

390MSJ-60

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)		40.16	(1020)	
	(V)		40.16	(1020)	
Clearance between Tie Bars	(H)		inch	28.74	(730)
	(V)	(mm)	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)	
	Forward Speed	ft/min	37.1	(11.3)	
	Retract Speed	(m/min)	32.8	(10.0)	
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)		17.32	(440)	Full clamp tonnage
	(V)		17.32	(440)	
Maximum Mold Weight		US ton (Metric ton)	2.8	(2.5)	

390MSJ-60**INJECTION UNIT**

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	(Metric)	
Theoretical Injection Volume		cu.in (cm ³)	98.2	(1610)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	52.20	(1480)	
	PE	(g)	41.98	(1190)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	673	(305)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25738	(1810)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	22.9	(375)	
	Option with pump	(cm3/sec)	39.7	(650)	
Injection Horse Power		HP (PS)	91		
Screw Diameter		in (mm)	2.76	(70)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	16.54	(420)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 217		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 145		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	
Nozzle Touch Force		us ton (metric ton)	6.83	(6.2)	

390MSJ-60**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	(Metric)	
Electric Motor Capacity	HP (kw)	60	(45)	45kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	19.6		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	gal (ltr)	237.8	(900)	
Lub. Oil Capacity for Bearing Housing		1.59	(6.0)	
Overall Dimension	(L)	ft	27.56	(8.4)
	(W)	(m)	6.56	(2.0)
	(H)		6.89	(2.1)
Machine Weight	US ton (metric ton)	18.6	(16.9)	

Electric Capacity	KVA	82		
Full Load Current	A	103		@ 460v , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	gpm (lpm)	18.5	(70)	Soft water, 90°F or below
Cooling Water supply for Feed Throat		2.6	(10)	

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
3FK90665

図形
寸法
公差
仕上
材料
熱処
理
溶接
加工
電気
組立
等

3FK90665
CADAM
A
04/26/00
12:56
01
3A

【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:集物図
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:電線立品図

CAD	M	A
図番	AD	
部数		
別	X	
配	X	
本	X	
先		
計		
合計		
原寸	縮小	
A3	-	

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

オイルクーラ(HE-1)
OIL COOLER(HE-1)

ポンプ(P-1)
PUMP(P-1)

主マニホールド
MAIN MANIFOLD

電動機(M-1)
MOTOR(M-1)

インジェクションマニホールド
INJ. MANIFOLD

高トルクモータ(HTM)
HIGH TORQUE MOTOR(HTM)

制御盤ドア開に必要な寸法
DOOR OPEN SPACE

動力盤ドア開に必要な寸法
DOOR OPEN SPACE

クランプマニホールド
CLAMP MANIFOLD

ノズル突出量
NOZZLE PROJECTION

ノズルストローク
NOZZLE STROKE

金型取付面
MOLD MOUNTING SURFACE OF DIE HEAD

操作盤
OPERATION PANEL

ホッパー 125L(50kg)
HOPPER CAPACITY 33gal(110lb)
(OPTION)

スクリストローク
SCREW STROKE

スクリュ背圧弁(ER11)
SCREW B.P. VALVE(ER11)

