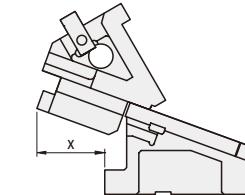


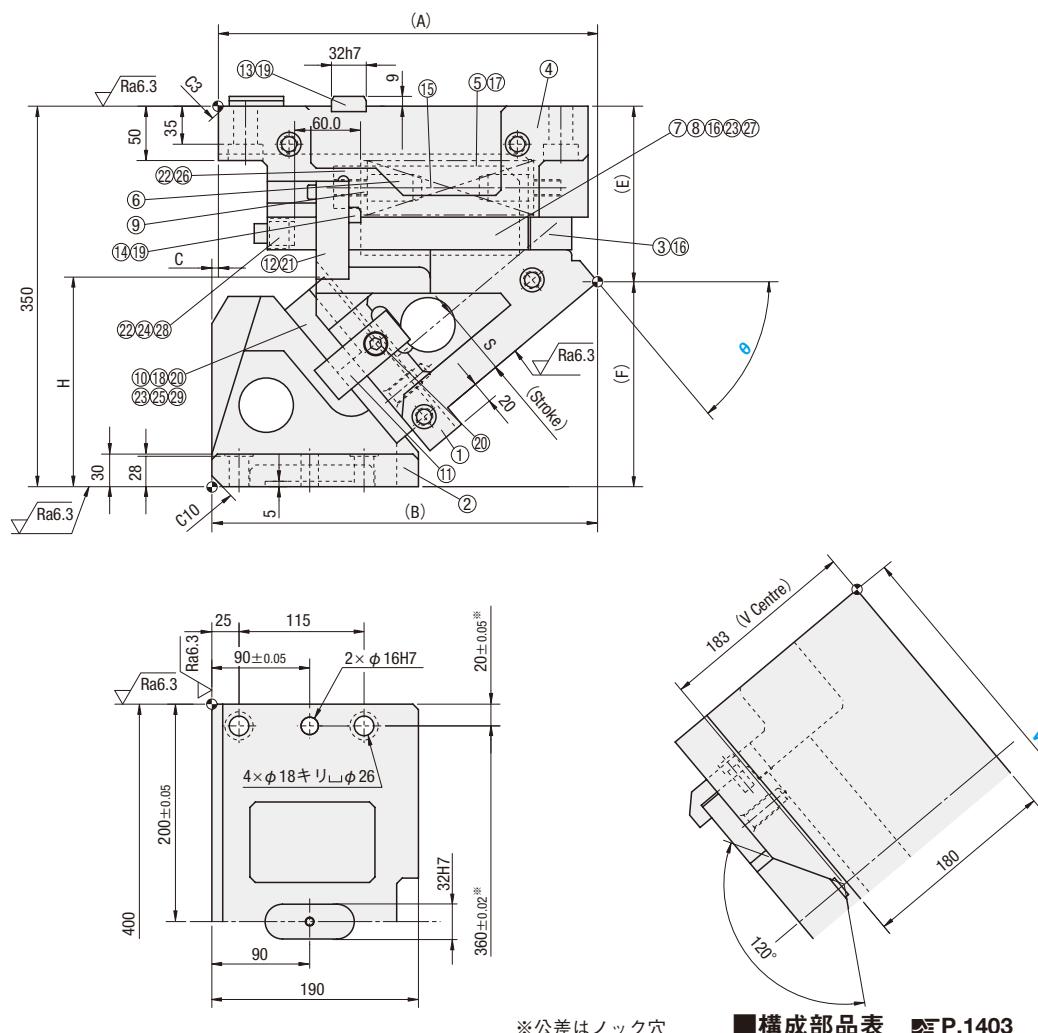
MGFVW400 (θ=50-60)

RoHS10

■後方抜けスペース



金型に設置する際は、十分な後方抜けスペースを確保してください。



■構成部品表 P.1403

W	θ	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	MGFVW	400	50
120.0				9466 (965.3)		201.1			60

Order
注文例
型式 W - θ
MGFVW 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 - θ - (N-K-FK)
MGFVW 400 - 50 - FK

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

カム

カムユニット

製作部品