

ACE 精密送り速度コントローラーVCシリーズは精密な送り速度を制御できる油圧式速度制御機器です。

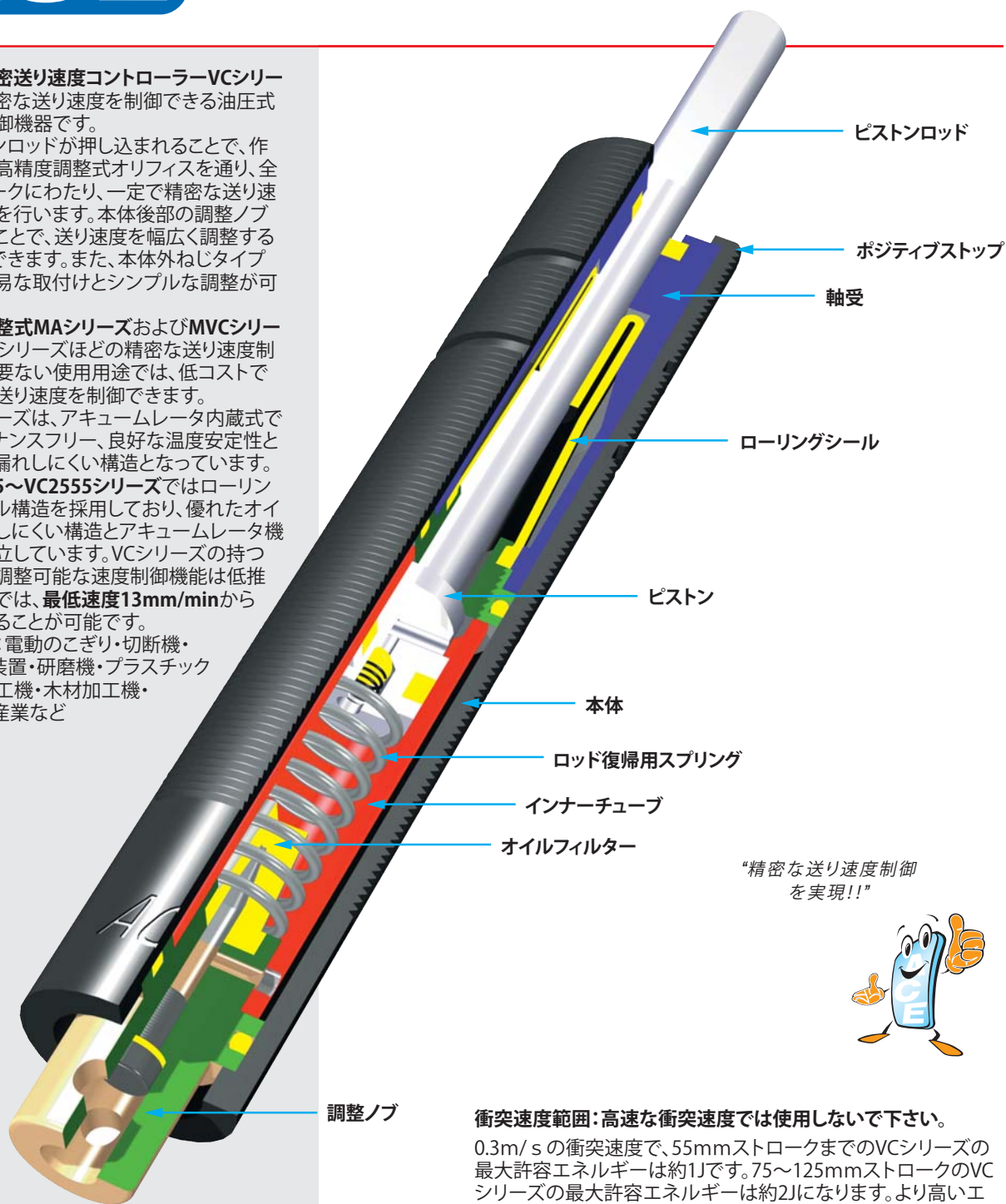
ピストンロッドが押し込まれることで、作動油が高精度調整式オリフィスを通り、全ストロークにわたり、一定で精密な送り速度制御を行います。本体後部の調整ノブを回すことで、送り速度を幅広く調整することができます。また、本体外ねじタイプでは容易な取付けとシンプルな調整が可能です。

