

**390MSJ-40**

**CLAMP UNIT**

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	( Metric )		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	386	(350)		
Mold Opening Force		( Metric ton )	24.7	(22.4)		
Mold Closing Speed	High Speed	ft/min ( m/min )	131.2	(40)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Mold Opening Speed	Detaching Speed		6.56	(2.0)		
	High Speed		128.0	(39)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Platen Size	( H )		inch ( mm )	40.16	(1020)	
	( V )			40.16	(1020)	
Clearance between Tie Bars	( H )			28.74	(730)	
	( V )	28.74		(730)		
Maximum Clamp Stroke				37.4	(950)	
Maximum Daylight				49.21	(1250)	
Mold Thickness	Minimum			11.81	(300)	
	Maximum			.		
Hydraulic ejector	Force	US ton ( Metric ton )		9.1	(8.3)	
	Stroke	inch ( mm )		4.9	(125)	
Maximum Mold Size	Hor. load	( H )	40.16	(1020)		
		( V )	28.35	(720)		
	Ver. Load	( H )	28.35	(720)		
		( V )	40.16	(1020)		
Minimum Mold Size	( H )		.		Full clamp tonnage	
	( V )		.			

**390MSJ-40****INJECTION UNIT**

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	( Metric )	
Theoretical Injection Volume		cu.in ( cm <sup>3</sup> )	68.3	(1120)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	36.33	(1030)	
	PE	( g )	29.28	(830)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	596	(270)	
		( kg/hr )			
Max. Injection Pressure		psi ( kg/cm <sup>2</sup> )	25738	(1810)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	22.9	(375)	
	Option	(cm3/sec)	39.7	(650)	
Injection Horse Power		HP ( PS )	91		
Screw Diameter		in ( mm )	2.44	(62)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in ( mm )	14.65	(372)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 261		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 172		
Nozzle protrusion		in ( mm )	1.18	(30)	

**390MSJ-40****GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	( Metric )	
Electric Motor Capacity	HP ( kw)	60	(45)	45kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	15.2		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	237.8	(900)	
Overall Dimension	( L )	ft	25.92	(7.9)
	( W )	( m )	5.91	(1.8)
	( H )		6.56	(2.0)
Machine Weight	us ton (metric ton)	17.0	(15.4)	

## 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  
3FK90664

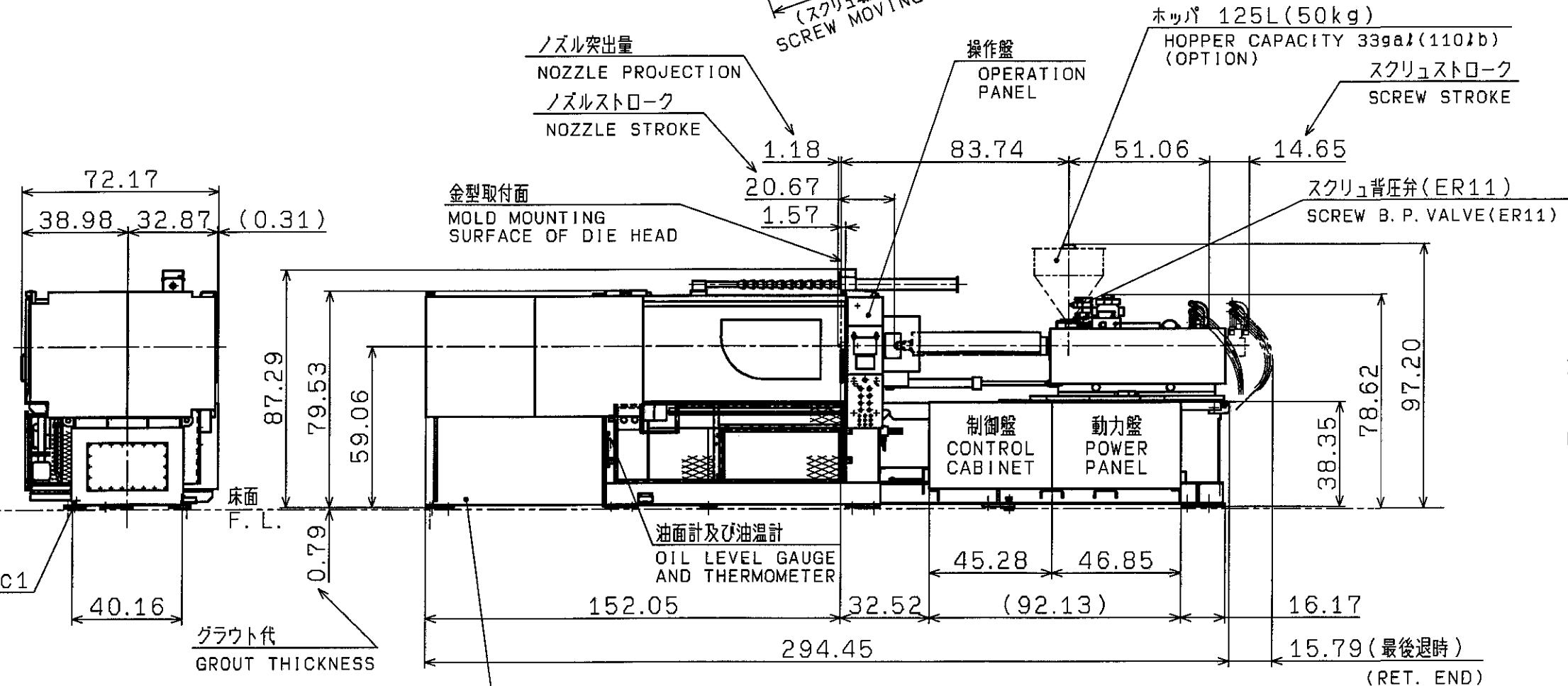
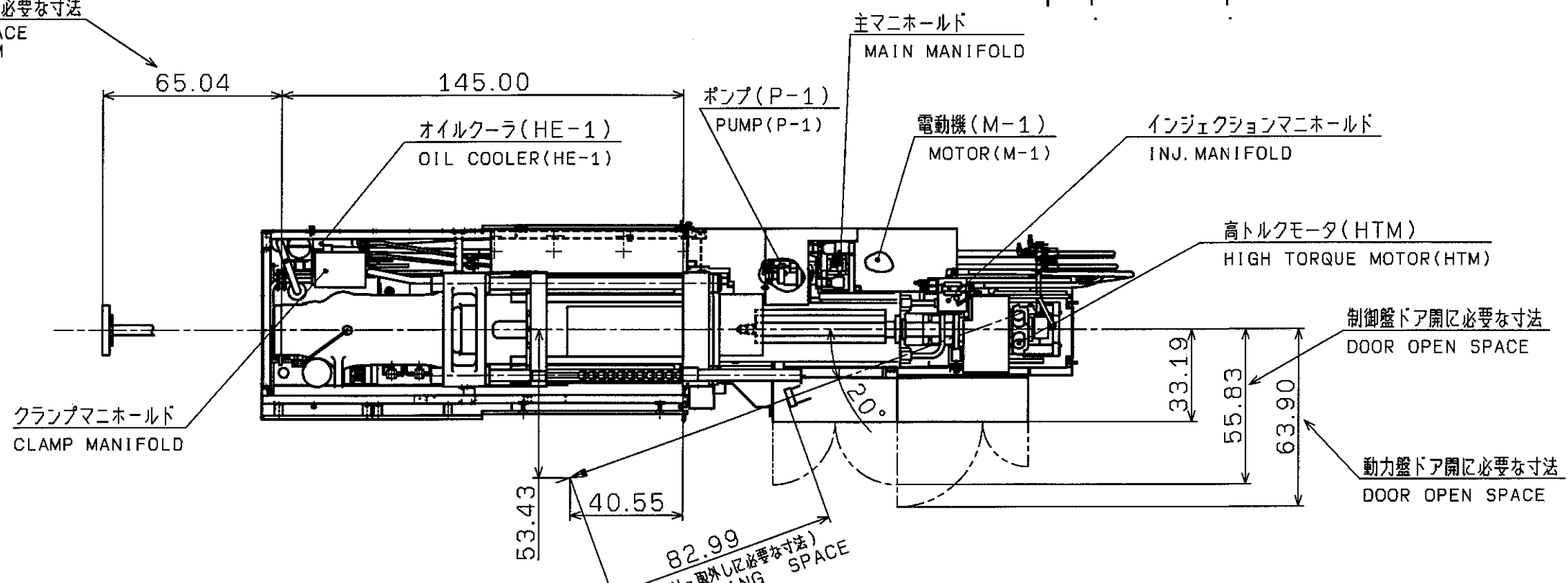
図形  
寸法  
線  
縮  
倍  
率  
公差  
仕上  
材  
熱  
処  
理  
接  
合  
部  
加工  
要  
求  
等  
記  
事

