

安装指南

适用于正确安装 **isoloc 机器安置系统 MULTIDAM MD+UMS (pat.)**

通用安置准则:

在机器或者设备安置前, 为了达到最佳的防滑效果, 要清除所安置位置表面的油和油脂。混凝土的粗糙表面要抹平。安置位置的上表面和机器支撑脚底面的允许的平整度和角度公差要依照德国工业标准 **DIN 18202**。此外, 应避免仅在某点或线上受压力。还要注意, 不要超过部件规定的最大载荷数据(F_{max})。如果您不清楚规定的最大载荷数据, 请向我们咨询。当机器的重心不在中心, 如果必要的话, 必须采用更大的支持物支撑在比要求的支撑点更高的位置。

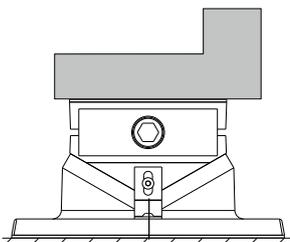
所有的 **MULTIDAM-部件 MD+UMS** 要调到中间的高度 (也许可用精密水平仪检测一下) 并且 **小心的** 将机器放置在支撑物上。在机器被安置前, 带有 **隔震包 IPK** 的 **MULTIDAM-每个部件** 要被设置到最大的高度—并且只能以底部为准保持水平。在机器降置/放置后, 机器不应该再在 **x- 或者 y-轴方向上移动!** 尽可能使机器底套整个表面都负重, 但是至少 **75%** 的支撑面也要负重, 在这里, 要选择这个支撑面的横向作为 **UMS** 的水平轴。支撑物在单侧或点受力的情况下会有 **翻倒及断裂危险!** 应该用一个扭力扳手和合适的扳手宽度对水平轴进行水平调节。要设置这个扭力扳手的最大扭力矩 (Nm): **MD+UMS6** 大约是 34 Nm; **MD+UMS10** 大约是 69 Nm; **MD+UMS19** 大约是 190 Nm; **MD+UMS60** 大约是 246 Nm; **MD+UMS100** 大约是 1100 Nm。对于 **MD+UMS6** 来说, 调整轴每一转相当于一个 0.20 mm 的高度调节; 对于 **MD+UMS10** 和 **MD+UMS19** 来说是 0.30 mm; 对于 **MD+UMS60** 来说是 0.30 mm。为了评估两个支撑点间的地面斜度, 将用我们的 **MULTIDAM-部件 MD+UMS** 的水平范围值的一半作为基础。比如, 当机器底套完全覆盖了安置面时, 这时的 **UMS6** 水平范围值是 9mm, 因此两个 **MD+UMS6** 间的地面斜度允许的最大值为 4.5mm。调节范围值是: **MD+UMS6** 是 $\pm 5/-4$ mm; **MD+UMS10** 和 **MD+UMS19** 是 $\pm 6/-4$ mm; **MD+UMS60** 是 ± 7 mm; **MD+UMS100** 是 ± 10 mm。同时也要注意, 地面斜度在机器放置表面范围内不要超过允许值, 这个值是按照德国工业标准 **DIN 18202** 制定的, 与支撑部件弹性无关。如果两个支撑点间地面的斜度大于水平范围的一半, 就要使用金属薄板做的间隔板和 **GPL**。请您注意, 我们的隔震板在承压后还会有点变形 (就是所谓的蠕变), 但在 **24 到 48** 小时后, 隔震板将不会再变形。

无论如何都不能超过所列出的 **MD+UMS** 部件的调节范围值, 否则斜度调整物及 **UMS** 机器底套会被损坏。

请您无论如何要注意, 调到水平状态后所有的 **MD+UMS** 部件 (均衡) 负重。

使用隔震板/隔震包的两个倾斜面应总是指向最大的水平作用力方向。

1.0 支撑物 MULTIDAM-部件 MD+UMS-ASF 独立放置-无螺栓连接

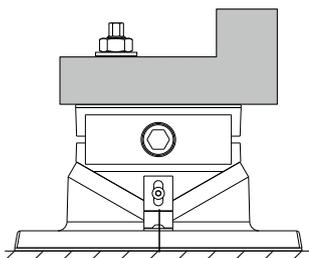


图示: MD+UMS-ASF 独立放置

	isoloc 板	UMS
MD+UMS-上表面	防滑板	两个孔
MD+UMS-下表面	防滑板	两个螺纹

-安装尽可能靠外远离机器中心。在与机器无固定连接的情况下, **MD+UMS** 的上表面必须要安装防滑板才能投入使用。

1.1 支撑物 MULTIDAM-部件 MD+UMS-ASF 用螺栓固定在机器上



图示: MD+UMS-ASF 用螺栓固定

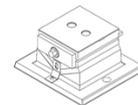
	isoloc 板	UMS
MD+UMS-上表面	防滑板	两个孔
MD+UMS-下表面	防滑板	两个螺纹

