



Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Hojas de instrucciones
Feuille d'instructions
Foglio d'istruzioni

Anti-Vibration Machine Mounts **GB**

Maschinenfüße, vibrationsdämpfend **D**

Apoyos antivibratorios para máquinas **E**

Montages de machine antivibratoires **F**

Piedini antivibrazione di sostegno macchine **I**

GB

RS Stock No.

442-678, 442-684, 442-690, 688-240, 688-256
 185-4864 to 185-4971, 283-1749 to 283-1840
 283-2764, 285-8340, and 285-8362

Installation instructions

1. Remove one nut and one washer from the mounting bolt.
2. Raise the machine and push mounting bolt through the machine's fastening hole.
3. Lower machine until it rests freely on mounts.
4. Level the machine by rotating the levelling nut supporting the mounting washer.
5. When levelling is complete fit washer and locking nut back onto mounting bolt and tighten down to lock mount firmly in position.

Note: If the machine's fastening holes are inaccessible then the machine may need to be raised and lowered several times while levelling adjustments are made and finally to lock the mount in position with the locking nut and washer.

Bolt Size	Adjustable Height (mm)	Load (kg) capacity min.- max.	Base Diameter (mm)
M10	15-35	0-75	46
M10	15-35	0-45	46
M10	35-95	50-150	60
M10	35-95	100-250	60
M12	45-115	50-500	90
M12	45-115	450-1000	90
M16	45-115	50-500	90
M16	45-115	450-1000	90
M16	45-115	1100-2000	130
M20	45-115	50-500	90
M20	45-115	450-1000	90
M20	60-115	1100-2000	130
M24	60-115	500-1200	130
M24	60-115	1100-2000	130

Important: Do not overload the machine mounts. Calculate the machine's weight distribution in order to select the correct machine mount by dividing gross machine weight plus tooling by the number of mounting points. These mounts are not suitable for use on press or injection moulding machines.

RS Components shall not be liable for any liability or loss of any nature (howsoever caused and whether or not due to RS Components' negligence) which may result from the use of any information provided in RS technical literature.

D

RS Best-Nr.

688-256, 185-4864, 185-4886, 185-4870, 185-4892
 185-4937, 185-4943, 283-1749 bis 283-1840, 285-8340 und
 285-8362

Montageanweisungen

1. Eine Mutter und Unterlegscheibe vom Befestigungsbolzen entfernen.
2. Maschine anheben, und Befestigungsbolzen durch die vorgesehene Montagebohrung in der Maschine führen.
3. Maschine absenken, bis sie frei auf den Maschinenfüßen steht.
4. Maschine durch drehen der Nivellierschraube unterhalb der Unterlegscheibe waagerecht ausrichten.
5. Nach dem Nivellieren Unterlegscheibe und Kontermutter auf den Befestigungsbolzen setzen und fest anziehen, um den Maschinenfuß in der Lage zu sichern.

Belastung pro Fuß in Kilogramm bei normalem Einsatz		
RS Best. NR.	Min	Max
688-256	450	1000
185-4864 & 283-1749	50	150
185-4870 & 283-1755	100	250
185-4886 & 283-1777	50	500
185-4892 & 283-1799	50	500
283-1806	450	1000
283-1812	1100	2000
285-8340	50	500
185-4937 & 285-8362	450	1000
283-2764	1100	2000
283-1840	1100	2000

Wichtige Hinweis:

- Sollten die Montagebohrungen der Maschine nicht frei zugänglich sein, muß die Maschine zum Nivellieren und Festziehen der Kontermutter gegebenenfalls mehrmals angehoben und abgesenkt werden.
- Die Maschinenfüße dürfen keinesfalls überlastet werden. Aus diesem Grund ist die Verteilung des Maschinengewichts genau zu berechnen (Bruttogewicht der Maschine zzgl. Werkzeuge geteilt durch die Anzahl der Maschinenfüße), um die korrekten Maschinenfüße auszuwählen. Diese Maschinenfüße eignen sich nicht für Pressen und Spritzgußmaschinen.
- Beim Anheben der Maschine sind die entsprechenden Richtlinien und die geltenden Normen zu beachten.

RS Components haftet nicht für Verbindlichkeiten oder Schäden jedweder Art (ob auf Fahrlässigkeit von RS Components zurückzuführen oder nicht), die sich aus der Nutzung irgendwelcher der in den technischen Veröffentlichungen von RS enthaltenen Informationen ergeben.



Código RS.
688-240, 442-678, 442-684, 185-4971

Instrucciones para la instalación

- 1. Quitar una tuerca y una arandela del tornillo de montaje.
- 2. Levantar la máquina y empujar el tornillo de montaje a través del orificio de fijación de la máquina.
- 3. Bajar la máquina hasta que descansa libremente sobre los apoyos.
- 4. Nivelar la máquina, girando para ello la tuerca de nivelación que soporta la arandela de montaje.
- 5. Una vez terminada la nivelación, vuelva a colocar la arandela y la tuerca de fijación sobre el tornillo de montaje y apriétela para inmovilizar el apoyo firmemente en su posición.