3FK90664  
CADAM  
A  
04/26/00  
12:58  
01A0

【CAD区分】  
A:全CAD  
B:半CAD  
プランク:手書き  
【図像区分】  
A:加工品図  
B:部品図  
C:購入品図  
D:組立品図  
P:電加工品図  
R:電鍍品図  
S:電ソフ図  
T:電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
部数	1	
別	X	
配	X	
布	X	
先		
部		
合部		
版寸	縮小	
A3	-	

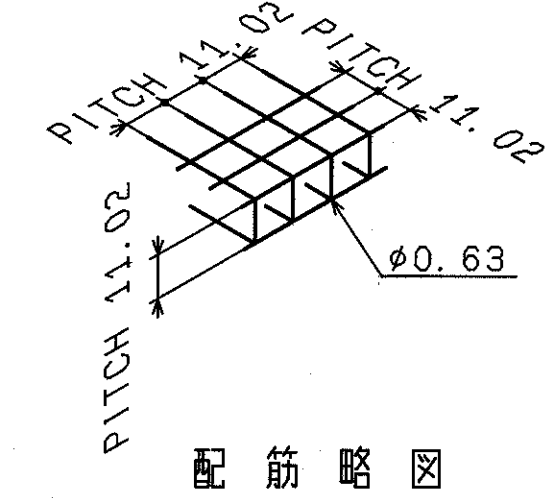
ブースターラム取外しに必要な寸法  
MAINTENANCE SPACE  
FOR BOOSTER RAM



記事  
1. 寸法: INCH表示  
REMARK  
1. ALL DIMENSIONS  
ARE SHOWN IN INCH.

作動油量0.9m<sup>3</sup> (900ℓ)  
OIL RESERVOIR CAPACITY 238gal

形式 MODEL 390MSJ-40	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺数 SCALE 1/50	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図
B/M B	部番 NEXT ASS'Y	縮尺	INJ. MOLD. M/C
許可 APPROVED 大	検閲 CHECKED 大	製図 DRAWN 細井	部番 B/M 部番 DWG. NO. 3FK90664
12.5.8			SUFFIX MARK PAGE



配筋略図 ALIGNMENT OF REINFORCING ROD

1. 本図は、基礎ボルト位置、各種冷却水供給口を示します。
2. 2/2葉は、レベルングボルト位置及び基礎ボルト埋込み要領等を示します。
3. 使用コンクリートは生コンクリートの機械基礎用を用いて下さい。
4. 地耐力は 49kPa (5tf/m<sup>2</sup>) 以上とし以下の場合には、状況に応じて杭打地盤を行なうか或いは、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 栗石地盤は適当に決定し施工して下さい。
6. ベース据付面全面で重量を受ける様に、据付けて下さい。(本図の指示通りグラウトを行なって下さい) 床面荷重 264.8kPa (2.7kgf/cm<sup>2</sup>)
7. 質量  
(内訳) 機械全体 : 15.4 t  
金型 : 2.5 t  
作動油 : 0.8 t  
(全質量) 18.7 t
8. 基礎質量 約 12.2 t
9. 機械据付後の基礎ボルト穴や、ベース下面のモルタルの充填(グラウト)は客先殿で施工して下さい。
10. 基礎ボルトと当金は、機械に付属されています。
11. 単位 : INCH

