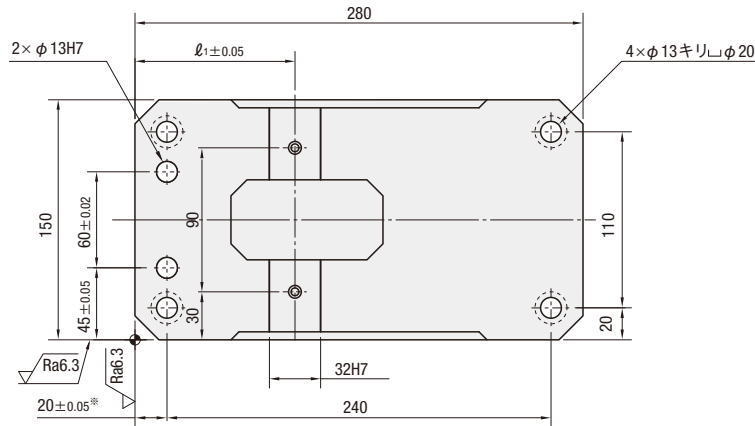
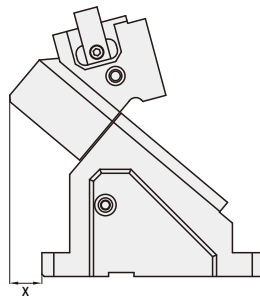


MGFVS150 (θ=00-65)

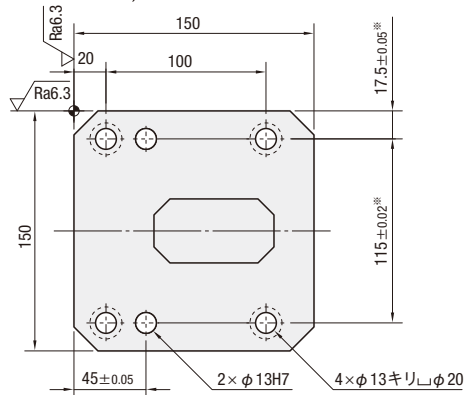
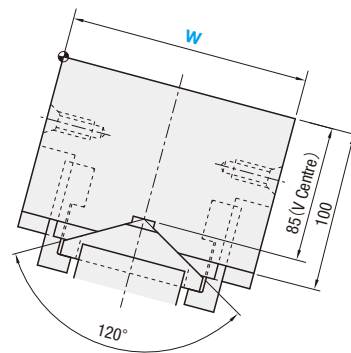
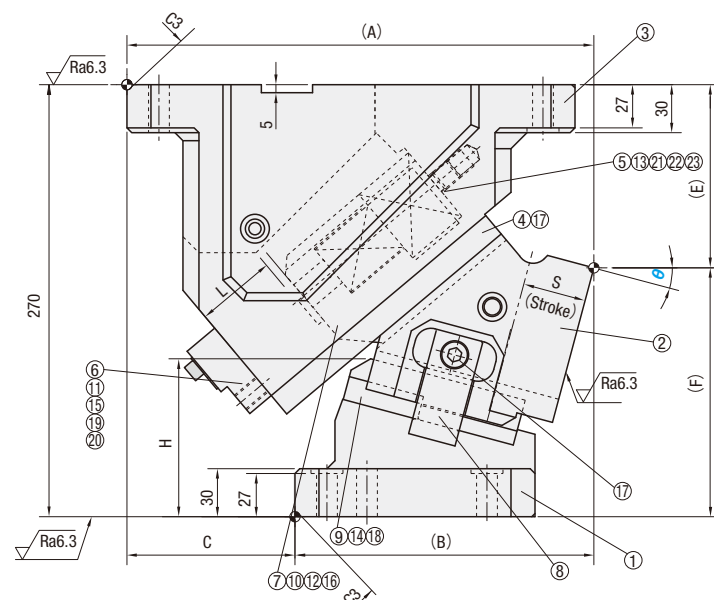
RoHS10



■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.1320

W	θ	A	B	C	E	F	H	L	ℓ1	x
150	00	280	160	120	85	185	94	50	100	20
	05	288.26	173.26	115	95.84	174.16	94			41
	10	285.54	180.54	105	102.36	167.64	98.9			
	15	291.79	186.79	90	114.47	155.53	98.7			
	20	286.97	196.97	70	122.07	147.93	103.5		135	57
	25	291.02	201.02	45	135.08	134.92	103.2			
	30	283.92	213.92	25	138.4	131.6	112.8			
	35	285.66	215.66	0	151.91	118.09	112.4			
	40	276.20	231.2	170	155.53	114.47	121.9		75	
	45	275.56	230.56		169.14	100.86	121.4			
	50	263.74	238.74		167.65	102.35	137		77	
	55	260.74	235.74		180.94	89.06	137.6			
	60	246.6	246.6	193.92	76.08	138.2	100			
	65	241.35	241.35	206.49	63.51	138.6	104			

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	123.6 (12.6)	185.3 (18.9)	136 (13.8)	4366 (445.3)	10176 (1037.7)	45.4	MGFVS	150	00
32.3				4441 (452.8)		45.9			05
38.9				5409 (551.6)		44.4			10
39.7				5484 (559.2)		44.9			15
46.1				6154 (627.5)		43.2			20
47.8				6303 (642.7)		43.7			25
54.3				6750 (688.3)		42.2			30
57.4				6899 (703.5)		42.7			35
64.3				7271 (741.5)		41.0			40
69.6				7495 (764.2)		41.4			45
77.8				7793 (794.6)		40.5			50
87.2				8016 (817.4)		40.9			55
98.5				8314 (847.8)		41.5			60
93.2				172 (17.5)		8592 (876.2)			10159 (1035.9)



注文例

型式 W - θ  
MGFVS 150 - 30



出荷日

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



追加加工

型式 W - θ - (N12-N16...etc.)  
MGFVS 150 - 15 - N12

追加加工	記号	詳細
φ12H7 または φ16H7	N12	ノック穴径変更 φ13H7⇒φ12H7
	N16	ノック穴径変更 φ13H7⇒φ16H7

追加加工	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)
	TK	T字キー溝加工 位置決めキー追加 (6個) (六角穴付ボルトM8×15 6本付属)