

AMORTECEDORES TIPO “MA” / “MC” / “SC” E “MVC” MODELOS SÉRIE MINIATURA

Para uma melhor dissipação de calor não pintar o corpo do amortecedor de impacto. Proteger o amortecedor de materiais estranhos tais como: ácido, vapor ou solda. Confeccionados em corpo de aço com acabamento oxidado e haste em aço inox temperado. Todos os modelos são fornecidos com top de aço, exceto o MC 9/10; MA/MC150; MC 225 e MC 600 com opção em top de nylon. Certifique-se de que as cargas laterais aplicadas na haste do amortecedor não excedam a tabela abaixo, caso contrário se faz necessário aplicação do acessório “BV” (Consulte o depto. técnico da OBR).

OBSERVAÇÕES ESPECIAIS PARA MVC 225 A MVC 900

Esses modelos são controladores de velocidade e não amortecedores de impacto. Sua velocidade máxima de trabalho é de 1 m/s.

OBSERVAÇÕES ESPECIAIS PARA MA 225 A MA 900

Os modelos MA 225 a MA 900 são sempre fornecidos na graduação de nº 5, as vezes sendo necessário fazer um ajuste para obter um melhor desempenho do produto. O anel de regulagem tem uma graduação de 0 a 9. Para ajustar a dureza do amortecedor, soltar 1/4 de volta do parafuso de trava (localizado na lateral do amortecedor). Quando um impacto forte for verificado no início do curso, gire a graduação em direção ao nº 9. Se este impacto for verificado no final do curso, gire a graduação em direção ao nº 0. Obtendo o ponto ideal de trabalho, novamente aperte o parafuso de trava. Caso o ajuste final for menor que o nº 2 ou maior que o nº 8, um amortecedor de modelo maior deverá ser dimensionado. Temperatura de trabalho: -12° a 65°C.

STOP COLLAR

Indicado para todos os modelos “MC” e MA 150M. Um *Stop Collar* deve ser instalado afim de limitar o curso total do amortecedor, permitindo que haja uma folga de 1 mm (Vide fig. 3)

EXEMPLOS DE MONTAGENS

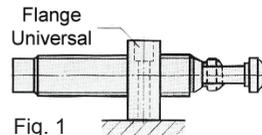


Fig. 1 Montagem com flange universal

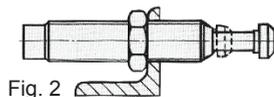


Fig. 2 Montagem em um furo roscado travado com porca

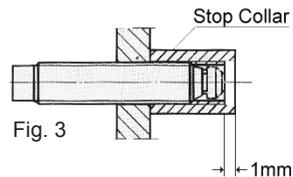


Fig. 3 Parada Mecânica com Stop Collar

Modelos	Ângulo Lateral Max
MC 9 / 10	3°
MC 25 / SC 25	2°
MC 30 / MA 35	2°
MC 50 / 75 e SC 75	2°
MA/MC 150 e SC 190	4°
MA/MC 225 e SC 300	4°
MA/MC 600 e SC 650	2°
MA900 e SC 925	1°

ATENÇÃO: NUNCA GIRAR A HASTE DOS AMORTECEDORES MODELOS “MC”



Equipamentos Industriais Ltda.

PR / SC / RS: (47) 3435-4464 | e-mail: obrsc@obr.com.br
 Demais Localidades: 4003-1630 | e-mail: obrsp@obr.com.br
 SAC: 0800 704 36 98 - Site: www.obr.com.br