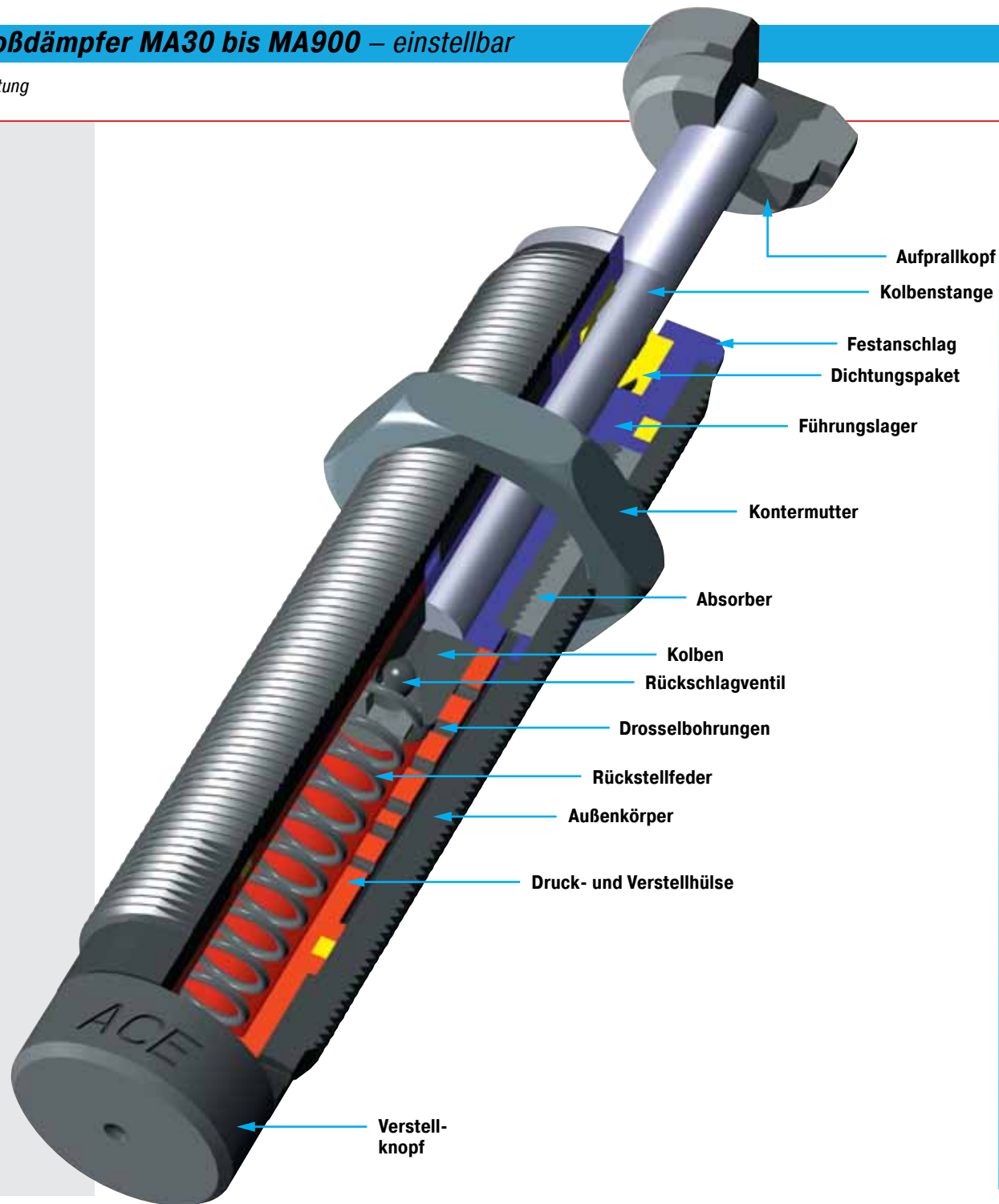


MA30EUM  
 MA35EUM  
 MA50EUM  
 MA150EUM  
 MA225EUM  
 MA600EUM  
 MA900EUM



Inhaltsverzeichnis	Seite
Allgemeine Hinweise .....	2
Sicherheitshinweise .....	2
Verwendungszweck .....	2
Beschreibung und Funktion .....	2
Berechnung und Auslegung .....	2
Lieferung und Lagerung .....	2
Wartung und Pflege .....	2
Demontage und Entsorgung .....	2
Montageanleitungen .....	3 – 9
Gewährleistung .....	10
Technische Daten .....	10
Montageanleitung für Zubehör .....	A – C

### Allgemeine Hinweise

**Diese Betriebsanleitung dient zur störungsfreien Nutzung, der auf Seite eins aufgeführten Kleinstoßdämpfertypen, ihre Einhaltung ist Voraussetzung für die Erfüllung eventueller Gewährleistungsansprüche.**

**Bitte lesen Sie deshalb vor Gebrauch unbedingt diese Betriebsanleitung.**

**Halten Sie bitte immer die angegebenen Grenzwerte aus der Leistungstabelle (Technische Daten) ein.**

**Berücksichtigen Sie die vorherrschenden Umweltbedingungen und Auflagen.**

**Beachten Sie die Vorschriften der Berufsgenossenschaft, des technischen Überwachungsvereins oder entsprechende nationale, internationale und europäische Bestimmungen.**

**Einbau und Inbetriebnahme nur gemäß Montageanleitung.**

### Sicherheitshinweise

#### WARNUNG

**Werden ACE Kleinstoßdämpfer dort eingesetzt, wo ein Ausfall des Produkts zu Personen- und/oder Sachschäden führen kann, müssen zusätzliche Sicherungselemente eingesetzt werden.**

**Frei bewegliche Massen können beim Einbau des Stoßdämpfers zu Verletzungen durch Quetschungen führen. Bewegliche Massen vor Einbau der Stoßdämpfer durch geeignete Sicherheitsvorkehrungen gegen unbeabsichtigtes Anfahren sichern.**

### Verwendungszweck

ACE Kleinstoßdämpfer werden überall dort eingesetzt, wo bewegte Massen in einer definierten Endposition abgebremst werden sollen. Die Industriestoßdämpfer sind ausgelegt für eine Kraftaufnahme in axialer Richtung. Innerhalb der zulässigen Belastungsgrenzen wirkt der Industriestoßdämpfer auch als Anschlag.

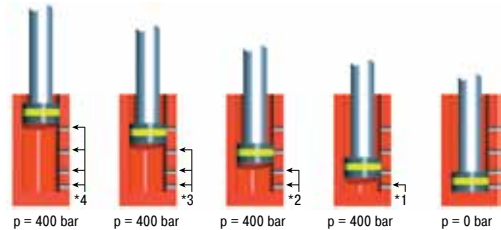
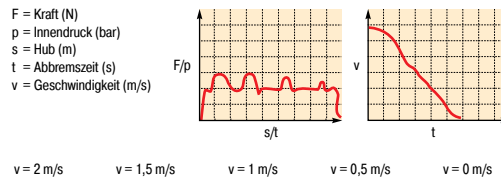
### Beschreibung und Funktion

Die ACE Kleinstoßdämpfer MA30 bis MA900 sind wartungsfreie, einstellbare hydraulische Bauelemente mit einer oder mehreren Drosselbohrungen.

Beim Abbremsvorgang fährt die bewegte Masse mit einer kinetischen Energie und gegebenenfalls einer zusätzlich vorhandenen Antriebsenergie in axialer Richtung der Kolbenstange mit definierter Aufprallgeschwindigkeit gegen den Aufprallkopf des Stoßdämpfers. Alternativ können auch mehrere Stoßdämpfer parallel zum Einsatz kommen. Beim einsetzenden Abbremsvorgang wird die Kolbenstange in den Stoßdämpfer eingeschoben. Das sich vor dem Kolben befindliche Hydrauliköl wird durch alle Drosselbohrungen gleichzeitig verdrängt. Proportional zum verfahrenen Hub nimmt die Anzahl der wirksamen Drosselöffnungen ab. Die Einfahrtgeschwindigkeit wird geringer.

**Hinweis:** Die Typen MA30 bis MA150 arbeiten jeweils nur mit einer Drosselbohrung. Der vor dem Kolben anstehende Staudruck entspricht der vom Stoßdämpfer aufgebrachten Gegenkraft und bleibt über den gesamten Hub annähernd konstant. Voraussetzung für eine konstante Verzögerung ist die korrekte Berechnung des Industriestoßdämpfers und die optimale Einstellung der Dämpfung entsprechend der jeweiligen Anwendung nach der Montage.