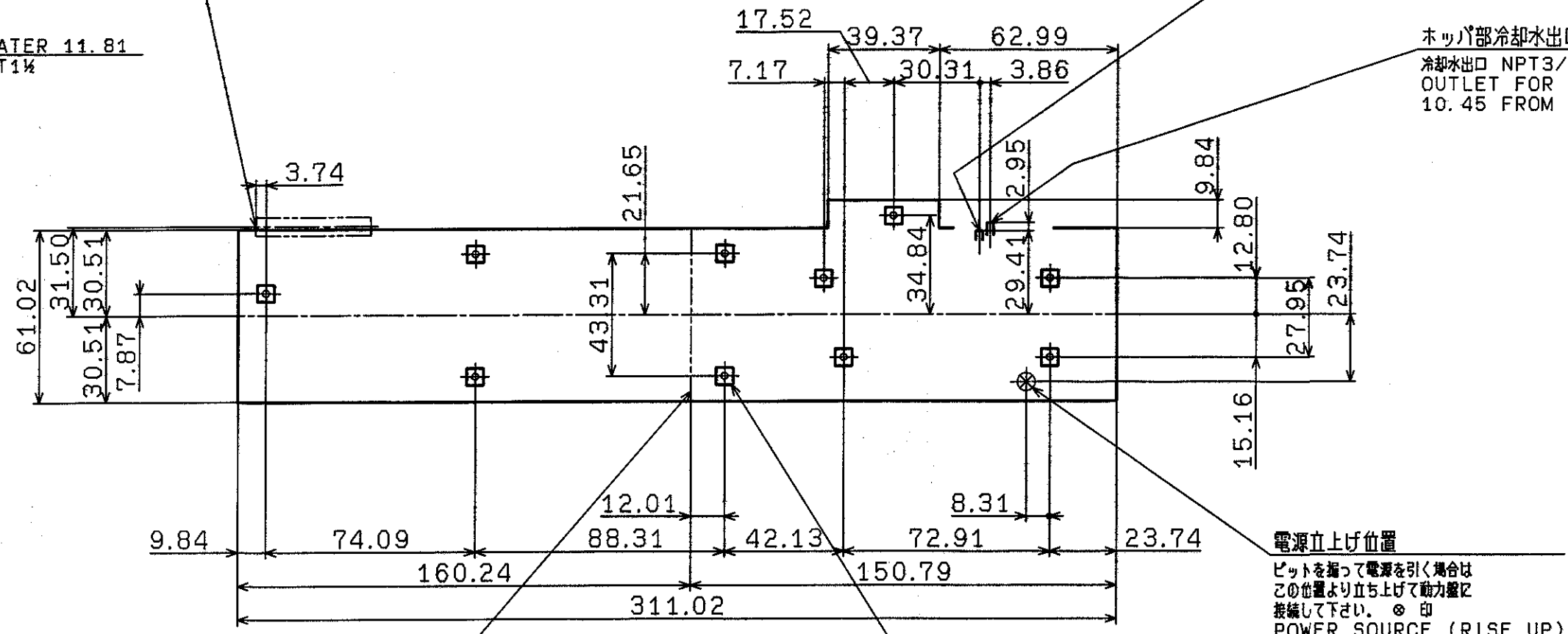
1. THIS PAGE SHOWS FOUNDATION-BOLT HOLES AND WATER.
2. NEXT PAGE SHOWS POSITION OF LEVELING-BOLT AND RESUME OF FILLING FOUNDATION-BOLT.
3. PLEASE ADOPT THE REINFORCED CONCRETE TO THE FOUNDATIONS.
4. BEARING CAPACITY OF SOIL SHOULD BE OVER 7.1Lbf/in<sup>2</sup> AND IN CASE UNDER 7.1Lbf/in<sup>2</sup> IT IS NECESSARY TO BE REINFORCED WITH CONCRETE PILES.
5. GROUTING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 38.4Lbf/in<sup>2</sup> WHEN BASE IS GROUTED.
7. MASS  
MACHINE : 17.0 US ton  
DIE : 2.8 US ton  
OIL : 0.9 US ton  
TOTAL : 20.6 US ton
8. FOUNDATION MASS : 13.4 US ton
9. AFTER MACHINE INSTALLATION AND LEVELING FILL FOUNDATION BOLT HOLES AND THE BOTTOM OF THE BASE WITH MORTAR (CUSTOMER IS RESPONSIBLE FOR MORTAR PROCUREMENT)
10. FOUNDATION BOLTS AND LEVELING PADS ARE SUPPLIED WITH MACHINE.
11. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

オイルクーラ冷却水出口ベース下面より 15.35  
NPT1/4  
OUTLET FOR COOLING WATER 15.35  
FROM BASE BOTTOM NPT1/4

オイルクーラ冷却水入口ベース下面より 11.81  
NPT1/4  
INLET FOR COOLING WATER 11.81  
FROM BASE BOTTOM NPT1/4

