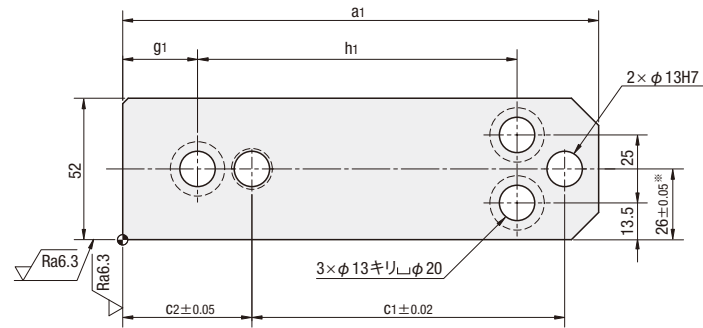
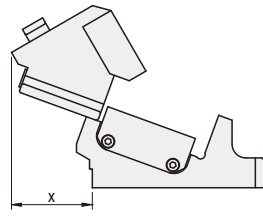


MGFVB52 ($\theta=00-20$)

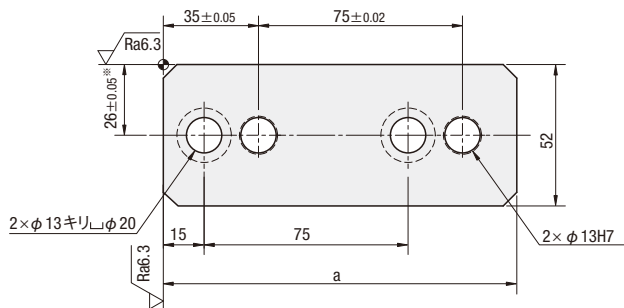
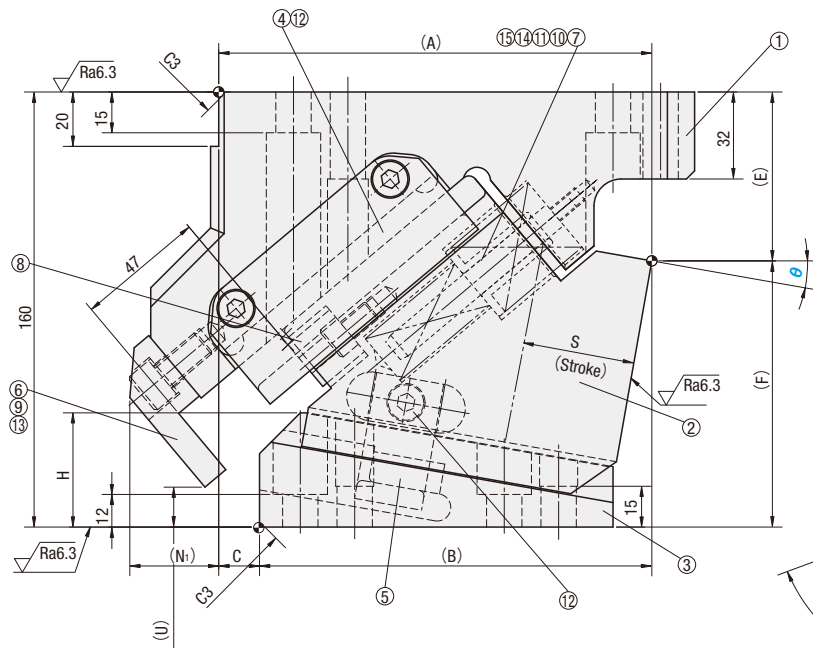
RoHS10



■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.1342



カム線図 P.1341

W	θ	A	B	C	E	F	H	N ₁	U	a	a ₁	c ₁	c ₂	g ₁	h ₁	x
52	00	160	125	35	42	118	41	21.5	10.73	125	175	115	47.5	27.5	117.5	43
	05	161.10	136.10	25	53.31	106.69	40.1	24.35	13.01	130						54
	10	159.28	144.28	15	62.11	97.89	42	31.41	17.9	130						65
	15	168.99	151.49	17.5	66.32	93.68	49	25.48	25.1	185	120	52.5	32.5	122.5	64	
	20	169.72	169.72	0	76.86	83.14	48	27.07	29.7	140	185	120	52.5	32.5	122.5	69

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				
30.2	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	40 (4.1)	1009 (102.9)	1826 (186.2)	8.8	MGFVB	52	00
33.4				1093 (111.4)					05
36.6				1156 (117.8)					10
39.9				1208 (123.2)					15
43.3				1260 (128.5)					20



型式 W - θ
MGFVB 52 - 10

■MGFVB シリーズの特長

コイルスプリングの変更により耐久性を向上します。
生産の安定化に貢献します。
当社従来品MGFVAと取付寸法は従来モデルと完全互換です。



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



型式 W - θ - (N12-SC...etc.)
MGFVB 52 - 15 - SC15

追加工	記号	詳細
	N12	ノック穴径変更 φ13H7⇒φ12H7
	SC	マウント面前方移動 1≦SC≦50 指定1mm単位
	WC	マウント面幅変更 53≦WC≦120 指定1mm単位
自動調芯	AKC	自動調芯なしに変更します。