### Allgemeine Funktionsweise



\* Die Anzahl der wirksamen Drosselstellen vor dem Kolben wird weniger, die Geschwindigkeit nimmt über den Bremsweg kontinuierlich ab. Der Innendruck bleibt nahezu konstant und damit die Kraft-Weg-Kurve nahezu linear.

### Berechnung und Auslegung

Um eine optimale, fehlerfreie und langlebige Funktion der Industriestoßdämpfer zu gewährleisten, muss der Industriestoßdämpfer richtig dimensioniert und ausgelegt werden.

Hierzu müssen die folgenden Parameter bekannt sein und in die Berechnung einfließen:

- > bewegte Masse [kg]
- > Aufprallgeschwindigkeit der Masse auf den bzw. die Stoßdämpfer [m/s]
- > zusätzlich wirkende Antriebskraft, Antriebsleistung oder Antriebsmoment [N, kW, Nm]
- > Anzahl der parallel wirkenden Stoßdämpfer [n]
- > Anzahl der Hübe oder Takte pro Stunde [1/h]

Die korrekte Dimensionierung der Stoßdämpfer kann mit dem ACE Online Berechnungsprogramm unter [www.ace-ace.de](http://www.ace-ace.de) erfolgen. Sie können uns zur Überprüfung auch das ausgefüllte Onlineformular per E-Mail zusenden.

Oder Sie nutzen unseren kostenlosen Berechnungsservice unter der Telefonnummer: +49-(0)2173-9226-20.

### WARNUNG

**Die Dämpfer müssen so dimensioniert werden, dass die berechneten Werte die Maximalwerte der jeweiligen Leistungstabelle (Technische Daten) nicht überschreiten:**  
 $W_3$  [Nm/Hub]  
 $W_4$  [Nm/h]  
 effektive Masse  $m_e$   
 Max. Achsabweichung [°]

**Für eine korrekte Dämpferauslegung muss der Stoßdämpfer das einzige Bremssystem darstellen. Zusätzliche Bremssysteme wie z. B. eine pneumatische Endlagendämpfung, dürfen sich nicht mit der Endlagendämpfung durch den Stoßdämpfer überlagern und müssen unwirksam gemacht werden.**

### Lieferung und Lagerung

- > Bitte prüfen Sie nach erfolgter Lieferung den Stoßdämpfer auf evtl. Beschädigungen.
- > Der Stoßdämpfer kann beim Herabfallen beschädigt werden. Stoßdämpfer sorgfältig der Verpackung entnehmen.
- > Stoßdämpfer können generell in jeder Position gelagert werden.
- > Lagerung in der Originalverpackung ist vorzuziehen.
- > Stoßdämpfer stets trocken lagern, um Oxidation zu vermeiden.
- > Die empfohlene maximale Lagerungszeit beträgt drei Jahre.

### Wartung und Pflege

Prüfen Sie die Stoßdämpfer regelmäßig auf Ölverlust, Rückstellung der Kolbenstange und äußere Beschädigungen.

Stoßdämpfer sind Maschinenelemente die einem stetigen Verschleiß unterliegen. Mit zunehmender Lebensdauer kommt es zu einer nachlassenden Dämpfungswirkung. Wenn diese nicht mehr ausreichend ist, müssen die Stoßdämpfer entsprechend ersetzt bzw. ausgetauscht werden.

### Demontage und Entsorgung

Sorgen Sie für eine Entwertung der Stoßdämpfer unter Berücksichtigung des Umweltschutzes (Problemstoffverwertung).

Die MA Kleinstoßdämpfer sind mit Öl befüllt. Entsprechende Datenblätter erhalten Sie für die jeweilige Type auf Anfrage. Defekte Dämpfer können zur Ermittlung der Ausfallursache an unsere Serviceabteilung gesendet werden.

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor Einbau und Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Dämpfer oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt. Industriestoßdämpfer sind wartungsfrei und einbaufertig.

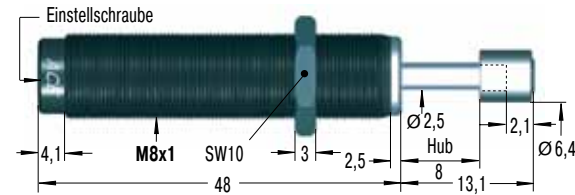
**Zulässiger Temperaturbereich:** 0 °C bis 66 °C

**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Dämpferhub genutzt werden kann. Die Dämpfer immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange eingeleitet werden. Die maximale zulässige Achsabweichung von 2° darf nicht überschritten werden. Generell führt eine vorhandene Achsabweichung zu einer Reduzierung der Standzeit. Beim Überschreiten der maximal zulässigen Werte muss zwingend eine Bolzenvorlage verwendet werden.

minus) drehen. Ab Werk ist der Stoßdämpfer auf einen mittleren Einstellwert voreingestellt.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.



WARNUNG	
	<b>Temperatureinfluss:</b> Die in der Leistungstabelle (siehe Betriebsanleitung oder Katalog) angegebenen Werte $W_1$ und $W_2$ gelten für Raumtemperatur. Bei höheren Temperaturen gelten abweichende Werte.
	<b>Bewegte Massen</b> können beim Einbau der Dämpfer durch unbeabsichtigtes Anfahren zu Verletzungen und Körperschäden führen. Bewegte Massen gegen unbeabsichtigtes Verfahren sichern.
	Die Dämpfer können für die Anwendung ungeeignet sein und keine ausreichende Dämpfungswirkung aufweisen. Vor dem Einbau die entsprechende Eignung der Dämpfer prüfen.
	Beim Betrieb außerhalb des zulässigen Temperaturbereichs kann der Dämpfer seine Funktion verlieren. Zulässigen Temperaturbereich unbedingt einhalten. Dämpfer wegen der Wärmeabstrahlung nicht lackieren.
	Fluide, Gase und Schmutzpartikel in der Umgebung können das Dichtungssystem des Dämpfers angreifen oder zerstören und zum Funktionsausfall des Dämpfers führen. Kolbenstange und Dichtungssystem vor Fremdmitteln in der Umgebung schützen oder abkapseln.
	Beschädigungen der Kolbenstangenoberfläche können das Dichtungssystem zerstören. Kolbenstange nicht fetten, ölen etc. und vor Schmutzpartikeln schützen.
	Die Kolbenstange kann aus dem Dämpfer herausgerissen werden. Die Kolbenstange nicht auf Zugspannung belasten.
	Dämpfer kann bei Beaufschlagung abreißen. Die Anschlusskonstruktion immer so auslegen, dass die maximal auftretenden Kräfte mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können. Die im Berechnungsangebot aufgeführten maximalen Stützkkräfte können von den später tatsächlich auftretenden Stützkkräften abweichen, da diese auf theoretischen Werten basieren.
	Eine Einstellung der Dämpfer an die jeweilige Anwendung ist zwingend erforderlich. Eine falsche Einstellung der Dämpfung führt zu einer erhöhten Maschinenbelastung und zu einem vorzeitigen Ausfall der Stoßdämpfer.

### Inbetriebnahme und Einstellung

Nach der Montage des Dämpfers wird die Einrichtung mehrere Male gefahren, wobei das Einstellsegment so lange gedreht wird, bis die optimale Einstellung erreicht ist. Ein harter Aufprall am Hubanfang bedeutet: Einstellung zu hart. Einstellsegment im Uhrzeigersinn (je nach Type Richtung 9 bzw. plus) drehen. Harter Aufprall am Hubende bedeutet: Einstellung zu weich. Einstellsegment gegen den Uhrzeigersinn (Richtung 0 bzw.

### Montagearten

<p><b>Verwendung des Montageblocks MBSC2</b></p> <p>Anzugsmoment: KM8 = 4,0-4,3 Nm</p>	<p><b>Verwendung des Rechteckflansches RF</b></p>
<p><b>Einschrauben des Dämpfers in eine Gewindebohrung mit zusätzlicher Kontermutter</b></p> <p>Anzugsmoment: KM8 = 4,0-4,3 Nm</p> <p>Mindesteinschraubtiefe: 1,5 x Schraubendurchmesser</p>	<p><b>Montage des Dämpfers in Durchgangsbohrung mit zwei Kontermuttern</b></p> <p>Anzugsmoment: KM8 = 4,0-4,3 Nm</p>

### Zubehör

Bei Verwendung von Zubehörteilen und Montageelementen beachten Sie bitte die entsprechenden separat gelieferten Montageanleitungen für Zubehör.