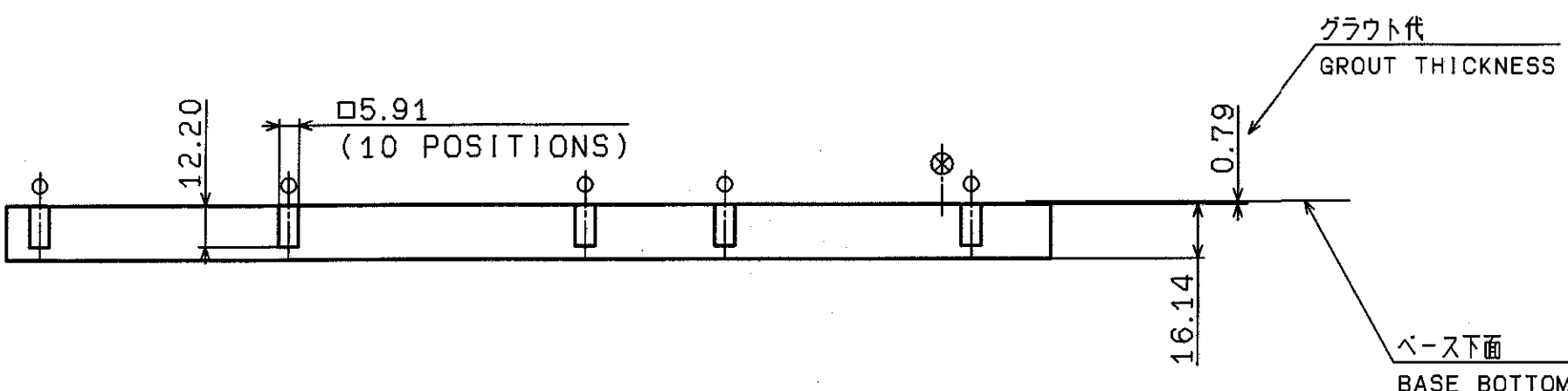
ホッパ部冷却水入口  
冷却水入口 NPT3/4 ベース下面より 10.45  
INLET FOR COOLING WATER NPT3/4  
10.45 FROM BASE BOTTOM

ホッパ部冷却水出口  
冷却水出口 NPT3/4 ベース下面より 10.45  
OUTLET FOR COOLING WATER NPT3/4  
10.45 FROM BASE BOTTOM



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

基礎ボルト用穴  
●印: 基礎ボルト  
FOUNDATION BOLT



図形寸法 機械部 公差 仕上げ 材料 標準 規格 加工 電気 総合 配線

3FK90957 01  
A 09/80

ICAD使用  
A: 全CAD  
B: 半CAD  
プランク: 手書き

【図面区分】  
A: 加工図面  
B: 部品の  
C: 組立図面  
D: 組立図面  
P: 電気図面  
R: 電気図面  
S: ソフト図  
T: 電気部品

CAD	M	A
図面	AD	図面
設計	AD	設計
承認	X	承認
検査	X	検査
発行	X	発行

MODEL 390MSJ-40	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 SCALE 1/50	名称 NAME 基礎図
B/W NEXT ASS'Y	投影		FOUNDATION
APPROVED 大正	CHECKED 西村	DRAWN 細井	SUFFIX MARK PAGE 1/2
		DWG. NO. 12.5.8	
3FK90957			

