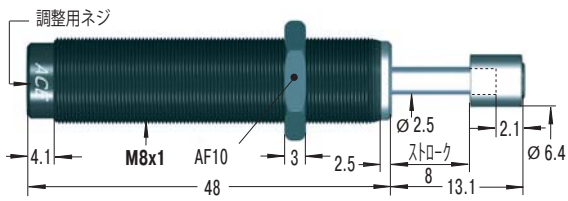
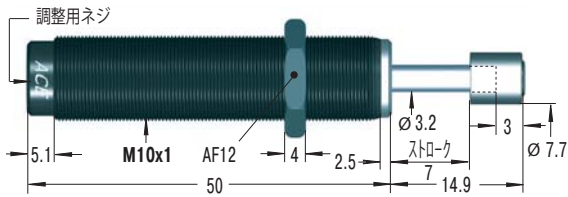


MA30M



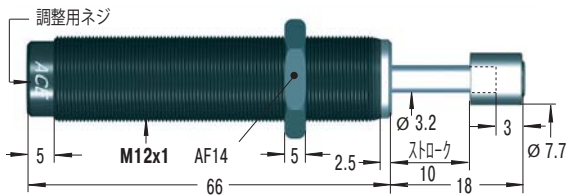
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.34~39

MA50M



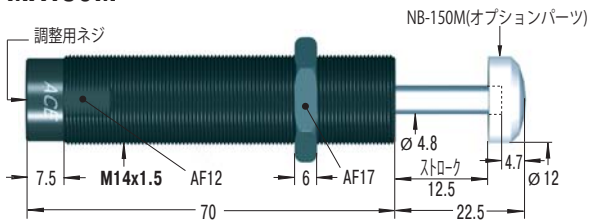
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.34~39

MA35M



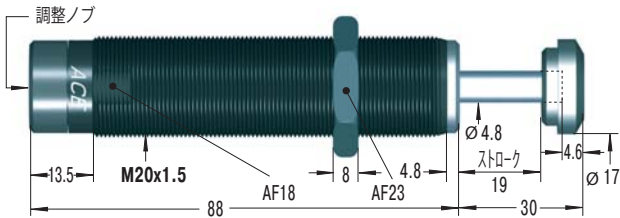
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.35~39

MA150M



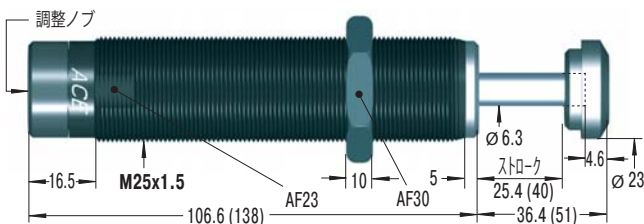
本体ボディ径 M14x1 もございます。
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.35~39

MVC225M



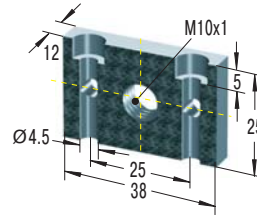
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.36~39

MVC600M / MVC900M



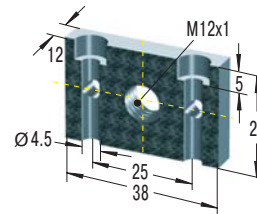
()内はMA900Mの寸法
アクセサリ、設置方法、取付け方法 ... P.36~39

MB-25M



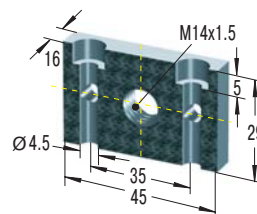
マウントブロック

MB-75M



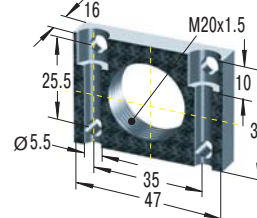
マウントブロック

MB-150M



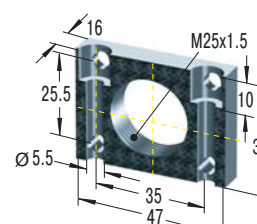
マウントブロック

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.34~38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。

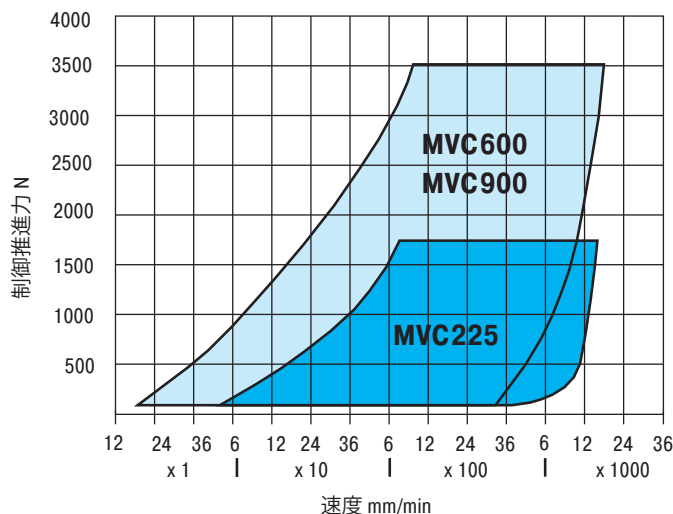
取付位置: いずれの方向にも取り付可能です。

材質: ショックアブソーバ本体: 窒化処理硬化スチール

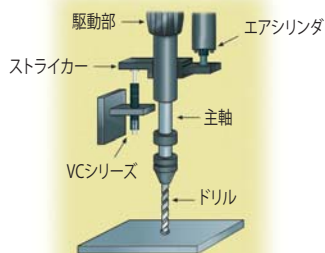
ピストンロッド: 硬化ステンレス鋼

標準温度範囲: 0~66℃

速度制御範囲 MVC225 ~ 900



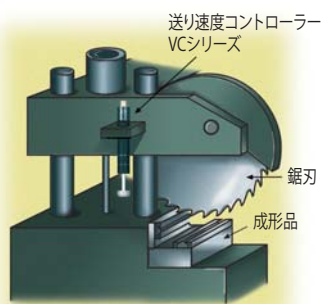
速度コントローラー使用例



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。