制御盤
CONTROL CABINET

動力盤
POWER PANEL

記事
1. 寸法: INCH表示

REMARK
1. ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

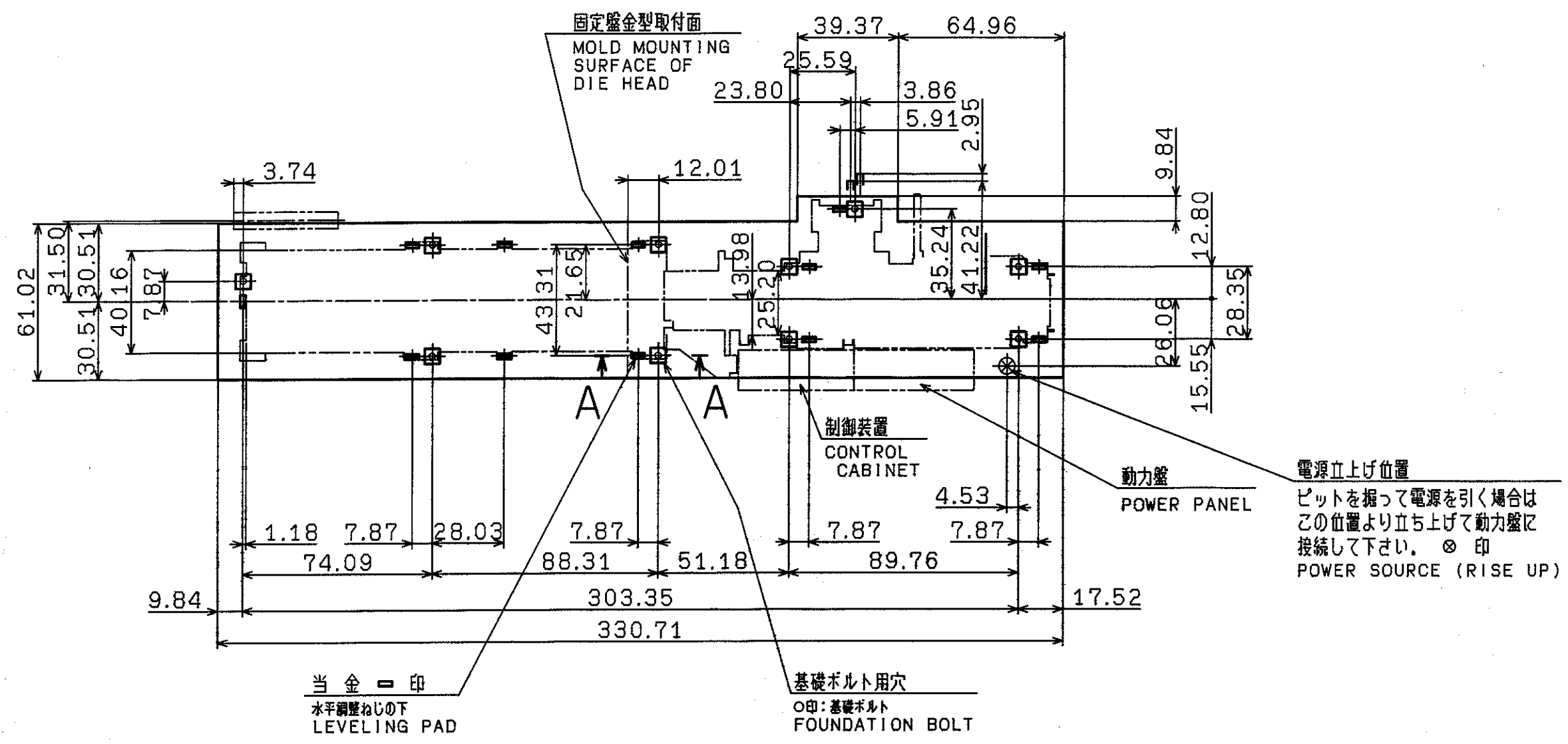
グラウト代
GROUT THICKNESS

