

Allgemeine Hinweise

Stoßdämpfer, Dämpfungszylinder, Vorschubölbremse und Rotationsdämpfer dürfen nicht verschweißt, gestrichen oder mit Zwingen versehen werden. Die Produkte müssen gegen Verunreinigungen, Flüssigkeiten und Druckluft geschützt werden. Sonderausführungen sind für diese Einsatzfälle erhältlich.

Stoßdämpfer, Dämpfungszylinder und Vorschubölbremse nur mit den im Katalog angegebenen Befestigungen montieren.

Werden mehrere Stoßdämpfer, Dämpfungszylinder, Vorschubölbremse oder Rotationsdämpfer parallel eingesetzt, müssen die Baugrößen und der verwendete Härtegrad bzw. die benutzte Einstellung übereinstimmen. Die Belastung ist gleichmäßig zu verteilen.

Werden Stoßdämpfer als Notfalldämpfer eingesetzt, muß ein externer Festanschlag vorgesehen werden.

Sollte die Dämpfung unzureichend sein, wenden Sie sich bitte an Weforma oder an die zuständige Niederlassung bzw. Vertretung.

Weitere technische Informationen zu den einzelnen Baureihen und Modellen finden Sie auf den folgenden Seiten und in unserem Katalog

Eine bebilderte Anleitung steht unter www.weforma.com (Download) zum download bereit.

Mega-Line: WE-M, WEB-M

Einbau: Stoßdämpfer mit dem im Katalog angegebenen Zubehör einbauen und mit einer Kontermutter sichern. Die Einstellschraube befindet sich bei Baugrößen bis 1,0 am Gehäuseboden. Bei Baugrößen ab 1,25 kann die Einstellung sowohl über den Innensechskant im Gehäuseboden als auch über den Einstellring an der Kolbenstangenseite vorgenommen werden.

Einstellung: Die Einstellung darf nicht bei betätigtem Dämpfer oder während der Betätigung erfolgen.

Bei Aufprallgeschwindigkeiten $< 1,3$ m/s ist die Dämpfung auf „6“ einzustellen; bei Aufprallgeschwindigkeiten $> 1,3$ m/s auf „4“.

Die Einstellung des Härtegrades muss schrittweise erfolgen, da ansonsten Beschädigungen des Stoßdämpfers auftreten können. Nicht mit voller Last in die Endlage fahren.

Trifft die Masse beim Probelauf zu hart auf den

Festanschlag, erhöhen Sie kontinuierlich die Dämpfung durch Einstellung auf die nächst höhere Zahl. Die max. Dämpfung ist jeweils bei der höchsten Zahl der Skala erreicht. Trifft die Masse zu hart auf den Stoßdämpfer (Anschlagkappe), verringern Sie die Dämpfung durch Drehen der Einstellung auf die nächst niedrigere Zahl. Die minimale Dämpfung wird bei der Zahl „0“ erreicht.

Einstellung mit Gewindestift sichern. Bei den Baugrößen 0,25 - 1,0 befindet sich der Gewindestift in der Einstellschraube. Ein Sechskantschlüssel wird mitgeliefert. Ab der Baugröße 1,25 befindet sich der Gewindestift auf der Schlüsselfläche im Bereich der vorderen Einstellung.

Mega-Line: WS-M, WP-M, WSB-M, WPB-M, WSK-M

Einbau: Industriestoßdämpfer einbauen und gegen Herausdrehen mit dem im Katalog angegebenem Zubehör sichern.

Einstellung: Beim Probelauf müssen die techn. Auslegungsdaten eingehalten werden. Eine Veränderung der Parameter z.B. Reduzierung der Geschwindigkeit kann zu einer unzureichenden Dämpfung und Beschädigung des Dämpfers oder der Konstruktion führen.

Trifft die Masse beim Probelauf zu hart auf den Festanschlag, wählen Sie bitte die nächst härtere Ausführung. Trifft die Masse zu hart auf den Stoßdämpfer (Anschlagkappe), wählen Sie bitte die nächst weichere Ausführung. Wird bei der weichsten bzw. härtesten Ausführung kein befriedigendes Dämpfungsergebnis erreicht, wenden Sie sich bitte an Weforma.

WM-Z; ZG; ZE; ZD; ZDK

Dämpfungszylinder der Baureihen WM-Z; ZE und ZG sind über den gesamten Dämpfungsbereich stufenlos einstellbar.

Einbaulage: WM-Z -senkrecht, Abweichung $\pm 30^\circ$ von der Achse WM-ZG/ZD/ZE -beliebig

Bei Dämpfungszylindern müssen in den Endlagen Festanschläge 1 -1,5 mm vor Hubende verwendet werden.

Leerhub bei Ausführung WM-Z bis 20%; Ausführung WM-ZG ohne Leerhub mit Gasausgleich

Durch die Einstellung verändert sich die Gesamtlänge um bis zu 8 mm.

Dämpfungszylinder der Baureihe WM-ZD dürfen nur wechselseitig belastet werden.