### EU-Kennzeichnung

Ab dem Produktionsdatum September 2010 (Code IB oder 10244) sind alle Stoßdämpfer mit einer zusätzlichen EU-Buchstabenkombination in der Typenbezeichnung gekennzeichnet. Diese verweist auf die Einhaltung der im europäischen Wirtschaftsraum geforderten Normen, Gesetze und Richtlinien. Nur mit EU gekennzeichnete Produkte sichern die weltweite, nachvollziehbare Übereinstimmung mit europäischen Anforderungen, die Sicherstellung der Ersatzteile nach EU-Standard und eine Gewährleistung bei Haftungsfragen.

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor Einbau und Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Dämpfer oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt. Industriestoßdämpfer sind wartungsfrei und einbaufertig.

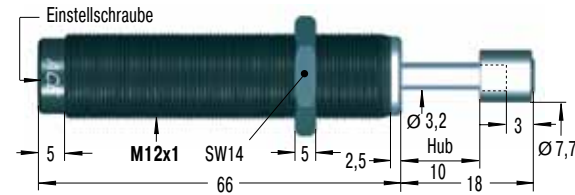
**Zulässiger Temperaturbereich:** 0 °C bis 66 °C

**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Dämpferhub genutzt werden kann. Die Dämpfer immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange eingeleitet werden. Die maximale zulässige Achsabweichung von 2° darf nicht überschritten werden. Generell führt eine vorhandene Achsabweichung zu einer Reduzierung der Standzeit. Beim Überschreiten der maximal zulässigen Werte muss zwingend eine Bolzenvorlage verwendet werden.

minus) drehen. Ab Werk ist der Stoßdämpfer auf einen mittleren Einstellwert voreingestellt.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.



WARNUNG	
	<b>Temperatureinfluss:</b> Die in der Leistungstabelle (siehe Betriebsanleitung oder Katalog) angegebenen Werte $W_1$ und $W_2$ gelten für Raumtemperatur. Bei höheren Temperaturen gelten abweichende Werte.
	<b>Bewegte Massen</b> können beim Einbau der Dämpfer durch unbeabsichtigtes Anfahren zu Verletzungen und Körperschäden führen. Bewegte Massen gegen unbeabsichtigtes Verfahren sichern.
	Die Dämpfer können für die Anwendung ungeeignet sein und keine ausreichende Dämpfungswirkung aufweisen. Vor dem Einbau die entsprechende Eignung der Dämpfer prüfen.
	Beim Betrieb außerhalb des zulässigen Temperaturbereichs kann der Dämpfer seine Funktion verlieren. Zulässigen Temperaturbereich unbedingt einhalten. Dämpfer wegen der Wärmeabstrahlung nicht lackieren.
	Fluide, Gase und Schmutzpartikel in der Umgebung können das Dichtungssystem des Dämpfers angreifen oder zerstören und zum Funktionsausfall des Dämpfers führen. Kolbenstange und Dichtungssystem vor Fremdmitteln in der Umgebung schützen oder abkapseln.
	Beschädigungen der Kolbenstangenoberfläche können das Dichtungssystem zerstören. Kolbenstange nicht fetten, ölen etc. und vor Schmutzpartikeln schützen.
	Die Kolbenstange kann aus dem Dämpfer herausgerissen werden. Die Kolbenstange nicht auf Zugspannung belasten.
	Dämpfer kann bei Beaufschlagung abreißen. Die Anschlusskonstruktion immer so auslegen, dass die maximal auftretenden Kräfte mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können. Die im Berechnungsangebot aufgeführten maximalen Stützkkräfte können von den später tatsächlich auftretenden Stützkkräften abweichen, da diese auf theoretischen Werten basieren.
	Eine Einstellung der Dämpfer an die jeweilige Anwendung ist zwingend erforderlich. Eine falsche Einstellung der Dämpfung führt zu einer erhöhten Maschinenbelastung und zu einem vorzeitigen Ausfall der Stoßdämpfer.

### Inbetriebnahme und Einstellung

Nach der Montage des Dämpfers wird die Einrichtung mehrere Male gefahren, wobei das Einstellsegment so lange gedreht wird, bis die optimale Einstellung erreicht ist. Ein harter Aufprall am Hubanfang bedeutet: Einstellung zu hart. Einstellsegment im Uhrzeigersinn (je nach Type Richtung 9 bzw. plus) drehen. Harter Aufprall am Hubende bedeutet: Einstellung zu weich. Einstellsegment gegen den Uhrzeigersinn (Richtung 0 bzw.

### Montagearten

<p><b>Verwendung des Klemmflansches MB</b></p>	<p><b>Verwendung des Rechteckflansches RF</b></p>
<p><b>Einschrauben des Dämpfers in eine Gewindebohrung mit zusätzlicher Kontermutter</b></p> <p>Anzugsmoment: KM12 = 5,0-5,4 Nm</p> <p>Mindesteinschraubtiefe: 1,5 x Schraubendurchmesser</p>	<p><b>Montage des Dämpfers in Durchgangsbohrung mit zwei Kontermuttern</b></p> <p>Anzugsmoment: KM12 = 5,0-5,4 Nm</p>

### Zubehör

Bei Verwendung von Zubehörteilen und Montageelementen beachten Sie bitte die entsprechenden separat gelieferten Montageanleitungen für Zubehör.

### EU-Kennzeichnung

Ab dem Produktionsdatum September 2010 (Code IB oder 10244) sind alle Stoßdämpfer mit einer zusätzlichen EU-Buchstabenkombination in der Typenbezeichnung gekennzeichnet. Diese verweist auf die Einhaltung der im europäischen Wirtschaftsraum geforderten Normen, Gesetze und Richtlinien. Nur mit EU gekennzeichnete Produkte sichern die weltweite, nachvollziehbare Übereinstimmung mit europäischen Anforderungen, die Sicherstellung der Ersatzteile nach EU-Standard und eine Gewährleistung bei Haftungsfragen.

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor Einbau und Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Dämpfer oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt. Industriestoßdämpfer sind wartungsfrei und einbaufertig.

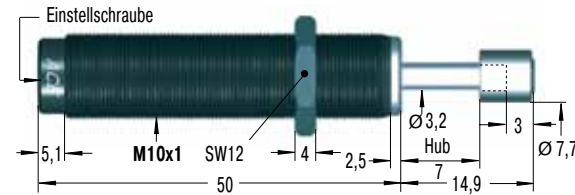
**Zulässiger Temperaturbereich:** 0 °C bis 66 °C

**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Dämpferhub genutzt werden kann. Die Dämpfer immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange eingeleitet werden. Die maximale zulässige Achsabweichung von 2° darf nicht überschritten werden. Generell führt eine vorhandene Achsabweichung zu einer Reduzierung der Standzeit. Beim Überschreiten der maximal zulässigen Werte muss zwingend eine Bolzenvorlage verwendet werden.

minus) drehen. Ab Werk ist der Stoßdämpfer auf einen mittleren Einstellwert voreingestellt.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.



WARNUNG	
	<b>Temperatureinfluss:</b> Die in der Leistungstabelle (siehe Betriebsanleitung oder Katalog) angegebenen Werte $W_a$ und $W_e$ gelten für Raumtemperatur. Bei höheren Temperaturen gelten abweichende Werte.
	<b>Bewegte Massen</b> können beim Einbau der Dämpfer durch unbeabsichtigtes Anfahren zu Verletzungen und Körperschäden führen. Bewegte Massen gegen unbeabsichtigtes Verfahren sichern.
	Die Dämpfer können für die Anwendung ungeeignet sein und keine ausreichende Dämpfungswirkung aufweisen. Vor dem Einbau die entsprechende Eignung der Dämpfer prüfen.
	Beim Betrieb außerhalb des zulässigen Temperaturbereichs kann der Dämpfer seine Funktion verlieren. Zulässigen Temperaturbereich unbedingt einhalten. Dämpfer wegen der Wärmeabstrahlung nicht lackieren.
	Fluide, Gase und Schmutzpartikel in der Umgebung können das Dichtungssystem des Dämpfers angreifen oder zerstören und zum Funktionsausfall des Dämpfers führen. Kolbenstange und Dichtungssystem vor Fremdmitteln in der Umgebung schützen oder abkapseln.
	Beschädigungen der Kolbenstangenoberfläche können das Dichtungssystem zerstören. Kolbenstange nicht fetten, ölen etc. und vor Schmutzpartikeln schützen.
	Die Kolbenstange kann aus dem Dämpfer herausgerissen werden. Die Kolbenstange nicht auf Zugspannung belasten.
	Dämpfer kann bei Beaufschlagung abreißen. Die Anschlusskonstruktion immer so auslegen, dass die maximal auftretenden Kräfte mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können. Die im Berechnungsangebot aufgeführten maximalen Stützkkräfte können von den später tatsächlich auftretenden Stützkkräften abweichen, da diese auf theoretischen Werten basieren.
	Eine Einstellung der Dämpfer an die jeweilige Anwendung ist zwingend erforderlich. Eine falsche Einstellung der Dämpfung führt zu einer erhöhten Maschinenbelastung und zu einem vorzeitigen Ausfall der Stoßdämpfer.

