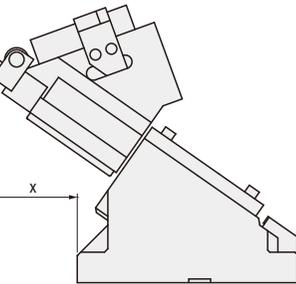
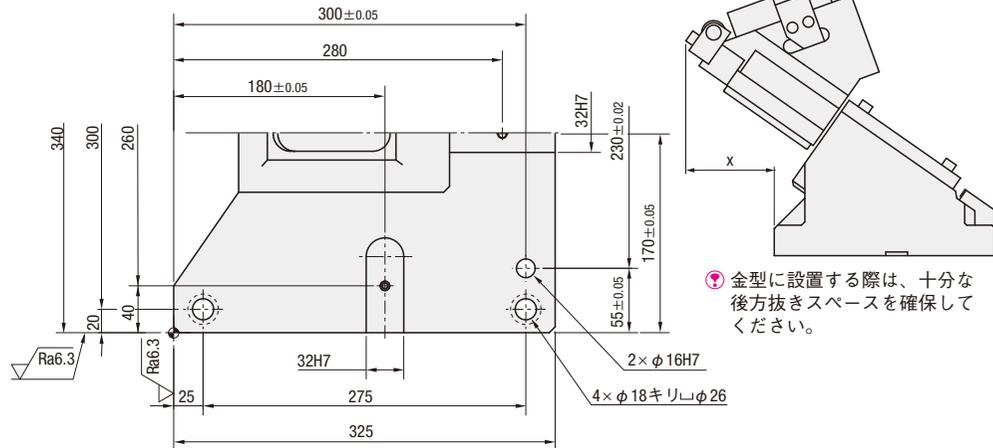


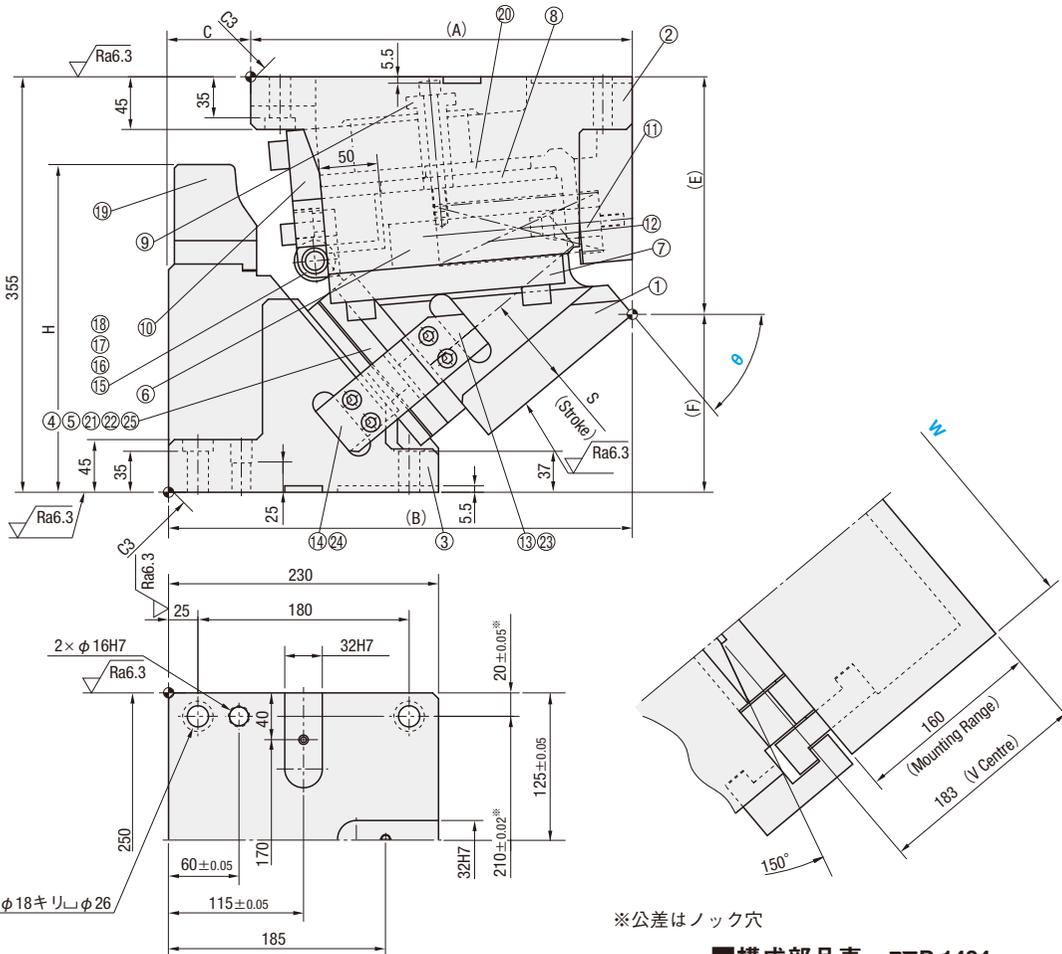
MGFLL300 (θ=35-65)

RaHS10

■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.1434

W	θ	A	B	C	E	F	H	x
300	35	345.03	360.03	15	160.19	194.81	220	159
	40	337.97	372.97	35	173.41	181.59	240	170
	45	334.71	384.71	50	187.72	167.28	260	174
	50	325.15	395.15	70	203	152	280	181
	55	314.23	404.23	90	219.12	135.88	295	185
	60	306.87	411.87	105	235.98	119.02	315	184
65	298	418	120	253.44	101.56	340	183	

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				
57.3	294.2 (30.0)	588.4 (60.0)	1725 (175.9)	12961 (1321.6)	14045 (1432.2)	178.7	MGFLL	300	35
63.0				13059 (1331.7)					40
69.6				13158 (1341.7)					45
77.4				13256 (1351.8)					50
87.1				13330 (1359.3)					55
99.6				13429 (1369.4)					60
116.5				13527 (1379.4)					65

Order 注文例
型式 W - θ
MGFLL 300 - 60

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 - (K-KA)
MGFLL 300 - 60 - KA

追加工	記号	詳細
	K	位置決めキー 追加(6個) (六角穴付ボルト M8×15 6本付属) 付属キー
	KA	段付き 位置決めキー 追加(6個) (六角穴付ボルト M8×15 6本付属) 付属キー

カム

カムユニット

製作カム部品