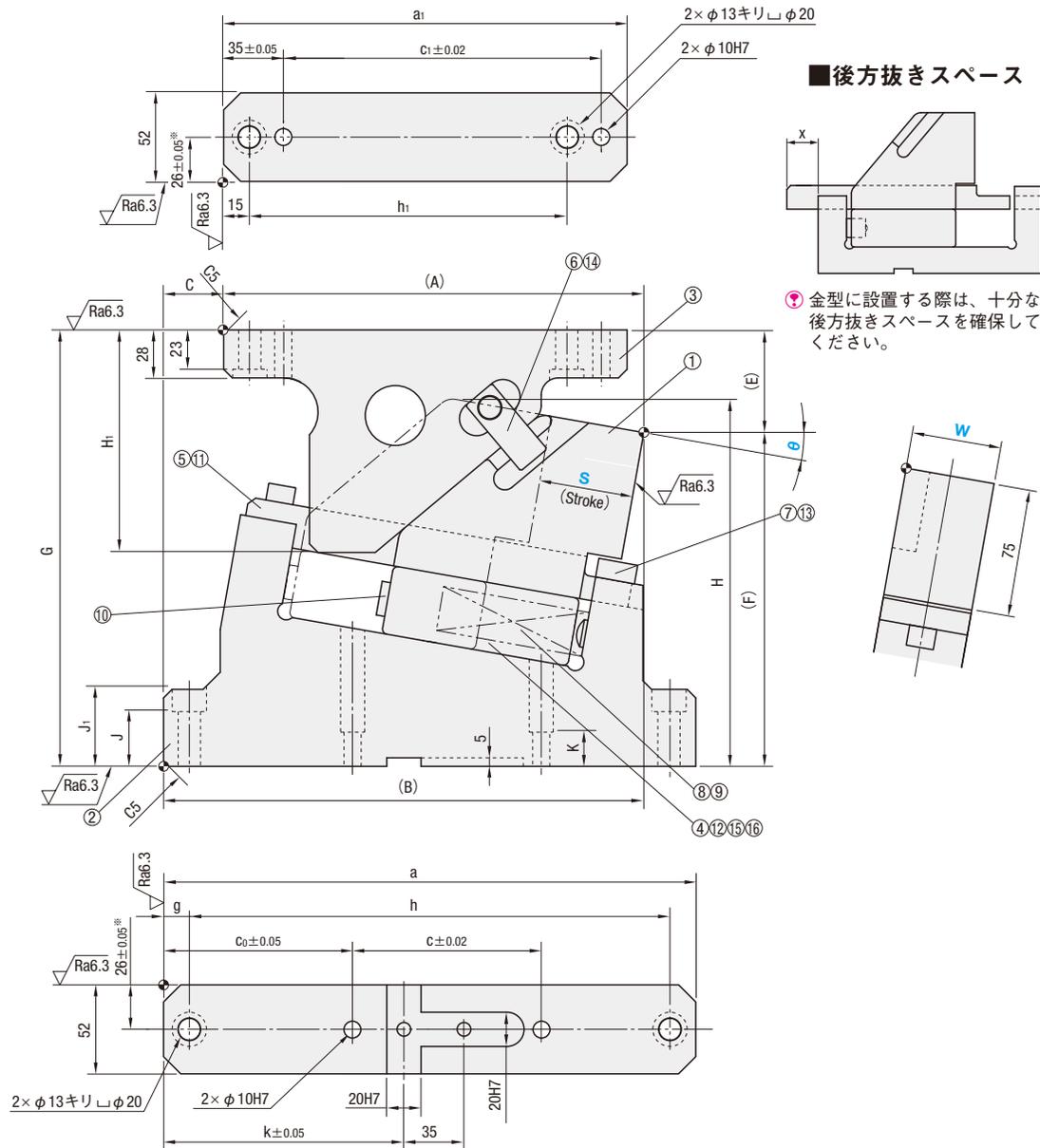
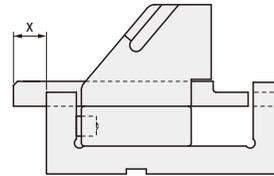


MGDCC52

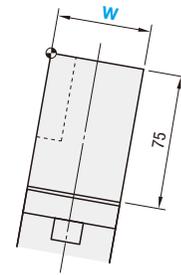
RoHS10



■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.1488

W	θ	S	A	B	C	E	F	G	H	H <sub>1</sub>	J	J <sub>1</sub>	K	a	a <sub>1</sub>	c	c <sub>0</sub>	c <sub>1</sub>	g	h	h <sub>1</sub>	k	x
52	00		220	220	0	45	170	215	170	145	14	-	28	235	210	105	65	160	45	145	160	90	26
	05		234.87	269.87	35	59.34	195.66	255	205.8		130	32	45	20	310	110	110	185	190	15	280	185	140
	10	55	244.75	279.75		59.98	195.02		215.2	223.2													
	15		249.51	289.51	40	61.91	193.09		214.6	120	35												
	20		249.05	304.05	55	80.12	174.88																

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					
19.6 (2.0)	39.2 (4.0)	85 (8.7)	559 (57.0)	607 (61.9)	14.2	MGDCC	52	00	55
					18.5				
					19.4				
					20.0				
					19.5				

Order 注文例 **型式 W - θ - S**  
 MGDCC 52 - 00 - 55

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 - S - (K-SC-WC)**  
 MGDCC 52 - 00 - 55 - WC

追加工	記号	詳細
	K	位置決めキー追加 (2個) (六角穴付ボルト M8×15 2本付属) 
	SC	マウント面前方移動 0 ≤ SC ≤ 65 指定1mm単位
	WC	マウント面幅変更 53 ≤ WC ≤ 100 指定1mm単位

カム

カムユニット

製作カム部品