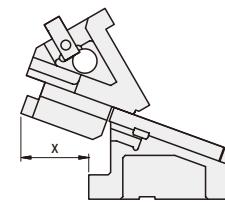


RoHS10

■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。

関連

カム線図
ページ

P.1402

W	θ	A	B	C	E	F	H	x
600	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	分類	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	392.3 (40.0)	783.6 (79.9)	3269 (333.3)	18741 (1911.1)	19613 (1999.9)	283.5	MGFW	600	50
120.0				18932 (1930.5)		295.6			60

Order
注文例

型式 W - θ
MGFW 600 - 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)
MGFW 600 - 50 - K

追加工	記号	詳細
400±0.02 2xφ16H7 25±0.05	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。
100±0.05 φ9 φ14 φ16H7 25±0.05	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
215 φ9 φ14 φ16H7 30° 25±0.05	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