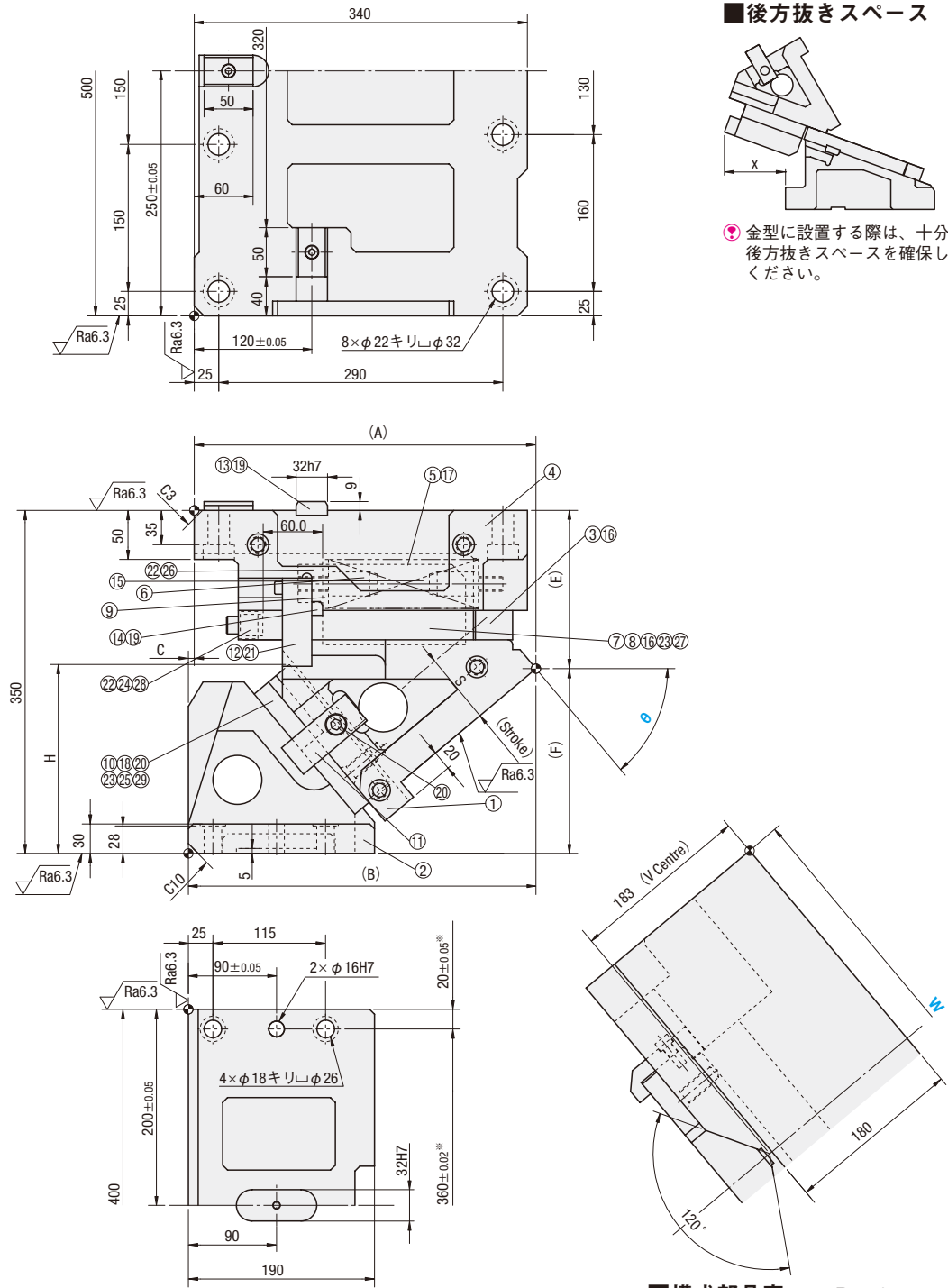
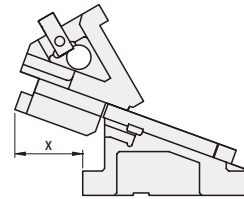


MGFVW500 (θ=50-60)

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.1404

W	A	B	C	E	F	H	x
500	50	348.77	354.77	6	161.49	188.51	192.8
	60	332.75	377.75	45	195.83	154.17	202.1

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	
	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	313.8 (32.0)	627.6 (64.0)	2452 (250.0)	14056 (1433.3)	14710 (1500.0)	220.1	MGFVW	500	50
120.0				14199 (1447.9)					236.5

Order 注文例

型式 W - θ
MGFVW 500 - 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)
MGFVW 500 - 60 - K

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。

カム

カムユニット

製作カム部品