### Inbetriebnahme und Einstellung

Nach der Montage des Dämpfers wird die Einrichtung mehrere Male gefahren, wobei das Einstellsegment so lange gedreht wird, bis die optimale Einstellung erreicht ist. Ein harter Aufprall am Hubanfang bedeutet: Einstellung zu hart. Einstellsegment im Uhrzeigersinn (je nach Type Richtung 9 bzw. plus) drehen. Harter Aufprall am Hubende bedeutet: Einstellung zu weich. Einstellsegment gegen den Uhrzeigersinn (Richtung 0 bzw.

### Montagearten

<p><b>Verwendung des Montageblocks MBSC2</b></p> <p>Anzugsmoment: KM10 = 4,0-4,3 Nm</p>	<p><b>Verwendung des Rechteckflansches RF</b></p>
<p><b>Einschrauben des Dämpfers in eine Gewindebohrung mit zusätzlicher Kontermutter</b></p> <p>Anzugsmoment: KM10 = 4,0-4,3 Nm</p> <p>Mindesteinschraubtiefe: 1,5 x Schraubendurchmesser</p>	<p><b>Montage des Dämpfers in Durchgangsbohrung mit zwei Kontermuttern</b></p> <p>Anzugsmoment: KM10 = 4,0-4,3 Nm</p>

### Zubehör

Bei Verwendung von Zubehörteilen und Montageelementen beachten Sie bitte die entsprechenden separat gelieferten Montageanleitungen für Zubehör.

### EU-Kennzeichnung

Ab dem Produktionsdatum September 2010 (Code IB oder 10244) sind alle Stoßdämpfer mit einer zusätzlichen EU-Buchstabenkombination in der Typenbezeichnung gekennzeichnet. Diese verweist auf die Einhaltung der im europäischen Wirtschaftsraum geforderten Normen, Gesetze und Richtlinien. Nur mit EU gekennzeichnete Produkte sichern die weltweite, nachvollziehbare Übereinstimmung mit europäischen Anforderungen, die Sicherstellung der Ersatzteile nach EU-Standard und eine Gewährleistung bei Haftungsfragen.

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor Einbau und Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Dämpfer oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt. Industriestoßdämpfer sind wartungsfrei und einbaufertig.

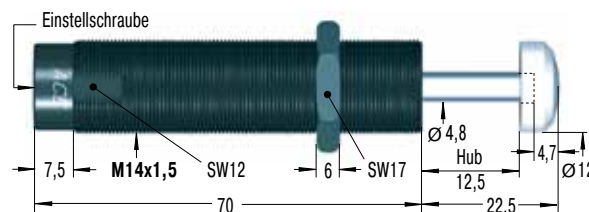
**Zulässiger Temperaturbereich:** 0 °C bis 66 °C

**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Dämpferhub genutzt werden kann. Die Dämpfer immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange eingeleitet werden. Die maximale zulässige Achsabweichung von 2° darf nicht überschritten werden. Generell führt eine vorhandene Achsabweichung zu einer Reduzierung der Standzeit. Beim Überschreiten der maximal zulässigen Werte muss zwingend eine Bolzenvorlage verwendet werden.

(Richtung 0 bzw. minus) drehen. Ab Werk ist der Stoßdämpfer auf einen mittleren Einstellwert voreingestellt.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.



WARNUNG	
	<b>Temperatureinfluss:</b> Die in der Leistungstabelle (siehe Betriebsanleitung oder Katalog) angegebenen Werte $W_a$ und $m_e$ gelten für Raumtemperatur. Bei höheren Temperaturen gelten abweichende Werte.
	Bewegte Massen können beim Einbau der Dämpfer durch unbeabsichtigtes Anfahren zu Verletzungen und Körperschäden führen. Bewegte Massen gegen unbeabsichtigtes Verfahren sichern.
	Die Dämpfer können für die Anwendung ungeeignet sein und keine ausreichende Dämpfungswirkung aufweisen. Vor dem Einbau die entsprechende Eignung der Dämpfer prüfen.
	Beim Betrieb außerhalb des zulässigen Temperaturbereichs kann der Dämpfer seine Funktion verlieren. Zulässigen Temperaturbereich unbedingt einhalten. Dämpfer wegen der Wärmeabstrahlung nicht lackieren.
	Fluide, Gase und Schmutzpartikel in der Umgebung können das Dichtungssystem des Dämpfers angreifen oder zerstören und zum Funktionsausfall des Dämpfers führen. Kolbenstange und Dichtungssystem vor Fremdmitteln in der Umgebung schützen oder abkapseln.
	Beschädigungen der Kolbenstangenoberfläche können das Dichtungssystem zerstören. Kolbenstange nicht fetten, ölen etc. und vor Schmutzpartikeln schützen.
	Die Kolbenstange kann aus dem Dämpfer herausgerissen werden. Die Kolbenstange nicht auf Zugspannung belasten.
	Dämpfer kann bei Beaufschlagung abreißen. Die Anschlusskonstruktion immer so auslegen, dass die maximal auftretenden Kräfte mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können. Die im Berechnungsangebot aufgeführten maximalen Stützkkräfte können von den später tatsächlich auftretenden Stützkkräften abweichen, da diese auf theoretischen Werten basieren.
	Eine Einstellung der Dämpfer an die jeweilige Anwendung ist zwingend erforderlich. Eine falsche Einstellung der Dämpfung führt zu einer erhöhten Maschinenbelastung und zu einem vorzeitigen Ausfall der Stoßdämpfer.

### Inbetriebnahme und Einstellung

Nach der Montage des Dämpfers wird die Einrichtung mehrere Male gefahren, wobei das Einstellsegment so lange gedreht wird, bis die optimale Einstellung erreicht ist. Ein harter Aufprall am Hubanfang bedeutet: Einstellung zu hart. Einstellsegment im Uhrzeigersinn (je nach Type Richtung 9 bzw. plus) drehen. Harter Aufprall Kleinstoßdämpfer MA 30 am Hubende bedeutet: Einstellung zu weich. Einstellsegment gegen den Uhrzeigersinn

### Montagearten

<p><b>Verwendung des Klemmflansches MB</b></p>	<p><b>Verwendung des Rechteckflansches RF</b></p>
<p><b>Einschrauben des Dämpfers in eine Gewindebohrung mit zusätzlicher Kontermutter</b></p> <p>Anzugsmoment: KM14 = 13-14 Nm</p> <p>Mindesteinschraubtiefe: 1,5 x Schraubendurchmesser</p>	<p><b>Montage des Dämpfers in Durchgangsbohrung mit zwei Kontermuttern</b></p> <p>Anzugsmoment: KM14 = 13-14 Nm</p>

### Zubehör

Bei Verwendung von Zubehörteilen und Montageelementen beachten Sie bitte die entsprechenden separat gelieferten Montageanleitungen für Zubehör.

### EU-Kennzeichnung

Ab dem Produktionsdatum September 2010 (Code IB oder 10244) sind alle Stoßdämpfer mit einer zusätzlichen EU-Buchstabenkombination in der Typenbezeichnung gekennzeichnet. Diese verweist auf die Einhaltung der im europäischen Wirtschaftsraum geforderten Normen, Gesetze und Richtlinien. Nur mit EU gekennzeichnete Produkte sichern die weltweite, nachvollziehbare Übereinstimmung mit europäischen Anforderungen, die Sicherstellung der Ersatzteile nach EU-Standard und eine Gewährleistung bei Haftungsfragen.

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor Einbau und Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Dämpfer oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt. Industriestoßdämpfer sind wartungsfrei und einbaufertig.

**Zulässiger Temperaturbereich:** 0 °C bis 66 °C

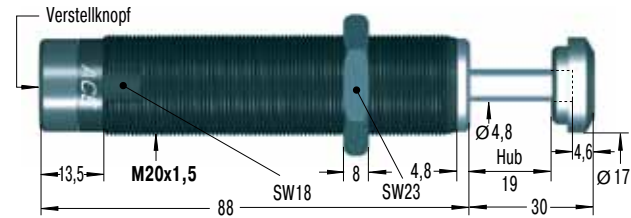
**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Dämpferhub genutzt werden kann. Die Dämpfer immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange eingeleitet werden. Die maximale zulässige Achsabweichung von 2° darf nicht überschritten werden. Generell führt eine vorhandene Achsabweichung zu einer Reduzierung der Standzeit. Beim Überschreiten der maximal zulässigen Werte muss zwingend eine Bolzenvorlage verwendet werden.

zu weich. Einstellsegment gegen den Uhrzeigersinn (Richtung 0 bzw. minus) drehen.

