

Berechnung und Auslegung

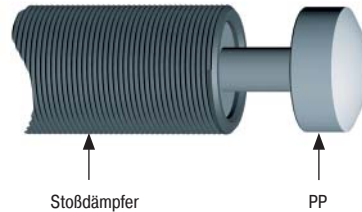
WARNUNG

- ⚠ Die Nylonköpfe PP150 bis 600 dürfen nur in Verbindung mit den entsprechenden ACE Stoßdämpfern nach Tabelle 1 verwendet werden.
- ⚠ Materialbedingt haben die PP-Köpfe eingeschränkte Energieaufnahmen, die unterhalb der maximalen Energieaufnahmen der entsprechenden Stoßdämpfertypen, welche ohne PP-Köpfe verwendet werden, liegen.
- ⚠ Eine richtige Dämpferdimensionierung laut ACE Katalog, bzw. Montage und Betriebsanleitung, ist unabdingbar. Bei einer Überlastung bzw. falschen Stoßdämpferauslegung dürfen die Nylonköpfe nicht zur Anwendung kommen. Maximal zulässige Energieaufnahme nach Tabelle 1 unbedingt einhalten.

Einbauhinweis: Überprüfen Sie vor dem Einbau und der Verwendung anhand des Lieferscheines ob Sie den zum Stoßdämpfer passenden PP-Kopf erhalten haben.

Montage: Die PP-Köpfe PP150 bis PP600 werden mit der Bohrung leicht auf die Kolbenstange aufgesetzt und mit einem Kunststoffhammer vorsichtig auf den entsprechenden Stoßdämpfer aufgeschlagen.

Alternativ können die PP-Köpfe mit einer kleinen Montagepresse aufgedrückt werden. Generell ist die Passung zwischen Bohrung und Kolbenstange als Presspassung ausgeführt, so dass keine zusätzliche Sicherung durch Verkleben erforderlich ist. Bei hoher Luftfeuchtigkeit in der Umgebung und Einbau der Dämpfer mit der Kolbenstange nach unten empfehlen wir eine zusätzliche Sicherung der Nylonköpfe mit LOCTITE der Type 638. Damit der Kleber aushärten kann, empfehlen wir das stirnseitige Einbringen einer Entlüftungsbohrung mit 1 mm Durchmesser.



Nylonkopf

Nylonkopf	Dämpfertyp	Max. Energieaufnahme [Nm]
PP150	MA150EUM MC150EUM	14
PP225	MC225EUM	33
PP600	MC600EUM	68

Tabelle 1

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.

Stand 08.2010

Calculation and dimensioning

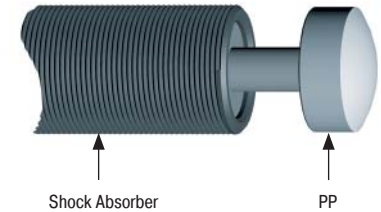
WARNING

- ⚠ Nylon buttons PP150 to PP600 may only be used in connection with the corresponding ACE shock absorbers according to table 1.
- ⚠ Due to specific material characteristics, nylon buttons only possess limited energy absorptions which lie under the maximum absorption of the corresponding shock absorber types which are used without PP buttons.
- ⚠ The correct shock absorber dimensioning according to the ACE catalogue, mounting and operating manual is absolutely necessary. The PP buttons may not be put into operation, when overloaded or incorrectly dimensioned. The maximum permissible energy absorption according to table 1 must be adhered to.

Mounting instructions: Prior to installation and operation, check the delivery note if you have received the fitting PP button for your shock absorber.

Mounting: The PP buttons PP150 to PP600 are positioned with the bore lightly onto the piston rod and are carefully hammered onto the

shock absorber with a soft hammer. The PP buttons can alternatively be pressed on with an assembly press. The fit between bore and piston rod is generally a drive fit design, so that no additional safety device is required to be glued in. Upon high humidity and the installation of the damper with the piston rod downwards, we recommend to additionally secure the nylon buttons with LOCTITE type 638. In order for the glue to harden, we recommend drilling a 1mm diameter hole in the front of the button through to the bore of the button.



Nylon Button

Nylon Button	Shock Absorber Type	Max. Energy Capacity [Nm]
PP150	MA150EUM MC150EUM	14
PP225	MC225EUM	33
PP600	MC600EUM	68

Chart 1

Disposal of packaging: Dispose packaging in an environmentally safe manner. The recycling of packaging saves raw materials and lowers the amount of waste. The used packaging materials do not contain illegal substances.

Issue 8.2010 - Specifications subject to change