

**500MSJ-80**

**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-80****INJECTION UNIT**

ITEM		UNIT	SPECIFICATION		NOTES
			Inch	( Metric )	
Theoretical Injection Volume		cu.in ( cm <sup>3</sup> )	128.8	(2110)	
Inj. Shot Weight	PS	oz	68.43	(1940)	
	PE	( g )	55.03	(1560)	
Plasticizing Capacity	PS	lbs/hr	817	(370)	
		( kg/hr )			
Max. Injection Pressure		psi ( kg/cm <sup>2</sup> )	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 )	3.15	(80)	
Screw L/D		---		22	
Screw Stroke		in ( mm )	16.54	(420)	
Screw Speed	High speed	rpm	~ 169		
	Mid. speed		~		
	Low speed		~ 116		
Nozzle protrusion		in ( mm )	1.18	(30)	

**500MSJ-80****GENERAL**

ITEM	UNIT	SPECIFICATION		NOTES
		Inch	( Metric )	
Electric Motor Capacity	HP ( kw)	74	(55)	55kw
Electric Heater Capacity for Screw Barrel	kw	25.5		
Electric Heater Capacity for standard Nozzle		0.3		
Oil reservoir Capacity	us gal (ltr)	277.4	(1050)	
Overall Dimension	( L )	ft	29.86	(9.1)
	( W )	( m )	6.56	(2.0)
	( H )		6.89	(2.1)
Machine Weight	us ton (metric ton)	23.3	(21.1)	

Electric Capacity		KVA	101.1	460 V , 60 Hz
Full Load Current		A	126.9	460 V , 60 Hz
Cooling Water supply for Heat exchanger	( lit/min )	us gpm	18.5	(70) Soft water, 90 °F or below
Cooling Water supply for Feed Throat			5.3	(20)

## 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  
3FK97108

図形  
寸法  
縦横  
斜径  
公差  
仕上  
材料  
処理  
地盤  
接合  
加工  
等  
備考

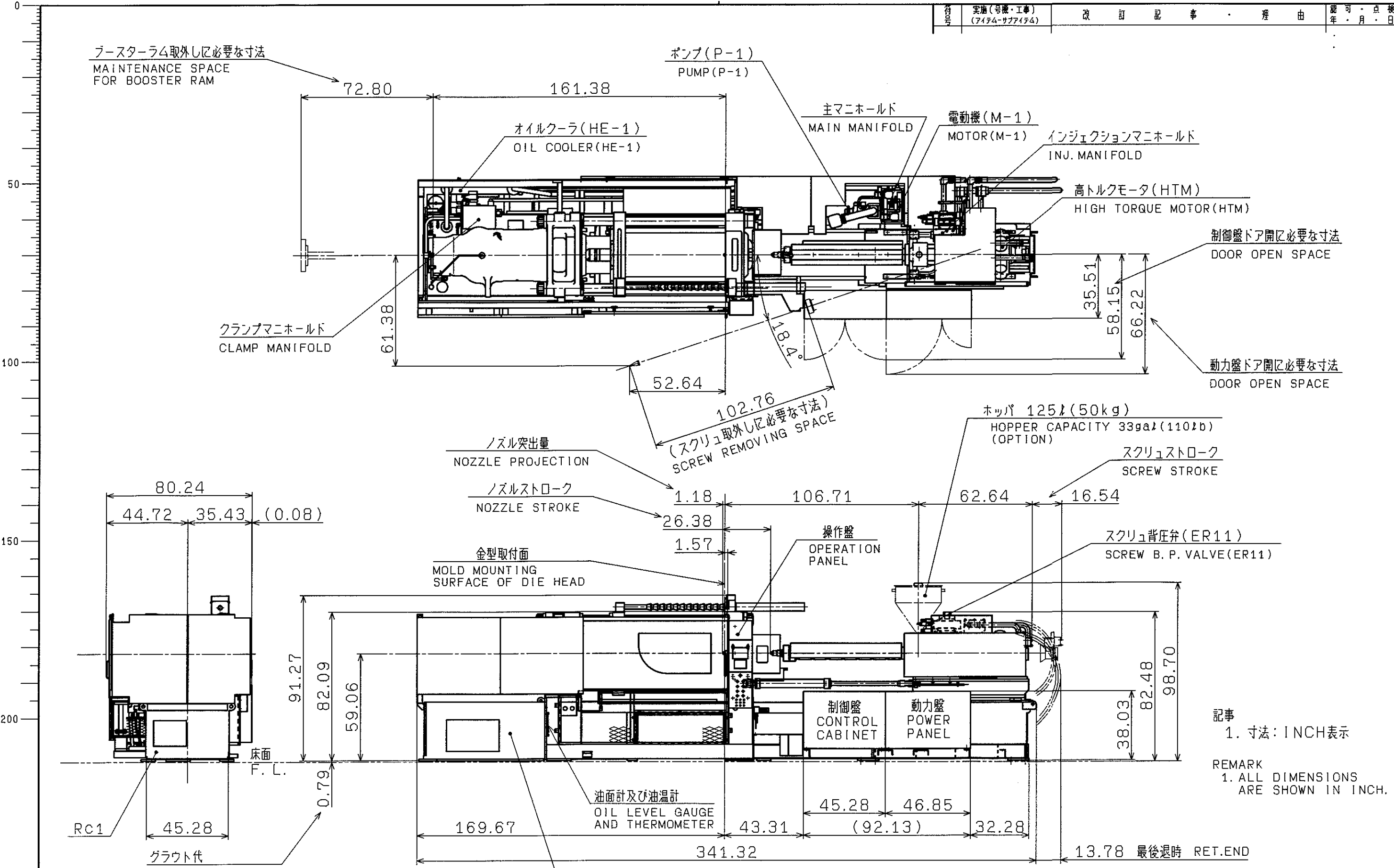
3FK97108  
CADAM  
A 11/19/01  
18/09 3A

