



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

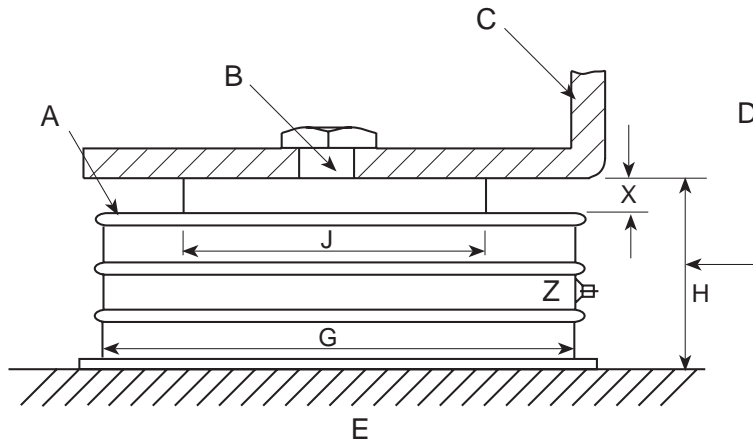
Pneumatics mounts **GB**

Pneumatikeinheiten **D**

Apoyos neumáticos **E**

Montures pneumatiques **F**

Supporti di montaggio pneumatici **I**



**GB**

- A. Surface M
- B. Mounting Hole Top
- C. Equipment foot
- D. (Height without air pressure)
- E. Base Plate Mounting Holes (4 per Mount)
- Z. Valve

**D**

- A. Fläche M
- B. Befestigungsloch oben
- C. Fuß der Einrichtung
- D. (Höhe ohne Luftdruck)
- E. Befestigungslöcher Grundplatte (4 pro Einheit)
- Z. Ventil

**E**

- A. Superficie M
- B. Cara superior del orificio de montaje
- C. Pata del equipo
- D. (Altura sin presión de aire)
- E. Orificios de montaje en la placa base (4 por apoyo)
- Z. Válvula

**F**

- A. Surface de montage (M)
- B. Trou de montage supérieur
- C. Pied de l'appareil
- D. (Hauteur sans pressurisation)
- E. Trous de montage de la platine de base (4 par monture)
- Z. Valve

**I**

- A. Superficie M
- B. Superficie fori di montaggio
- C. Piede apparecchiatura
- D. (Altezza senza pressione atmosferica)
- E. Fori di montaggio base di appoggio (4 per supporto)
- Z. Valvola



Item	Mount RS Stock No.	Static loading (kg)						Mounting hole Thread x Depth	Hole size for Tie Down Bolts
		Min	Max	Nom.	J	G	H		
1	688-486	11	45	22	28	73	64	M10 x 12mm	7mm
2	688-492	34	136	68	52	105	64	M12 x 14mm	7mm
3	688-509	68	272	136	60	127	89	M12 x 14mm	7mm
4	442-482	136	545	272	95	171	89	M12 x 14mm	7mm

This instruction leaflet applies to the stock numbers listed in the above chart:

## Important:

- Do not use mount for static loads greater than the indicated maximum.
- Do not inflate mount unless static weight of equipment to be mounted is placed atop the mount. Read instructions carefully.
- WARNING:** Items 1 and 2 should not be pressurised above 4.14bar (60psi) and item 3 above 5.52 bar (80psi). If in doubt the pressure should be checked with a pressure gauge.
- Whenever equipment is to be removed from mounts, deflate mounts before removal of load.
- The level of the support base as well as the equipment foot should be such that no mount between equipment and support base will have to be adjusted for level more than  $\pm 6\text{mm}$ .

## A. To Install

- Raise equipment just high enough to position mount underneath.
- Insert centre bolt and engage threads in mount. Hand tightening is adequate at this point.
- Lower equipment, which will come to rest on mount surface "M".
- Tighten bolt.

