

### 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 (Fmax)。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）然后，小心地将机器放置在支撑物上。如在机器被安置前，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（图 1）。**支撑物在单侧或点受力的情况下特别是配有隔震包 IPK 的机器底套会有翻倒及断裂危险！**（图 2）

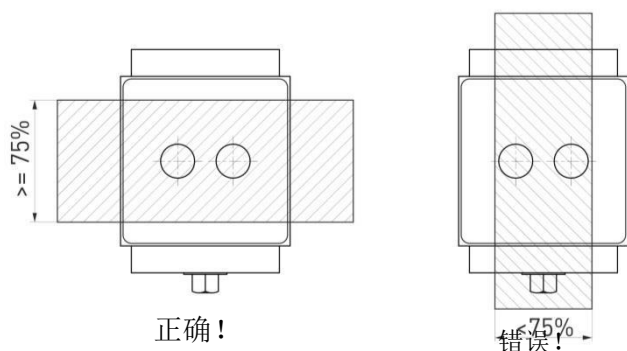


图 1

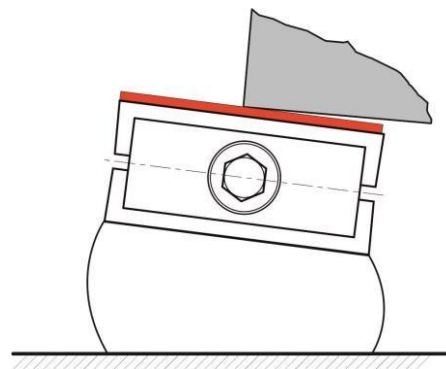


图 2

调平应通过扭矩扳手和调平主轴相应的扳手尺寸完成。将扭矩扳手按照下列最大扭矩（单位 Nm）设置：

类型	最大扭矩	高度每转一圈	设置范围
UMS6	大约 34 Nm	0.20 mm	+5/-4 mm
UMS10	大约 69 Nm	0.30 mm	+6/-4 mm
UMS19	大约 190 Nm	0.30 mm	+6/-4 mm
UMS30	大约 200 Nm	0.30 mm	+9/-5 mm
UMSD35:	大约 748 Nm	0.25 mm	±10 mm
UMS60	大约 246 Nm	0.30 mm	±7 mm
UMS100	大约 1,100 Nm	0.30 mm	±10 mm
UMS8/SL, UMS8/SLZ	大约 50 Nm	0.20 mm	+7/-3 mm

请您查看表格，以获得设置主轴每转动一圈所获得的高度。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 4.5mm，因为 UMS5 的水平范围值允许值为 9 mm。对于调平范围来说，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。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。对于两个支撑点之间的地面倾斜度超过水平范围值的一半时，请使用金属隔板和 GPL。请注意，我们的隔震板在负载情况下会出现蠕变；这种蠕变在 24-48 小时后终止。

所列出的机器底套 UMS 可调范围绝不允许超出，否则夹条或机器底套 UMS 会被损坏。同时也要注意，在调平后所有机器底套均匀受力。

**1.0 通用精密机器底套 UMS-ASF, UMS8/SL-ASF, UMS8/SLZ-ASF, UMS-DSF, UMS8/SL-DSF 和 UMS8/SLZ-DSF 独立式 - 无锚定**

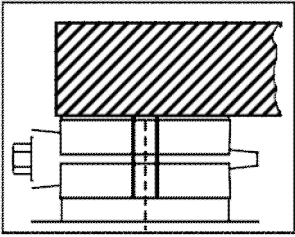


图 UMS-ASF

	isoloc 板	UMS-ASF	UMS-DSF
UMS-上侧	防滑板	两个孔	两个孔
UMS-下侧	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, UMS8/SL-ASF, UMS8/SLZ-ASF, UMS-KAS, UMS8/SL-KAS, UMS8/SLZ-KAS 可用地锚固定**