【CAD区分】  
A:全CAD  
B:半CAD  
ブランク:手書き  
【図種区分】  
A:加工品図  
B:鋳物図  
C:購入品図  
D:組立品図  
P:電加工品図  
R:電鍍品図  
S:電ソフト図  
T:電鍍品図

記事  
1. 寸法: INCH表示

REMARK  
1. ALL DIMENSIONS  
ARE SHOWN IN INCH.

CAD	M	A
図種	AD	
部数		
別記		
配布		
先		
計		
寸		
A3		



作動油量 1.05m<sup>3</sup>(1050ℓ)  
OIL RESERVOIR  
CAPACITY 277.29gal

形式 MODEL 500MSJ-80	三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺規 SCALE 1/50	名称 NAME 三菱射出成形機外形寸法図 INJ. MOLD. M/C
製図人 DRAWN 近藤	承認 APPROVED	検査区 B/M 13.11.79	基準区 DWG. NO. 3FK97108

A

B

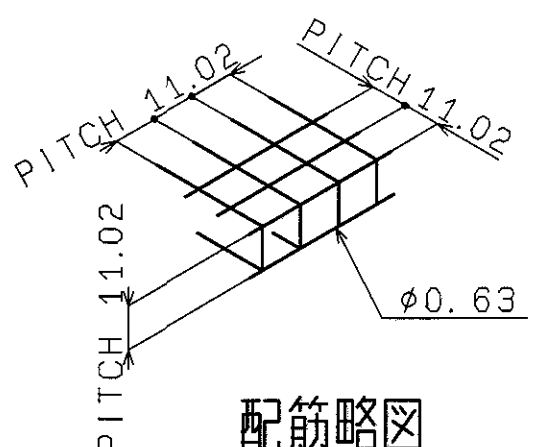
C

D

E

F

改訂	理由	年月日



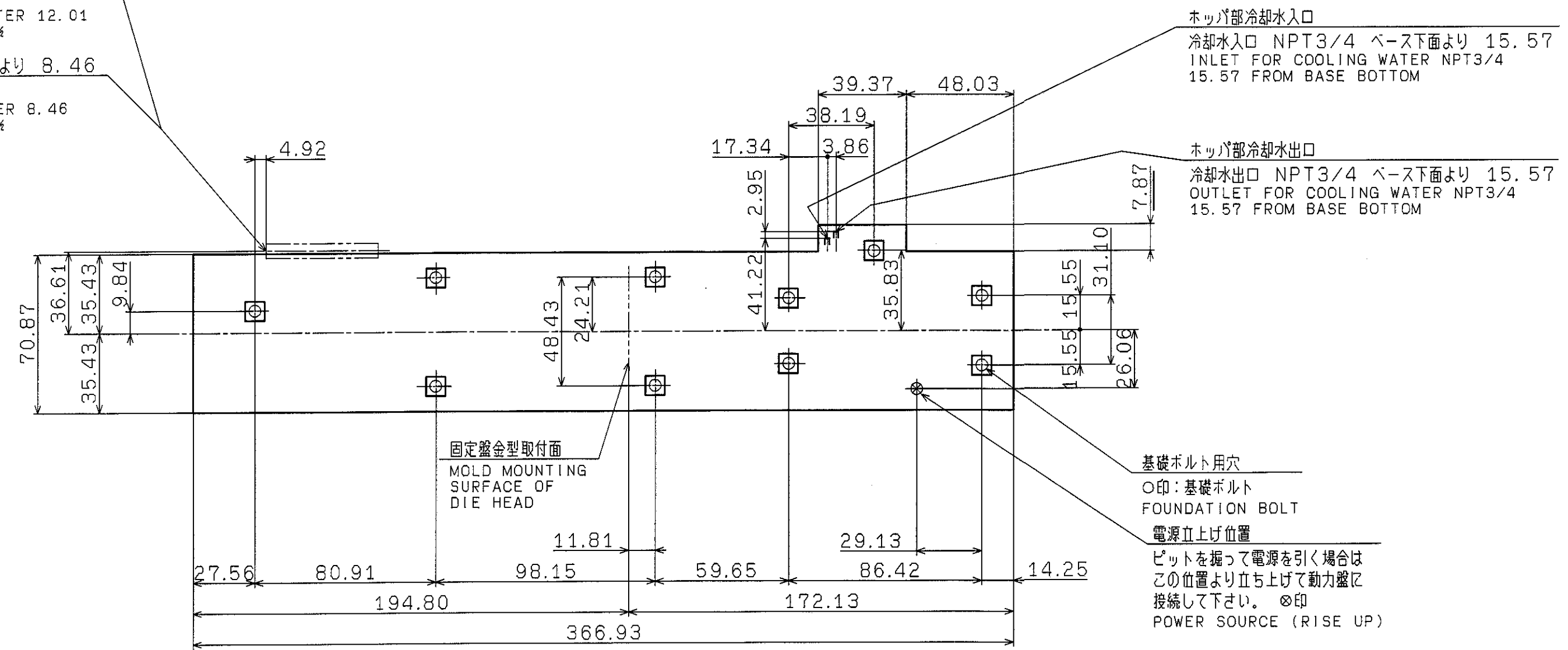
ALIGNMENT OF REINFORCING ROD

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、状況に応じて抗打地業を行なうか或いは、基礎底面積を増加する等の対策を実施して下さい。
5. 栗石地業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 362.8kPa (3.7kgf/cm<sup>2</sup>)
7. 質量  
(内訳) 機械全体 : 20.8 t  
金型 : 4.0 t  
作動油 : 0.9 t  
(全質量) : 25.7 t
8. 基礎質量 : 17.0 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. GROUING OF BASE FEET IS RECOMMENDED.
6. APPROX FLOOR LOAD IS 52.6Lbf/in<sup>2</sup> WHEN BASE IS GROUING.
7. MASS  
MACHINE : 22.9 US ton  
DIE : 4.4 US ton  
OIL : 1.0 US ton  
TOTAL : 28.3 US ton
8. FOUNDATION MASS : 18.7 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 12.01  
NPT 1/4  
OUTLET FOR COOLING WATER 12.01  
FROM BASE BOTTOM NPT 1/4

オイルクーラ冷却水入口ベース下面より 8.46  
NPT 1/4  
INLET FOR COOLING WATER 8.46  
FROM BASE BOTTOM NPT 1/4



ホッパ部冷却水入口  
冷却水入口 NPT 3/4 ベース下面より 15.57  
INLET FOR COOLING WATER NPT 3/4  
15.57 FROM BASE BOTTOM

ホッパ部冷却水出口  
冷却水出口 NPT 3/4 ベース下面より 15.57  
OUTLET FOR COOLING WATER NPT 3/4  
15.57 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  
電源立上げ位置  
ビットを掘って電源を引く場合は  
この位置より立ち上げて動力盤に  
接続して下さい。 ⊗印  
POWER SOURCE (RISE UP)