小型調整式MAシリーズおよび**MVCシリーズ**はVCシリーズほどの精密な送り速度制御が必要ない使用用途では、低コストで容易に送り速度を制御できます。

VCシリーズは、アキュムレータ内蔵式でメンテナンスフリー、良好な温度安定性とオイル漏れしにくい構造となっています。

VC2515~VC2555シリーズではローリングシール構造を採用しており、優れたオイル漏れしにくい構造とアキュムレータ機能を両立しています。VCシリーズの持つ精密で調整可能な速度制御機能は低推進力時では、**最低速度13mm/min**から制御することが可能です。

使用例：電動のこぎり・切断機・ドリル装置・研磨機・プラスチック製品加工機・木材加工機・ガラス産業など



“精密な送り速度制御を実現!!”



調整ノブ

衝突速度範囲: 高速な衝突速度では使用しないで下さい。

0.3m/sの衝突速度で、55mmストロークまでのVCシリーズの最大許容エネルギーは約1Jです。75~125mmストロークのVCシリーズの最大許容エネルギーは約2Jになります。より高いエネルギーが発生する場所では、初期の衝撃をショックアブソーバで吸収して下さい。

本体: 黒色酸化被膜ヘビーデューティスチール

ピストンロッド: 硬質クロムメッキスチール

ナイロンボタン: NB-600Mをピストンロッドの先端に取付可能

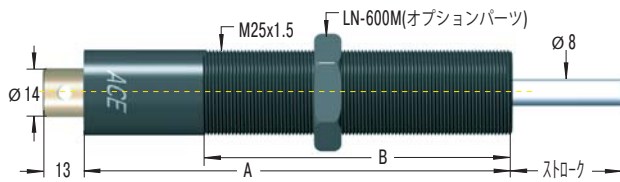
取付位置: いずれの方向にも取付可能ですが、取付け時に調整ノブを傷つけないようにして下さい。

標準温度範囲: 0~60℃

VC2515~VC2555シリーズについて: ピストンロッドを絶対にねじらないで下さい。ローリングシールの破損につながります。また、石油系の潤滑油や切削油がかかる可能性のある環境では、オプションのエアブリードカラーSP20の使用、またはネオブレン製シールに変更して下さい。

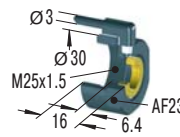


VC25



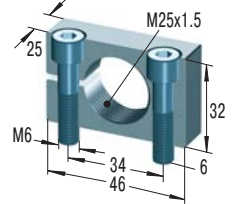
アクセサリー・取付方法などはP.38~41をご参照下さい。

SP25



エアブリードカラー
VC2515-FT~VC2555-FT用
取付け時:ストローク-6.4mm

MB25



クランプマウント

製品寸法と仕様

型式	ストローク mm	A	B	最小 推進力 N	最大 推進力 N	最小 復帰力 N	最大 復帰力 N	ロッド 復帰時間 s	最大 許容編角度 °	製品重量 kg
VC2515-FT	15	128	80	30	3 500	5	10	0.2	3	0.35
VC2530-FT	30	161	110	30	3 500	5	15	0.4	2	0.45
VC2555-FT	55	209	130	35	3 500	5	20	1.2	2	0.6
VC2575-FT	75	283	150	50	3 500	10	30	1.7	2	0.681
VC25100-FT	100	308	150	60	3 500	10	35	2.3	1	0.794
VC25125-FT	125	333.5	150	70	3 500	10	40	2.8	1	0.908

型式の末尾 -FTは本体ネジ径:M25x1.5

型式の末尾 -FIは外周平坦型本体(直径:Φ23.8mm)