A

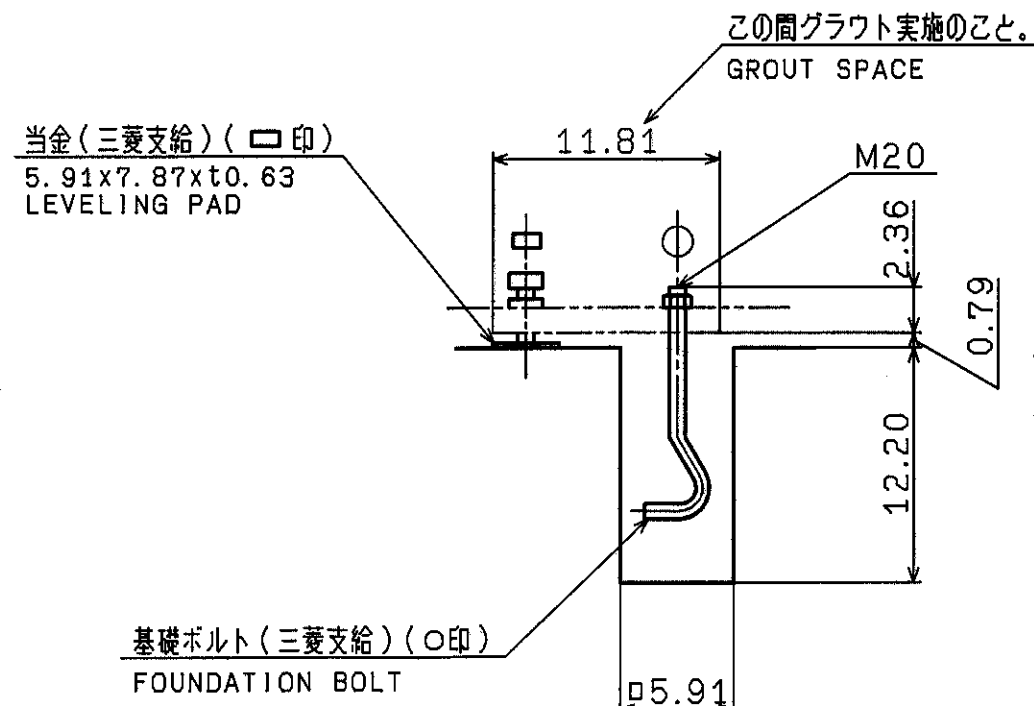
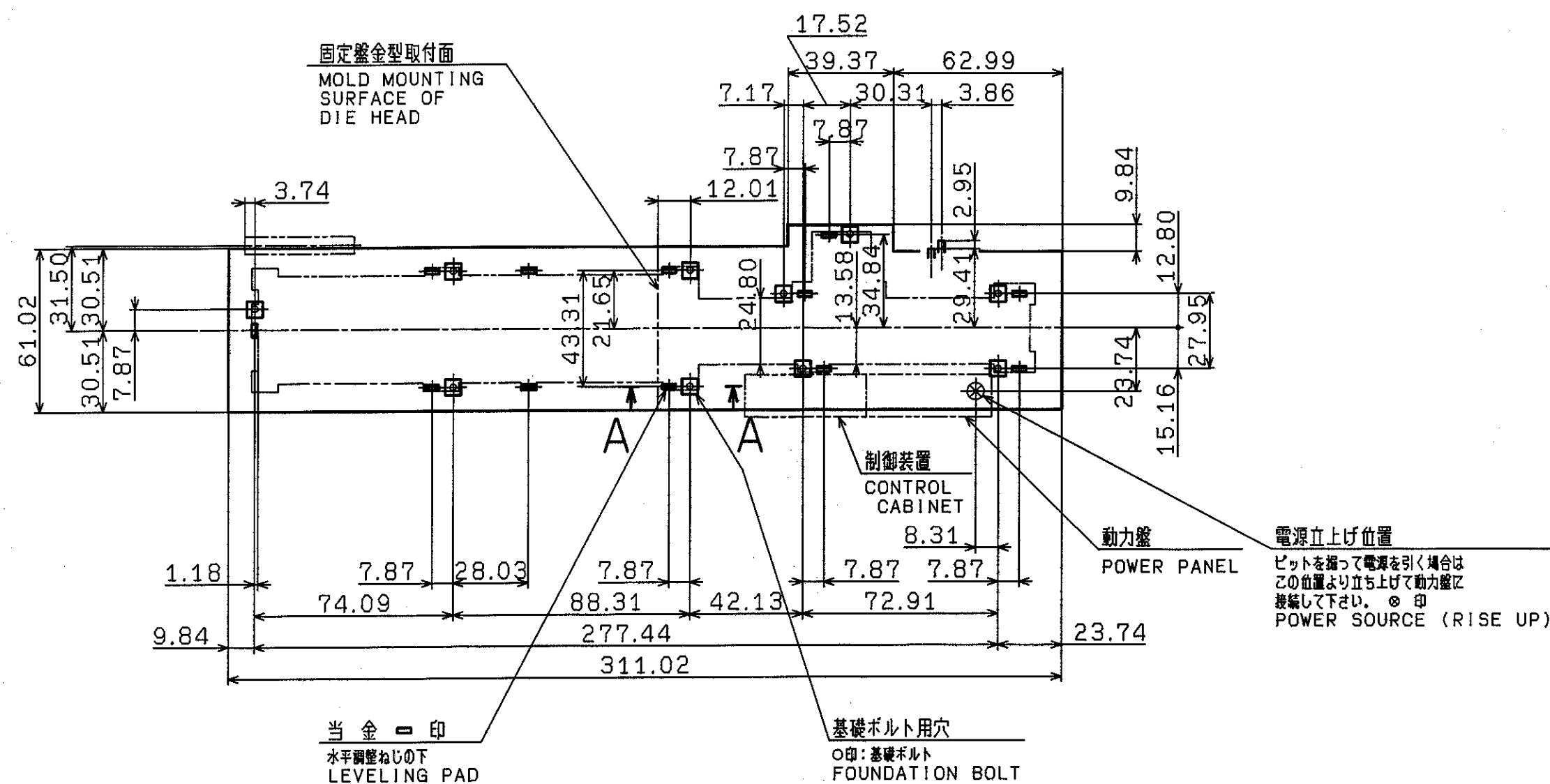
B

C

D

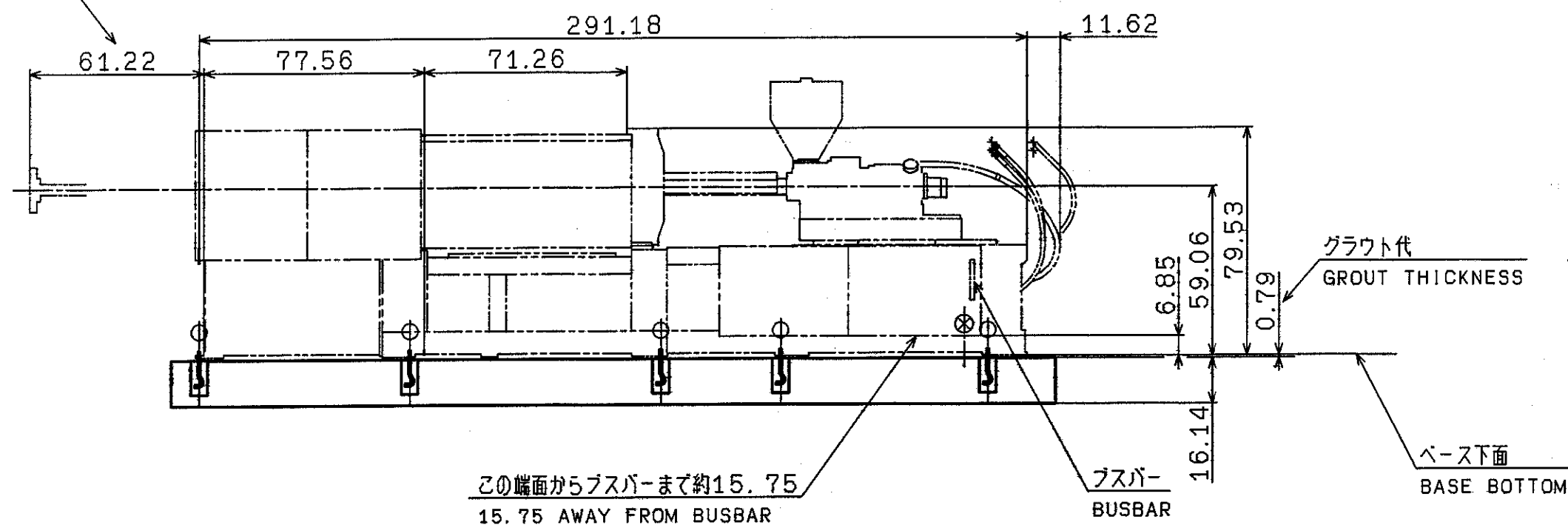
E

F



A-A (1:10)