グラウト代  
GROUT THICKNESS

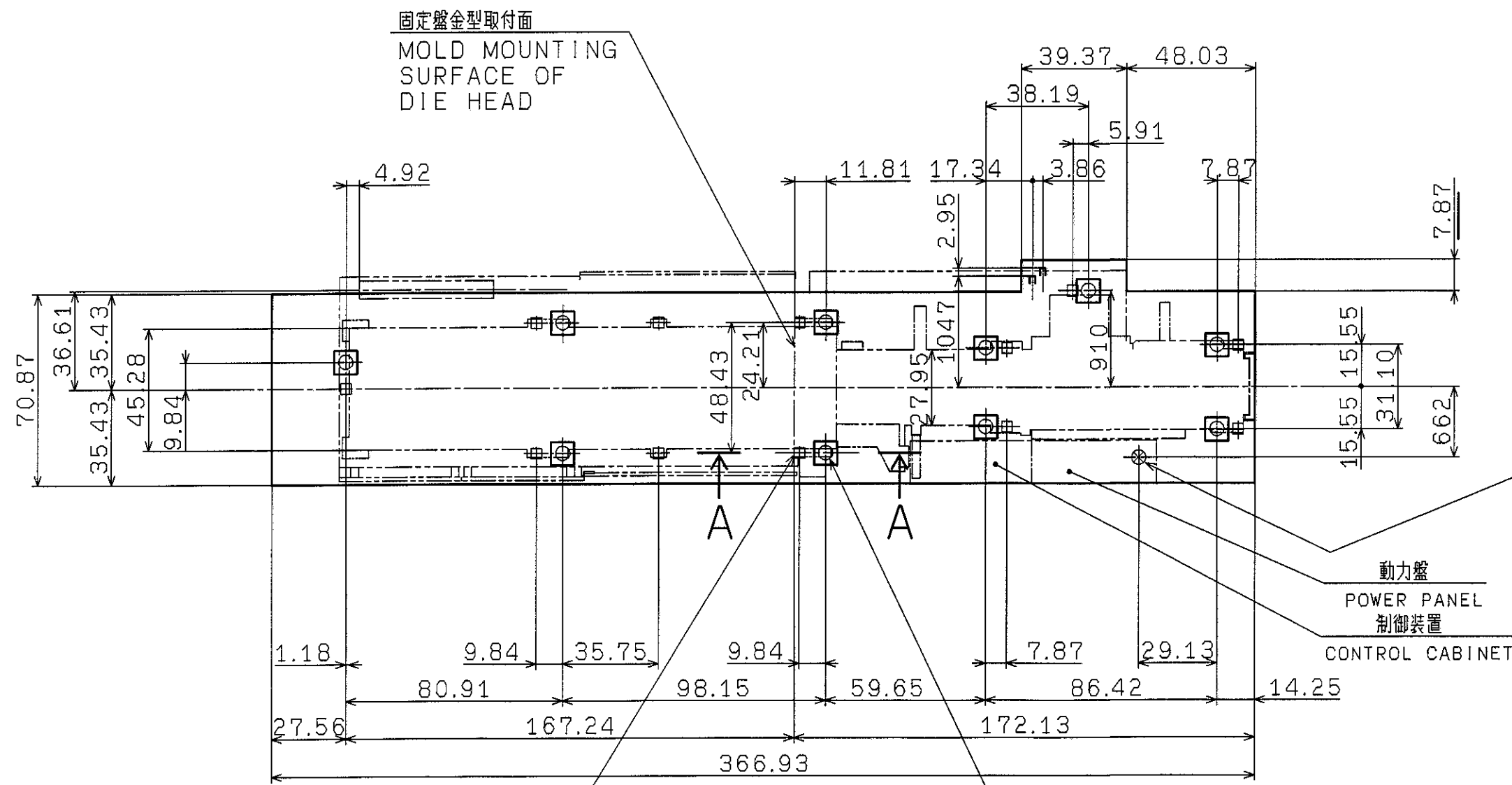
ベース面  
BASE BOTTOM

MODEL	500MSJ-80	三角法	尺 SCALE	1/50	名 NAME	基礎図
PROJECTION	B	3rd ANGLE	PROJECTION	1/50	FOUNDATION	
APPROVED	近藤	CHECKED	DRAWN	近藤	B/M	DWG. NO.
					SUFFIX	MARK PAGE
						1/2
					3FK91098.	
					13.11.79	

図形寸法 縦線 斜線 公差 寸上 材料 熱処理 溶接 加工 標準 単位 単位  
3FK91098  
14.12.01  
01  
CADAM  
16732

【CAD区分】  
A: 全CAD  
B: #CAD  
C: 加工品図  
D: 組立品図  
E: 電機品図  
F: 電機品図  
G: 電機品図  
H: 電機品図  
I: 電機品図  
J: 電機品図  
K: 電機品図  
L: 電機品図  
M: 電機品図  
N: 電機品図  
O: 電機品図  
P: 電機品図  
Q: 電機品図  
R: 電機品図  
S: 電機品図  
T: 電機品図