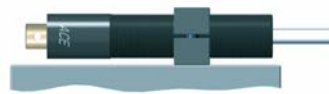
テクニカルデータ

本体について:外周平坦型(直径:23.8mm)に変更可能です。

速度制御範囲:最小0.013m/min:推進力400Nの時

最大38m/min:推進力3 500Nの時

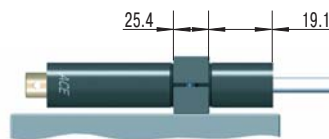
取付け例



MB25を使用した取付け例

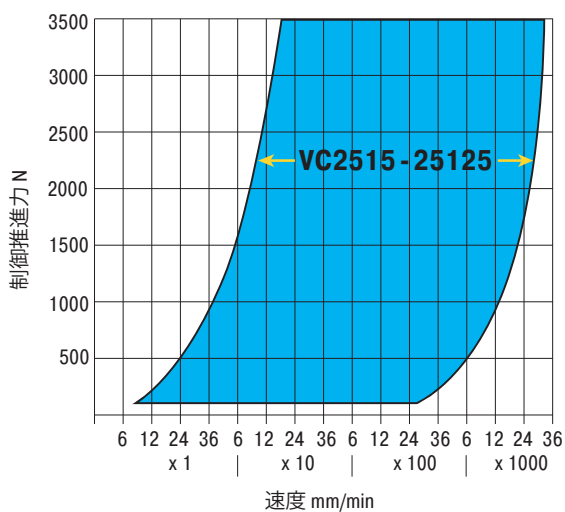


エアブリードカラーの取付け例

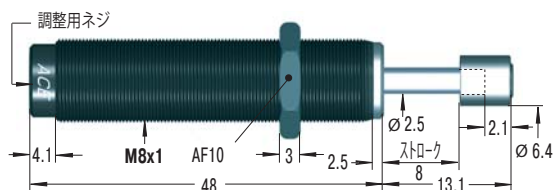


本体外周平坦型の取付け例

速度制御範囲

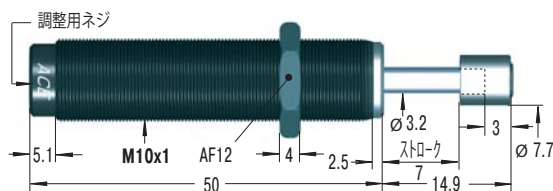


MA30M



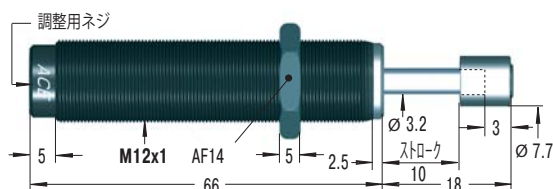
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.36~41

MA50M



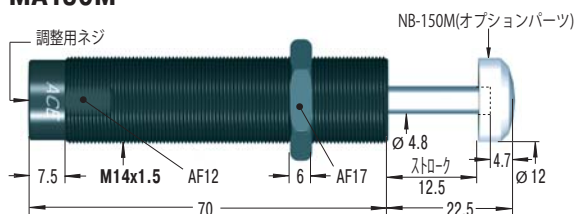
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.36~41

MA35M



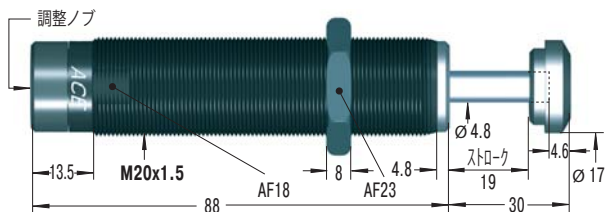
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.37~41

MA150M



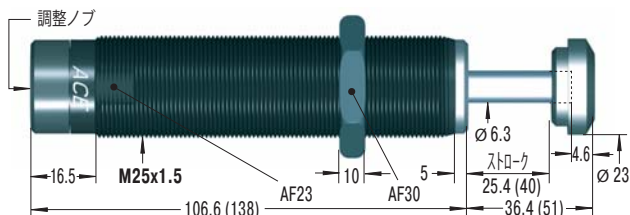
本体ボディ径 M14x1 もございます。
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.37~41

MVC225M



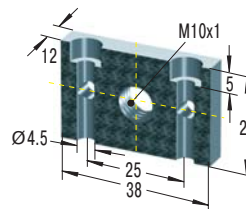
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.38~41

MVC600M / MVC900M



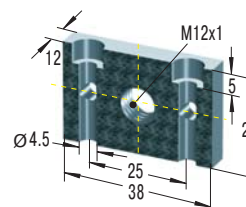
()内はMA900Mの寸法
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.38~41