**Important:** Tightening of mounting bolt of item 1 may cause twisting of the top mounting surface which could result in reduced isolator life. To avoid this possibility, raise the static load until mount baseplate is free and isolator twist is relieved. In cases where the holes in the mounting plate must be aligned with existing holes in the mounting structure it is permissible to rotate the body of the mount to line up the holes. If rotation exceeds  $5^\circ$ , however, it will be necessary to loosen the top bolt and readjust the equipment.

- Lower equipment and install bolts through mounting holes provided in base plate.
- Sequentially pressurise each isolator through valve until dimension "X" is 2mm for each mount.
- Continue sequential pressurisation of each mount so that dimension "X" increases in increments of 3mm approximately until "X" = 12.7mm for items 1 and 2 and 14.3mm for item 3.

## B. To Level

- Bleed or insert air to decrease or increase mount height in small increments until desired level is reached.
- Check each mount for overall height. For items 1 and 2 this should be  $64\text{mm} \pm 6\text{mm}$ , for item 3 this should be  $89.0 \pm 6\text{mm}$ .

**Note:** If air supply pressure exceeds indicated requirement for static load, isolator will seek a height greater than 64.0mm for items 1 and 2 and greater than 89.0mm for item 3. To install mount under such circumstances valve is manually bled to reduce to 64.0 or 89.0mm respectively. If air supply pressure is less than indicated requirement for static load a larger mount may be necessary.

**Note:** The equipment foot should cover the entire top surface "M". If not, a plate of diameter G should be placed between foot and mount.

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.



Typ	RS Best-Nr der Einheit	Static loading (kg)						Befestigungsloch Gewinde x Tiefe	Lochgröße zur Befestigung der Schrauben
		Min	Max	Nennbelastung.	J	G	H		
1	688-486	11	45	22	28	73	64	M10 x 12mm	7mm
2	688-492	34	136	68	52	105	64	M12 x 14mm	7mm
3	688-509	68	272	136	60	127	89	M12 x 14mm	7mm
4	442-482	136	545	272	95	171	89	M12 x 14mm	7mm

Diese Einbauanweisung bezieht sich auf die in der Tabelle aufgeführten Teilenummern:

## Wichtig:

- Einheit nicht für statische Lasten benutzen, die das angegebene, maximale Gewicht überschreiten.
- Einheit nicht mit Luft befüllen, sofern das statische Gewicht der zu montierenden Einrichtung nicht über der Einheit liegen wird. Anweisungen sorgfältig durchlesen.
- ACHTUNG:** Die Typen 1 und 2 sollten nicht mit einem Druck beaufschlagt werden, der 4,14Bar (60psi) überschreitet, und Typ 3 sollte nicht mit einem Druck über 5,52Bar (80psi) beaufschlagt werden. In Zweifelsfällen sollte der Druck mit einem Manometer geprüft werden.

4. Wenn die Einrichtung aus den Einheiten ausgebaut wird, zuerst die Luft ablassen, bevor die Last entfernt wird.

5. Das Niveau der Auflage sowie des Fußes der Einrichtung sollte so sein, daß keine Einheit zwischen Einrichtung und Auflage bei einem Niveau über  $\pm 6\text{mm}$  eingestellt werden muß.

## A. Einbau

- Einrichtung gerade so viel anheben, daß die Einheit darunter geschoben werden kann.
- Zentrierbolzen einsetzen und Gewindeschrauben in die Einheit stecken. Schrauben von Hand etwas anziehen.
- Einrichtung ablassen, bis diese auf der Montagefläche "M" aufliegt.
- Schraube anziehen.

**Wichtig:** Das Anziehen der Schraube von Typ 1 kann zu einer Verwindung der oberen Montagefläche führen, was die Lebensdauer des Trennglieds verkürzen könnte. Um dies zu vermeiden, ist die statische Last anzuheben, bis die Grundplatte frei ist und die Verwindung des Trennglieds nachläßt. Falls die Löcher in der Montageplatte mit den vorhandenen Löchern in der Montagestruktur ausgerichtet werden müssen, ist es erlaubt, das Gehäuse der Einheit zu drehen, um die Löcher anzugleichen. Wenn die Drehung jedoch 5° überschreitet, muß die obere Schraube gelöst und die Einrichtung neu ausgerichtet werden.