CAD	M	A
図種	AD	
図名		
図番		
図尺		
図式		
図用		
図小		
図大		



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

当金口印  
水平調節スジの下  
LEVELING PAD

基礎ボルト用穴  
○印: 基礎ボルト  
FOUNDATION BOLT

電源立上げ装置  
ピットを掘って電源を引く場合は  
この位置より立ち上げて動力盤に  
接続して下さい。 ⊗印  
POWER SOURCE (RISE UP)

動力盤  
POWER PANEL  
制御装置  
CONTROL CABINET

この間グラウト実施のこと。  
GROUT SPACE

当金(三菱支給) (口印)  
5.91X7.87Xt0.63  
LEVELING PAD

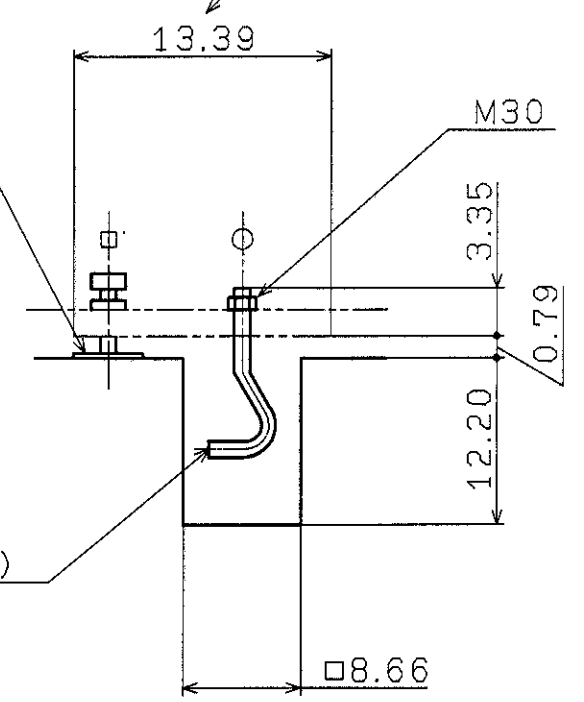
基礎ボルト(三菱支給) (○印)  
FOUNDATION BOLT

ベース下面  
BASE BOTTOM

グラウト代  
GROUT THICKNESS

ブスパー  
BUSBAR

この端面からブスパーまで約13.19  
13.19 AWAY FROM BUSBAR



A-A(1:10)

