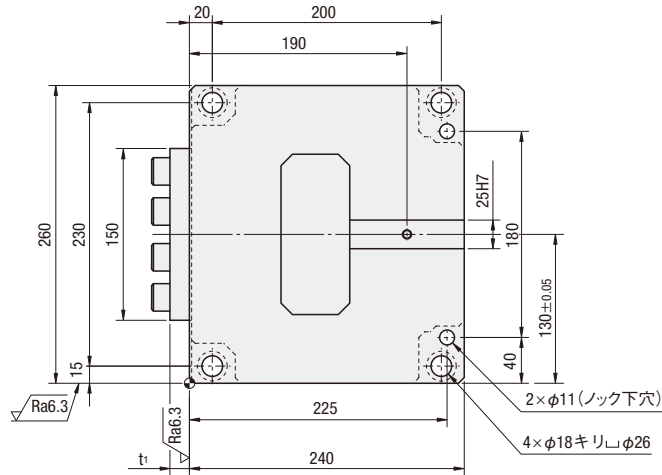
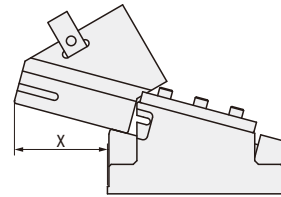


MGFTT200

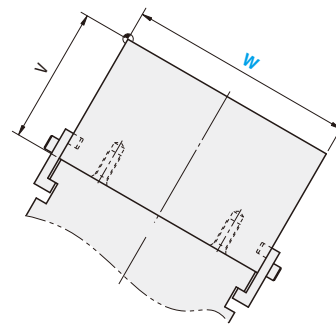
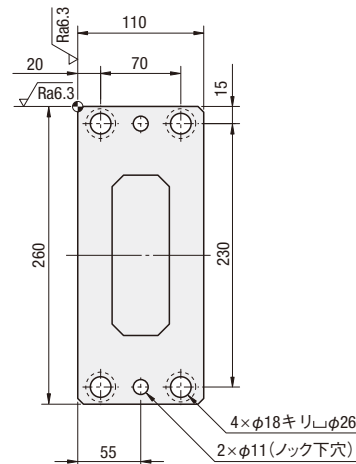
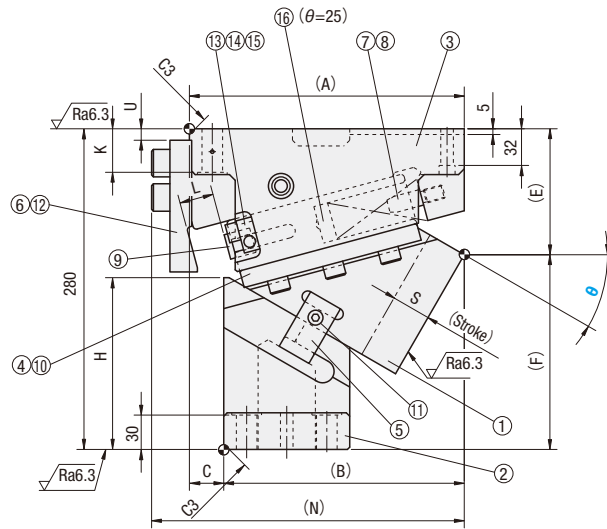
RoHS10



■後方抜きスペース



④ 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.1370

W	θ	A	B	C	E	F	H	K	L	N	V	U	tr	X					
200	00	240	180	60	90	190	90	38	40	273	100	60	17	83					
	05	236.82	176.82		78.84	201.16	86.1			269.82	130								
	10	240	180		90	190	120.2			273	100	35	15	18	115				
	15	254.35	194.35		81.51	198.49	116.0			287.35	130								
	20	240	190	50	110	170	130		20	32	274	100	10	16	132				
	25	253.27	203.27		102.6	177.4	125				287.27	130							
	30	240	210	30	110	170	150			20	30	273				120	17	126	
	35	252.34	222.34		109.69	170.31	160					285.34				140			
	40	240	210		115	165	160					273				120			
	45	247.41	217.41		114.68	165.32	160					280.41				140			
	50	240	240	10	120	160	170				20	272				140	10	16	132
	55				120	160													
	60				120	160													
	65				120	160													
70	120	160	120	160	180	180		20				272				140	10	16	142

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						
28.3	98.1 (10.0)	196.1 (20.0)	630 (64.2)	4775 (487.0)	5670 (578.2)	81.5	MGFTT	200	00		
28.4			294 (30.0)	5152 (525.4)	6182 (630.4)	82.3			05		
33.3			5299 (540.4)	6182 (630.4)	75.7	10					
33.9			5314 (541.9)	6182 (630.4)	80.5	15					
30.9			117.7 (12.0)	235.4 (24.0)	353 (36.0)	5080 (518.0)			5998 (611.6)	76.1	20
32.0						5116 (521.6)			6182 (630.4)	80.1	25
33.5						4851 (494.7)			5645 (575.6)	77.0	30
35.4						4904 (500.1)			5645 (575.6)	80.9	35
39.0						4974 (507.3)			5645 (575.6)	71.4	40
42.3						5027 (512.7)			5645 (575.6)	74.7	45
46.7						5080 (518.0)			5645 (575.6)	71.6	50
52.3						5133 (523.4)			5645 (575.6)	78.6	55
60.0						5204 (530.6)			5645 (575.6)	73.9	60
47.3						1104 (112.6)			5056 (515.6)	5520 (562.9)	77.2
58.5	5145 (524.6)	5645 (575.6)				72.2	70				

Order 注文例
型式 W - θ
MGFTT 200 - 30

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 - (HK-DK...etc.)
MGFTT 200 - 15 - K

追加工	記号	詳細
	HK	カムホルダーノック穴仕上げ加工 ④ 12、13、16のみ指定可 φ11(下穴) ⇒ φ12H7、φ13H7 またはφ16H7
	DK	カムドライバーノック穴仕上げ加工 ④ 12、13、16のみ指定可 φ11(下穴) ⇒ φ12H7、φ13H7 またはφ16H7

追加工	記号	詳細
	HDK	カムホルダー、カムドライバーノック穴仕上げ加工 ④ 12、13、16のみ指定可 φ11(下穴) ⇒ φ12H7、φ13H7または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

カム

カムユニット

製作カム部品