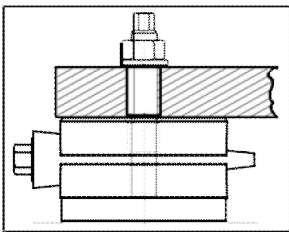


图 UMS-ASF

	isoloc 板	UMS-ASF
UMS-上侧	防滑板	两个孔
UMS-下侧	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/套筒扳手将螺杆上面的六边形固定。
- 用手将随附的螺母拧紧在机器底座上 然后 **最多拧紧 ¼ 圈**。否则，请参考紧固扭矩（见表）。如果拧紧超过 ¼ 圈 或者超过规定的拧紧扭矩，则铸板可能会破裂！

**危险！只有松开垂直螺杆才能调平！否则，适用上述基本安装说明。**

尺寸 UMS	拧紧扭矩 紧固螺丝
UMS6   UMS8/SL   UMS8/SLZ   UMS10	30 Nm
UMS19   UMS30	40 Nm
UMS60	50 Nm

**1.2 通用精密机器底套 UMS-ASA, UMS-ASA-Z, UMS8/SL-ASA, UMS8/SLZ-ASA, UMS-KASA, UMS8/SL-KASA 和 UMS8/SLZ-KASA 可用地锚固定，带斜面补偿**

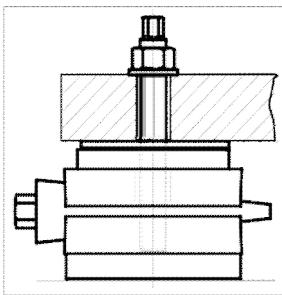


图 UMS-ASF

	是机器本身自带的。	UMS-ASA   UMS-ASA-Z
UMS-上侧	没有	球头座圈
UMS-下侧	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/套筒扳手将螺杆上面的六边形固定。
- 用手将随附的螺母拧紧在机器底座上，然后 **最多拧紧 ¼ 圈**。否则，请参考紧固扭矩（见表）。如果拧紧超过 ¼ 圈 或者超过规定的拧紧扭矩，则下铸板可能会破裂！

**危险！只有松开垂直螺杆才能调平！否则，适用上述基本安装说明。**

尺寸 UMS	拧紧扭矩 紧固螺丝
UMS6   UMS8/SL   UMS8/SLZ   UMS10	30 Nm
UMS19   UMS30	40 Nm
UMS60	50 Nm

## 安装指南

### 适用于正确安装 isoloc 通用精密机器底套

- 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拧紧，以**最大 ¼ 圈转动固定**。如果过度拧紧超过 ¼ 圈，就有下侧浇铸板破裂的危险！  
**请不要使用扭矩扳手！**

**注意！只有在垂直螺纹杆松动时才能调平！此外，也要符合上面所提到的原则性的安**

### 1.3 通用精密机器底套 UMS-DSF, UMS8/SL-DSF, UMS8/SLZ-DSF, UMS-KDS, UMS8/SL-KDS, UMS8/SLZ-KDS 可用地锚固定

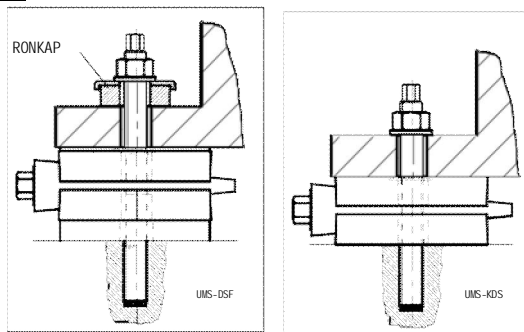


图 UMS-DSF 带 RONKAP 用螺栓拧通 和 UMS-KDSA

RONKAP 1	M16: 25 Nm / M20: 31 Nm
RONKAP 2	M20: 75 Nm / M24: 90 Nm
RONKAP 3	M24: 168 Nm / M30: 196 Nm

表格圆形隔离 RONKAP 的拧紧扭矩

	UMS-DSF	UMS-KDS	UMS-DSF/UMS-KDS
UMS-上侧	GPL-板	UMS-KDS	两个孔
UMS-下侧	IPL-隔震板	没有 IPL	两个孔

