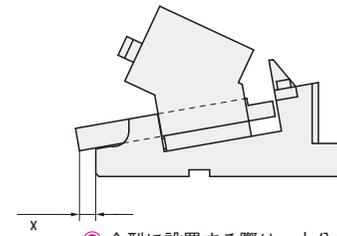


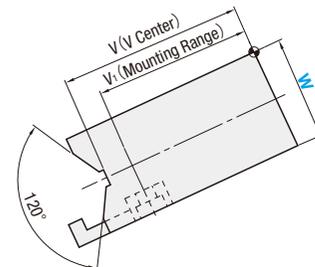
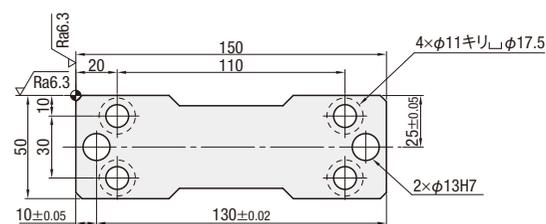
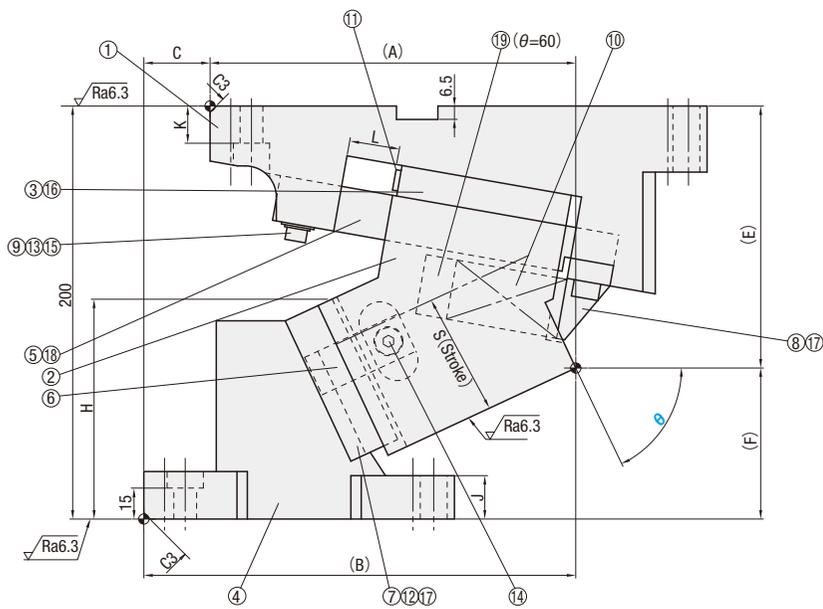
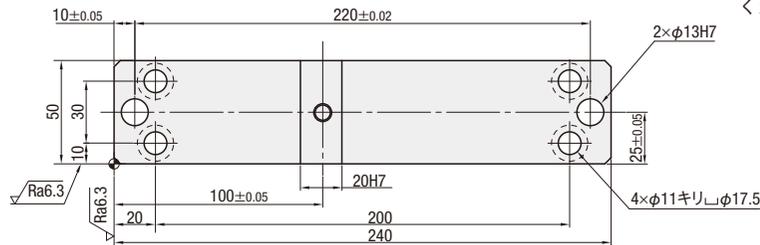
MGFV50 ($\theta=60-70$)

■後方抜きスペース

RoHS10



◆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	60	179.27	194.27	15	125.08	74.92	105.5	21	18	30	75	65	3
	65	176.6	208.6	32	126.87	73.13	106.5			25	90	75	
	70	177	215	38	135.83	64.17	107.0			20	92	75	

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				
59.1	19.6 (2.0)	39.2 (4.0)	163 (16.6)	911 (92.9)	979 (99.9)	11.2	MGFV	50	60
58.3			299 (30.5)	922 (94.0)					65
57.6			226 (23.1)	916 (93.4)	980 (100.0)	12.0			70

Order 注文例 型式 W - θ
MGFV 50 - 65

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 - (N12-K...etc.)
MGFV 50 - 65 - K

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)
	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
自動調芯	AKK	自動調芯なしに変更します。