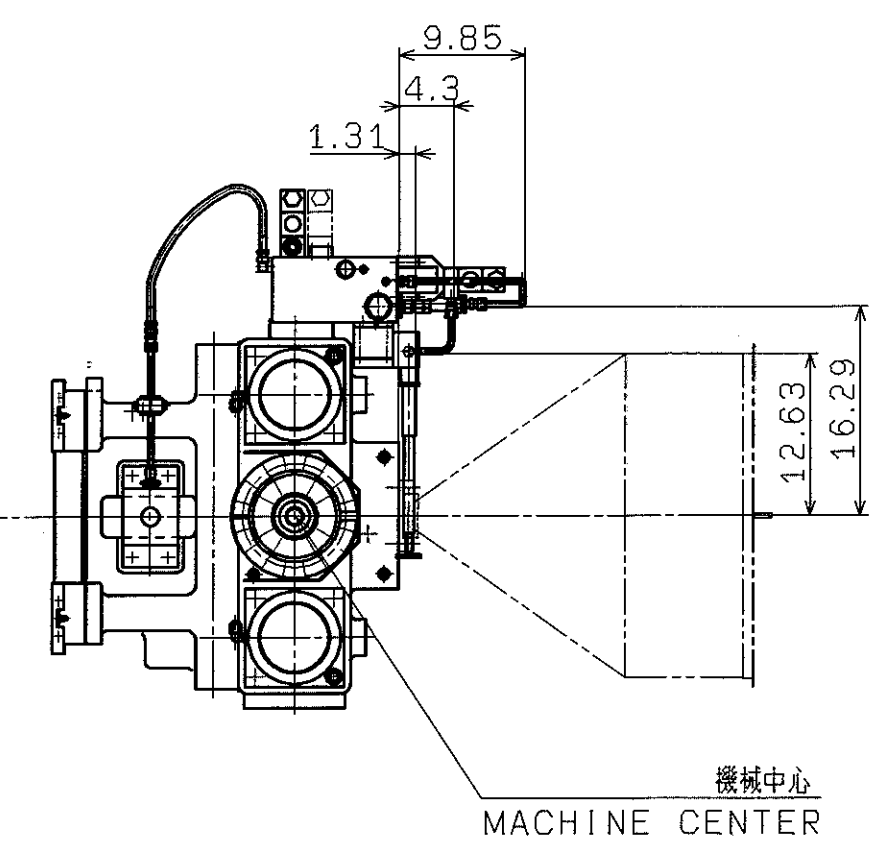
DWG NO
3HK90712

図形
寸法
縮小
斜角
公差
仕上
材料
熱処
理接
加工
部組
合車

3HK90712
CADAM
07/07/00
13/06
3A

【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:鋳造図
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:電鍍品図

CAD	M	A
図種	AD	
部数	1	
材料	. X .	
処理	. X .	
配布	. X .	
先	. X .	
部	. X .	
計	. X .	
原寸	縮小	
A3	-	



形式 MODEL 40HD	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 SCALE 1/15	名称 NAME ホッパ取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M 図 NEXT ASS'Y	製図 DRAWN イワ (+) 12.7.13	基準 B/M 図番 DWG. NO.	SUFFIX MARK PAGE
認可 APPROVED 大 せ き	検図 CHECKED 山 瀬	3HK90712	