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



図形  
寸法  
標準  
公差  
加工  
公差  
公差  
公差  
公差  
公差  
公差

3FK90801  
CADAM  
09.18  
02A  
AS/08/3A

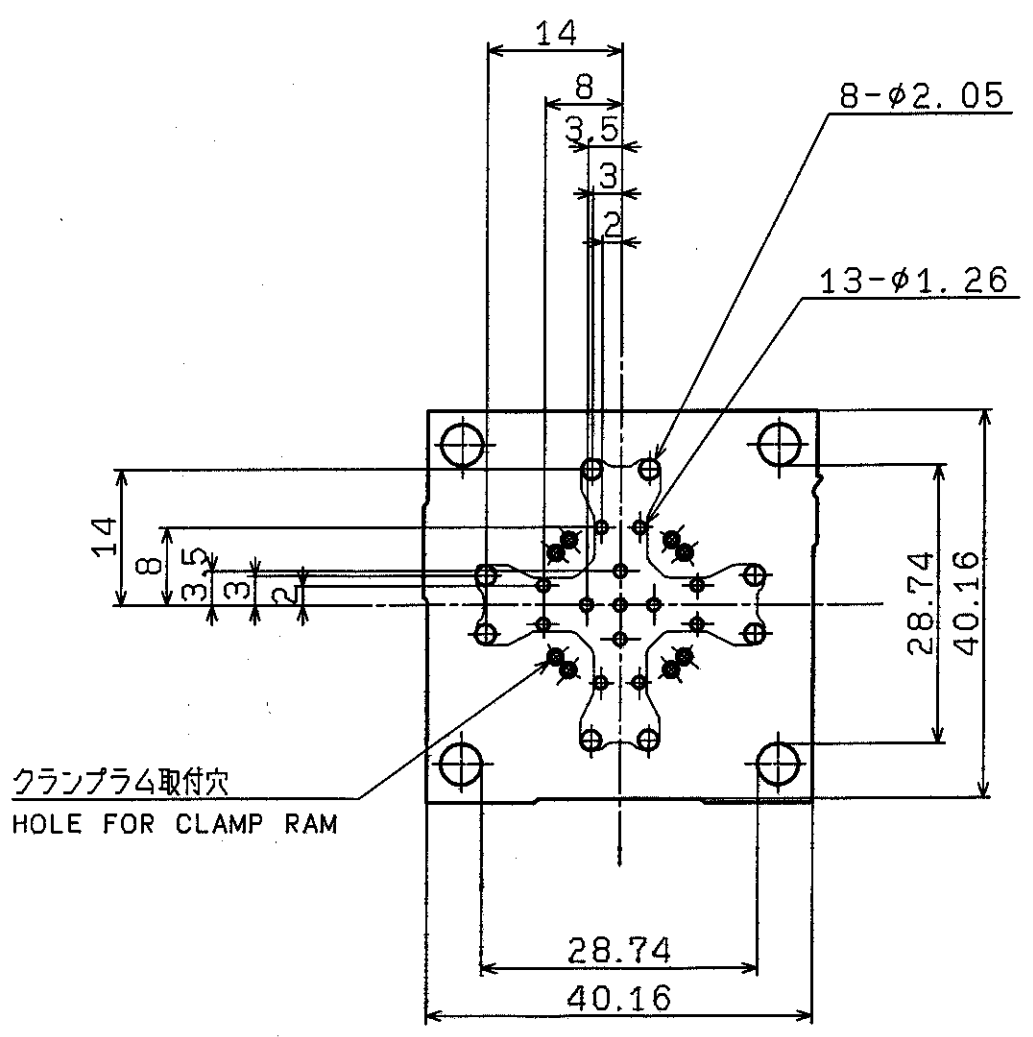
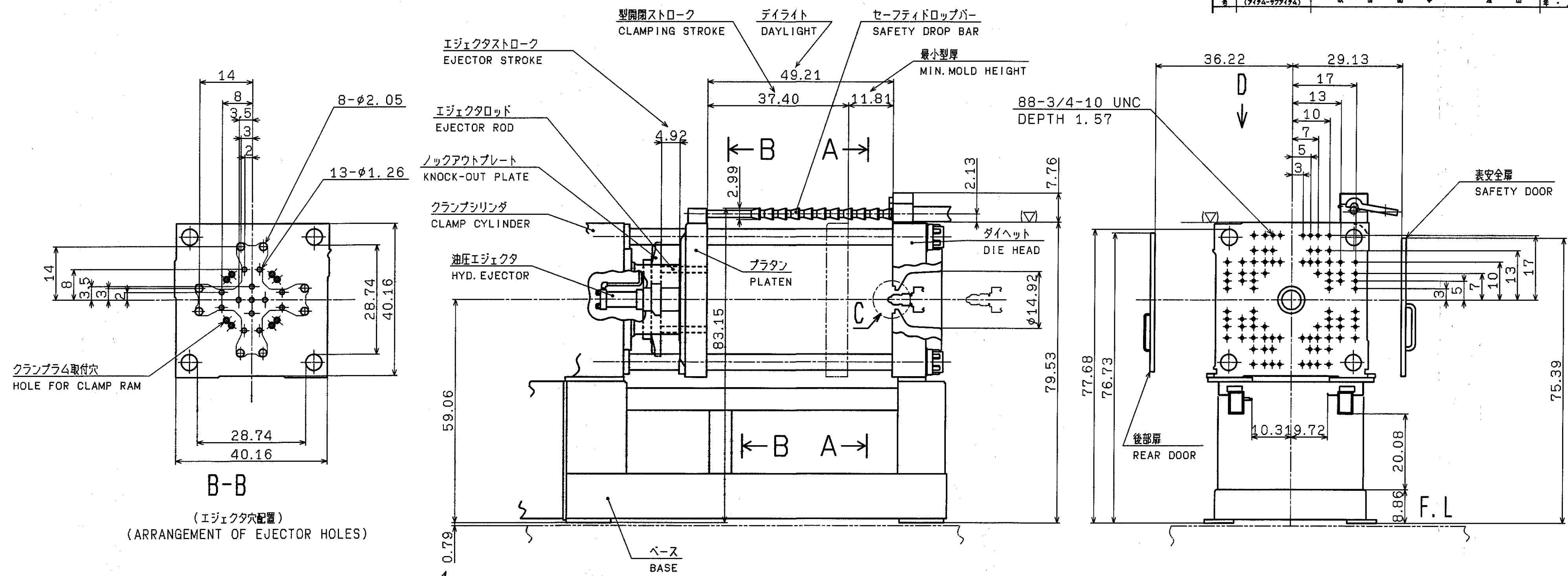
【CAD区分】  
A: 全CAD  
B: 半CAD  
プランク: 手書き