Bei den Typen MA225EUM, MA600EUM und MA900EUM wird der Einstellknopf mittels eines Gewindestiftes gesichert. Dieser muss vor der Einstellung des Dämpfers gelöst und nach Beendigung des Einstellvorganges wieder blockiert werden. Ein entsprechender Sechskantschlüssel wird mitgeliefert. Ab Werk ist der Stoßdämpfer auf einen mittleren Einstellwert voreingestellt.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.



### WARNUNG

- Temperatureinfluss:** Die in der Leistungstabelle (siehe Betriebsanleitung oder Katalog) angegebenen Werte  $W_d$  und  $m_e$  gelten für Raumtemperatur. Bei höheren Temperaturen gelten abweichende Werte.
- Bewegte Massen** können beim Einbau der Dämpfer durch unbeabsichtigtes Anfahren zu Verletzungen und Körperschäden führen. Bewegte Massen gegen unbeabsichtigtes Verfahren sichern.
- Die Dämpfer können für die Anwendung ungeeignet sein und keine ausreichende Dämpfungswirkung aufweisen. Vor dem Einbau die entsprechende Eignung der Dämpfer prüfen.
- Beim Betrieb außerhalb des zulässigen Temperaturbereichs kann der Dämpfer seine Funktion verlieren. Zulässiger Temperaturbereich unbedingt einhalten. Dämpfer wegen der Wärmeabstrahlung nicht lackieren.
- Fluide, Gase und Schmutzpartikel in der Umgebung können das Dichtungssystem des Dämpfers angreifen oder zerstören und zum Funktionsausfall des Dämpfers führen. Kolbenstange und Dichtungssystem vor Fremdmitteln in der Umgebung schützen oder abkapseln.
- Beschädigungen der Kolbenstangenoberfläche können das Dichtungssystem zerstören. Kolbenstange nicht fetten, ölen etc. und vor Schmutzpartikeln schützen.
- Die Kolbenstange kann aus dem Dämpfer herausgerissen werden. Die Kolbenstange nicht auf Zugspannung belasten.
- Dämpfer kann bei Beaufschlagung abreißen. Die Anschlusskonstruktion immer so auslegen, dass die maximal auftretenden Kräfte mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können. Die im Berechnungsangebot aufgeführten maximalen Stützkkräfte können von den später tatsächlich auftretenden Stützkkräften abweichen, da diese auf theoretischen Werten basieren.
- Eine Einstellung der Dämpfer an die jeweilige Anwendung ist zwingend erforderlich. Eine falsche Einstellung der Dämpfung führt zu einer erhöhten Maschinenbelastung und zu einem vorzeitigen Ausfall der Stoßdämpfer.

### Inbetriebnahme und Einstellung

Nach der Montage des Dämpfers wird die Einrichtung mehrere Male gefahren, wobei das Einstellsegment so lange gedreht wird, bis die optimale Einstellung erreicht ist. Ein harter Aufprall am Hubanfang bedeutet: Einstellung zu hart.

Einstellsegment im Uhrzeigersinn (je nach Type Richtung 9 bzw. plus) drehen. Harter Aufprall am Hubende bedeutet: Einstellung

### Montagearten

<p><b>Verwendung des Klemmflansches MB</b></p>	<p><b>Verwendung des Rechteckflansches RF</b></p>
<p><b>Einschrauben des Dämpfers in eine Gewindebohrung mit zusätzlicher Kontermutter</b></p> <p>Anzugsmoment: KM20 = 27-30 Nm Mindesteinschraubtiefe: 1,5 x Schraubendurchmesser</p>	<p><b>Montage des Dämpfers in Durchgangsbohrung mit zwei Kontermuttern</b></p> <p>Anzugsmoment: KM20 = 27-30 Nm</p>

### Zubehör

Bei Verwendung von Zubehörteilen und Montageelementen beachten Sie bitte die entsprechenden separat gelieferten Montageanleitungen für Zubehör.

### EU-Kennzeichnung

Ab dem Produktionsdatum September 2010 (Code IB oder 10244) sind alle Stoßdämpfer mit einer zusätzlichen EU-Buchstabenkombination in der Typenbezeichnung gekennzeichnet. Diese verweist auf die Einhaltung der im europäischen Wirtschaftsraum geforderten Normen, Gesetze und Richtlinien. Nur mit EU gekennzeichnete Produkte sichern die weltweite, nachvollziehbare Übereinstimmung mit europäischen Anforderungen, die Sicherstellung der Ersatzteile nach EU-Standard und eine Gewährleistung bei Haftungsfragen.

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor Einbau und Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Dämpfer oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt. Industriestoßdämpfer sind wartungsfrei und einbaufertig.

**Zulässiger Temperaturbereich:** 0 °C bis 66 °C

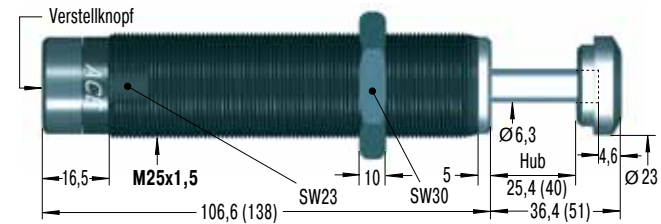
**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Dämpferhub genutzt werden kann. Die Dämpfer immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange eingeleitet werden. Die maximale zulässige Achsabweichung von 2° darf nicht überschritten werden. Generell führt eine vorhandene Achsabweichung zu einer Reduzierung der Standzeit. Beim Überschreiten der maximal zulässigen Werte muss zwingend eine Bolzenvorlage verwendet werden.

zu weich. Einstellsegment gegen den Uhrzeigersinn (Richtung 0 bzw. minus) drehen.

Bei den Typen MA225EUM, MA600EUM und MA900EUM wird der Einstellknopf mittels eines Gewindestiftes gesichert. Dieser muss vor der Einstellung des Dämpfers gelöst und nach Beendigung des Einstellvorganges wieder blockiert werden. Ein entsprechender Sechskantschlüssel wird mitgeliefert. Ab Werk ist der Stoßdämpfer auf einen mittleren Einstellwert voreingestellt.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.



Maße für MA900 in ( )

### Montagearten

<p><b>Verwendung des Klemmflansches MB</b></p>	<p><b>Verwendung des Rechteckflansches RF</b></p>
<p><b>Einschrauben des Dämpfers in eine Gewindebohrung mit zusätzlicher Kontermutter</b></p> <p>Anzugsmoment: KM25 = 60-66 Nm Mindesteinschraubtiefe: 1,5 x Schraubendurchmesser</p>	<p><b>Montage des Dämpfers in Durchgangsbohrung mit zwei Kontermuttern</b></p> <p>Anzugsmoment: KM25 = 60-66 Nm</p>

### Zubehör

Bei Verwendung von Zubehörteilen und Montageelementen beachten Sie bitte die entsprechenden separat gelieferten Montageanleitungen für Zubehör.