作動油量 0.9m³(900ℓ)
OIL RESERVOIR CAPACITY 238gal

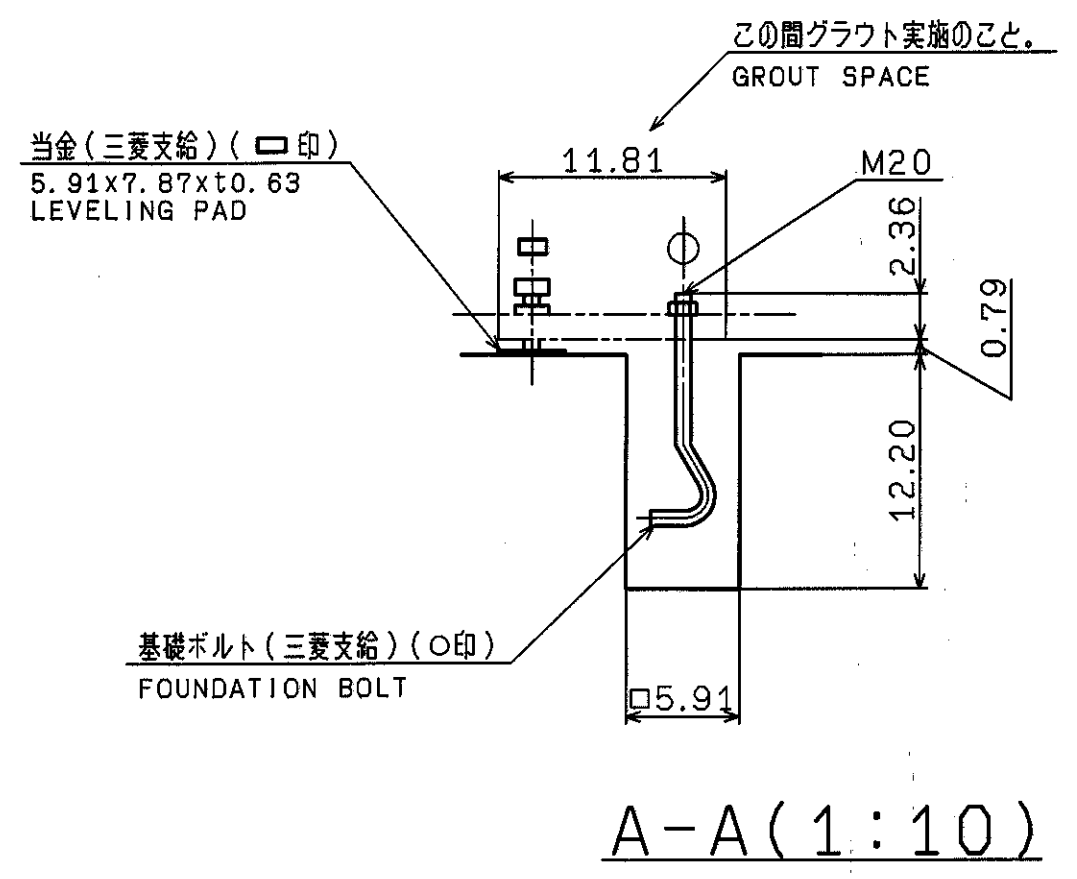
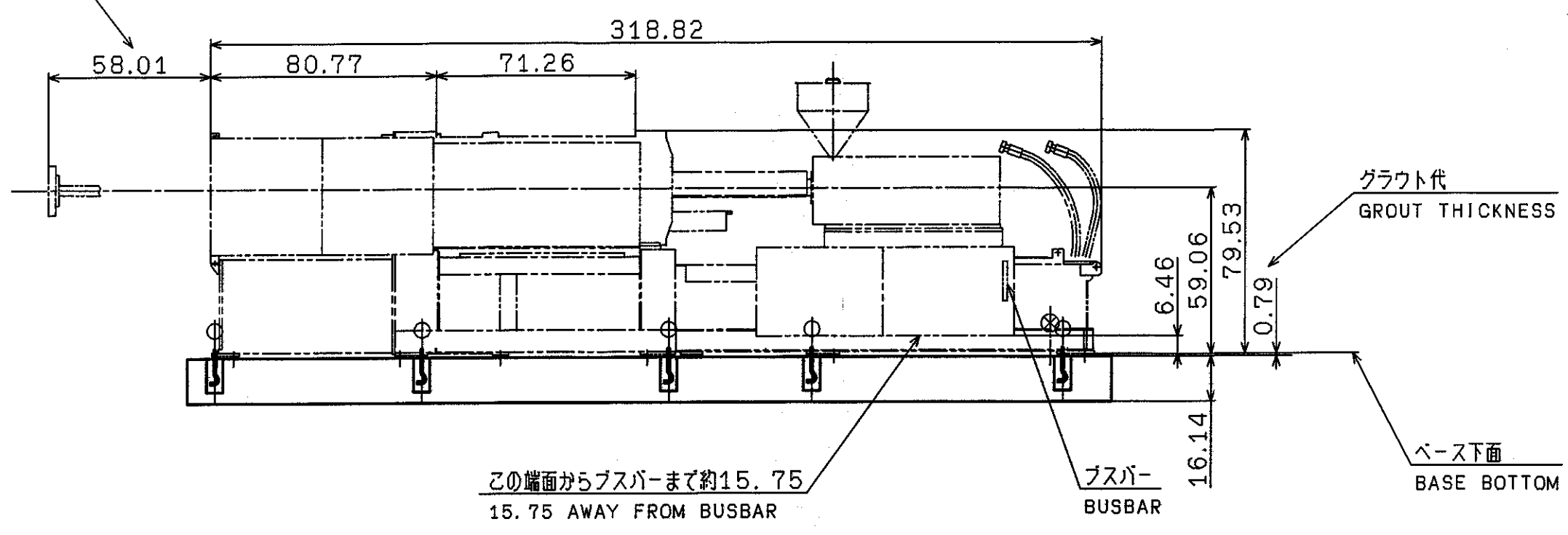
油面計及び油温計
OIL LEVEL GAUGE AND THERMOMETER