Nota: Si los orificios de montaje de la máquina no quedan accesibles, quizá sea necesario levantar y bajar la máquina varias veces mientras se efectúan los ajustes de nivelación hasta poder inmovilizar finalmente el apoyo en su posición con la tuerca de fijación y la arandela.

Dimensión del tornillo	Altura regulable (mm)	Capacidad de carga (kg, mín-máx.)	Diámetro de la base (mm)
M10	15-35	0-75	46
M10	15-35	0-45	46

Notas importantes

- No sobrecargue los apoyos de la máquina. Calcule la distribución de peso de la máquina con el fin de elegir el apoyo de máquina correcto, dividiendo para ello el peso bruto de la máquina más su herramental, por el número de puntos de apoyo.
- Estos apoyos no son adecuados para usarlos en prensas o máquinas de moldeo por inyección.

RS Components no será responsable de ningún daño o responsabilidad de cualquier naturaleza (cualquiera que fuese su causa y tanto si hubiese mediado negligencia de RS Components como si no) que pudiese derivar del uso de cualquier información incluida en la documentación técnica de RS.



Code commande RS.
442-678, 442-684, 442-690, 688-240
688-256, 185-4864 à 185-4971, 283-1749 à
283-1840, 283-2764, 285-8340 et 285-8362

Instructions d'installation

- 1. Retirer un écrou et une rondelle du boulon de montage.
- 2. Lever la machine et pousser le boulon de montage dans le trou de fixation de la machine.
- 3. Abaisser la machine jusqu'à ce qu'elle repose librement sur les montages.
- 4. Mettre la machine au niveau en tournant l'écrou de mise au niveau qui supporte la rondelle de montage.
- 5. Lorsque la mise au niveau est terminée, remettre en place la rondelle et le contre-écrou sur le boulon de montage et serrer de façon à verrouiller solidement le montage en position.

Remarque: Si les trous de fixation de la machine sont inaccessibles, il est possible de lever et d'abaisser plusieurs fois la machine tout en effectuant les réglages de niveau, puis de verrouiller le montage en position avec le contre-écrou et la rondelle.

Dimension de boulon	Hauteur réglable (mm)	Capacité (kg) de charge min.- max.	Diamètre de base (mm)
M10	15-35	0-75	46
M10	15-35	0-45	46
M10	35-95	50-150	60
M10	35-95	100-250	60
M12	45-115	50-500	90
M12	45-115	450-1000	90
M16	45-115	50-500	90
M16	45-115	450-1000	90
M16	45-115	1100-2000	130
M20	45-115	50-500	90
M20	45-115	450-1000	90
M20	60-115	1100-2000	130
M24	60-115	500-1200	130
M24	60-115	1100-2000	130

Important: Ne pas surcharger les montages de machine. Calculer la distribution de poids de la machine afin de sélectionner le montage de machine approprié en divisant le poids brut de la machine plus l'outillage par le nombre de points de montage. Ces montages ne sont pas conçus pour des presses ou des presses à injection.

La société RS Components n'est pas responsable des dettes ou pertes de quelle que nature que ce soit (quelle qu'en soit la cause ou qu'elle soit due ou non à la négligence de la société RS Components) pouvant résulter de l'utilisation des informations données dans la documentation technique de RS.



RS Codici.
688-240, 688-256 e 442-678, 442-684

Istruzioni di installazione

- 1. Asportare un dado e una rondella dal bullone di montaggio.
- 2. Sollevare la macchina e spingere il bullone di montaggio attraverso il foro di fissaggio della macchina.
- 3. Abbassare la macchina finché non sarà appoggiata liberamente sui piedini di montaggio.
- 4. Livellare la macchina ruotando il dado di livellamento di sostegno della rondella di montaggio.
- 5. Al termine, rimontare la rondella ed il dado di bloccaggio sul bullone di montaggio e serrare fino in fondo per bloccare nella corretta posizione il piedino di sostegno macchina.

Nota: Se non fosse possibile accedere ai fori di bloccaggio macchina, è necessario sollevare ed abbassare diverse volte la macchina durante le operazioni di regolazione del livellamento ed infine per fissare il piedino di sostegno macchina nella corretta posizione mediante il dado e la rondella di bloccaggio.

Carico in chilogrammi per piedino di sostegno				
Codice RS	688-240	442-678	442-684	688-256
Max.	75	75	45	1000
Min.	0	0	0	450

Note importanti

- Non sovraccaricare i piedini di sostegno macchina. Per selezionare il sostegno macchina corretto, calcolare la distribuzione del peso della macchina. A tal fine, dividere il peso lordo della macchina ed altri attrezzi per il numero dei piedini di sostegno.
- Questi sostegni non sono adatti per presse o macchine per plastica.

La RS Components non si assume alcuna responsabilità in merito a perdite di qualsiasi natura (di qualunque causa e indipendentemente dal fatto che siano dovute alla negligenza della RS Components), che possono risultare dall'uso delle informazioni fornite nella documentazione tecnica.