MB-25M



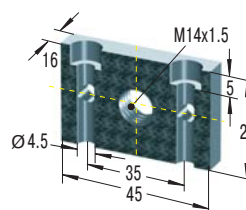
マウントブロック

MB-75M



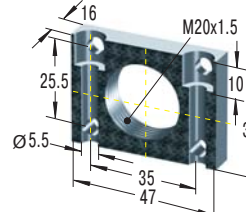
マウントブロック

MB-150M



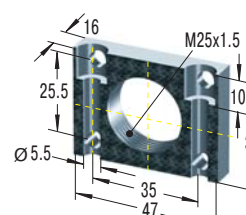
マウントブロック

MB-225M



マウントブロック

MB-600M



マウントブロック

製品仕様

型式	ストローク mm	制御推進力 N		最小 復帰力 N	最大 復帰力 N	ロッド 復帰時間 s	1 最大 許容偏角度 °	製品重量 kg
		min. N	max. N					
MA30M	8	8	80	1.7	5.3	0.3	2	0.013
MA50M	7	40	160	3	6	0.3	2	0.025
MA35M	10	15	200	5	11	0.2	2	0.043
MA150M	12	20	300	3	5	0.4	2	0.06
MVC225M	19	25	1 750	5	10	0.65	2	0.15
MVC600M	25	65	3 500	10	30	0.85	2	0.3
MVC900M	40	70	3 500	10	35	0.95	2	0.4

1 最大許容偏角度を超える使用条件の場合、P.36~40に記載していますサイドロードアダプター (BV) の使用を検討して下さい。

テクニカルデータ

衝突速度範囲: 高速な衝突速度では使用しないで下さい。

0.3m/s の衝突速度で、最大許容エネルギーは約2Jになります。より高いエネルギーが発生する場所では、初期の衝撃をショックアブソーバで吸収して下さい。

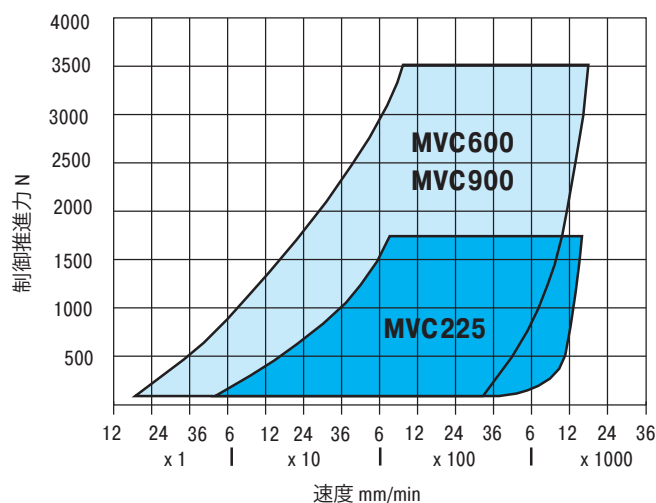
取付位置: いずれの方向にも取り付可能です。

材質: ショックアブソーバ本体：窒化処理硬化スチール

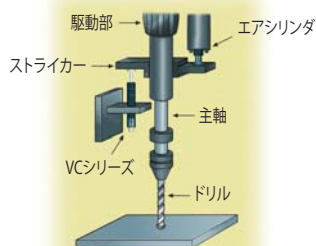
ピストンロッド：硬化ステンレス鋼

標準温度範囲: 0~66°C

速度制御範囲 MVC225 ~ 900



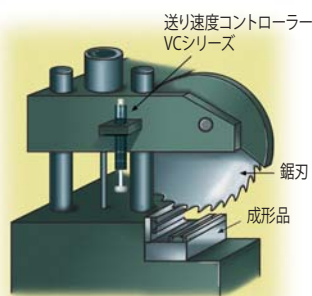
速度コントローラー使用例



金属板への穴あけ加工

ドリルで加工物に加工する時、ドリルと加工物の接触し始めに大きな力が必要となります。加工始めに発生した過大な力をうまく制御できないと、きれいに加工できない場合が発生したり、ドリルが破損してしまう原因となります。