図形寸法  
SJK91098  
CADAM  
11/18/01  
16/18

【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:機軸図  
C:組立品図  
D:組立品図  
P:増加工品図  
R:電線入品図  
S:電ソフト図  
T:電線立品図

CAD	M	A
図番	AD	
図名		
製図		
承認		
検査		
配		
名		
先		
寸		
小		
A2		

MODEL	3F00MSJ-80	三角法	尺 SCALE	1/50	名 NAME	基礎図
PROJ	前 NEXT ASS'Y	3rd ANGLE PROJECTION				
APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	近藤	製図 B/M	図番 DWG. NO.	3FK91098
					SUFFIX MARK	2/2
					PAGE	2/2
					図寸	縮小
					A2	

A

B

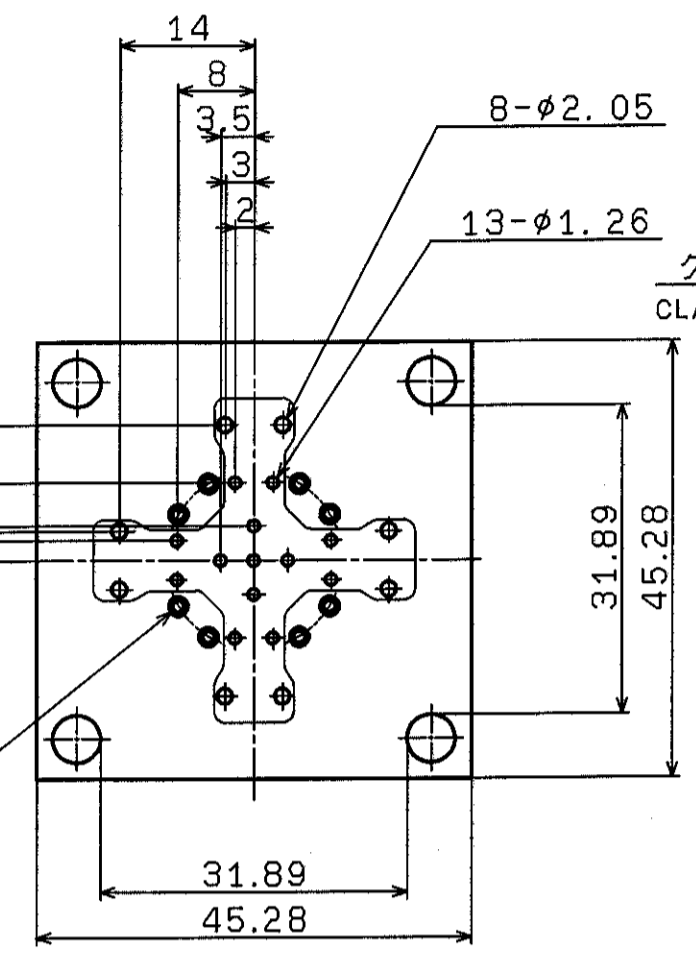
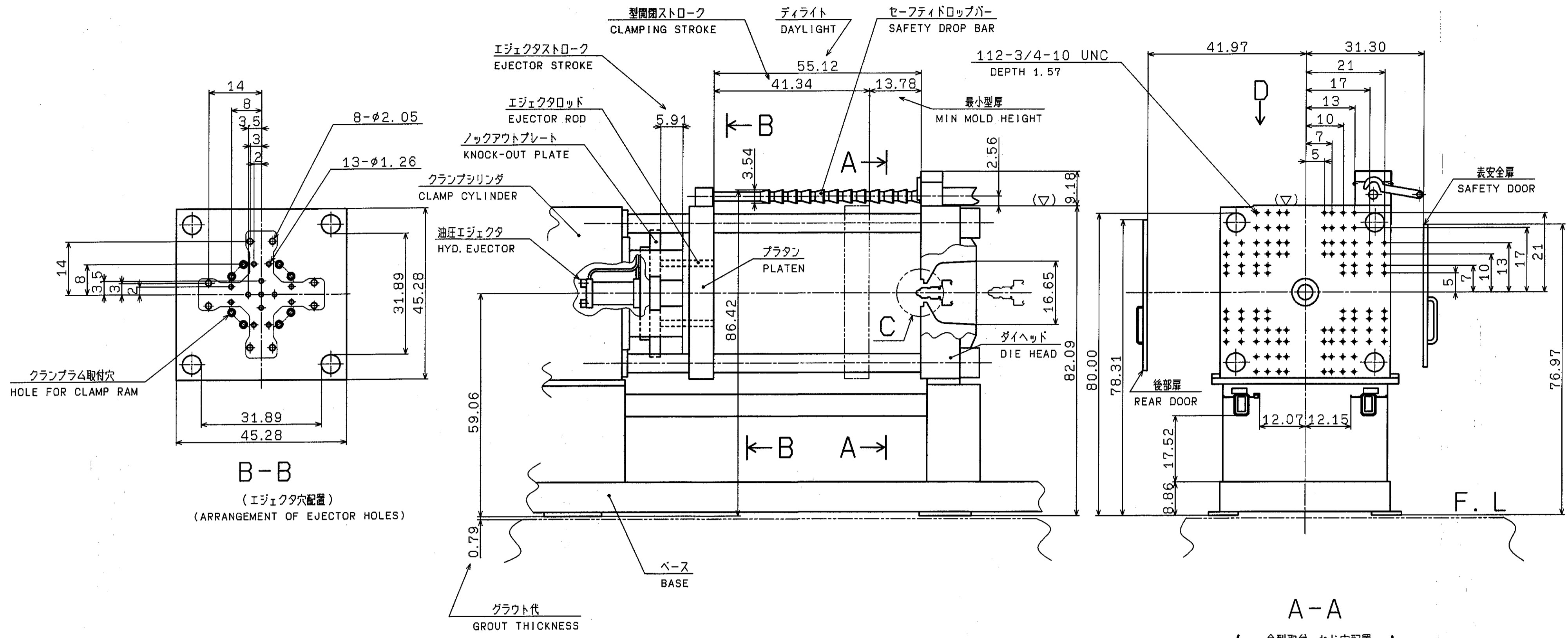
C

