

# 安装指南

适用于正确安装 **isoloc 通用精密机器底套 (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。

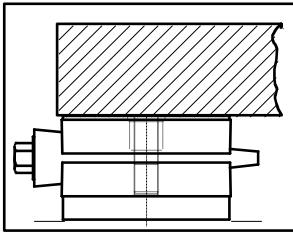
当 isoloc-机器底套配备了不同厚度的 isoloc-隔震板时, 要将薄的防滑板 GPL 总是放置在上面和机器侧面。所有的机器底套要调到中间的高度 (也许可用精密水平仪检测一下) 并且 **小心的** 将机器放置在支撑物上。在机器被安置前, 带有隔震包 IPK 的 UMS 的每个部件要被设置到最大的高度-并且只能以底部为准保持水平。在机器降置/放置后, 机器不应该再在 x- 或者 y-轴方向上移动! 尽可能使机器底套整个表面都负重, 但是至少 75% 的支撑面也要负重, 在这里, 要选择这个支撑面的横向作为水平轴。支撑物在单侧或点受力的情况下会有翻倒及断裂危险!

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): UMS5 大约是 34 Nm; UMS8 大约是 69 Nm; UMS18 大约是 190 Nm; UMS30 大约是 200 Nm; UMS45 大约是 246 Nm; UMSD35 大约是 748 Nm; UMS100 大约是 1100 Nm。对于 UMS5 来说, 调整轴每一转相当于一个 0.20 mm 的高度调节; 对于 UMS8 和 UMS18 来说是 0.30 mm; 对于 UMS30 和 UMS45 来说是 0.30 mm; 对于 UMSD35 来说是 0.25 mm。

为了评估两个支撑点间的地面斜度, 将用我们的机器底套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 UMS5 水平范围值是 9mm, 因此两个 MD+UMS5 间的地面斜度允许的最大值为 4.5mm。调节范围值是: UMS5 是 +5/-4 mm; UMS8 和 UMS18 是 +6/-4 mm; UMSD35 是 ± 10mm; UMS30 是 +9/-5 mm; UMS45 是 ± 7 mm; UMS100 是 ± 10mm。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 UMS 机器底套的调节范围值, 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机器底套 (均衡) 负重。

## 1.0 通用精密机器底套 UMS-ASF 和 UMS-DSF 独立放置-无螺栓连接



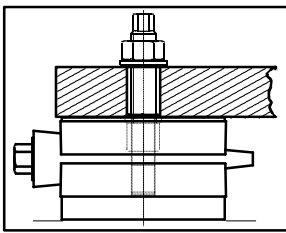
图示: UMS-ASF 独立放置

	isoloc 板	UMS-ASF	UMS-DSF
UMS-上表面	防滑板	两个孔	两个孔
UMS-下表面	隔震板	两个螺纹	两个孔

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, UMS 的上表面必须要安装防滑板才能投入使用。

此外, 也要符合上面所提到的原则性的安装规定。

## 1.1 通用精密机器底套 UMS-ASF 用螺栓固定在机器上



图示: UMS-ASF 用螺栓固定

	isoloc 板	UMS-ASF
UMS-上表面	防滑板	两个孔
UMS-下表面	隔震板	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, 至下面的隔离板。

-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!**

此外, 也要符合上面所提到的原则性的安装规定。

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)

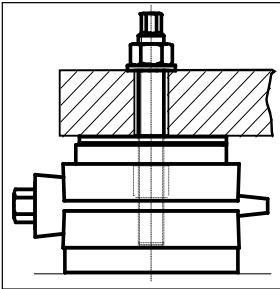
电话 0049-711-69 760-0 • 传真 0049-711-69 09 87 • 电邮 info@isoloc.com • 网址 www.isoloc.de

# 安装指南

适用于正确安装 isoloc 通用精密机器底套 (pat.)

## 1.2 通用精密机器底套 UMS-ASF 和 UMS-ASA-Z 用螺栓固定在机器上, 并带有斜面补偿

	isoloc 板	UMS-ASA   UMS-ASA-Z
UMS-上表面	无	球头座圈
UMS-下表面	隔震板	两个螺纹

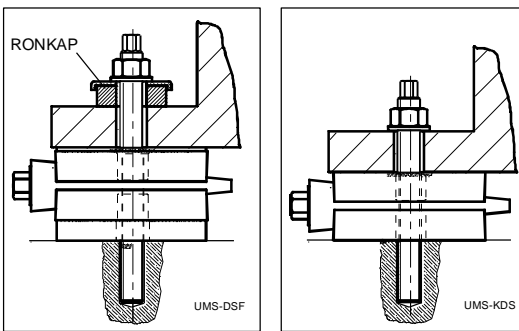


图示: UMS-ASA 用螺栓固定

- 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栓被松动的固定在机器上, 这个钻孔是机器本身自带的。手动将螺栓旋入 UMS 里, 至下面的隔震板。
- 用螺帽扳手/套筒扳手将螺栓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!  
此外, 也要符合上面所提到的原则性的安装规定。**

## 1.3 通用机器底套 UMS-DSF/UMS-KDS 用螺栓拧通固定



图示: 带有 RONKAP 的 UMS-DSF 用螺栓拧通和 UMS-KDS

	UMS-DSF	UMS-KDS	UMS-DSF/UMS-KDS
UMS-上表面	GPL-板	无 GPL	两个孔
UMS-下表面	IPL-隔震板	无 IPL	两个孔

