



※公差はノック

■構成部品表 ■P.148

W	θ	S	A	H ₁	N	W ₁	a	a ₁	b	b ₁	c	c ₁	f	f ₁	h	h ₁	k	ℓ	x
250	00	40	210	170	246	280	200	140	360	330	105	70	310	300	135	100	320	340	135
		60	230	190	266		220	160			125	80			155	120			115
		40	210	170	246	330	200	140	410	380	105	70	360	350	135	100	370	390	135
		60	230	190	266		220	160			125	80			155	120			115

加工力kN (tonf)		スプリング力N (kgf)			全重量 kg	型式	W	θ	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					
98.1 (10.0)	147.1 (15.0)	602 (61.4)	3238 (330.2)	3614 (368.6)	106.0	-ノック下穴- MGDC	250	00	40
		651 (66.4)	3407 (347.4)	3657 (372.9)	127.0				60
117.7 (12.0)	176.5 (18.0)	602 (61.4)	3238 (330.2)	3614 (368.6)	106.0	-ノック仕上げ穴- MGDCA	300	00	40
		651 (66.4)	3407 (347.4)	3657 (372.9)	128.0				60



Order
注文

例

型式
MGDCA

W
A 250

1



Delivery
出荷

every
日

2

SUM

li-VO
.misum

Delivery お見積りください
出荷日 **MiSUMi-VONA** (http://ec.misumi.jp)