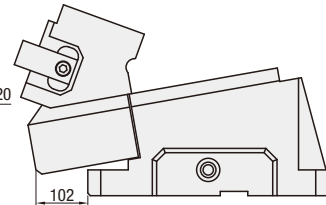
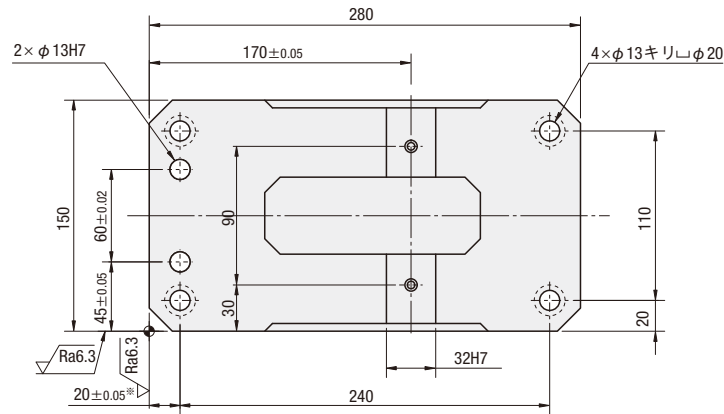


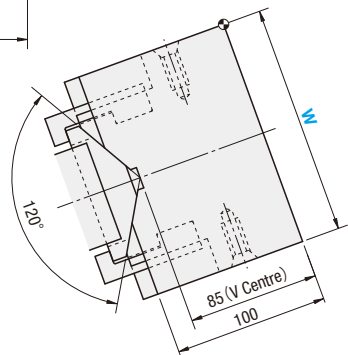
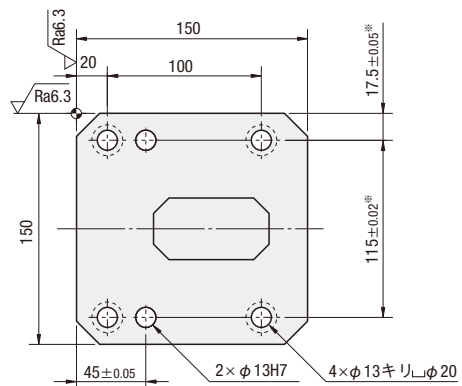
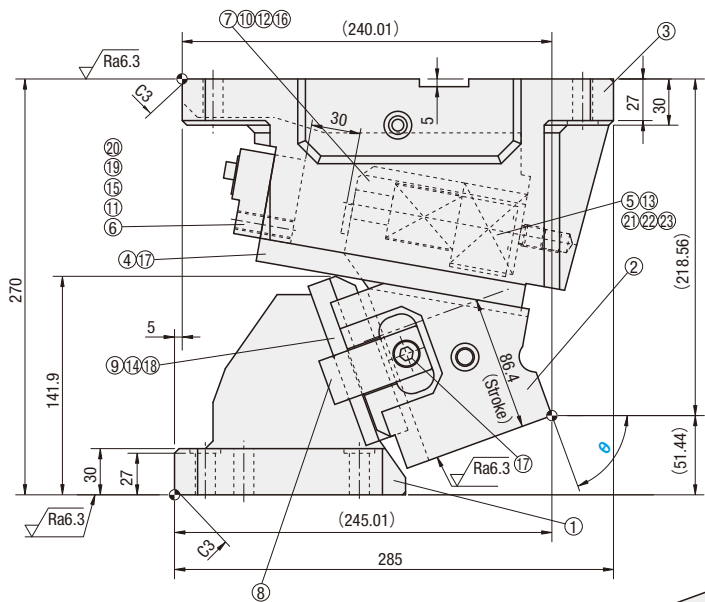
MGFVS150-70

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

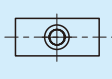
■構成部品表 P.1320

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				
86.4	123.6 (12.6)	185.3 (18.9)	179 (18.2)	8876 (905.1)	10149 (1034.9)	43.5	MGFVS	150	70

Order 注文例
型式 W - θ
MGFVS 150 - 70

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-N16...etc.)
MGFVS 150 - 70 - TK

追加工	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
 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)	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	位置決めキー追加(6個) (六角穴付ボルトM8×15 6本付属)