【図形区分】  
A: 加工品  
B: 鋳物  
C: 購入品  
D: 組立品  
P: 電加工品  
R: 電鍍品  
S: 電ソット品  
T: 電鍍品

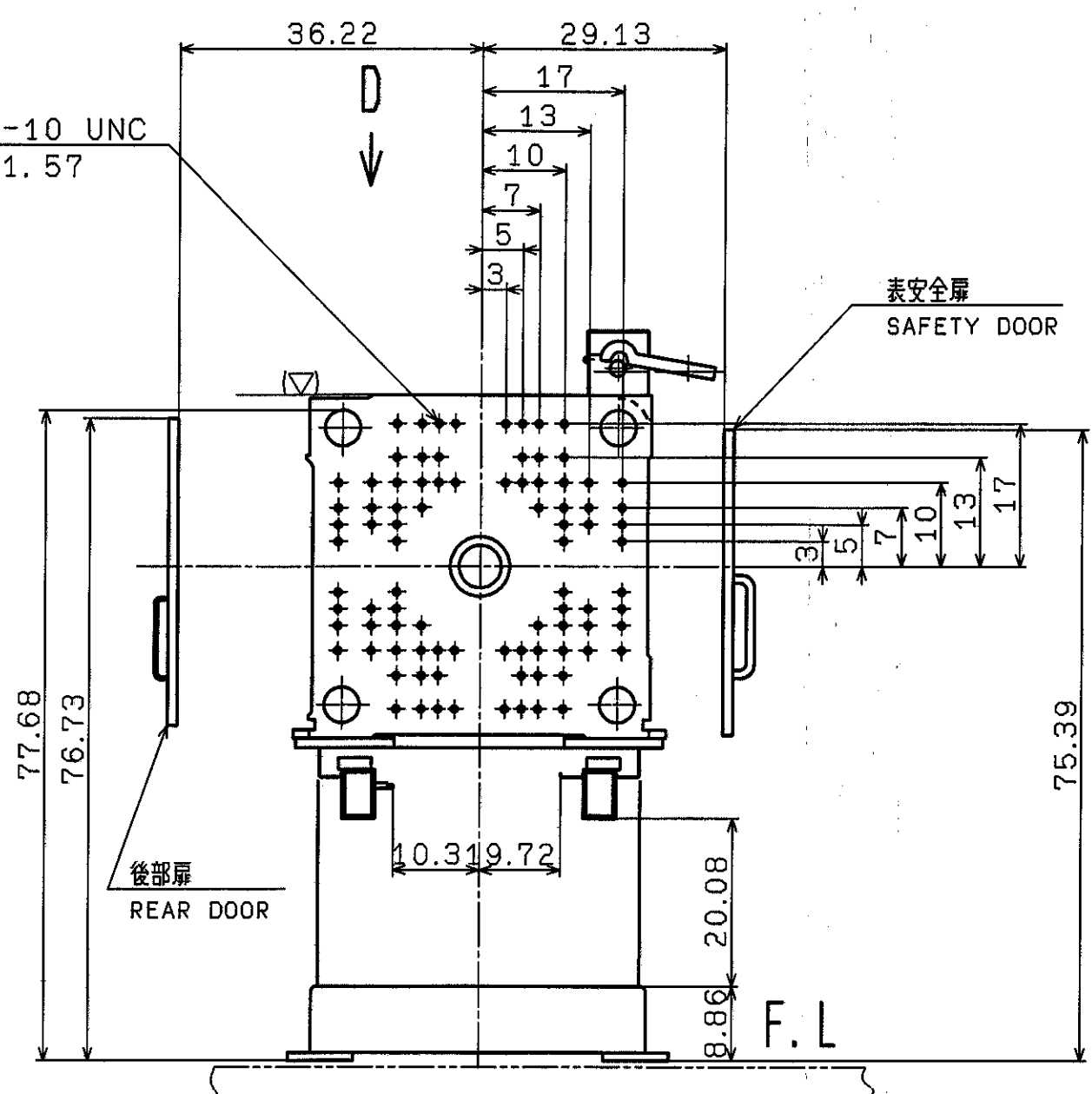
CAD	M	A
図番	AD	
図名	基礎	
図大	X	
図小	X	
図中	X	
図細	X	
図特	X	
図他	X	

MODEL 390MSJ-40	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 SCALE 1/50	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
APPROVED	CHECKED	DRAWN 細井	B/M/ 図番 DWG. NO. 3FK90957
			SUFFIX MARK PAGE 2/2