### WARNUNG

- Temperatureinfluss:** Die in der Leistungstabelle (siehe Betriebsanleitung oder Katalog) angegebenen Werte  $W_d$  und  $m_e$  gelten für Raumtemperatur. Bei höheren Temperaturen gelten abweichende Werte.
- Bewegte Massen können beim Einbau der Dämpfer durch unbeabsichtigtes Anfahren zu Verletzungen und Körperschäden führen. Bewegte Massen gegen unbeabsichtigtes Verfahren sichern.**
- Die Dämpfer können für die Anwendung ungeeignet sein und keine ausreichende Dämpfungswirkung aufweisen. Vor dem Einbau die entsprechende Eignung der Dämpfer prüfen.**
- Beim Betrieb außerhalb des zulässigen Temperaturbereichs kann der Dämpfer seine Funktion verlieren. Zulässigen Temperaturbereich unbedingt einhalten. Dämpfer wegen der Wärmeabstrahlung nicht lackieren.**
- Fluide, Gase und Schmutzpartikel in der Umgebung können das Dichtungssystem des Dämpfers angreifen oder zerstören und zum Funktionsausfall des Dämpfers führen. Kolbenstange und Dichtungssystem vor Fremdmitteln in der Umgebung schützen oder abkapseln.**
- Beschädigungen der Kolbenstangenoberfläche können das Dichtungssystem zerstören. Kolbenstange nicht fetten, ölen etc. und vor Schmutzpartikeln schützen.**
- Die Kolbenstange kann aus dem Dämpfer herausgerissen werden. Die Kolbenstange nicht auf Zugspannung belasten.**
- Dämpfer kann bei Beaufschlagung abreißen. Die Anschlusskonstruktion immer so auslegen, dass die maximal auftretenden Kräfte mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können. Die im Berechnungsangebot aufgeführten maximalen Stützkkräfte können von den später tatsächlich auftretenden Stützkkräften abweichen, da diese auf theoretischen Werten basieren.**
- Eine Einstellung der Dämpfer an die jeweilige Anwendung ist zwingend erforderlich. Eine falsche Einstellung der Dämpfung führt zu einer erhöhten Maschinenbelastung und zu einem vorzeitigen Ausfall der Stoßdämpfer.**

### Inbetriebnahme und Einstellung

Nach der Montage des Dämpfers wird die Einrichtung mehrere Male gefahren, wobei das Einstellsegment so lange gedreht wird, bis die optimale Einstellung erreicht ist. Ein harter Aufprall am Hubanfang bedeutet: Einstellung zu hart.

Einstellsegment im Uhrzeigersinn (je nach Type Richtung 9 bzw. plus) drehen. Harter Aufprall am Hubende bedeutet: Einstellung

### EU-Kennzeichnung

Ab dem Produktionsdatum September 2010 (Code IB oder 10244) sind alle Stoßdämpfer mit einer zusätzlichen EU-Buchstabenkombination in der Typenbezeichnung gekennzeichnet. Diese verweist auf die Einhaltung der im europäischen Wirtschaftsraum geforderten Normen, Gesetze und Richtlinien. Nur mit EU gekennzeichnete Produkte sichern die weltweite, nachvollziehbare Übereinstimmung mit europäischen Anforderungen, die Sicherstellung der Ersatzteile nach EU-Standard und eine Gewährleistung bei Haftungsfragen.

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor Einbau und Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Dämpfer oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt. Industriestoßdämpfer sind wartungsfrei und einbaufertig.

**Zulässiger Temperaturbereich:** 0 °C bis 66 °C

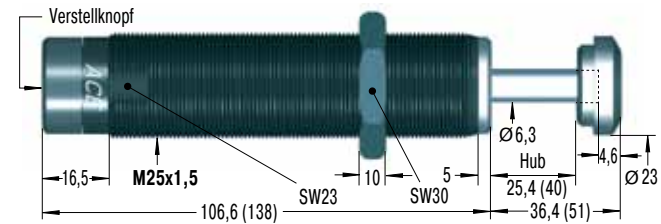
**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Dämpferhub genutzt werden kann. Die Dämpfer immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange eingeleitet werden. Die maximale zulässige Achsabweichung von 1° darf nicht überschritten werden. Generell führt eine vorhandene Achsabweichung zu einer Reduzierung der Standzeit. Beim Überschreiten der maximal zulässigen Werte muss zwingend eine Bolzenvorlage verwendet werden.

zu weich. Einstellsegment gegen den Uhrzeigersinn (Richtung 0 bzw. minus) drehen.

Bei den Typen MA225EUM, MA600EUM und MA900EUM wird der Einstellknopf mittels eines Gewindestiftes gesichert. Dieser muss vor der Einstellung des Dämpfers gelöst und nach Beendigung des Einstellvorganges wieder blockiert werden. Ein entsprechender Sechskantschlüssel wird mitgeliefert. Ab Werk ist der Stoßdämpfer auf einen mittleren Einstellwert voreingestellt.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.



Maße für MA900 in ( )

### Montagearten

<p><b>Verwendung des Klemmflansches MB</b></p>	<p><b>Verwendung des Rechteckflansches RF</b></p>
<p><b>Einschrauben des Dämpfers in eine Gewindebohrung mit zusätzlicher Kontermutter</b></p> <p>Anzugsmoment: KM25 = 60-66 Nm Mindesteinschraubtiefe: 1,5 x Schraubendurchmesser</p>	<p><b>Montage des Dämpfers in Durchgangsbohrung mit zwei Kontermuttern</b></p> <p>Anzugsmoment: KM25 = 60-66 Nm</p>

### Zubehör

Bei Verwendung von Zubehörteilen und Montageelementen beachten Sie bitte die entsprechenden separat gelieferten Montageanleitungen für Zubehör.

### WARNUNG

- Temperatureinfluss:** Die in der Leistungstabelle (siehe Betriebsanleitung oder Katalog) angegebenen Werte  $W_a$  und  $m_e$  gelten für Raumtemperatur. Bei höheren Temperaturen gelten abweichende Werte.
- Bewegte Massen können beim Einbau der Dämpfer durch unbeabsichtigtes Anfahren zu Verletzungen und Körperschäden führen. Bewegte Massen gegen unbeabsichtigtes Verfahren sichern.**
- Die Dämpfer können für die Anwendung ungeeignet sein und keine ausreichende Dämpfungswirkung aufweisen. Vor dem Einbau die entsprechende Eignung der Dämpfer prüfen.**
- Beim Betrieb außerhalb des zulässigen Temperaturbereichs kann der Dämpfer seine Funktion verlieren. Zulässigen Temperaturbereich unbedingt einhalten. Dämpfer wegen der Wärmeabstrahlung nicht lackieren.**
- Fluide, Gase und Schmutzpartikel in der Umgebung können das Dichtungssystem des Dämpfers angreifen oder zerstören und zum Funktionsausfall des Dämpfers führen. Kolbenstange und Dichtungssystem vor Fremdmitteln in der Umgebung schützen oder abkapseln.**
- Beschädigungen der Kolbenstangenoberfläche können das Dichtungssystem zerstören. Kolbenstange nicht fetten, ölen etc. und vor Schmutzpartikeln schützen.**
- Die Kolbenstange kann aus dem Dämpfer herausgerissen werden. Die Kolbenstange nicht auf Zugspannung belasten.**
- Dämpfer kann bei Beaufschlagung abreißen. Die Anschlusskonstruktion immer so auslegen, dass die maximal auftretenden Kräfte mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können. Die im Berechnungsangebot aufgeführten maximalen Stützkkräfte können von den später tatsächlich auftretenden Stützkkräften abweichen, da diese auf theoretischen Werten basieren.**
- Eine Einstellung der Dämpfer an die jeweilige Anwendung ist zwingend erforderlich. Eine falsche Einstellung der Dämpfung führt zu einer erhöhten Maschinenbelastung und zu einem vorzeitigen Ausfall der Stoßdämpfer.**

### Inbetriebnahme und Einstellung

Nach der Montage des Dämpfers wird die Einrichtung mehrere Male gefahren, wobei das Einstellsegment so lange gedreht wird, bis die optimale Einstellung erreicht ist. Ein harter Aufprall am Hubanfang bedeutet: Einstellung zu hart.

Einstellsegment im Uhrzeigersinn (je nach Type Richtung 9 bzw. plus) drehen. Harter Aufprall am Hubende bedeutet: Einstellung

### EU-Kennzeichnung

Ab dem Produktionsdatum September 2010 (Code IB oder 10244) sind alle Stoßdämpfer mit einer zusätzlichen EU-Buchstabenkombination in der Typenbezeichnung gekennzeichnet. Diese verweist auf die Einhaltung der im europäischen Wirtschaftsraum geforderten Normen, Gesetze und Richtlinien. Nur mit EU gekennzeichnete Produkte sichern die weltweite, nachvollziehbare Übereinstimmung mit europäischen Anforderungen, die Sicherstellung der Ersatzteile nach EU-Standard und eine Gewährleistung bei Haftungsfragen.

## Gewährleistung

Grundsätzlich führen alle Veränderungen durch Dritte am Produkt zum Ausschluss der Gewährleistung.

Offensichtliche Mängel müssen dem Verkäufer unverzüglich nach Lieferung, spätestens innerhalb von einer Woche, in jedem Falle aber vor der Verarbeitung oder dem Einbau schriftlich gemeldet werden, andernfalls ist die Geltendmachung eines Gewährleistungsanspruchs ausgeschlossen. Zur Fristwahrung genügt die rechtzeitige Absendung.