- 标记钻孔
- 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栓拧通固定在机器上, 这个钻孔是机器本身自带的。
- 用螺帽扳手/套筒扳手将螺栓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。

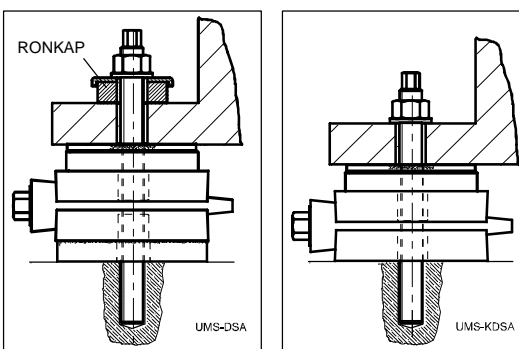
RONKAP 1	M16: 26 Nm / M20: 28 Nm
RONKAP 2	M20: 57 Nm / M24: 67 Nm
RONKAP 3	M24: 138 Nm / M30: 170 Nm

表格: 圆形隔离 RONKAP 的拧紧扭矩

- 为了在固定的时候保证隔离效果, 在使用 UMS-DSF 的时候要注意以下事项:
- 将圆形隔离 RONKAP 安装在螺栓头及螺母下面 (在 UMS-KDS 中不需要圆形隔离 RONKAP)
- 用螺帽扳手/套筒扳手将螺栓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。
- 注意机器底套的最大载荷值=分配的机器重量+螺栓-预紧力并且也要注意 RONKAP 的拧紧扭矩!

**注意! 只允许将松动的垂直的螺母调整水平!  
此外, 也要符合上面所提到的原则性的安装规定。**

## 1.4 通用精密机器底套 UMS-DSA/KDSA 与机器用地锚固定, 并带有斜面补偿



图示: 带有 RONKAP UMS-DSA 用螺栓拧通和 UMS-KDSA

	UMS-DSA	UMS-KDSA	UMS-DSA/UMS-KDSA
UMS-上表面	球头座圈	球头座圈	两个孔
UMS-下表面	IPL-隔震板	无 IPL	两个孔

这种 UMS-型式仅在和一个地锚相连接的时候使用。

- 安装尽可能靠外远离机器中心。
- 在调水平之后, 机器的底套总是通过机器支撑脚的钻孔用一个螺栓拧通固定在机器上, 这个钻孔是机器本身自带的。

- 为了在固定的时候保证隔离效果, 在使用 UMS-DSA 的时候要注意以下事项:
- 将圆形隔离 RONKAP 安装在螺栓头及螺母下面 (在 UMS-KDSA 中不需要圆形隔离 RONKAP)
- 用螺帽扳手/套筒扳手将螺栓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。
- 注意机器底套的最大载荷值=分配的机器重量+螺栓-预紧力并且也要注意 RONKAP 的拧紧扭矩!

RONKAP 1	M16: 26 Nm / M20: 28 Nm
RONKAP 2	M20: 57 Nm / M24: 67 Nm
RONKAP 3	M24: 138 Nm / M30: 170 Nm

表格: 圆形隔离 RONKAP 的拧紧扭矩

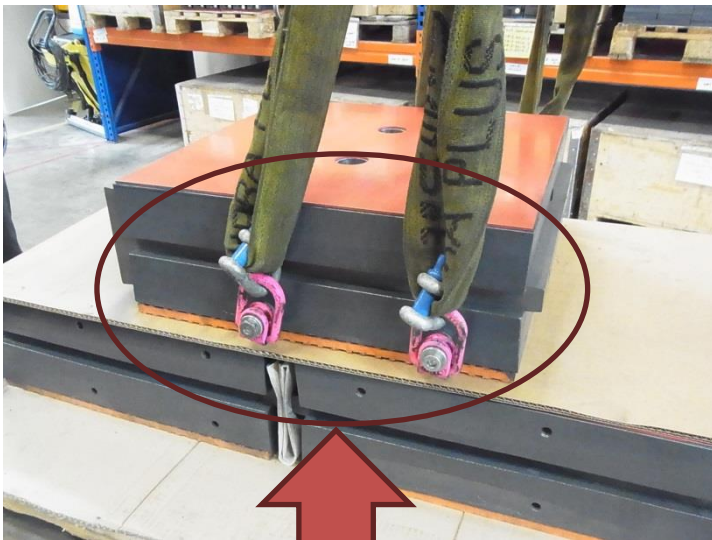
**注意! 只允许将松动的垂直的螺母调整水平!  
此外, 也要符合上面所提到的原则性的安装规定。**

# 安装指南

适用于正确安装 isoloc 通用精密机器底套 (pat.)

## 1.5 运输 UMS100 的安全注意事项

请您在运输 isoloc 机器底套时无论如何要用到 4 个起重机孔眼，为了避免部件翻倒，这些孔眼必须被固定在机器底套的底板上。将顶板以及调整楔无固定的平放在上面。此外要注意使用起重机运输的劳动安全规定！



要使用机器底套底板上用于运输孔眼的螺栓孔！