- 标出钻孔

- 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**螺杆**拧通 固定在机器上，这个钻孔是机器本身自带的。
- 用开口扳手/环形扳手将螺纹杆固定在上部六角形上，并用机器底座上提供的螺母拧紧。

**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）
- 用开口扳手/环形扳手将螺纹杆固定在上部六角形上，并用机器底座上提供的螺母拧紧。
- **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！只有在垂直螺纹杆松动时才能调平！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, UMS8/SL-DSA, UMS8/SLZ-DSA, UMS-KDSA, UMS8/SL-KDSA, UMS8/SLZ-KDSA 带地锚固定和斜面补偿

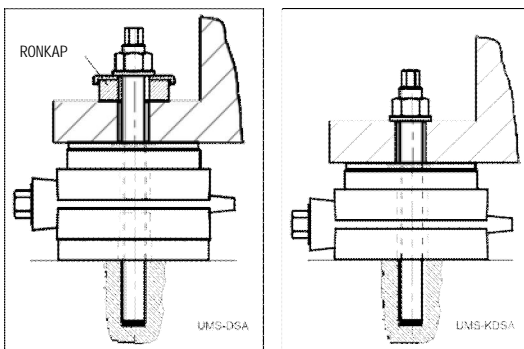


图 带有 RONKAP UMS-DSA 用螺栓拧通 和 UMS-KDSA

RONKAP 1	M16: 25 Nm / M20: 31 Nm
RONKAP 2	M20: 75 Nm / M24: 90 Nm
RONKAP 3	M24: 168 Nm / M30: 196 Nm

表格圆形隔离 RONKAP 的拧紧扭矩

	UMS-DSA	UMS-KDSA	UMS-DSA/UMS-KDSA
UMS-上侧	球头座圈	球头座圈	两个孔
UMS-下侧	IPL-隔震板	没有 IPL	两个孔

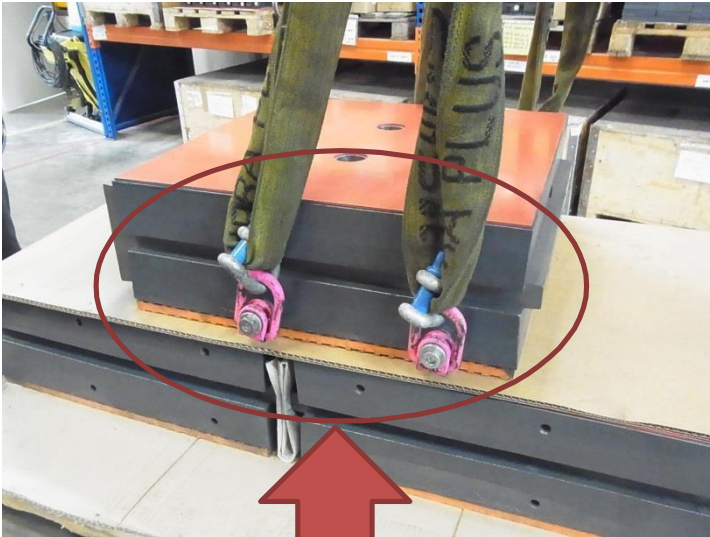
**这种 UMS-型式仅在和一个地锚相连接的时候使用！**

- 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**螺杆拧通固定在机器上，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 中不需要隔离的）。
- 用开口扳手/环形扳手将螺纹杆固定在上部六角形上，并用机器底座上提供的螺母拧紧。
- **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！只有在垂直螺纹杆松动时才能调平！此外，也要符合上面所提到的原则性的安装规定！**

### 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！



使用在机器底套底板上的  
运输吊环的螺纹钻孔！

### 1.6 机器底套的再润滑

如果在长期和经常的调平使用中机器底套必须再润滑，就必须在滑动面和调平主轴上涂上润滑材料。请使用 Molykote 1000 螺纹膏。

安装指南

适用于正确安装 isoloc 通用精密机器底套