Dem Verkäufer ist Gelegenheit zur Nachprüfung an Ort und Stelle zu geben. Bei berechtigter Mängelrüge leistet der Verkäufer nach seiner Wahl Gewähr durch Nachbesserung oder Ersatzlieferung. Schlägt die Nacherfüllung fehl, kann der Käufer nach seiner Wahl Herabsetzung der Vergütung (Minderung) oder Rückgängigmachung des Vertrages (Rücktritt) verlangen. Bei einer nur geringfügigen Vertragswidrigkeit, insbesondere bei nur geringfügigen Mängeln, steht dem Käufer jedoch kein Rücktrittsrecht zu.

Wählt der Käufer wegen eines Rechts- oder Sachmangels nach gescheiterter Nacherfüllung den Rücktritt vom Vertrag, steht ihm daneben kein Schadensersatzanspruch wegen des Mangels zu.

Wählt der Käufer nach gescheiterter Erfüllung Schadensersatz, verbleibt die Ware beim Käufer, wenn ihm dies zumutbar ist. Der Schadensersatz beschränkt sich auf die Differenz zwischen dem Kaufpreis und dem Wert der mangelhaften Sache. Dies gilt nicht, wenn der Verkäufer die Vertragsverletzung arglistig verursacht hat.

Als Beschaffenheit der Ware gilt grundsätzlich nur die Produktbeschreibung des Verkäufers als vereinbart. Öffentliche Äußerungen, Anpreisungen oder Werbung des Herstellers stellen daneben keine vertragsgemäße Beschaffenheitsangabe der Ware dar.

Erhält der Käufer eine mangelhafte Montageanleitung, ist der Verkäufer lediglich zur Lieferung einer mangelfreien Montageanleitung verpflichtet und dies auch nur dann, wenn der Mangel der Montageanleitung der ordnungsgemäßen Montage entgegensteht. Die Gewährleistungsfrist beträgt zwei Jahre und beginnt mit Fertigstellung. Umtausch und Rücknahme von Sonderanfertigungen sind grundsätzlich ausgeschlossen. Für nicht von dem Verkäufer hergestellte und bearbeitete Teile gelten die Werksbedingungen des Herstellerwerkes, die vom Besteller bei dem Verkäufer jederzeit eingesehen werden können. Konstruktions- und Einbauteile werden nach dem jeweils neuesten Stand geliefert.

## Lebensdauer

Generell sind Industriestoßdämpfer Maschinenelemente die einem Verschleiß unterliegen. Verschleißteile wie Dichtungen, Druckhülse und Kolben sind von der allgemeinen Gewährleistung ausgeschlossen. Der Verschleiß der Dichtungen hängt im großen Maß von den Umgebungsbedingungen und der jeweiligen Anwendung und deren Einsatzparametern ab.

Im Allgemeinen kann bei dieser Bauart von Industriestoßdämpfern mit Nutring Abstreifer Dichtungssystem von einer durchschnittlichen Lebensdauer von drei bis fünf Millionen Lastwechseln ausgegangen werden. Ungünstige Umgebungs- und Einsatzbedingungen können die zu erwartende Lebensdauer erheblich reduzieren.

## Leistungstabelle

Type	Max. Energieaufnahme		effektive Masse me einstellbar		min. Rückstellk. N	max. Rückstellk. N	Kolben-rückstellzeit s	'max. Achs-abweichung °	Gewicht kg
	W <sub>3</sub> Nm/Hub	W <sub>4</sub> Nm/h	me min. kg	me max. kg					
MA30EUM	3,5	5650	0,23	15	1,7	5,3	0,3	2	0,013
MA35EUM	4	6000	6	57	5	11	0,2	2	0,043
MA50EUM	5,5	13550	4,5	20	3	6	0,3	2	0,025
MA150EUM	22	35000	1	109	3	5	0,4	2	0,06
MA225EUM	25	45000	2,3	226	5	10	0,1	2	0,13
MA600EUM	68	68000	9	1360	10	30	0,2	2	0,31
MA900EUM	100	90000	14	2040	10	35	0,4	1	0,4

<sup>1</sup> Bei höherer Achsabweichung kontaktieren Sie ACE.

## Technische Daten

Auffahrgeschwindigkeit: **0,15 bis 4,45 m/s** (je nach Type, siehe Berechnung effektive Masse)

Aufprallkopf: **Stahl gehärtet**

Dichtung Kolbenstange: **NBR**

Füllmedium: **Spezialöle** (Datenblätter jeweils auf Anfrage)

Kolbenstange: **gehärteter, rostfreier Stahl**

Kontermutter: **Stahl brüniert**

Stoßdämpferkörper: **Stahl tenifer gehärtet**

Zulässiges Anzugsmoment Kontermutter: MA30: **4,3 Nm** MA35: **5,4 Nm** MA50: **4,3 Nm** MA150: **14 Nm**  
 MA225: **30 Nm** MA600: **66 Nm** MA900: **66 Nm**

Zulässiger Temperaturbereich: **0 °C bis 66 °C**

## Rechteckflansch RF6 bis RF25

### Einbauweise

Überprüfen Sie vor dem Einbau und der Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Rechteckflansch oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt.

**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Hub der verwendeten Stoßdämpfertypen bzw. Ölbremse genutzt werden kann. Den Rechteckflansch immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange in den Stoßdämpfer bzw. Ölbremse eingeleitet werden. Die maximal zulässige Achsabweichung der jeweiligen Typen (siehe Tabelle) darf nicht überschritten werden. Zur Minimierung der Knicklänge wird empfohlen, den Rechteckflansch im vorderen Drittel des Außenkörpers zu montieren.

WARNUNG	
	Die Rechteckflansche RF dürfen nur in Verbindung mit den entsprechenden ACE Stoßdämpfern oder Vorschub-Ölbremsen nach aufgeführter Tabelle verwendet werden.
	Die Rechteckflansche und die entsprechenden Schrauben sind so dimensioniert, dass die maximalen Stützkkräfte die in der Anwendung entstehen können mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können.
	Eine richtige Dämpferdimensionierung der Stoßdämpfer und Vorschub-Ölbremsen laut ACE Katalog, bzw. Montage- und Betriebsanleitung, ist unabdingbar. Bei einer Überlastung bzw. falschen Auslegung dürfen die Rechteckflansche RF nicht zur Anwendung kommen.

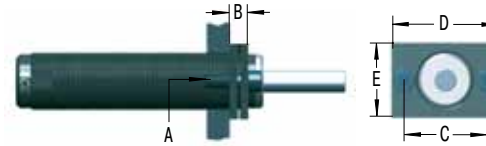
### Montage

Rechteckflansch mittels der mitgelieferten Zylinderkopfschrauben nach DIN 912 verschrauben. Die Montagefläche muss eben sein. Die Anschlusskonstruktion muss die maximal auftretenden Stützkkräfte im Dauerbetrieb der Stoßdämpfer bzw. Ölbremse sicher aufnehmen können. Die auftretende Stützkraft kann dem technischen Angebot von ACE entnommen werden. Nach Ausrichten des Rechteckflansches und Einschrauben des Stoßdämpfers bzw. Ölbremse in die erforderliche Position die Schrauben mit dem in der Tabelle angegebenen Anzugsmoment anziehen. Der bzw. die Stoßdämpfer/Ölbremse müssen nicht zusätzlich gekontert werden. Die Stoßdämpfer bzw. Ölbremse werden durch den integrierten Klemmschlitz bei Einhaltung des empfohlenen Anzugsmomentes gegen Verdrehung gesichert.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.

## Rechteckflansch RF6 bis RF25



### Rechteckflansch

	Type	max. Achsabweichung	A	Anzugsmoment Nm	B	C	D	E
RF6	MC9EUM	2	M3x8	3	5	14	20	10
RF8	MA30EUM	2	M4x10	4	6	18	25	14
RF8	MC10EUM	3	M4x10	4	6	18	25	14
RF8	MC30EUM	2	M4x10	4	6	18	25	14
RF10	MA50EUM	2	M4x10	4	6	20	28	14
RF10	MC25EUM	2	M4x10	4	6	20	28	14
RF10	SC25EUM	2	M4x10	4	6	20	28	14
RF12	MA35EUM	2	M5x12	6	6	24	32	20
RF12	MC75EUM	2	M5x12	6	6	24	32	20
RF12	SC75EUM	2	M5x12	6	6	24	32	20
RF14	MA150EUM	2	M5x12	6	6	26	34	20
RF14	MC150EUM	4	M5x12	6	6	26	34	20
RF14	SC190EUM0-4	5	M5x12	6	6	26	34	20
RF14	SC190EUM5-7	2	M5x12	6	6	26	34	20
RF20	MA225EUM	2	M6x14	11	8	36	46	32
RF20	MC225EUM	4	M6x14	11	8	36	46	32
RF20	MVC225EUM	2	M6x14	11	8	36	46	32
RF20	SC300EUM0-4	5	M6x14	11	8	36	46	32
RF20	SC300EUM5-9	5	M6x14	11	8	36	46	32
RF25	MA600EUM	2	M6x14	11	8	42	52	32
RF25	MA900EUM	1	M6x14	11	8	42	52	32
RF25	MC600EUM	2	M6x14	11	8	42	52	32
RF25	MVC600EUM	2	M6x14	11	8	42	52	32
RF25	MVC900EUM	2	M6x14	11	8	42	52	32
RF25	SC650EUM0-4	5	M6x14	11	8	42	52	32
RF25	SC650EUM5-9	5	M6x14	11	8	42	52	32
RF25	SC925EUM	5	M6x14	11	8	42	52	32

## Montageblock MB5SC2 bis MB25SC2

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor dem Einbau und der Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Montageblock oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferschein übereinstimmt.