ACE 精密送り速度コントローラー VCシリーズを取付けることで、ドリルの送り速度を精密に制御し、不良のない加工やドリルへの負担軽減が可能となります。



アルミニウムやプラスチック成形品の切断

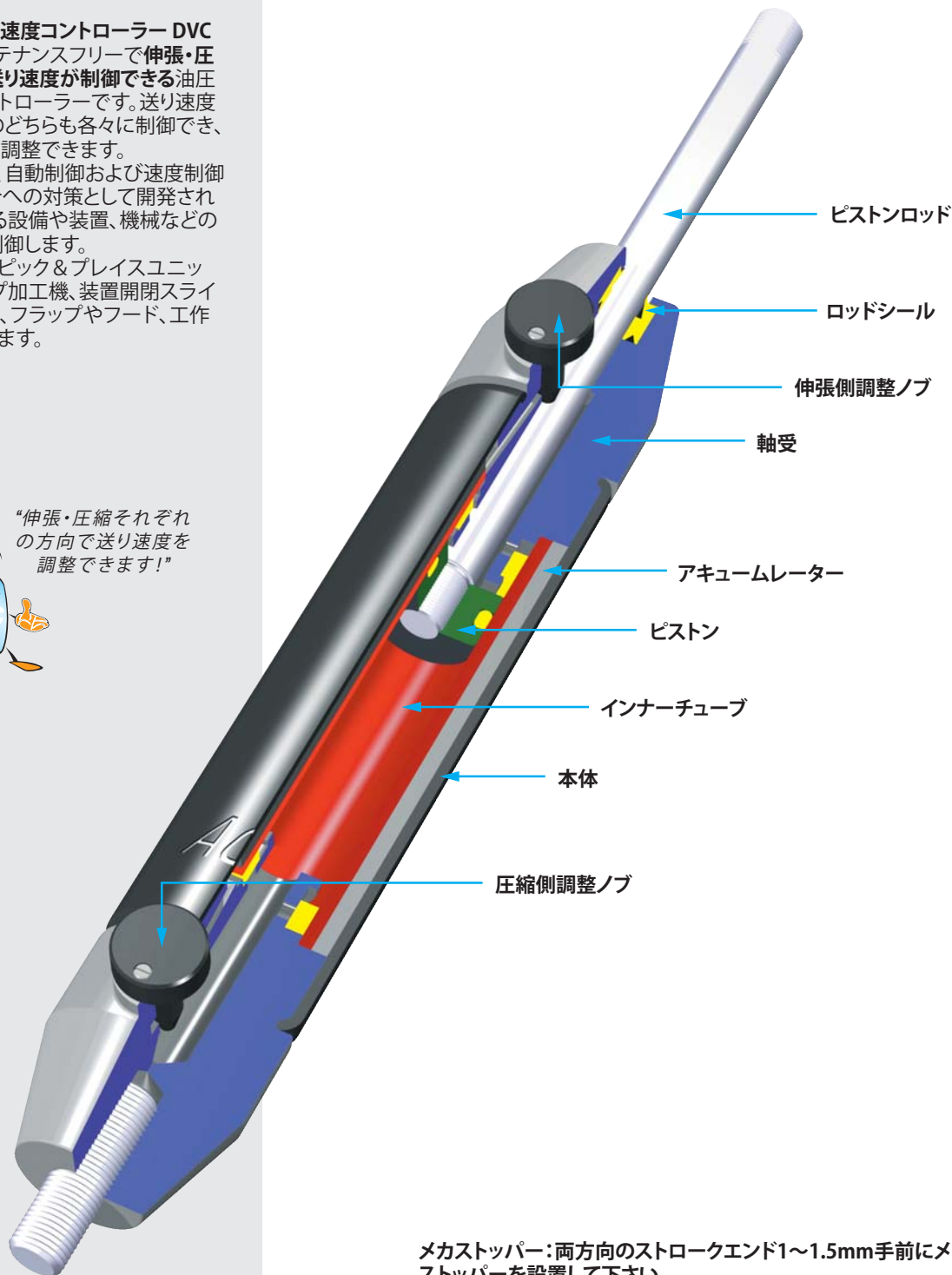
切断材質の種類により、硬さや切断の圧力は異なります。しかし、鋸刃の切断速度は一定に保たれるので、鋸刃は摩耗し、破損してしまいます。

ACE 精密送り速度コントローラー VCシリーズをヘッドに装着することで、シンプルかつ低コストな鋸刃摩耗の対策ができます。ヘッドの移動スピードは一定になり、VCシリーズの調整ノブにより抵抗力も容易に変更できます。

ACE 双方向送り速度コントローラー DVC シリーズはメンテナンスフリーで伸張・圧縮の双方向の送り速度が制御できる油圧式送り速度コントローラーです。送り速度は、伸張・圧縮のどちらも各々に制御でき、減衰力も各々に調整できます。

