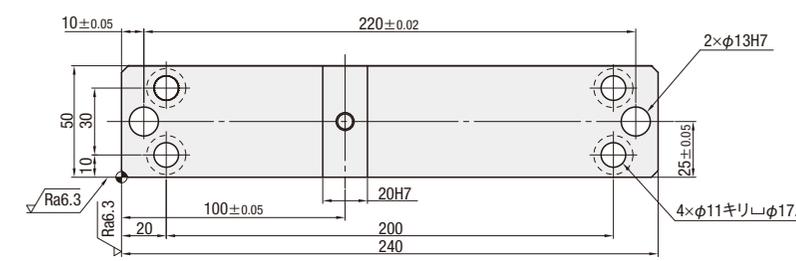
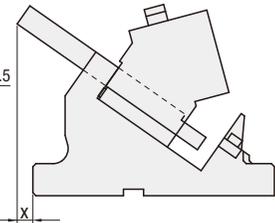


MGFV50 (θ=00-55)

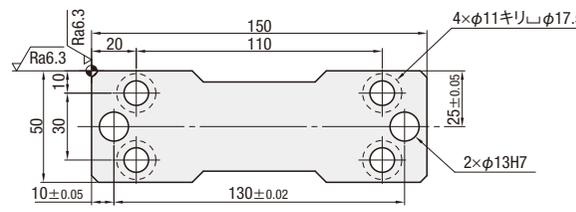
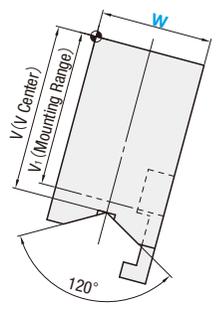
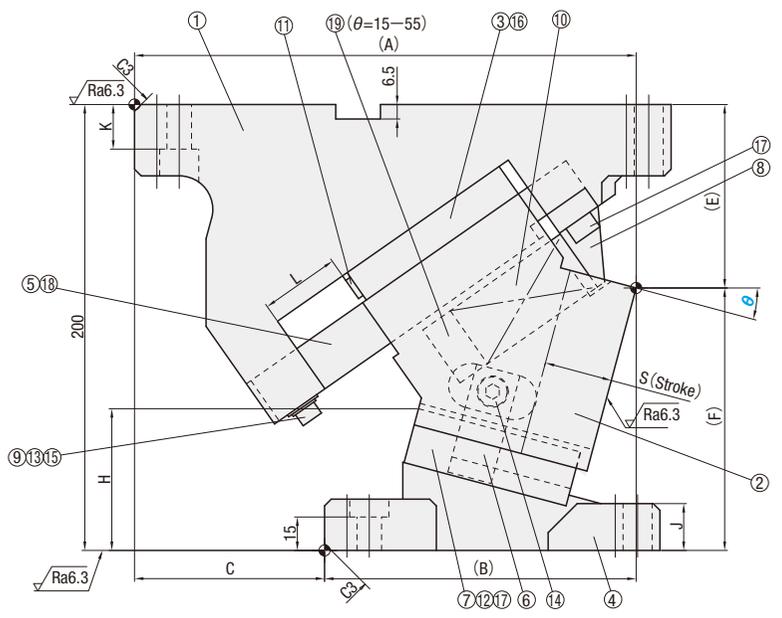
RoHS10



■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。



■構成部品表 P.1309

W	θ	A	B	C	E	F	H	J	K	L	V	V ₁	x
50	00	225	118	107	77.5	122.5	45	23	20	47	75	75	0
	05	226.91	126.91	100	78.33	121.67	51.4			43			
	10	223.72	133.72	90	79.93	120.07	57.6			39			
	15	224.36	139.36	85	82.29	117.71	63.6			36			
	20	220.76	150.76	70	85.39	114.61	69.1			33			
	25	215.85	157.85	58	89.22	110.78	74.4	21	30	75			
	30	213.58	158.58	55	94.73	105.27	78.2			75			
	35	204.89	169.89	35	96.9	103.1	85.5			65			
	40	206.72	176.72	30	102.69	97.31	89.4						
	45	202.01	182.01	20	103.06	96.94	98.7						
50	195.73	185.73	10	105.94	94.06	105.5							
55	189.83	189.83	0	116.3	83.7	104.8							

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	19.6 (2.0)	39.2 (4.0)	59 (6.0)	827 (84.3)	980 (99.9)	12.7	MGFV	50	00
30.5			137 (14.0)	843 (85.9)		12.3			05
30.3			216 (22.0)	855 (87.1)		11.8			10
30.5			98 (10.0)	835 (85.2)		11.8			15
30.4			172 (17.5)	848 (86.4)		11.5			20
30.0			163 (16.6)	979 (99.9)	843 (86.0)	11.3			25
32.6					854 (87.1)	11.1			30
35.4					865 (88.2)	10.9			35
38.6					873 (89.0)	10.9			40
42.3					884 (90.1)	10.6			45
46.7	892 (91.0)	10.6	50						
52.1	900 (91.8)	10.8	55						

Order 注文例: 型式 MGFV W 50 - θ 40
Delivery 出荷日: Misumi-VONA (http://ec.misumi.jp) にお見積りください。

Alterations 追加加工: 型式 MGFV W 50 - θ 40 - (N12-K...etc.) N12

追加工	記号	詳細
	N12	ノック穴径変更 φ13H7⇒φ12H7
	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
	SC	マウント面前方移動 1≦SC≦60 指定1mm単位
	WC	マウント面幅変更 W=50⇒W=65
	AKC	自動調芯なしに変更します。