



Anti-Vibration Machine Disc Mounts **GB**

Vibrationsdämpfende Scheibenfüße **D**

Supporti di montaggio antivibrazione a disco per macchinari **I**

Instruction Leaflet Bedienungsanleitung Foglio d'istruzioni

GB **RS Stock No.**

Load per mount in kilograms		
Steel	Min./Max.	RS Stock No.
	50-500	442-612
	400-1000	442-628
	800-2000	442-634
	1500-4000	442-640
Stainless Steel	50-500	283-1856

Disc mounts are designed for use on machines with built-in jacking bolts.

1. Raise the machine and locate disc mount in position such that the jacking bolt foot sits in the centre of the disc mount.
2. Lower the machine until it rests freely on the mounts.
3. Level the machine using the facility provided by the jacking bolts.

Important notes

- Do not overload mounts. Calculate the machine's weight distribution in order to select the correct mount by dividing gross machine weight plus tooling by the number of mounting points.
- Some machines with high vibration or oscillating loads may need the mount to be derated.

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.**

Last der halterungen in kilogramms		
Stahl	Min./Max.	RS Best-Nr.
	50-500	442-612
	400-1000	442-628
	800-2000	442-634
	1500-4000	442-640
Rostfreier Stahl	50-500	283-1856

Scheibenfüße sind für Maschinen mit integrierten Höhenausgleichsbolzen diese.

1. Maschine anheben, und Scheibenfuß so plazieren, daß der Höhenausgleichsbolzen in der Mitte des Scheibenfußes sitzt.
2. Maschine absenken, bis sie frei auf den Scheibenfüßen steht.
3. Maschine an den Höhenausgleichsbolzen waagrecht ausrichten.

Wichtige Hinweise:

- Die Scheibenfüße 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 Scheibenfüße), um die korrekten Scheibenfüße auszuwählen.

- Bei einigen Maschinen mit hoher Vibrations- oder Schwingungsbeanspruchung kann es erforderlich sein, einen Scheibenfuß mit entsprechend höherer Belastbarkeit zu wählen.
- Beim anhebender Maschine sind die entsprechenden Richtlinien und die Geltenden Norman 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.

I **RS Codici.**

Carico per montaggio in chilogrammi		
Acciaio	Min./Max.	Codice RS
	50-500	442-612
	400-1000	442-628
	800-2000	442-634
	1500-4000	442-640
Acciaio inossidabile	50-500	283-1856

Questi supporti a disco sono progettati per l'impiego su macchinari con perni di sollevamento incorporati.

1. Sollevare la macchina e collocare il supporto di montaggio a disco in modo tale che la base del perno di sollevamento poggi sul centro del supporto
2. Abbassare il macchina finché non poggia liberamente sui supporti.
3. Livellare la macchina usando la funzione fornita dai perni di sollevamento.

Note importanti:

- Non sovraccaricare i supporti. Per selezionare il supporto corretto, calcolare la distribuzione del peso del macchinario dividendo il peso lordo del macchinario e dell'attrezzatura per il numero di punti di montaggio.
- Per alcuni macchinari con alte vibrazioni e carichi oscillanti, può essere necessario ridurre il supporto.

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.



Instruction Leaflet
Bedienungsanleitung
Foglio d'istruzioni

Anti-Vibration Machine Disc Mounts **GB**

Vibrationsdämpfende Scheibenfüße **D**

Supporti di montaggio antivibrazione a disco per macchinari **I**

GB **RS Stock No.**

Load per mount in kilograms		
Steel	Min./Max.	RS Stock No.
	50-500	442-612
	400-1000	442-628
	800-2000	442-634
	1500-4000	442-640
Stainless Steel	50-500	283-1856

Disc mounts are designed for use on machines with built-in jacking bolts.

1. Raise the machine and locate disc mount in position such that the jacking bolt foot sits in the centre of the disc mount.
2. Lower the machine until it rests freely on the mounts.
3. Level the machine using the facility provided by the jacking bolts.

Important notes

- Do not overload mounts. Calculate the machine's weight distribution in order to select the correct mount by dividing gross machine weight plus tooling by the number of mounting points.
- Some machines with high vibration or oscillating loads may need the mount to be derated.

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.**

Last der halterungen in kilogramms		
Stahl	Min./Max.	RS Best-Nr.
	50-500	442-612
	400-1000	442-628
	800-2000	442-634
	1500-4000	442-640
Rostfreier Stahl	50-500	283-1856

Scheibenfüße sind für Maschinen mit integrierten Höhenausgleichsbolzen diese.

1. Maschine anheben, und Scheibenfuß so plazieren, daß der Höhenausgleichsbolzen in der Mitte des Scheibenfußes sitzt.
2. Maschine absenken, bis sie frei auf den Scheibenfüßen steht.
3. Maschine an den Höhenausgleichsbolzen waagerecht ausrichten.

Wichtige Hinweise:

- Die Scheibenfüße 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 Scheibenfüße), um die korrekten Scheibenfüße auszuwählen.

- Bei einigen Maschinen mit hoher Vibrations- oder Schwingungsbeanspruchung kann es erforderlich sein, einen Scheibenfuß mit entsprechend höherer Belastbarkeit zu wählen.
- Beim anhebender Maschine sind die entsprechenden Richtlinien und die Geltenden Norman 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.

I **RS Codici.**

Carico per montaggio in chilogrammi		
Acciaio	Min./Max.	Codice RS
	50-500	442-612
	400-1000	442-628
	800-2000	442-634
	1500-4000	442-640
Acciaio inossidabile	50-500	283-1856

Questi supporti a disco sono progettati per l'impiego su macchinari con perni di sollevamento incorporati.

1. Sollevare la macchina e collocare il supporto di montaggio a disco in modo tale che la base del perno di sollevamento poggi sul centro del supporto
2. Abbassare il macchina finché non poggia liberamente sui supporti.
3. Livellare la macchina usando la funzione fornita dai perni di sollevamento.

Note importanti:

- Non sovraccaricare i supporti. Per selezionare il supporto corretto, calcolare la distribuzione del peso del macchinario dividendo il peso lordo del macchinario e dell'attrezzatura per il numero di punti di montaggio.
- Per alcuni macchinari con alte vibrazioni e carichi oscillanti, può essere necessario ridurre il supporto.

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.