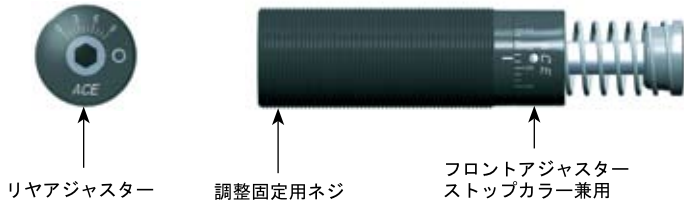


メカストッパー



マグナムグループは本体にストップカラー（メカストッパー）が付属しており、このストップカラーは調整型ではアジャスターとしても使用出来ます。このストップカラーなしで、アブソーバを使用される場合は、ストローク・エンド手前 約 0.5 mm から 1.0 mm の位置に外部メカストッパーを設置して下さい。

取付の概要

熱を最大限に発散させるために本体への塗装は避けて下さい。必要に応じて、酸、スチーム、水、研磨剤、粉塵等々から本体を保護するように処置して下さい。小型 MC 150M～MC600Mモデルでの対策としては、オプションのエアブリード・カラーが非常に有効です。エアブリードカラーの詳細は小型ショックアブソーバ・アクセサリ掲載28ページならびに、アブソーバ取付例掲載を御参照下さい。設置場所に歪のない充分強度のある取付面に、しっかりとエース・ショックアブソーバを設置して下さい。

自力補正型モデル

MC型マグナムグループ・ショックアブソーバは自力補正型です。容量表で与えられた各モデル重量効果値範囲レンジにより各種アプリケーションに対応いたしますので、重量、速度、推進力各値が変化しても調整の必要はありません。この自力補正型には4種の標準重量効果値レンジがあり、それらは-1から-4の番号によって識別されます。-1から-4にレンジが上がるにしたがって、アブソーバはハードになり重量効果値の値は高くなっていきます。ショックアブソーバへのインパクト時もしくはストロークエンドにおいて、負荷速度の急激な変化が生じなければその自力補正型ショックアブソーバの使用は適切であるといえます。万一、ストローク初期において強いショックが生じるようであれば、そのアブソーバはハード過ぎますので、よりソフトな重量効果値レンジ番号の小さな自力補正型モデルが適切です。またストロークエンドに強いショックが生じる場合は、よりハードなレンジ番号の大きな自力補正型が有効になります。

調整型モデル

エース調整型モデルの調整目盛は、“0～9”になっております。アジャスターには調整位置固定用のロックスクリューが側面に付いており、調整作業の前にこれを1/2回転させて緩めます。マグナム調整型モデルは、リアエンド部の六角孔を六角レンチで回転させるか、前部のストップカラーを回転させて調整を行います。この前後部アジャスターは本体内部で連動しており、回転させると同一の調整度になるよう設計されています。アブソーバ取付後、適切な緩衝結果が得られるまで（インパクト時及びストロークエンドにて負荷速度の急激な変化が生じない。）装置を数回作動させながら、調整作業を実施いたします。エース出荷時、調整目盛は“5”にセットされています。ストローク初期（インパクト時）に強いショックが発生する場合は、目盛を“9”側に廻してよりソフトになるよう調整し、逆にストロークエンドにて強いショックが生じる場合は目盛を“0”側に回転させて、よりハードになるよう設定します。最適な調整位置の設定が出来ましたら、ロックスクリューを締めます。

調整位置が“0”側になる例

- a) 衝突速度が非常に低い。対策として、低速度対応シリーズ（MLシリーズ）の使用。
- b) 選定されたモデルが適正より小型であった。対策：1段階大型のモデルか、2本受け。

取付オプション

本体ネジ込み



フランジ取付



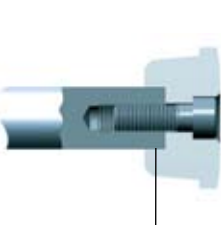
サイドマウント



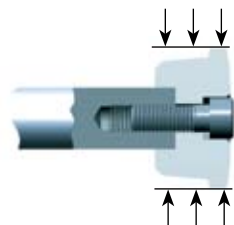
クレビスマウント



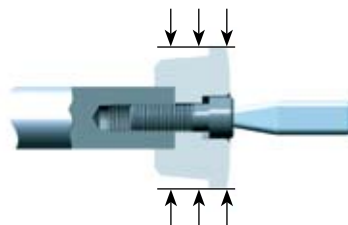
ロッドエンド・ボタン（中型以上）の外し方



ロッドはボタンに圧入されています。



ボタンを万力に挟み込みスクリューを3～4回転緩める。



パンチを使用し、ハンマーでロッドをボタンから打ち出します

製品の修理

MC 600Mより大きなエース・ショックアブソーバ（中型以上）は基本的にオーバーホールが可能です。損傷し、ダメージを受けたショックアブソーバはエース修理担当までの返却をお奨め致します。ユーザー御自身での修理に比べて、大きなコストの削減となります。消耗品取替え用のシールキット等用意しておりますので、御用命下さい。