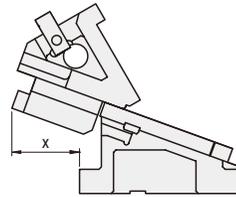


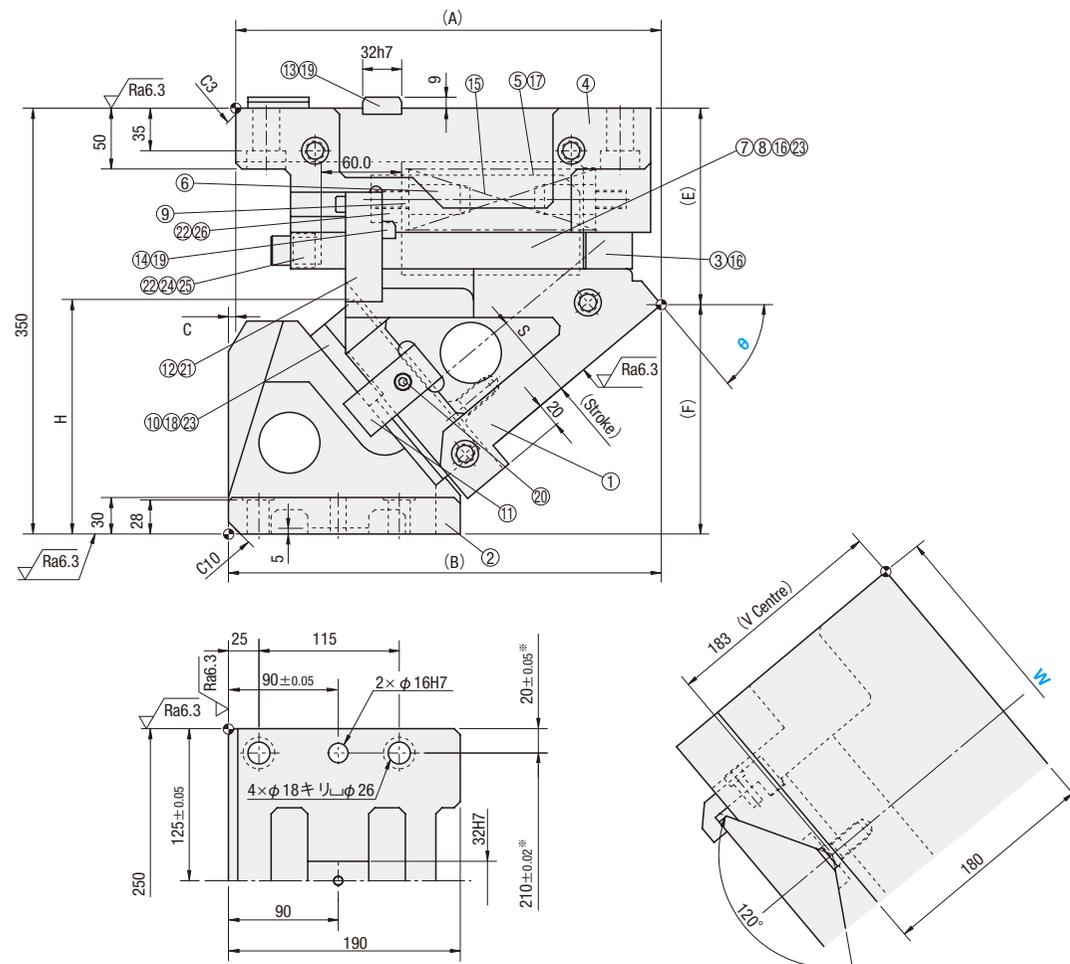
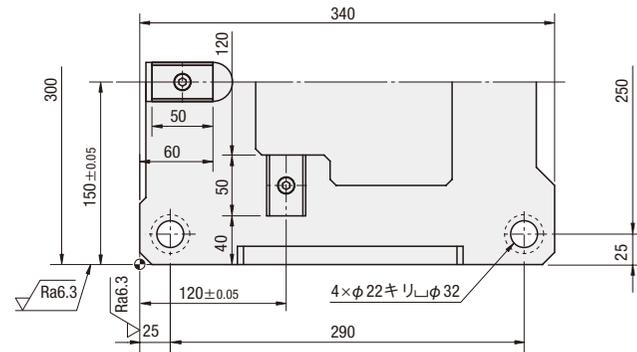
MGFW300 ($\theta=50-60$)

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.1403

W	θ	A	B	C	E	F	H	x
300	50	348.77	354.77	6	161.49	188.51	192.8	126
	60	332.75	377.75	45	195.83	154.17	202.1	152

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				
93.3	196.1 (20.0)	392.3 (40.0)	1634 (166.7)	9371 (955.5)	9806 (1000.0)	130.9	MGFW	300	50
120.0				9466 (965.3)					136.1

Order 注文例
型式 W - θ
MGFW 300 - 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 - (N-K-FK)
MGFW 300 - 60 - FK

追加加工	記号	詳細
	N	位置決めノック穴加工 カムホルダーにφ16H7ノック穴2ヶ所を加工します。
	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
	FK	キー位置移動 カムホルダーの位置決めキーを前方に移動します。