

Ammortizzatori

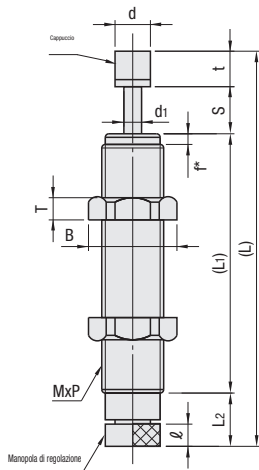
Impermeabili e resistenti a refrigeranti

■ Ammortizzatori
Impermeabili e resistenti a refrigeranti

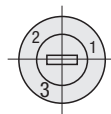


RoHS 10

MACC (Con cappuccio)

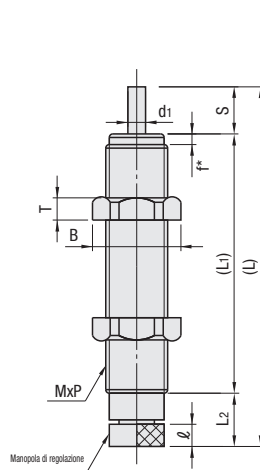


(Parte regolabile)

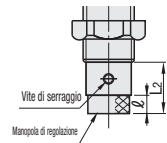


- * f è la dimensione del diam. filettatura M14 o inferiore. M16 o superiore è filettato fino alla punta.
- † Evitare l'uso in parallelo del tipo regolabile, data la difficoltà di sincronizzare le caratteristiche di ammortizzazione.
- ‡ È possibile regolare la forza di impatto ruotando la manopola di regolazione sulla parte inferiore.
- Temperatura ambiente d'esercizio: -5 ~ 70°C

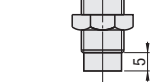
MACS (Senza cappuccio)



(N.1612, 2016 Profilo della parte regolabile)



(N.0806, 1008, 1210 Profilo della parte regolabile)



N.	Materiali (Corpo principale)	Trattamento superficie
0806	EN 1.4305 Equiv.	-
1008, 1210, 1410, 1612	Acciaio da taglio	Nichelatura chimica
2016	EN 1.0038 Equiv.	-
Cappuccio	Resina acetilica	-

Codice componente	Tipo	N.	Velocità	Diam. filettatura MxP	Corsa S	Max energia assorbita [E]		Max. massa equiv. (me)(kg)	Forza di ritorno asta del pistone (N)	Resistenza max (N)	(L)	(L1)	L2	l	d	d1	t	f	B (Sedi chiave)	T	MACC		MACS																								
						a impatto (J)	al minuto (J)														Prezzo unitario	Sconto volumi elevati	Prezzo unitario	Sconto volumi elevati																							
MACC (Con cappuccio)	0806	M	M8 x 0.75	6	1.4	36.7	15	9 o inf.	670	64 (59)	47	6	3	6	2.5	5	2.3	12.7 (11)	2																												
																								1008	M	M10 x 1.0	8	1.47	58.8	10	9 o inf.	637	79.5 (73.2)	56.7	8.5	3.5	6	2.4	6.3	1.6	14.2 (13)	3					
																																															1210
	MACS (Senza cappuccio)	1410	M	M14 x 1.5	10	3.92	147	35	14 o inf.	1813	108.2 (98.2)	77.8	10.4	5	10	4	10	1.7	19.6 (17)	6																											
																									1612	M	M16 x 1.5	12	9.8	235	50	20 o inf.	2646	122.7 (107.7)	81.2	14.5	4.5	13.5	5	15	-	20 (19)	6				

• I valori della dimensione L tra () sono per MACS.

kgf • m=Jx0.101972 kgf=Nx0.101972

Tipo velocità di collisione	Gamma velocità di collisione	Massimo ciclo operativo
Velocità bassa L	0.3~1m/s	60cicli/min*
Velocità media M	0.3~2m/s	
Velocità alta H	0.7~3m/s	

* Per N.0806, il ciclo operativo max deve essere 45 cicli/min.

