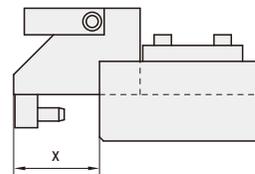


—ノック下穴—  
**MGDC65 ( $\theta=00$ )**

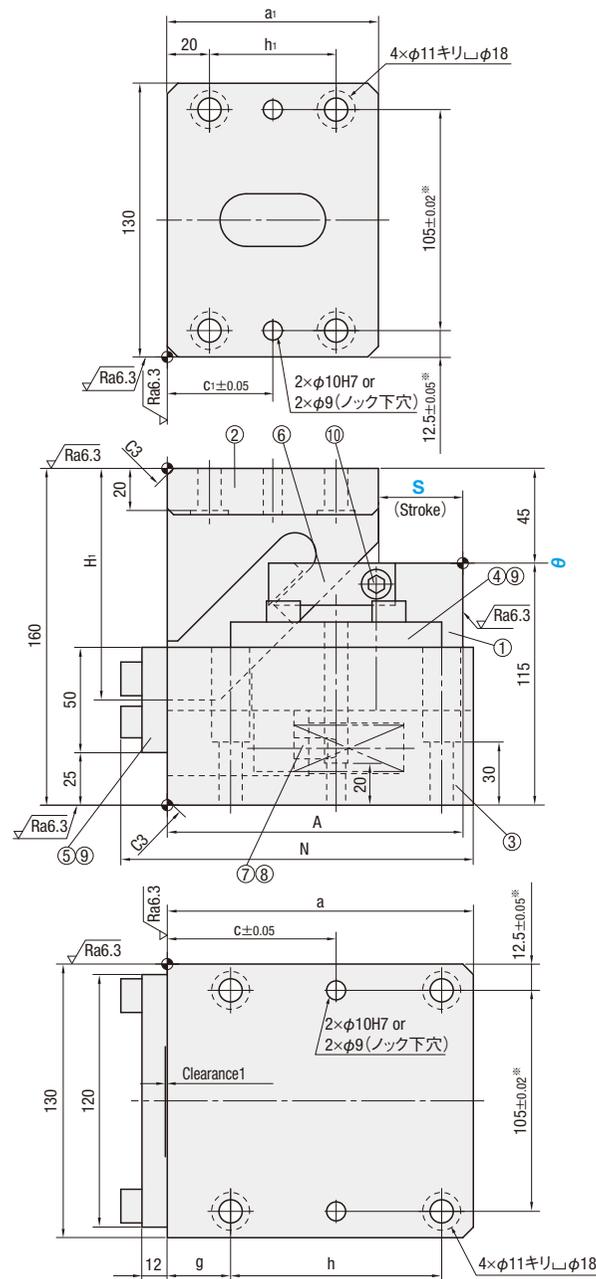
—ノック仕上げ穴—  
**MGDCA65 ( $\theta=00$ )**

RoHS10

■後方抜きスペース



① 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.1481

W	$\theta$	S	A	H <sub>1</sub>	N	a	a <sub>1</sub>	c	c <sub>1</sub>	g	h	h <sub>1</sub>	x
65	00	40	140	110	167	145	100	80	50	30	100	60	75
		60	190	130	212	180	110	105	55	40	125	70	80

加工力kN (tonf)		スプリング力N (kgf)			全重量 kg	型式	W	$\theta$	ストローク S
標準加工力 (100万回)	許容加工力 (30万回)	初圧	S-5mm時	終圧					
19.6 (2.0)	39.2 (4.0)	125 (12.7)	671 (68.4)	749 (76.4)	19.0	—ノック下穴— <b>MGDC</b>	65	00	40
		135 (13.8)	707 (72.1)	759 (77.4)	22.0	—ノック仕上げ穴— <b>MGDCA</b>			60

Order 注文例 型式 W -  $\theta$  - S  
**MGDCA 65 - 00 - 40**

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

カム

カムユニット

製作カム部品