DVCシリーズは、自動制御および速度制御における不具合への対策として開発されました。稼働する設備や装置、機械などの速度を確実に制御します。

使用例としてはピック&プレイスユニット、ドリル・タップ加工機、装置開閉スライドおよび防護板、フラップやフード、工作機械などがあります。



メカストッパー: 両方向のストロークエンド1~1.5mm手前にメカストッパーを設置して下さい。

使用オイル: オートマチック・トランスミッション・フルード (ATF)

本体: アルミニウム (黒色アルマイト処理)

ピストンロッド: 硬質クロムメッキ処理スチール

取付金具: 亜鉛メッキスチール

注意: 長期間ロッドをストロークさせていない場合、ロッド表面が乾燥し、ストロークさせる場合に通常の力よりも強い力が必要となる場合があります。

取付方向: いずれの方向にも可能です。

標準温度範囲: 0°C~65°C

オプション: 特殊オイル、片側専用制御モデル



取付金具

基準寸法値

取付金具

製品データ

型式	ストローク mm	L	制御推進力 N			
			伸張方向		圧縮側方向	
			min	max	min	max
DVC-32-50	50	240	42	2,000	42	2,000
DVC-32-100	100	340	42	2,000	42	1,670
DVC-32-150	150	440	42	2,000	42	1,335

型式について

DVCシリーズ _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

ボディ径 (32 mm) _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

ストローク (50 mm) _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

ロッド側取付金具 _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

ボディ側取付金具 _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

減衰方向 _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

減衰方向について

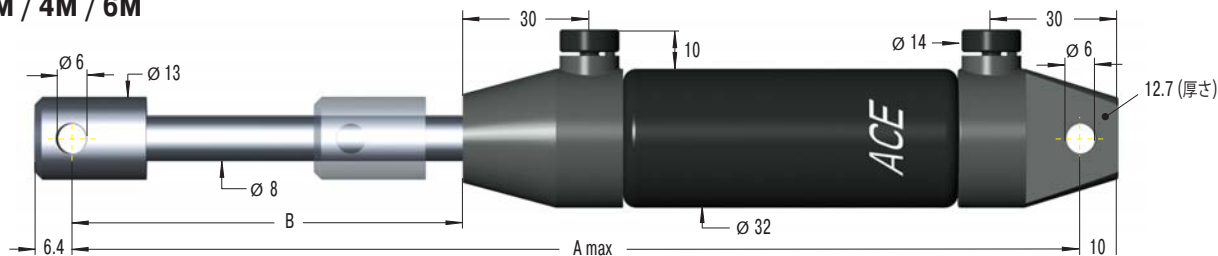
P = 双方向に減衰
M = 圧縮方向のみ減衰
N = 伸張方向のみ減衰

取付金具の組合せは自由に設定できます。また、ロックタイトなどを使用し、取付金具の緩み対策を行って下さい。

取付金具の最大許容反力

- アイレット A8: 最大許容反力 3000 N
- 長ネジボルト B8: 8
- アングルボールジョイント C8: 最大許容反力 1200 N
- クレビス D8: 最大許容反力 3000 N
- スィベルアイ E8: 最大許容反力 3000 N

DVC-2M / 4M / 6M



製品データ

型式	ストローク mm	A max	B	制御推進力 N			
				伸張方向		圧縮側方向	
				min	max	min	max
DVC-2M	50	250	75.2	42	2,000	42	2,000
DVC-4M	100	350	124.4	42	2,000	42	1,670
DVC-6M	150	450	173.6	42	2,000	42	1,335

型式について

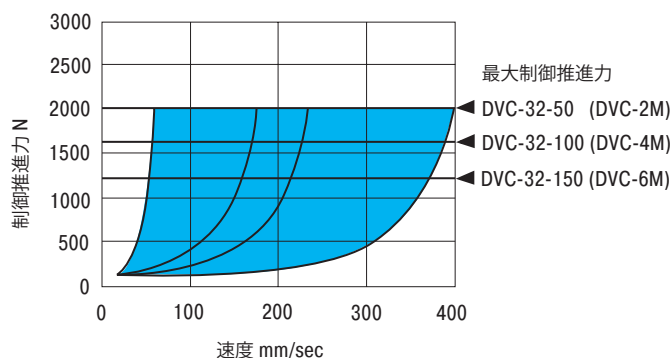
DVCシリーズ _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

ストローク (50mm) _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

減衰方向 _____ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑

- = 双方向に減衰
CCO = 圧縮方向のみ減衰
CTO = 伸張方向のみ減衰

圧縮側速度制御図表



伸張側速度制御図表