-安装尽可能靠外远离机器中心
-机器的底套通过机器支撑脚的钻孔用一个螺杆被松动的固定在机器上, 这个钻孔是机器本身自带的。手动将螺杆旋入 **UMS** 里。
-用螺帽扳手/套筒扳手将螺杆上面的六边形固定并且通过已提供的螺母在机器支撑脚部分沿水平方向拧紧。

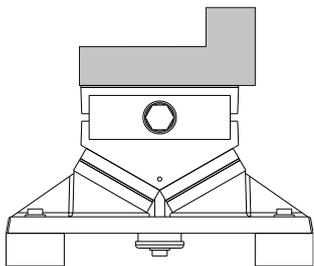
isoloc 隔震技术有限公司 斯图加特

地址 Motorstraße 64 邮编 D-70499 斯图加特 (Weilimdorf 区)

电话 0049-711-69 760-0 • 传真 0049-711-69 09 87 • 电邮 info@isoloc.com • 网址 www.isoloc.de



1.2 带有下轨道的 MULTIDAM-部件 MD+UMS-ASF, 独立放置-无螺栓连接



图示：带有下轨道的 MD+UMS-ASF, 独立放置

	isoloc 板	UMS
MD+UMS-上表面	防滑板	两个孔
MD+UMS-下表面	防滑板	两个螺纹

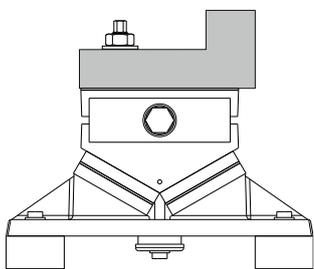
安装尽可能靠外远离机器中心。

如果机器独立放置，MD+UMS 的上表面必须要安装防滑板才能投入使用。

MD + UMS – 部件上已经带有安装好的下轨道。

当机器的重量均匀分布时，所有的部件被均匀的压缩。当机器的重量不对称分布时，则部件被不均匀的压缩。在这种情况下，被轻度压缩的部件要用一个在底部中心安装的螺丝拧紧，直到所有部件的静态挠度大致相同为止。特别是如果将弹性很大的 MULTIDAM MD+UMS 支撑物安置好，那么这个再调整就很重要。

1.3 带有下轨道的 MULTIDAM-部件 MD+UMS-ASF 用螺栓固定在机器上



图示：带有下轨道的 MD+UMS-ASF, 用螺栓固定

	isoloc 板	UMS
MD+UMS-上表面	防滑板	两个孔
MD+UMS-下表面	防滑板	两个螺纹

安装尽可能靠外远离机器中心。如果机器独立放置，MD+UMS 的上表面必须要安装防滑板才能投入使用。MD + UMS – 部件上已经带有安装好的下轨道。

当机器的重量均匀分布时，所有的部件被均匀的压缩。当机器的重量不对称分布时，则部件被不均匀的压缩。在这种情况下，被轻度压缩的部件要用一个在底部中心安装的螺丝拧紧，直到所有部件的静态挠度大致相同为止。特别是如果将弹性很大的 MULTIDAM MD+UMS 支撑物安置好，那么这个再调整就很重要。

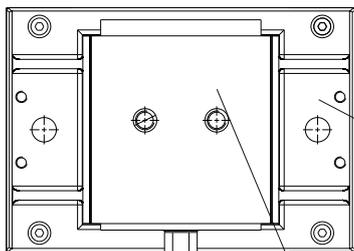
用螺栓固定在机器上：

-机器的底套通过机器支撑脚的钻孔用一个螺杆被松动的固定在机器上，这个钻孔是机器本身自带的。手动将螺杆旋入 UMS 里。

-用螺帽扳手/套筒扳手将螺杆上面的六边形固定并且通过已提供的螺母在机器支撑脚部分沿水平方向拧紧。

注意！只允许将松动的垂直的螺母调整水平！

1.4 MULTIDAM-部件 MD+UMS –地锚



图示：带有下轨道的 MD+UMS-ASF 平面图

对于所有的 MULTIDAM MD+UMS 部件有可能要用到地锚。要考虑在下面支撑板的侧面分别安置至少一个中间的钻孔。

钻通至地锚

在机身上用于拧紧的螺纹