**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Hub der verwendeten Stoßdämpfertype genutzt werden kann. Den Montageblock immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange in den Stoßdämpfer eingeleitet werden. Die maximal zulässige Achsabweichung der jeweiligen Dämpfertype (siehe Tabelle) darf nicht überschritten werden. Zur Minimierung der Knicklänge wird empfohlen, den Montageblock im vorderen Drittel des Dämpferkörpers zu montieren.

WARNUNG	
	Die Montageblöcke MBSC2 dürfen nur in Verbindung mit den entsprechenden ACE Stoßdämpfern aufgeführter Tabelle verwendet werden.
	Die Montageblöcke und die entsprechenden Schrauben sind so dimensioniert, dass die maximalen Stützkräfte die in der Anwendung entstehen können mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können.
	Eine richtige Dämpferdimensionierung laut ACE Katalog, bzw. Montage- und Betriebsanleitung, ist unabdingbar. Bei einer Überlastung bzw. falschen Stoßdämpferauslegung dürfen die Montageblöcke MBSC2 nicht zur Anwendung kommen.

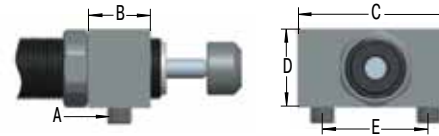
### Montage

Montageblock mittels der mitgelieferten Zylinderkopfschrauben nach DIN 912 verschrauben. Die Montagefläche muss eben sein. Die Gewindebohrungen in der Anschlusskonstruktion, bzw. der Anbindung an die Maschine, müssen die maximal auftretenden Stützkräfte im Dauerbetrieb der Stoßdämpfer sicher aufnehmen können. Die auftretende Stützkraft kann dem technischen Angebot von ACE entnommen werden. Nach Ausrichten des Montageblockes und Einschrauben des Stoßdämpfers die Schrauben mit dem in der Tabelle angegebenen Anzugsmoment anziehen. Stoßdämpfer mit der Kontermutter gegen Verdrehen im Montageblock sichern. Anzugsmoment (siehe Tabelle) für Kontermutter beachten.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotsstoffe.

## Montageblock MB5SC2 bis MB25SC2



### Montageblock

	Type	max. Achsabweichung °	A	Anzugsmoment		B	C	D	E
				Schrauben Nm	Kontermutter Nm				
MB5SC2	MC5EUM	2	M3x10	3	1,2 - 1,5	8	20	10	12
MB6SC2	MC9EUM	2	M3x10	3	1,2-1,5	8	20	10	12
MB8SC2	MA30EUM	2	M4x12	5	4	10	25	12	16
MB8SC2	MC10EUM	3	M4x12	5	1,2-1,5	10	25	12	16
MB8SC2	MC30EUM	2	M4x12	5	4-4,3	10	25	12	16
MB10SC2	MA50EUM	2	M4x16	5	4-4,3	10	25	14	16
MB10SC2	MC25EUM	2	M4x16	5	4-4,3	10	25	14	16
MB14SC2	SC190EUM5-7	2	M5x20	9,5	13-14	12	20	32	20
MB20SC2	SC300EUM5-9	5	M6x25	37	27-30	20	28	40	25
MB25SC2	SC650EUM5-9	5	M6x30	37	60-66	25	34	46	32

## Klemmflansch MB12 bis MB25

### Einbauhinweise

Überprüfen Sie vor dem Einbau und der Verwendung, ob die Typenbezeichnung auf dem Klemmflansch oder auf der Verpackung mit der entsprechenden Bezeichnung auf dem Lieferscheinübereinstimmt.

**Einbaulage:** Beliebig, jedoch immer so, dass der komplette Hub der verwendeten Stoßdämpfertype bzw. Ölbremse genutzt werden kann. Den Klemmflansch immer so montieren, dass die Kräfte zentrisch über die Kolbenstange in den Stoßdämpfer bzw. Ölbremse eingeleitet werden. Die maximal zulässige Achsabweichung der jeweiligen Typen (siehe Tabelle) darf nicht überschritten werden. Zur Minimierung der Knicklänge wird empfohlen, den Klemmflansch im vorderen Drittel des Außenkörpers zu montieren.

### WARNUNG

- Die Klemmflansche MB dürfen nur in Verbindung mit den entsprechenden ACE Stoßdämpfern oder Vorschub-Ölbremsen nach aufgeführter Tabelle verwendet werden.
- Die Klemmflansche MB und die entsprechenden Schrauben sind so dimensioniert, dass die maximalen Stützkräfte die in der Anwendung entstehen können mit ausreichender Sicherheit aufgenommen werden können.
- Eine richtige Dämpferdimensionierung der Stoßdämpfer und Vorschub-Ölbremsen laut ACE Katalog, bzw. Montage- und Betriebsanleitung, ist unabdingbar. Bei einer Überlastung bzw. falschen Auslegung dürfen die Klemmflansche MB nicht zur Anwendung kommen.

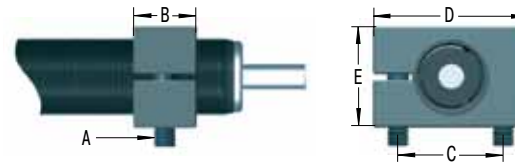
### Montage

Klemmflansch mittels der mitgelieferten Zylinderkopfschrauben nach DIN 912 verschrauben. Die Montagefläche muss eben sein. Die Gewindebohrungen in der Anschlusskonstruktion, bzw. der Anbindung an die Maschine, müssen die maximal auftretenden Stützkräfte im Dauerbetrieb der Stoßdämpfer bzw. Ölbremsen sicher aufnehmen können. Die auftretende Stützkraft kann dem technischen Angebot von ACE entnommen werden. Nach Ausrichten des Klemmflansches und Einschrauben des Stoßdämpfers bzw. Ölbremse die Schrauben mit dem in der Tabelle angegebenen Anzugsmoment anziehen. Der bzw. die Stoßdämpfer/Ölbremsen müssen nicht zusätzlich gekontert werden. Die Stoßdämpfer bzw. Ölbremsen werden durch den integrierten Klemmschlitz bei Einhaltung des empfohlenen Anzugsmomentes gegen Verdrehung gesichert.

### Verpackungsentsorgung

Entsorgen Sie die Transportverpackung bitte umweltgerecht. Das Rückführen der Verpackungsmaterialien in den Materialkreislauf spart Rohstoffe und verringert das Müllaufkommen. Die verwendeten Verpackungsmaterialien enthalten keine Verbotstoffe.

## Klemmflansch MB12 bis MB25



### Klemmflansch

	Type	max. Achsabweichung °	A	Anzugsmoment Nm	B	C	D	E
MB12	MA35EUM	2	M5x16	6	12	20	32	16
MB12	MC75EUM	2	M5x16	6	12	20	32	16
MB14	MA150EUM	2	M5x20	6	12	20	32	20
MB14	MC150EUM	4	M5x20	6	12	20	32	20
MB20	MA225EUM	2	M6x25	11	20	28	40	25
MB20	MC225EUM	4	M6x25	11	20	28	40	25
MB20	MVC225EUM	2	M6x25	11	20	28	40	25
MB25	MA600EUM	2	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	MA900EUM	1	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	MC600EUM	2	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	MVC600EUM	2	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	MC900EUM	2	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	SC925EUM	5	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	VC2515EUFT	3	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	VC2530EUFT	2	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	VC2555EUFT	2	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	VC2575EUFT	2	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	VC25100EUFT	1	M6x30	11	25	34	46	32
MB25	VC25125EUFT	1	M6x30	11	25	34	46	32