12.24 最後退時
RET. END

形式 MODEL 390MSJ-60	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	尺数 SCALE 1/50	名番 NAME 三菱射出成形機外形寸法図
B/M B	部番 NEXT ASS'Y		INJ. MOLD. M/C
図可 APPROVED 大せ	検図 CHECKED 田	製図 DRAW 細井	基準図 B/M 部番 DWG. NO. 3FK90665
		12.5.8	SUFFIX MARK PAGE



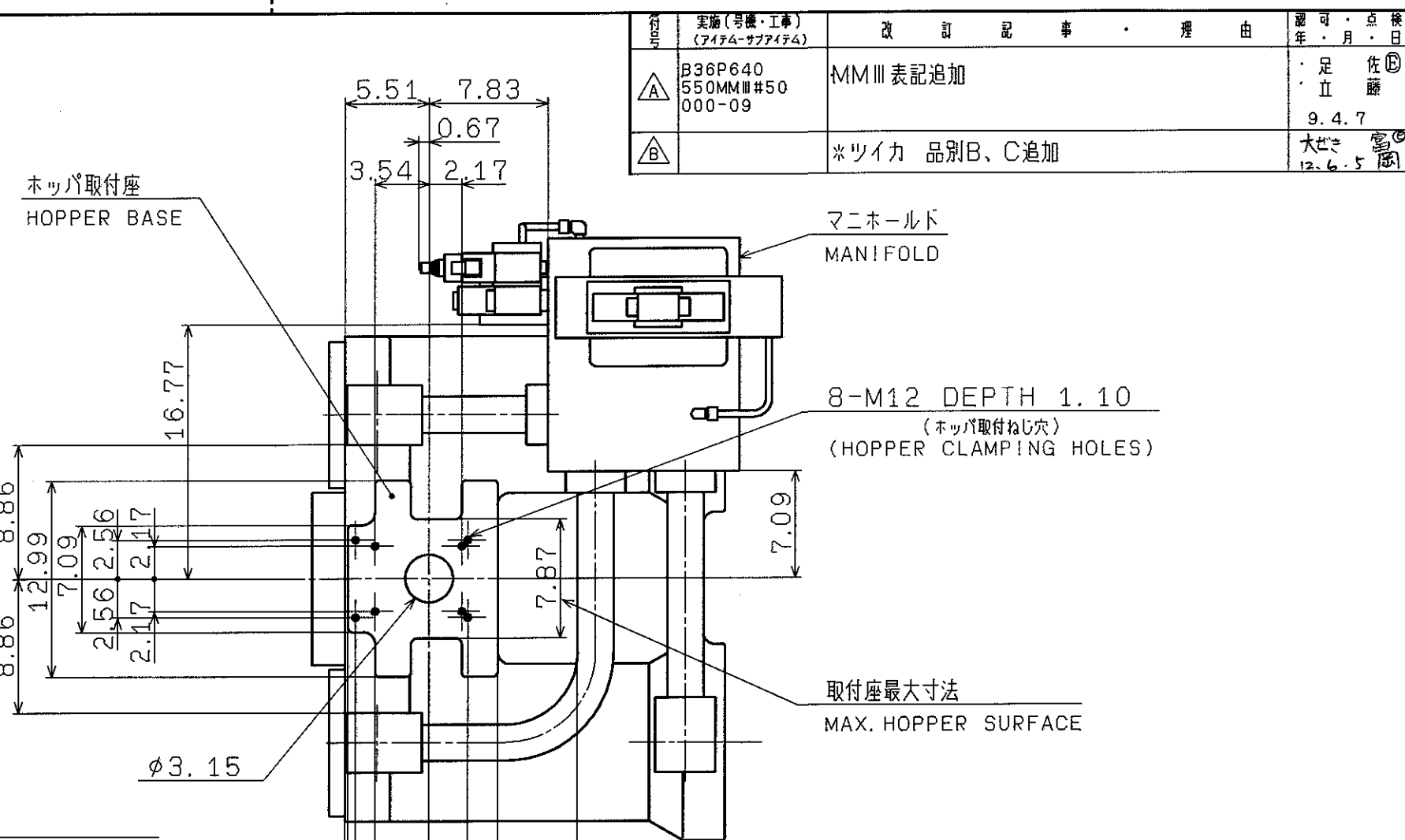
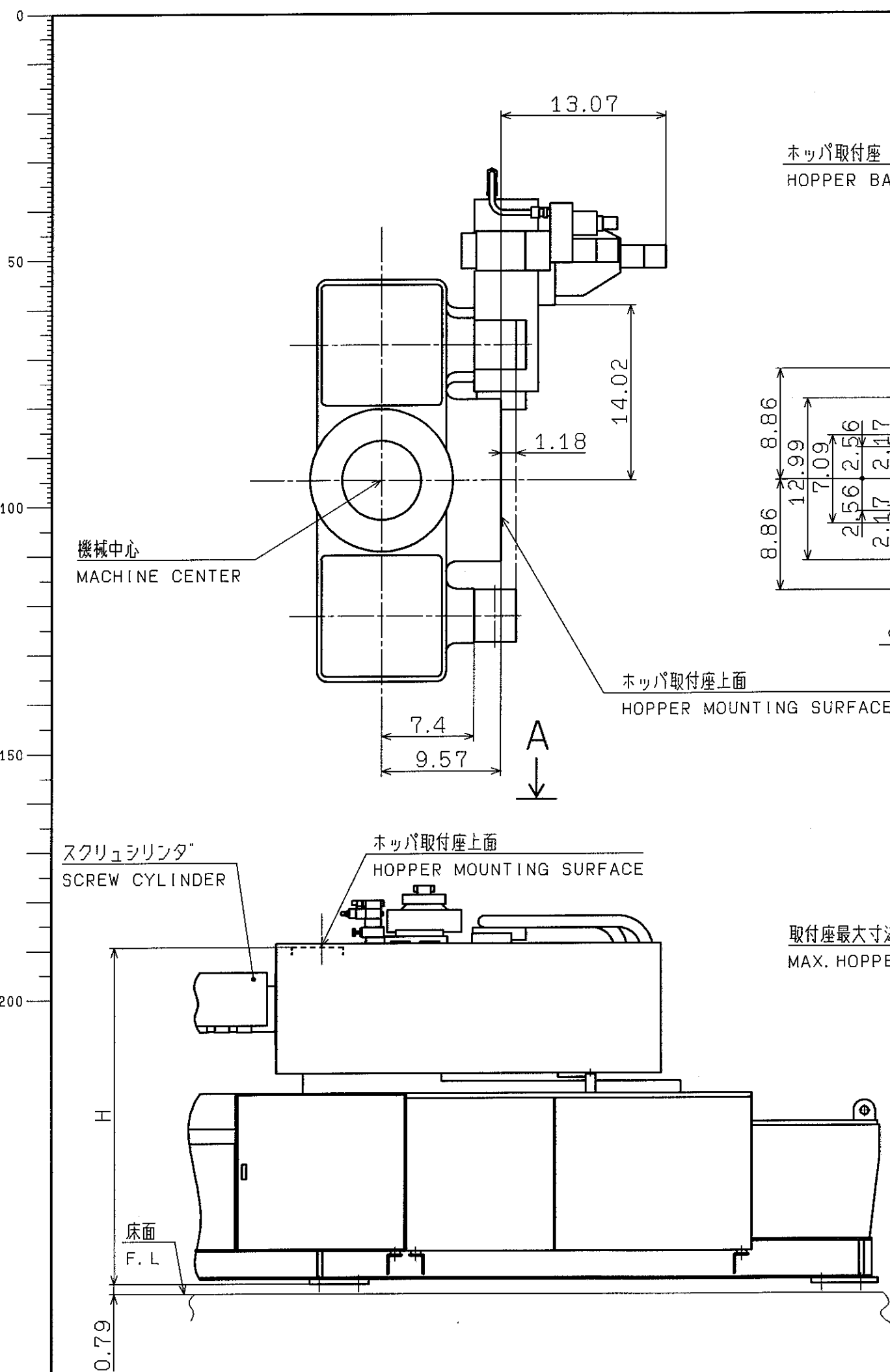
ブースタラム取外しに必要な寸法
MAINTENANCE SPACE FOR BOOSTER RAM



