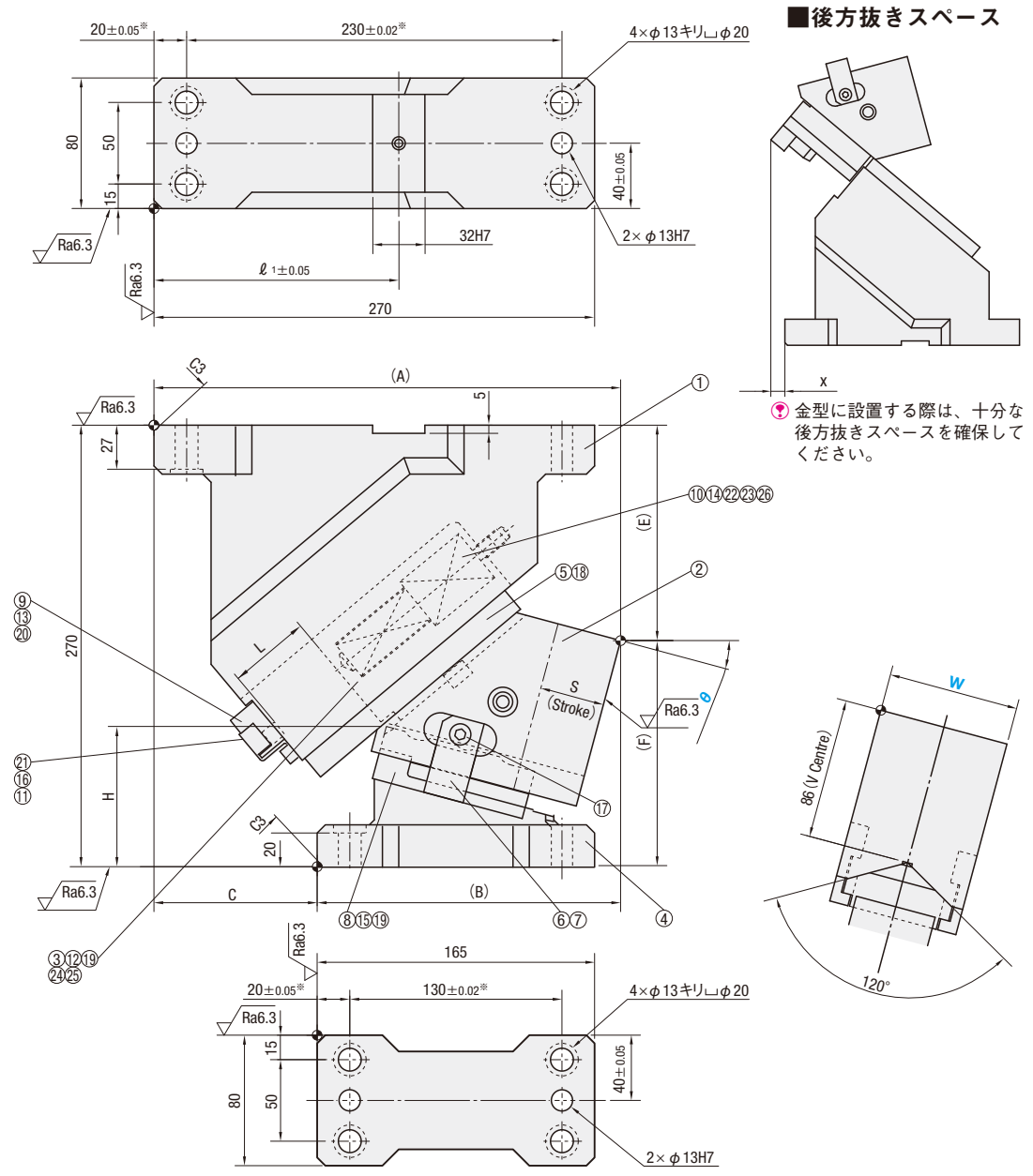


MGFVS80 (θ=00-60)

RoHS10



※公差はノック穴
■構成部品表 P.1320

W	θ	A	B	C	E	F	H	L	ℓ ₁	x
80	00	260	160	100	99	171	83	50	130	12
	05	272.93	172.93		109.39	160.61	83.8		150	17
	10	279.92	179.92		120.43	149.57	84.6			
	15	285.93	185.93	132.04	137.96	85.3				
	20	285.9	195.9	90	129.12	140.88	100.9		170	27
	25	289.8	199.8		141.6	128.4	101.5			
	30	282.59	207.59	75	134.36	135.64	121.9	36		
	35	284.27	209.27		147.32	122.68	122.3			
	40	274.8	214.8	60	140.38	129.62	142.6			
	45	274.2	214.2		153.44	116.56	142.7			
	50	262.46	227.46	35	151.39	118.61	157.8	57		
	55	259.6	224.6		164.14	105.86		56		
60	240.64	240.64	0	176.59	93.41	157.7	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					
32.1	54.9 (5.6)	109.8 (11.2)	68 (6.9)	1570 (160.1)	3559 (362.9)	25.9	MGFVS	80	00	
38.4				1902 (193.9)					26.3	05
38.9				1927 (196.5)					26.6	10
39.7				1953 (199.1)					25.1	15
46.1				2182 (222.5)					25.3	20
47.8				2233 (227.7)					25.3	25
54.3				2386 (243.3)					23.2	30
57.4				2437 (248.5)					23.4	35
64.3				2565 (261.5)					22.4	40
69.6				2641 (269.3)					22.4	45
77.8				2743 (279.7)					21.6	50
87.2				2819 (287.5)					21.7	55
98.5	2921 (297.9)	23.2	60							

Order 注文例: 型式 MGFVS W 80 θ 40
 Delivery 出荷日: Misumi-VONAにてお見積りください。(http://ec.misumi.jp)
 Alterations 追加加工: 型式 MGFVS W 80 θ 15 (N12-N16...etc.) N12

追加工	記号	詳細
φ12H7 または φ16H7	N12 N16	ノック穴径変更 φ13H7⇒φ12H7 ノック穴径変更 φ13H7⇒φ16H7
	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 0≤SC≤60 指定1mm単位
	WC	マウント面幅変更 81≤WC≤120 指定1mm単位
自動調芯	AKC	自動調芯なしに変更します。