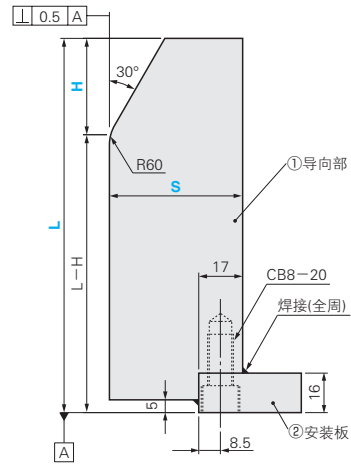


RoHS 10



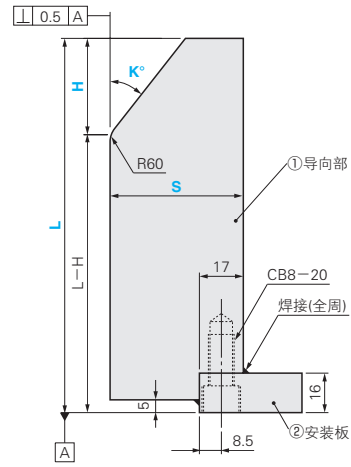
<MISUMI独創規格>

— 导向宽度指定型 —
NGW



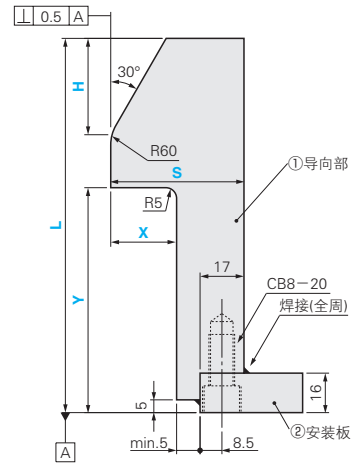
A(中央)

— 插入角度指定型 —
NGWK



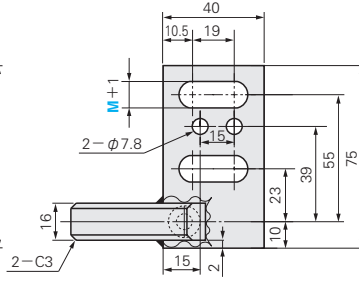
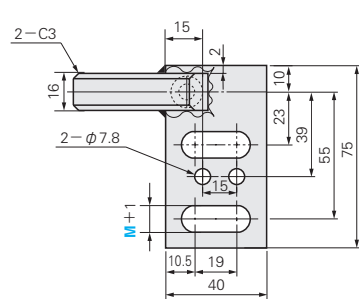
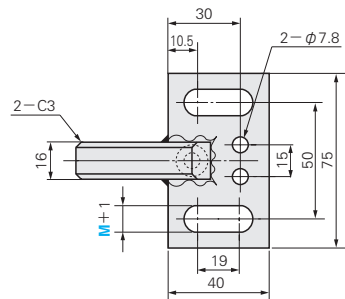
BR(右手位)

— 导向部切入型 —
NGWS



BL(左手位)

$S \geq 10 + H \times \tan K^\circ$



■ 安装螺栓・附件

M	附件
M10	CB10-35(2个) M10用弹簧垫圈(2个)
M12	CB12-35(2个) M12用弹簧垫圈(2个)

■ 材质 ①S45C
②S400

①H为R60・GRC加工前的尺寸。
②①导向部与②安装板利用焊接+螺栓固定。
③由于①导向部采用S45C, 因此, 通过火焰淬火、HTC追加加工等可提高导向部的硬度。

■ 导向宽度指定型

Catalog No.	Type	安装位	L 指定单位5mm	H 指定单位5mm	S 指定单位5mm	安装螺栓孔 M
NGW	A(中央) BR(右手位) BL(左手位)		65~100	20~40	35~100	M10 M12
			105~150			
			155~200			

④S32能对应NGNA(P.1030)。

■ 插入角度指定型

Catalog No.	Type	安装位	L 指定单位5mm	H 指定单位5mm	S 指定单位5mm	K 指定单位5°	安装螺栓孔 M
NGWK	A(中央) BR(右手位) BL(左手位)		65~100	20~40	32 35~100	15 ≤ K ≤ 60	M10 M12
			105~150				
			155~200				

④S ≥ 10 + H × tan K°

■ 导向部切入型

Catalog No.	Type	安装位	L 指定单位5mm	H 指定单位5mm	S 指定单位5mm	X 指定单位1mm	Y 指定单位5mm	安装螺栓孔 M
NGWS	A(中央) BR(右手位) BL(左手位)		65~100	20~40	32 35~100	X ≤ S - 22	Y ≤ L - H - 15	M10 M12
			105~150					
			155~200					



Order 订货范例

Catalog No.	Type	安装位	L	H	S	K	X	Y	M
(导向宽度指定型) NGW	A	-	100	-	40	-	S35	-	M10
(插入角度指定型) NGWK	A	-	200	-	40	-	S50	-	K45
(导向部切入型) NGWS	BL	-	200	-	40	-	S40	-	X10 - Y100 - M12



Delivery 交货期

交货期	NGWK	NGW・NGWS
9天发货	9天发货	10天发货
④上海・广州发货	④上海・广州发货	④上海・广州发货
④数量 ≥ 51时, 请另询交货期。	④数量 ≥ 51时, 请另询交货期。	④数量 ≥ 51时, 请另询交货期。



Alterations 追加加工

Alterations	Code	Spec.
	HTC	①导向部分进行高频淬火。 ④~45HRC
	GRC	导向部R(R60)缩小 R10~30 指定单位10
	WSS	用腰形孔用垫圈 WSS(2个)替换附件弹簧垫圈。

Alterations	Code	Spec.
	HTC	①导向部分进行高频淬火。 ④~45HRC
	GRC	导向部R(R60)缩小 R10~30 指定单位10
	WSS	用腰形孔用垫圈 WSS(2个)替换附件弹簧垫圈。

铸件模具用
定位零件