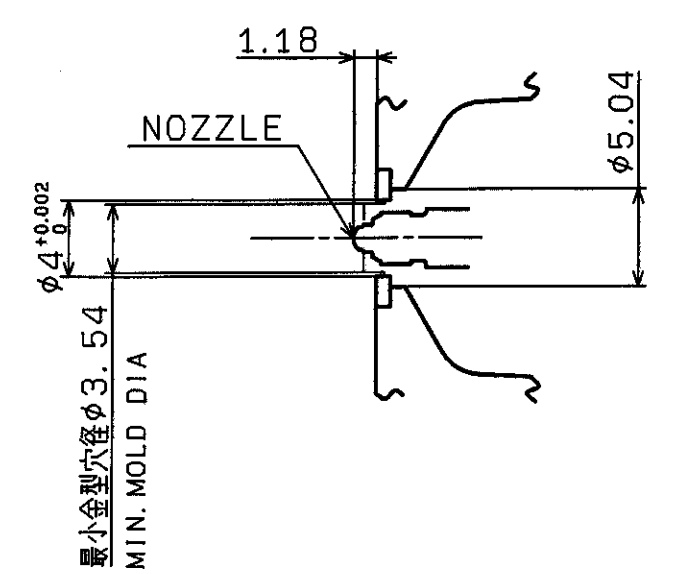
MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. ( 社 用 印 )  
INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION ( REF. DWG. NO. 3FK90801 )



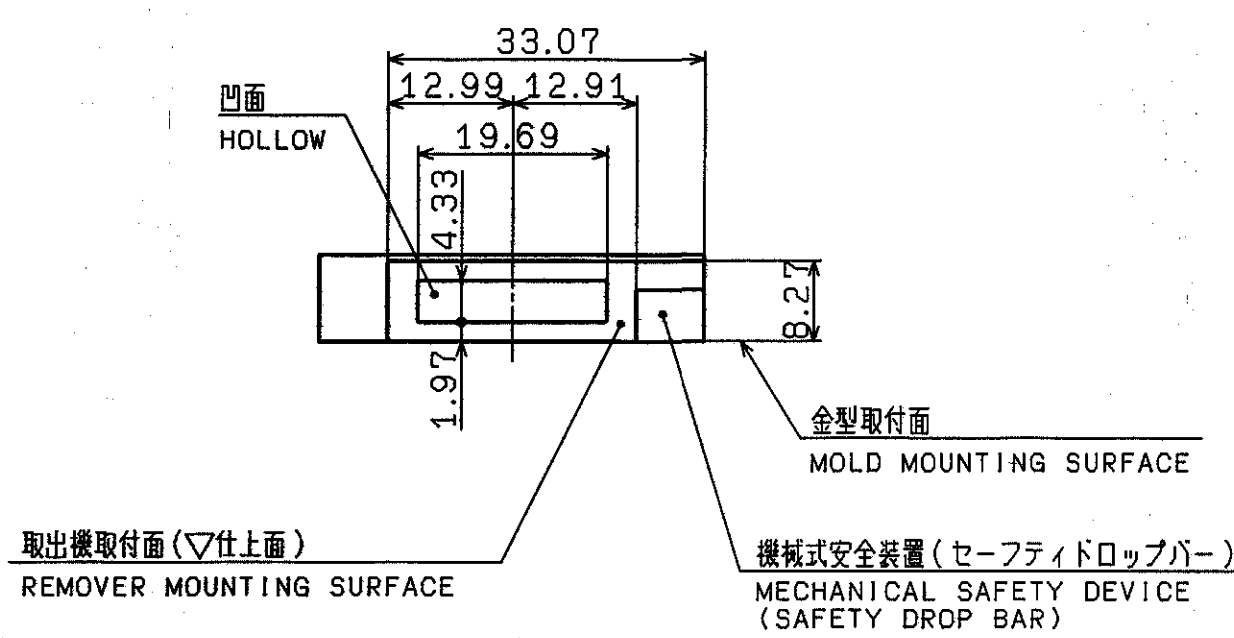
B-B  
(エジェクタ穴配置)  
(ARRANGEMENT OF EJECTOR HOLES)



A-A  
金型取付ねじ穴配置  
(ダイヘッド、プラタン共同)  
ARRANGEMENT OF MOLD ATTACHMENT SCREW HOLES  
(ARRANGEMENT ON DIE HEAD AND PLATEN IS SIMILAR)



C (1:10)  
(DETAIL-C)



D (ダイヘッド上面)  
(TOP VIEW OF DIE HEAD)

1. MIN. MOLD SIZE: 17.32x17.32 [WHEN CLAMPING FORCE IS 366 US tonf]
  2. HEX. 0.95x12.17x4PIECES, HEX. 1.61x12.17x4PIECES, EJECTOR RODS ARE SUPPLIED WITH MACHINE. (EJECTOR ROD: WITH MALE SCREW 3/4-10UNC) WHEN OTHER EJECTOR RODS ARE REQUIRED THEY SHALL BE PREPARED BY CUSTOMER.
  3. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.
- 
1. 最小金型寸法は、440x440mm。[型締力3432kN(350tf)の時]
  2. 対辺24mm六角x309mm 4本、対辺41mm六角x309mm 4本のエジェクタロッド(3/4-10UNCねじ込み式)が付属します。上記以外のものが必要な場合は、事前に御準備願います。
  3. 単位: 1 INCH.

MODEL	390MSJ	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	SCALE	1/20	NAME	金型取付寸法図 DIE SPACE
APPROVED	大井	CHECKED	DRAWN	細井	B/M	DWG. NO.
					SUFFIX MARK	PAGE
					3FK93659.	

図形法 第一角法 公差仕上 材料 熱処理 塗装 加工 電気 組合 記事  
3FK93659 A/08/00 3A  
CADAM 03:28  
【図形区分】  
A:加工品  
B:鋳物  
C:組入品  
D:組立品  
P:電加工品  
R:電鍍品  
S:電ソド品  
T:電鍍品  
CAD M/A  
図号 AD  
部材  
X  
X  
X  
X  
X  
A2

