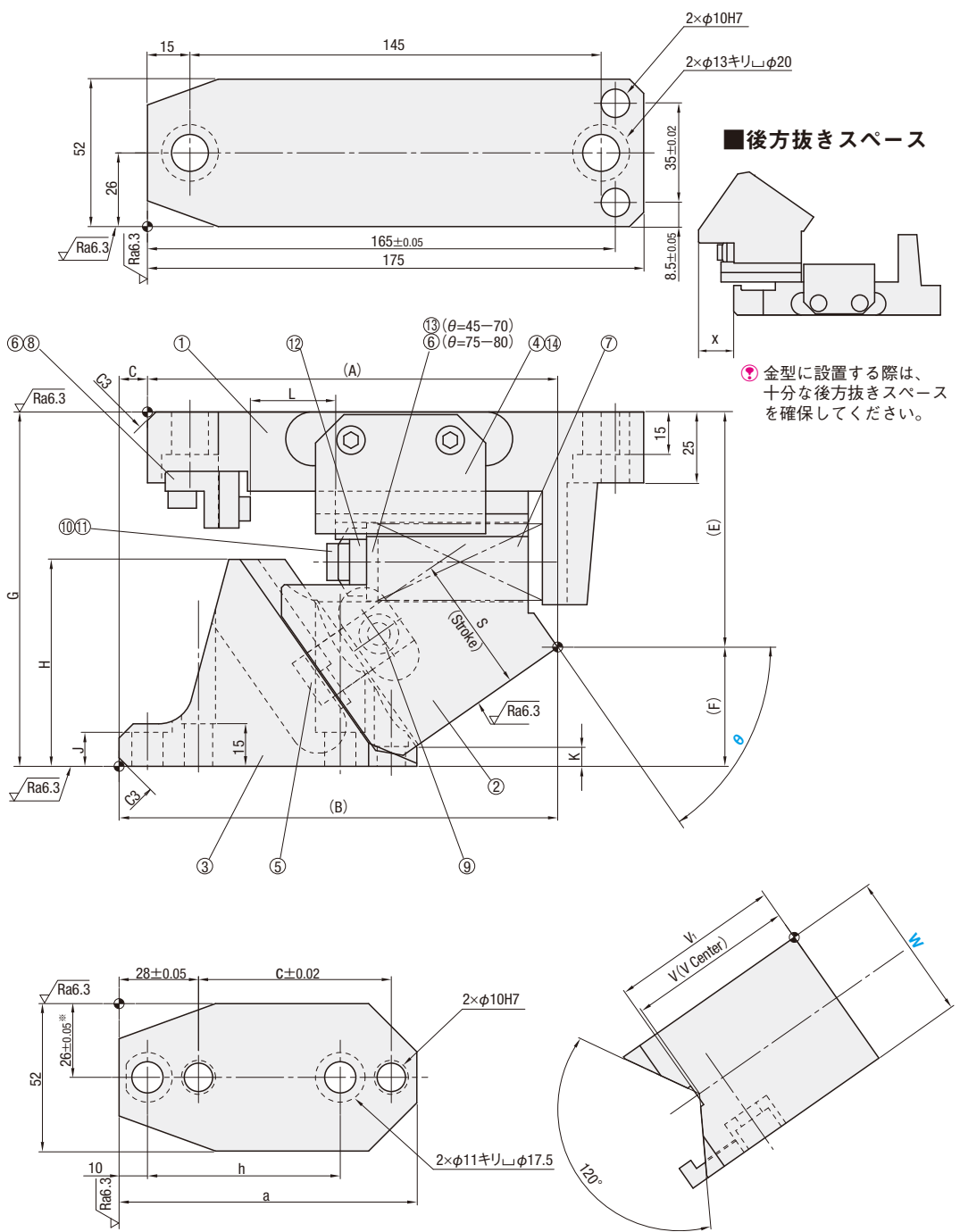


MGFVC52 ($\theta=45-80$)

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.1336

W	θ	A	B	C	E	F	G	H	J	K	L	V	V ₁	a	c	h	x
52	45	145.41	149.41	4	75.73	49.27	125	63	7	7	30	59	60	105	68	68	31
	50	143.92	152.92	9	79.43	45.57		67	32								
	55	144.67	154.67	10	82.97	42.03		73	33								
	60	150.69	159.69	9	90.28	34.72		74	26								
	65	130.16	175.16	45	99.54	25.46	73	12	20	43							
	70	133.62	173.62	40	106.97	18.03	72.5	15	12	38							
	75	148.74	178.74	30	124.59	25.41	150	83	10	111	55	55	47				
	80			30						110							

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				
42.3	14.7 (1.5)	29.4 (3.0)	245 (25.0)	894 (91.2)	980 (99.9)	5.0	MGFVC	52	45
46.7				902 (91.9)		5.0			50
52.3				909 (92.7)		5.0			55
60.0				919 (93.7)		5.2			60
47.3			327 (33.3)	981 (100.0)	912 (93.0)	5.9			65
58.5					925 (94.4)	5.9			70
46.3					910 (92.8)	7.8			75
57.5					436 (44.5)	556 (56.7)			7.7

Order 注文例
型式 W - θ
MGFVC 52 - 50

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 W - θ - (SC)
MGFVC 52 - 65 - SC30

追加工	記号	詳細
	SC	マウント面前方移動 1 ≤ SC ≤ 60 指定1mm単位
	AKC	自動調芯なしに変更します。

カム

カムユニット

製作カム部品