5. Einrichtung ablassen und Schrauben in die in der Grundplatte vorgesehenen Montagelöcher stecken.
6. Nacheinander jedes Trennglied über das Ventil mit Druck beaufschlagen, bis der Wert "X" bei jeder Einheit 2mm beträgt.
7. Weiterhin jede Einheit mit Druck beaufschlagen, so daß der Wert "X" in Schritten von etwa 3mm ansteigt, bis "X" = 12,7mm bei den Typen 1 und 2 und 14,3mm bei Typ 3 ist.

## B. Füllhöhe

1. Luft ab- oder einlassen, um die Füllhöhe der Einheit in kleinen Schritten zu reduzieren oder anzuheben, bis der gewünschte Wert erreicht ist.

2. Bei jeder Einheit die Gesamtfüllhöhe prüfen. Bei den Typen 1 und 2 sollte diese 64mm ± 6mm betragen, bei Typ 3 sollte dieser Wert bei 89,0 ± 6 mm liegen.

**Hinweis:** Wenn der Luftzufuhrdruck den für die statische Last angegebenen Wert überschreitet, wird das Trennglied bei den Typen 1 und 2 nach einer Füllhöhe größer 64,0mm und bei Typ 3 nach einem Wert größer 89,0mm suchen. Damit die Einheit unter solchen Umständen installiert werden kann, ist die Luft über das Ventil von Hand abzulassen, damit der Wert auf 64,0 bzw. 89,0mm reduziert wird. Wenn der Luftzufuhrdruck kleiner als der für die statische Last angegebene Wert ist, dann ist es empfehlenswert, eine größere Einheit zu benutzen.

**Hinweis:** Der Fuß der Einrichtung sollte die gesamte Fläche "M" bedecken. Andernfalls ist eine Platte mit einem Durchmesser G zwischen Fuß und einzusetzen.

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.



Artículo	Apoyo Código RS.	Carga estática (kg)						Orificio de montaje, rosca x profundidad	Dimensiones del orificio para pernos de fijación
		Min	Máx	Nom.	J	G	H		
1	688-486	11	45	22	28	73	64	M10 x 12mm	7mm
2	688-492	34	136	68	52	105	64	M12 x 14mm	7mm
3	688-509	68	272	136	60	127	89	M12 x 14mm	7mm
4	442-482	136	545	272	95	171	89	M12 x 14mm	7mm

Esta hoja de instrucciones es aplicable para los números de código que figuran en el cuadro anterior.

### Importante:

1. No utilice los apoyos para cargas estáticas superiores al máximo indicado.
2. No infle el apoyo a menos que tenga encima el peso estático del equipo que se vaya a montar. Lea cuidadosamente las instrucciones.
3. **ADVERTENCIA:** Los artículos 1 y 2 no deben someterse a una presión superior a 4,14 bar (60 psi), ni el artículo 3 a más de 5,52 bar (80 psi). En caso de duda, compruebe la presión con un manómetro.
4. Siempre que se vaya a retirar el equipo de los apoyos, desinfla los apoyos antes de retirar la carga.
5. Tanto el nivel de la base de apoyo como las patas del equipo deberán ser tales que no sea necesario ajustar el nivel de ninguno de los apoyos entre el equipo y la base de apoyo en más de ± 6mm.

## A. Instalación

1. Levante el equipo sólo lo suficiente para poder poner debajo el apoyo.
2. Introduzca el perno central y rósqelo en el apoyo. En esta fase, es suficiente apretar con la mano.

3. Descienda el equipo, que quedará descansando sobre la superficie "M" del apoyo.

4. Apriete el perno.

**Importante:** Cuando se aprieta el perno de montaje del artículo 1, puede llegar a producirse una torsión en la superficie de montaje superior, lo cual daría lugar a una vida más corta para el aislador. Para evitar esto, levante la carga estática hasta que la placa base del apoyo quede libre y pueda deshacerse la torsión. En aquellos casos en que sea necesario alinear los orificios de la placa de montaje con otros orificios existentes en la estructura de montaje, está permitido girar el cuerpo del apoyo para alinear los orificios. Ahora bien, si el giro es superior a 50, será necesario aflojar el perno superior y reajustar el equipo.