MODEL 390MSJ-60	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺 SCALE 1/50	名称 NAME 基礎図 FOUNDATION
APPROVED	CHECKED	DRAWN	B/M 番号 DWG. NO.
細井◎			SUFFIX MARK PAGE
12.5.8			2/2
3FK90958			図寸 縮小

図形 寸法 標準 公差 仕様 材料 標準 実装 加工 標準 組立 標準 記号
 3FK90958
 CADDAM
 09/08/20
 02/20
 [CAD区分]
 A:全CAD
 B:半CAD
 プラック:手書き
 【図形区分】
 A:加工品
 B:機軸
 C:購入品
 D:組立品
 P:電加工品
 R:電入品
 S:電ソット品
 T:電機部品

1 50
2 150
3
4



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
A	B36P640 550MMIII#50 000-09	MMIII表記追加	足立 佐藤 9.4.7
B		*ツイカ 品別B、C追加	大井 隆 12.6.5

図番 (DWG. NO.)	H	機種 (MODEL)
3CK97905	64.69	390MJII-60
		500MJII
		610MJII
		720MJII
		500MMIII
		610MMIII
3CK97905A	66.85	720MMIII
		610MMJ
3CK97905B	68.62	720MMJ-80
		390MSJ-60
		500MSJ-60
3CK97905C	67.83	500MSJ-80
		720MMJW-80

単位: インチ
ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

形式 MODEL 60, 80HDIII	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	R/S SCALE 1/10	名称 NAME ホッパー取付寸法図 HOPPER SPACE
B/M 図面 NEXT ASS'Y	承認 APPROVED 久保田 中橋	検図 CHECKED 内藤	製図 DRAWN 松本
基準 B/M 図番 DWG. NO.	7.4.14		SUFFIX MARK PAGE 3CK97905C

DWG. NO. 3CK97905

図形法 縦書き 公差 仕上 材料 熱処理 加工 組立 検査

CADAM 3CK97905 A 06/05/00 3A 11:45

[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: 装置図
C: 購入品図
D: 組立品図
P: 準加工品図
R: 電線品図
S: 電ソフト図
T: 電組立品図

CAD	M	A
図種	AD	
図番	3CK97905	
部番	1	
別	X	
配	X	
本	X	
先	計	
寸	縮小	
A3	-	

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES, LTD. INDUSTRIAL MACHINERY DIVISION (参考図番 REF. DWG. NO. 3CK97901)