Ordering Example
Codice componente
MACC1008H

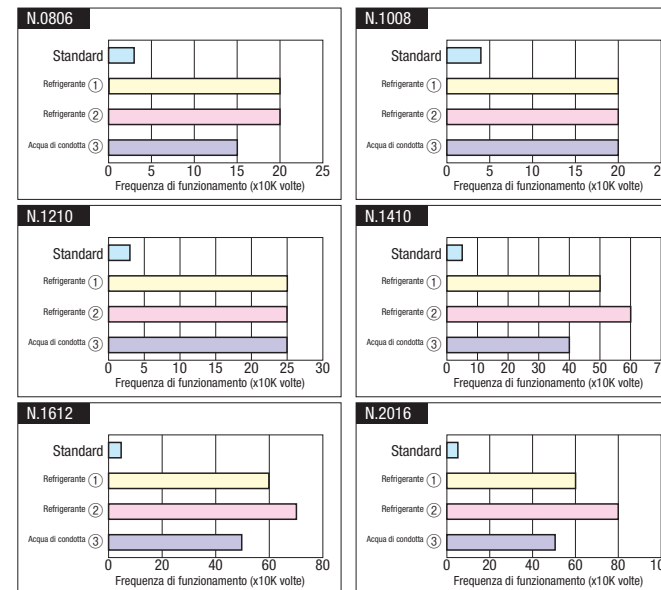
■ Caratteristiche del tipo impermeabile e resistente ai refrigeranti

- Grazie alle guarnizioni protettive contro l'ingresso di fluidi, sono utilizzabili in condizioni di bagnato e ideali per utensili di lavorazione e applicazioni correlate.
- Sostituzione con tipo standard possibile grazie alla misura uguale del D.E. della vite di montaggio.
- Adatti per olio da taglio idrosolubile A1 [JIS K2241-2000], ma disponibili anche per olio da taglio non idrosolubile o per condizioni di bagnato. (La durata può essere ridotta se si utilizza acqua al posto dell'olio da taglio idrosolubile.)

■ Dati della prova di durata (Rif.)

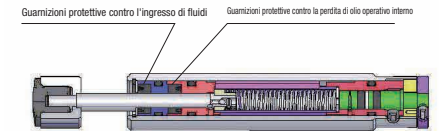
Condizione di prova

- Refrigerante ①: Emulsione di olio da taglio idrosolubile JIS A1 (Yushiro Chemical Industry Co., Ltd. Yushiroken FGE330 diluizione 20)
- Refrigerante ②: Olio da taglio non idrosolubile JIS N1 (Yushiro Chemical Industry Co., Ltd. Yushiro Oil CG8)
- Acqua di condotta ③
- Carico: Cilindro pneumatico Ø40 (solo propulsione cilindro)
- Ciclo di collisione: 30/min. • Gocciolamento: 4cc/min.

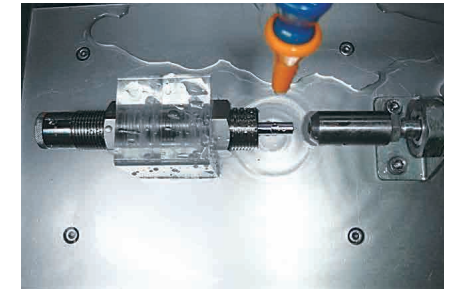


- La durata può variare a seconda delle condizioni di prova. Il fluido utilizzato per la prova o il volume possono influire sui risultati. Si consiglia di effettuare prove preliminari per ottenere risultati adeguati.
- Se utilizzati in ambienti in cui le aste dei pistoni sono tenute al riparo dal contatto con i fluidi, l'olio interno può andare disperso a causa di perdite premature.

■ Struttura interna



■ Scenario di prova



■ Esempio d'uso

Finecorsa per tavole rotanti [Macchinario dedicato]

