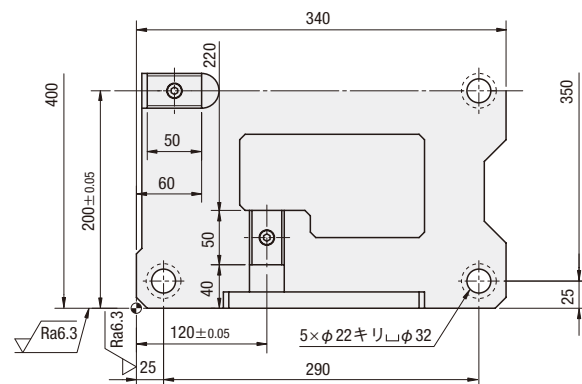
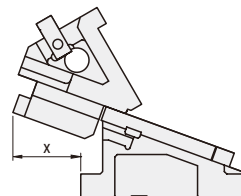


MGFW400 (  $\theta = 50 - 60$  )

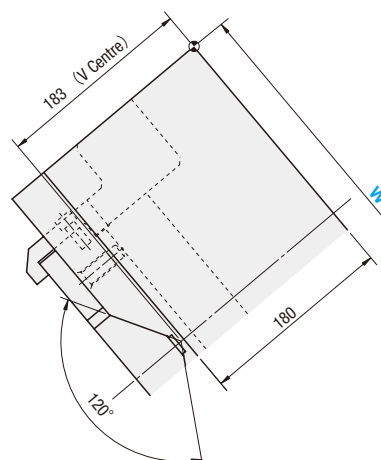
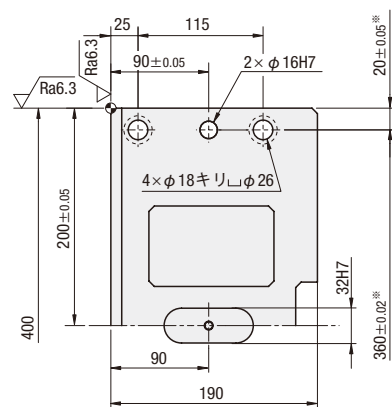
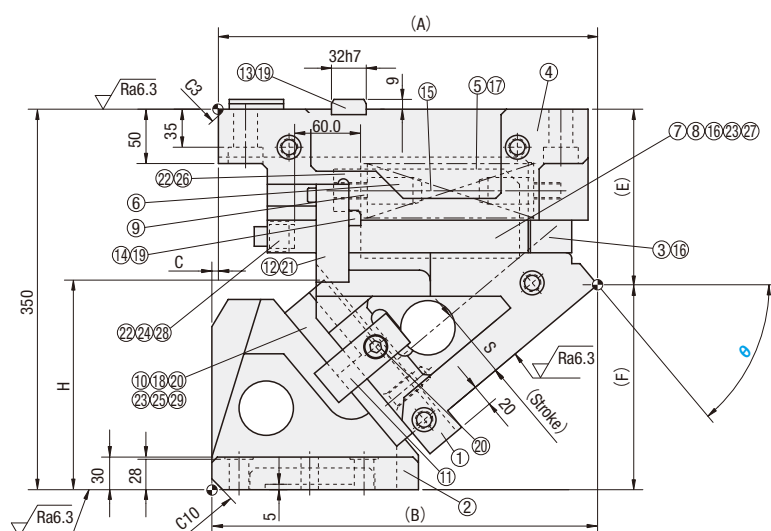
RoHS10



## ■後方抜きスペース



❗ 金型に設置する際は、十分な  
後方抜きスペースを確保して  
ください。



※公差はノック穴

■構成部品表  P.1403

W	$\theta$	A	B	C	E	F	H	x
400	50	348.77	354.77	6	161.49	188.51	192.8	126
	60	332.75	377.75	45	195.83	154.17	202.1	152

ストロークS	加工力kN (tonf)		スプリング力N (kgf)			全重量 kg	型式	W	θ
	標準加工力 (100万回)	許容加工力 (30万回)	初圧	S-5mm時	終圧				
93.3	245.2 (25.0)	490.3 (50.0)	1634 (166.7)	9371 (955.5)	9806 (1000.0)	191.8	MGFWW	400	50
120.0				9466 (965.3)					201.1



### Order 注文例

型式	W	—	$\theta$
MGFW	400	—	50



**Delivery**  
出荷日

 **Misumi-VONA**にてお見積りください。  
(<http://ec.misumi.jp>)



Alterations  
追加工

型式 W -  $\theta$  - (N.K.FK)  
MGFVW 400 - 50 - FK

追加工	記号	詳細
	N	<p>位置決めノック穴加工</p> <p>カムホルダーにφ16H7ノック穴2ヶ所を加工します。</p>
	K	<p>位置決めキー追加 (六角穴付ボルト M8×15 1本付属)</p> <p>付属キー</p>
	FK	<p>キー位置移動</p> <p>カムホルダーの位置決めキーを前方に移動します。</p>