D

E

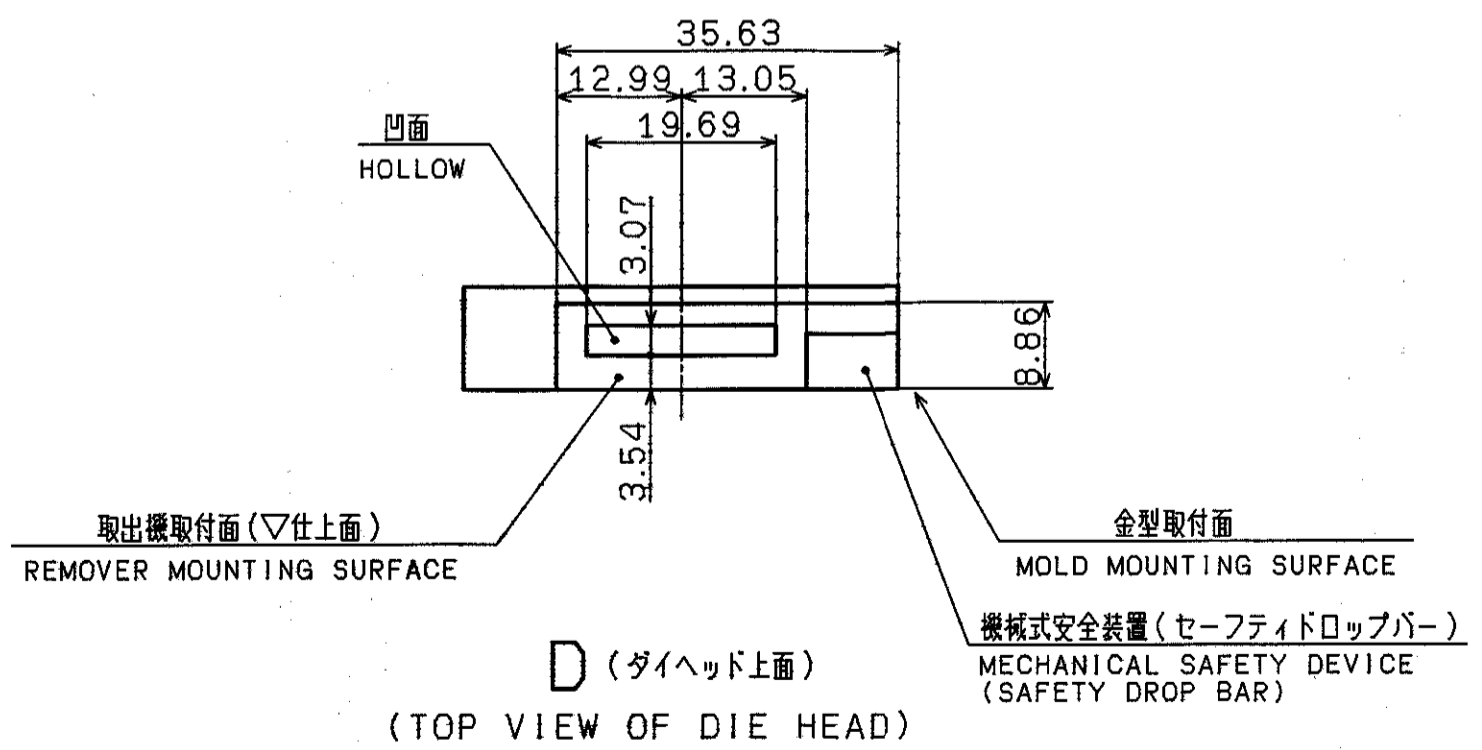
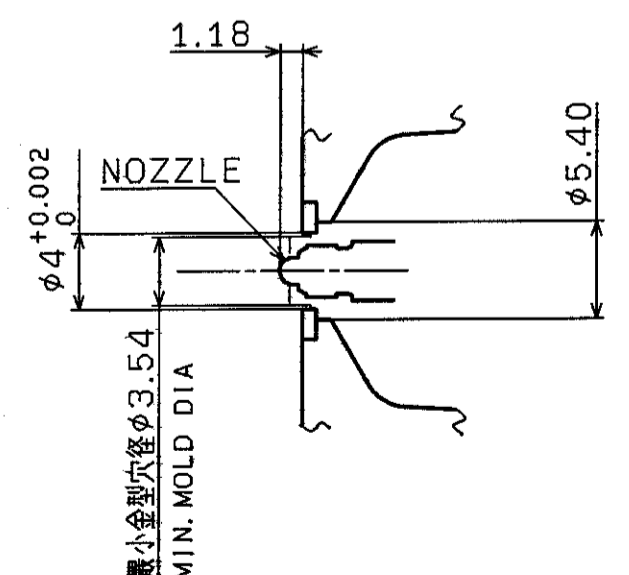
F

