

500MSJ-60

CLAMP UNIT

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
			Inch	(Metric)		
Max. Mold Clamping Force		US. ton	496	(450)		
Mold Opening Force		(Metric ton)	29.6	(26.9)		
Mold Closing Speed	High Speed	ft/min (m/min)	124.7	(38)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Mold Opening Speed	Detaching Speed		6.56	(2.0)		
	High Speed		121.4	(37)		
	Low Speed		6.56	(2.0)		
Platen Size	(H)		inch (mm)	45.28	(1150)	
	(V)			45.28	(1150)	
Clearance between Tie Bars	(H)			31.89	(810)	
	(V)	31.89		(810)		
Maximum Clamp Stroke				41.34	(1050)	
Maximum Daylight				55.12	(1400)	
Mold Thickness	Minimum			13.78	(350)	
	Maximum			.		
Hydraulic ejector	Force	US ton (Metric ton)		14.3	(13.0)	
	Stroke	inch (mm)		5.9	(150)	
Maximum Mold Size	Hor. load	(H)	45.28	(1150)		
		(V)	31.5	(800)		
	Ver. Load	(H)	31.5	(800)		
		(V)	45.28	(1150)		
Minimum Mold Size	(H)		.		Full clamp tonnage	
	(V)		.			

500MSJ-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	784	(355)	
		(kg/hr)			
Max. Injection Pressure		psi (kg/cm ²)	25738	(1810)	
Injection Rate	Standard	cu.in /sec	26.5	(435)	
	Option	(cm3/sec)	43.3	(710)	
Injection Horse Power		HP (PS)	106		
Screw Diameter		in (mm)	2.76	(70)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in (mm)	16.54	(420)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 252		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 168		
Nozzle protrusion		in (mm)	1.18	(30)	

500MSJ-60**GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES	
		Inch	(Metric)		
Electric Motor Capacity	HP (kw)	74	(55)	55kw	
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	19.6			
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3			
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	277.4	(1050)		
Overall Dimension	(L)	ft	29.2	(8.9)	
	(W)	(m)	6.56	(2.0)	
	(H)		6.89	(2.1)	
Machine Weight	us ton (metric ton)	22.7	(20.6)		

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.