Vor dem Öffnen von Dämpfungszylindern der Baureihe WM-ZG muß der anstehende Überdruck abgelassen werden.

Nicht mit voller Last in die Endlage fahren.

Einstellung:

- ausgefahrne Kolbenstange in der Endlage durch Drehung einrasten
- Einstellung der Dämpfung durch Drehen gegen oder mit dem Uhrzeigersinn
- weiche Einstellung = Drehung gegen den Uhrzeigersinn
- harte Einstellung = Drehung mit dem Uhrzeigersinn

Ausnahme: WM-Z/ZG 1 Ausführung B (Zug)

- weiche Einstellung = Drehung mit dem Uhrzeigersinn
- harte Einstellung = Drehung gegen den Uhrzeigersinn

WRD

Rotationsdämpfer an den vorgesehen Bohrungen und Flächen befestigen.

Die Einsatztemperatur muß zwischen 0 -50 °C liegen. Auf keinen Fall dürfen Rotationsdämpfer statisch belastet oder mit thermischen Verfahren befestigt werden.

Rotationsdämpfer sind nicht für den Einsatz im Bereich aggressiver Medien geeignet.

Einstellung: Trifft die Masse beim Probelauf zu hart auf die Endlage, so muß bei den Baureihen WRD 16, WRD 18, WRD 19, WRD 30, WRD 34 und WRD 40 die Ausführung mit dem nächst höheren Drehmoment gewählt werden. Erreicht die Masse nicht die Endlage oder die Verzögerungszeit ist zu lang, wählen Sie bitte die Ausführung mit dem nächst geringeren Drehmoment. Die Baureihen WRD 22 und WRD 23 sind einstellbar. Trifft die Masse beim Probelauf zu hart auf die Endlage erhöhen Sie die Dämpfung durch Drehen der Schraube nach „+“. Erreicht die Masse nicht die Endlage oder die Verzögerungszeit ist zu lang, drehen Sie die Schraube nach „-“. Ist eine Endposition ohne befriedigendes Ergebnis erreicht, so verfahren Sie wie bei den Baureihen WRD 16 usw. beschrieben.

Rotationsdämpfer dürfen nicht über die im Katalog angegebenen Öffnungswinkel hinaus belastet werden.

WM-V / WM-VD

Einbau: Vorschubölbremse der Baureihe WM-V mit dem Rechteckflansch klemmen und mit beiliegendem Sicherungsring gegen Verschieben sichern. Bei Ausführung mit Außengewinde mit beiliegender Kontermutter sichern. Doppeltwirkende Vorschubölbremse der Baureihe WM-VD in den vorgesehenen Bohrungen befestigen.

Ein Festanschlag muß bei Baureihe WM-V 1-1,5 mm vor Hubende gesetzt werden. Die Baureihe WM-VD benötigt in beiden Endlagen einen Festanschlag vor Hubende.

Vorschubölbremse der Baureihe WM-V sind über

den gesamten Dämpfungsbereich stufenlos auf Druck einstellbar. Vorschubölbremse der Baureihe WM-VD sind über den gesamten Dämpfungsbereich stufenlos einstellbar. Je nach gewählter Ausführung erfolgt die Dämpfung auf Druck (A), auf Zug (B) oder in beiden Richtungen (C).

Einstellung: Die Einstellung des Härtegrades muß schrittweise erfolgen, da ansonsten Beschädigungen der Vorschubölbremse auftreten können.

WM-V (einfachwirkend): Einstellschraube auf mittlere Dämpfung einstellen. Ist die Dämpfung zu schwach, erhöhen Sie kontinuierlich die Dämpfung durch Drehen der Einstellschraube im Uhrzeigersinn (max. "30"). Ist die Dämpfung zu stark, verringern Sie die Dämpfung durch Drehen der Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn (max. "0").

WM-VD (doppeltwirkend): Die bodenseitige Einstellschraube dient zur Zugeinstellung und die kolbenstangenseitige Einstellschraube zur Druckeinstellung. Bei Einbau Einstellschraube auf mittlere Dämpfung einstellen. Ist die Dämpfung zu schwach, erhöhen Sie kontinuierlich die Dämpfung durch Drehen der Einstellschraube auf die nächst höhere Zahl (max. „8). Ist die Dämpfung zu stark, verringern Sie die Dämpfung durch Drehen der Einstellschraube auf die nächst niedrigere Zahl (max. „0“).

Nicht mit voller Last in die Endlage fahren.

WM-VD: Einstellschrauben mit den Gewindestiften sichern. Ein Sechskantschlüssel wird mitgeliefert.

WM-V: Die Einstellung der Baureihe WM-V benötigt keine Klemmung.

WV-M

Einbau: Analog Mega-Line WE-M

Einstellung: Vorschubölbremse auf Position „4“ einstellen. Danach erfolgt die Einstellung analog zu Mega-Line WE-M.

Weforma Dämpfungstechnik GmbH

Werther Str. 44 • D-52224 Stolberg

Tel: +49 (0) 24 02 / 98 92 - 0

Fax: +49 (0) 24 02 / 98 92 - 20

www.weforma.com • info@weforma.com