完成(特種・工事)	改訂	記事	理由	年月日
(7194-972724)				



クランプラム取付穴  
HOLE FOR CLAMP RAM

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)



- MIN. MOLD SIZE: 19.69x19.69. [WHEN CLAMPING FORCE IS 496 US tonf]
- HEX. 0.95x14.13 $\phi$ -4PIECES, HEX. 1.61x14.13 $\phi$ -4PIECES, 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.
- ALL DIMENSIONS ARE SHOWN IN INCH.

- 最小型厚は、500x500mm [型締力4413kN (450tf) の時]
- 対辺24mm六角x359mm 4本, 対辺41mm六角x359mm 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。
- 単位: INCH.

MODEL 300MSJ	三角法 3RD ANGLE PROJECTION	SCALE 1/20	NAME 金型取付寸法図
B NEXT ASS'Y			DIE SPACE
APPROVED 大	CHECKED 田	DRAWN 細井	DWG. NO. 3FK93660
			SUFFIX MARK PAGE

図形寸法...  
 CADAM  
 05/20/20

[CAD等] A:全CAD B:半CAD  
 A:加工品 B:構造物 C:構入品 D:電加工品 E:電入品 F:電付品 G:電付品 H:電付品 I:電付品 J:電付品

CAD M A

AD

AD

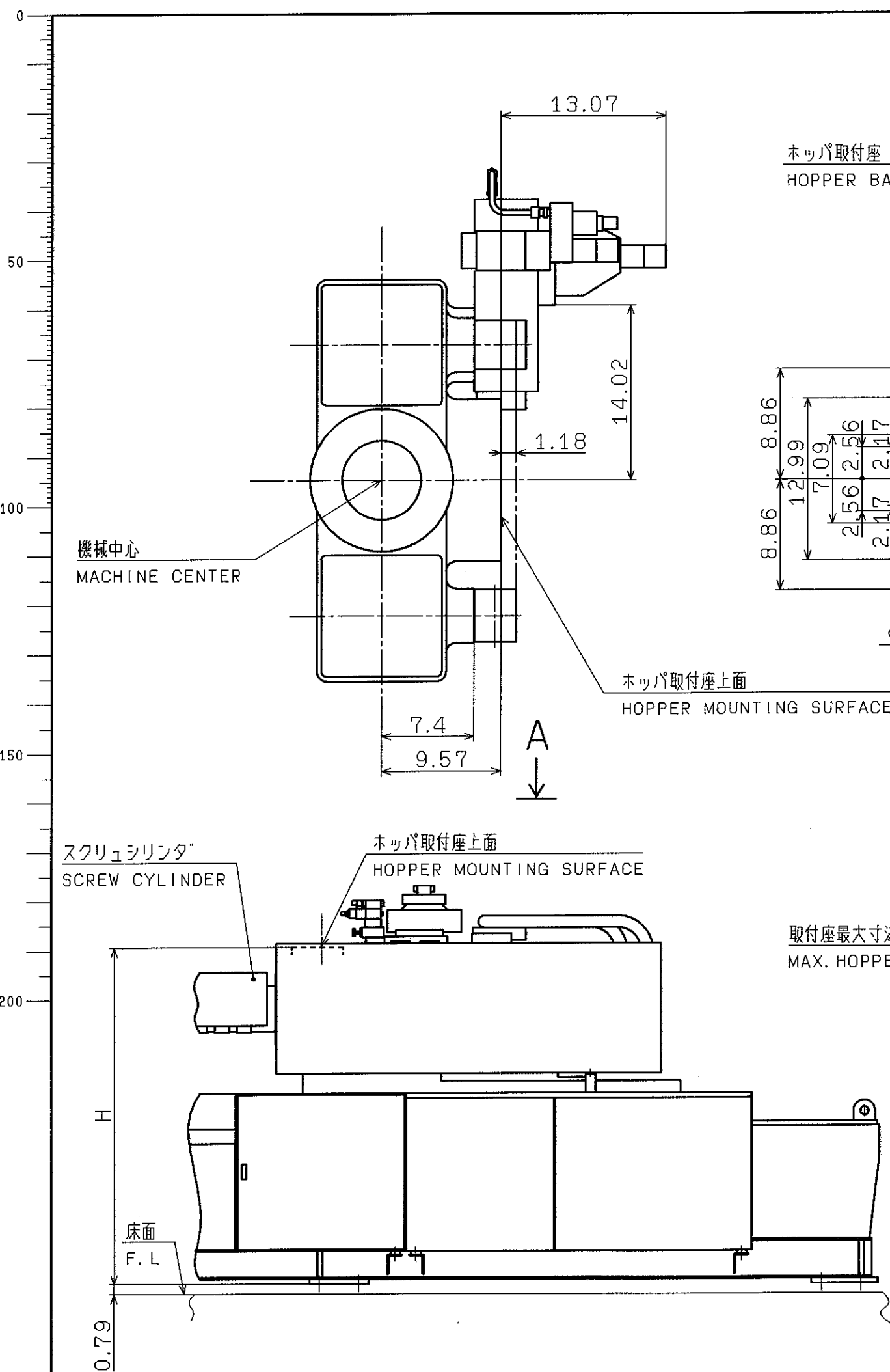
X

X

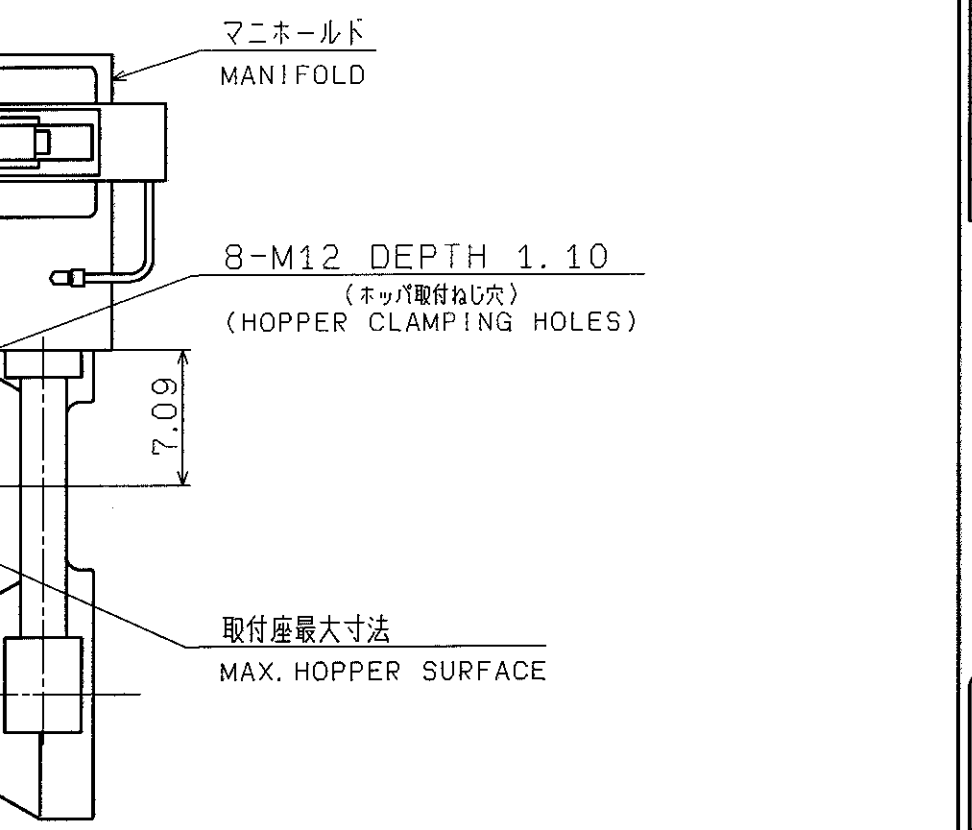
X

X

X



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	大せき 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		3CK97905C

DWG. NO. 3CK97905

図形法 縦書き 直径寸法 公差 仕上材料 熱処理 加工 組立 検査

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

ICAD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  
先計部  
合計  
図寸 縮小  
A3