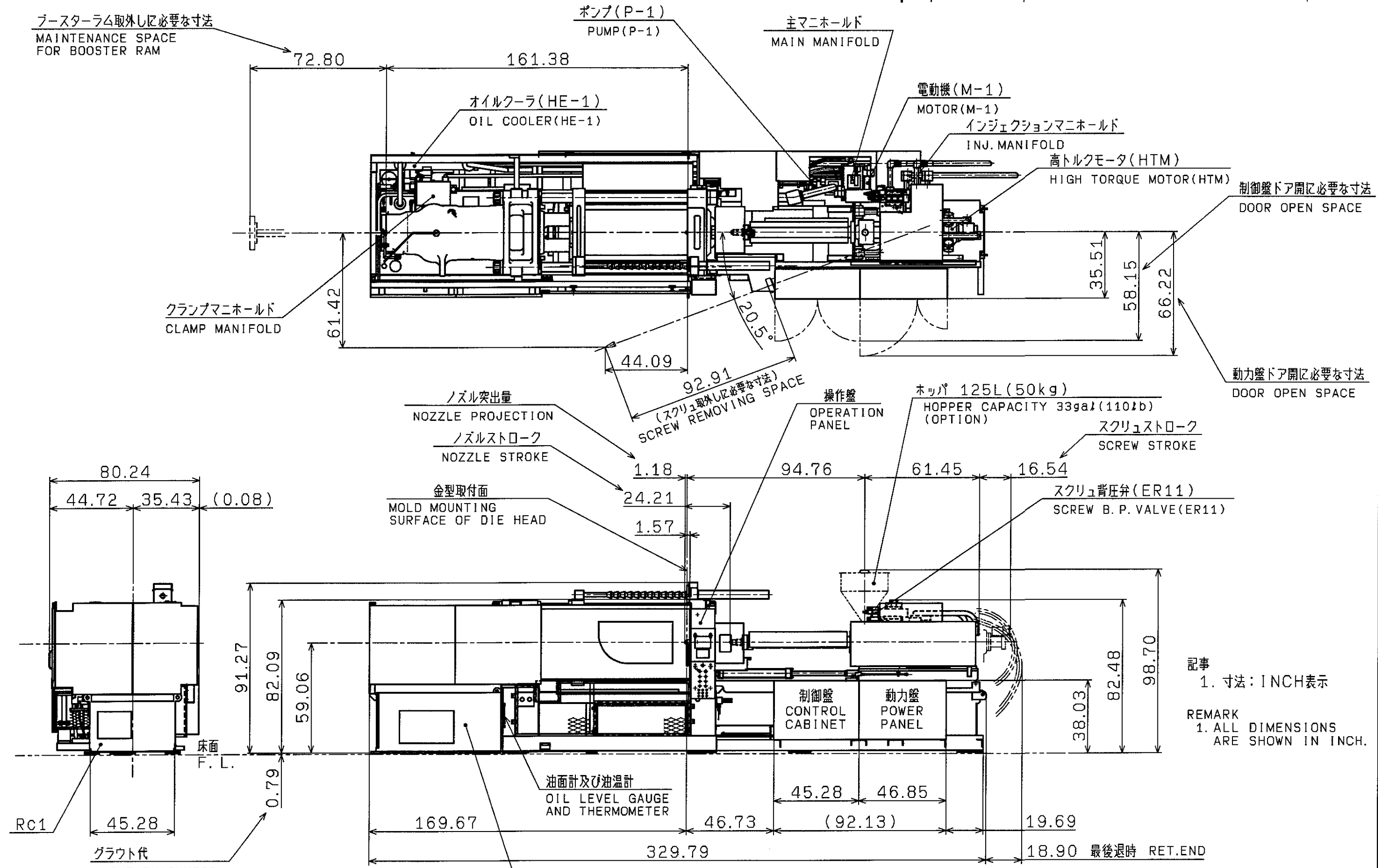
DWG NO
3FK90666

図形
寸法
線
径
公差
仕上
材料
熱処
理
溶接
加工
電気
組立
記事

3FK90666
CADAM A
04/28/00
12:39
01
3A

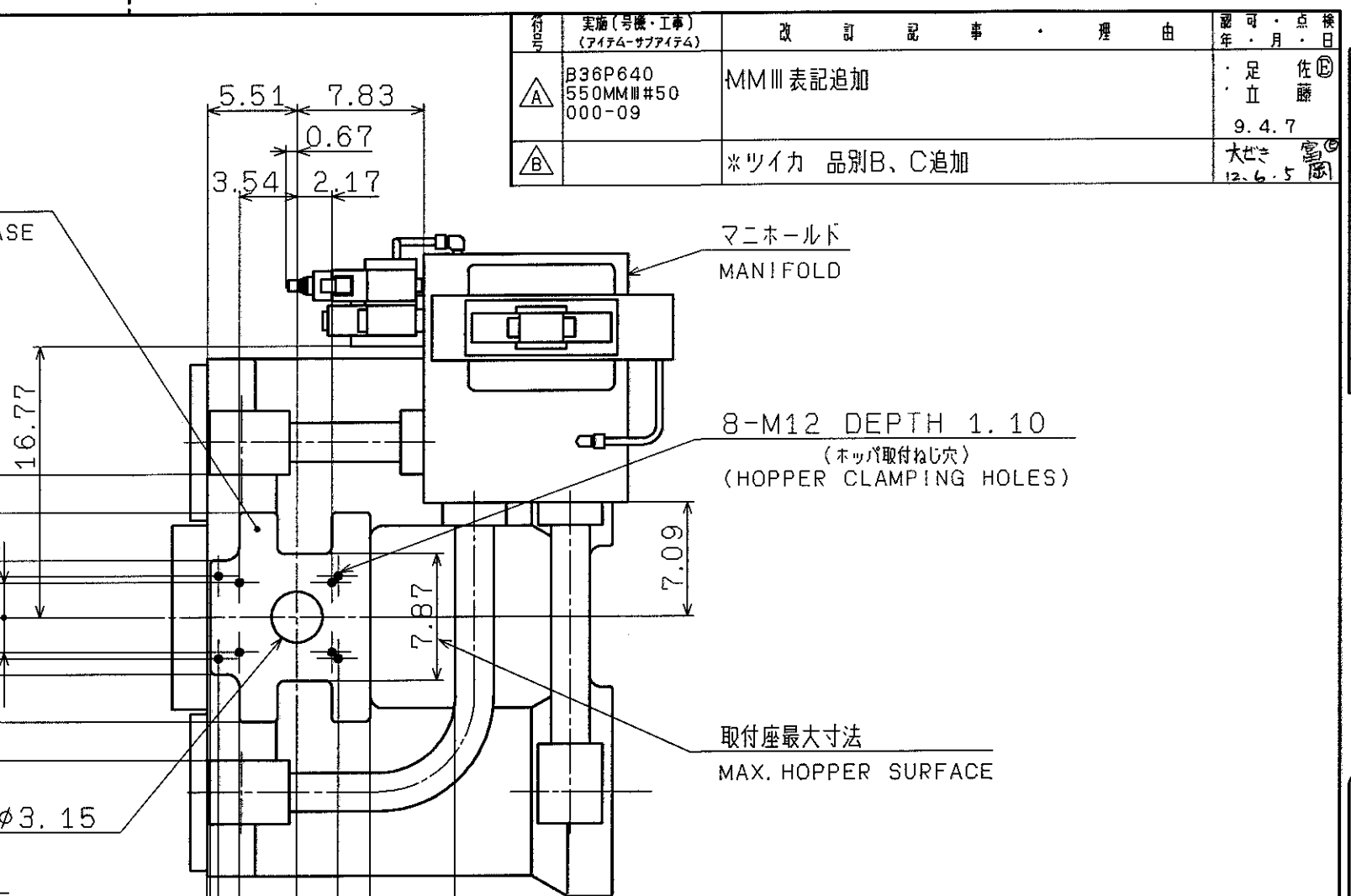
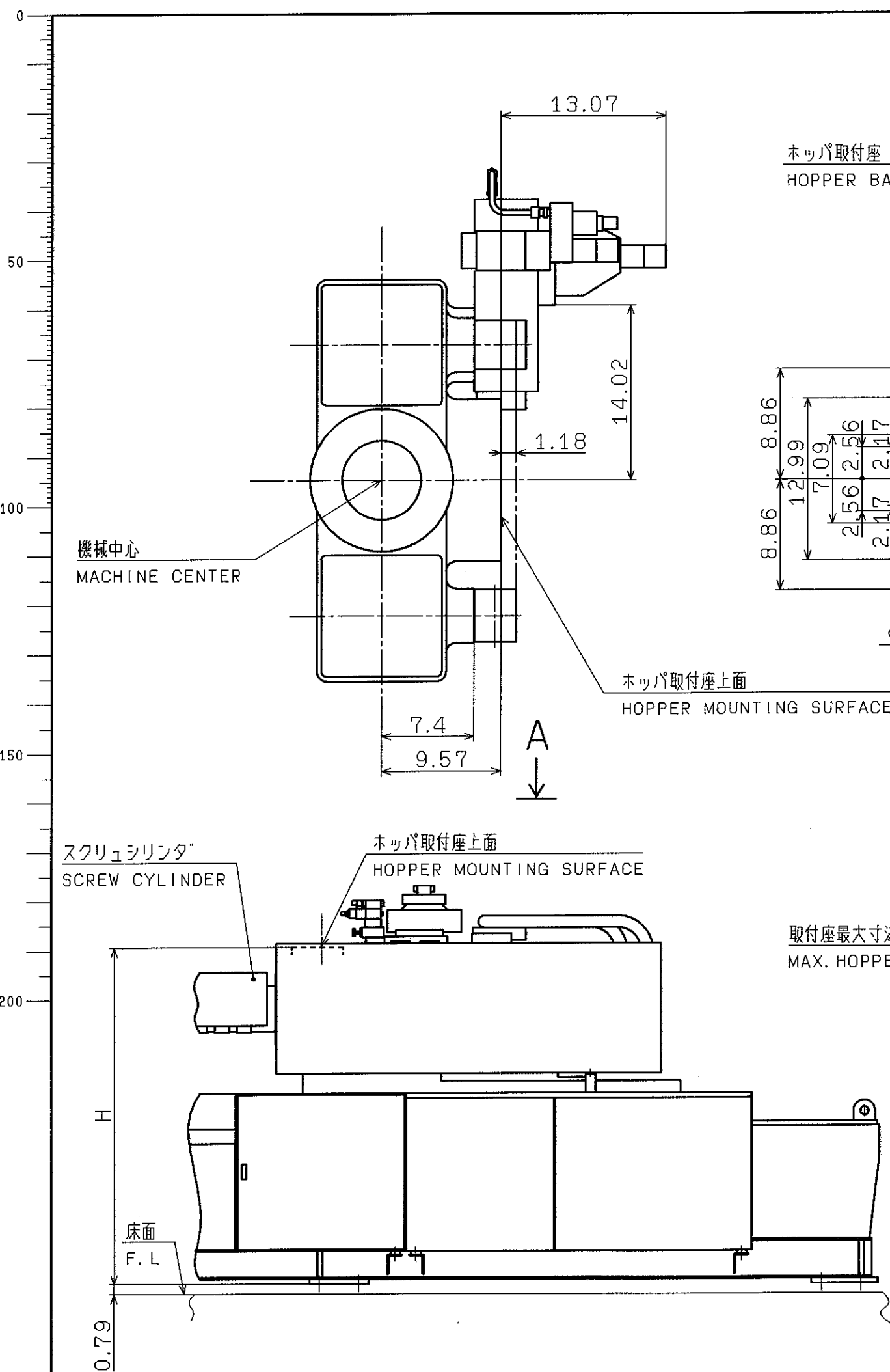
【CAD区分】
 A:全CAD
 B:半CAD
 プラック:手書き
 【図面区分】
 A:加工品図
 B:部品図
 C:購入品図
 D:組立品図
 P:電加工品図
 R:電線入品図
 S:電ソフト図
 T:電組立品図

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



CAD	M	A
図種	AD	
部数		
別		
配		
本		
先		
計		
合	3	部
原	縮	
A3		

形式 MODEL 500MSJ-60	三角法 尺 SCALE 3rd ANGLE 1	名号 NAME 三菱射出成形機外形寸法図
B/M 番 NEXT ASS'Y	投影 1/50	INJ. MOLD. M/C
図可 APPROVED 大せ	検図 CHECKED 高田	製図 DRAWN 細井
基準図 B/M 番 DWG. NO.		SUFFIX MARK PAGE
12.5.8		3FK90666



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 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
部数 1
先計 部
縮小
A3