5. Baje el equipo y coloque los pernos a través de los orificios de montaje de la placa base.
6. Aplique presión sucesivamente a cada uno de los aisladores a través de la válvula, hasta que en cada apoyo la dimensión "X" sea de 2 mm.

- Continúe aplicando presión sucesivamente a cada apoyo, de manera que la dimensión "X" vaya aumentando en incrementos de unos 3 mm, hasta que se alcance el valor de "X" sea 12,7 mm para los artículos 1 y 2, y 14,3 mm para el artículo 3.

## B. Nivelación

- Suelte o introduzca aire en pequeños incrementos para reducir o aumentar la altura del apoyo hasta conseguir el nivel deseado.
- Compruebe la altura total de cada apoyo. Para los artículos 1 y 2 esta altura debe ser de 64,0 mm  $\pm$  6 mm, y para el artículo 3 debe ser de 89,0  $\pm$  6 mm.

**Nota:** Si la presión de la acometida de aire es superior a las necesidades indicadas para la carga estática, el aislador tratará de alcanzar una altura superior a 64,0 mm para los artículos 1 y 2, y superior a 89,0 mm para el artículo 3. Para instalar el apoyo en esas circunstancias, abra manualmente la válvula para reducir hasta 64,0 u 89,0 mm respectivamente. Si la presión de la acometida de aire es inferior a las necesidades indicadas para la carga estática, quizá sea necesario utilizar un apoyo de mayores dimensiones.

**Nota:** El pie del equipo debe cubrir toda la superficie superior "M". En caso contrario, se debe colocar entre la pata y el apoyo una placa de diámetro G.

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**.



Article	Monture Réf. stock RS	Charge statique (kg)						Trou de montage Filetage x profondeur	Taille du trou pour l'élément Boulons de fixation
		Min	Max	Nom.	J	G	H		
1	688-486	11	45	22	28	73	64	M10 x 12mm	7mm
2	688-492	34	136	68	52	105	64	M12 x 14mm	7mm
3	688-509	68	272	136	60	127	89	M12 x 14mm	7mm
4	442-482	136	545	272	95	171	89	M12 x 14mm	7mm

La présente brochure d'instructions concerne les références figurant dans le tableau ci-dessus.

### Important :

- N'utilisez pas la monture si la charge statique prévue doit dépasser le maximum indiqué.
- Ne gonflez pas la monture si le poids statique de l'appareil à monter n'est pas placé par-dessus. Lisez attentivement les instructions.
- AVERTISSEMENT :** Les éléments 1 et 2 ne doivent pas être pressurisés à plus de 4,14 bar et l'élément 3 à plus de 5,52 bar. En cas de doute, vérifiez la pression à l'aide d'un manomètre.
- Dégonflez toujours les montures avant d'enlever l'appareil qui est posé dessus.
- La hauteur de la base de support et du pied de l'appareil doit être telle qu'il ne faille pas ajuster les montures entre ceux-ci de plus de  $\pm$  6 mm.

## A. Installation

- Soulevez l'appareil juste assez haut pour pouvoir glisser la monture en dessous.
- Insérez le boulon central et engagez les filetages dans la monture. Un serrage manuel est suffisant pour cette étape.
- Posez l'appareil, qui vient s'appuyer sur la surface de montage "M".

- Serrez le boulon.

**Important :** Le serrage du boulon de montage de l'élément 1 peut entraîner une déformation de la surface supérieure de la monture, ce qui risque de réduire la durée de vie de l'isolateur. Pour éviter ce risque, augmentez la charge statique jusqu'à ce que la platine de base de la monture soit dégagée et que les déformations de l'isolateur soient atténuées. Lorsque les trous de la plaque de montage doivent être alignés avec des trous existants dans la structure de montage, on peut faire tourner le corps de la monture pour aligner ces trous. Toutefois, si la rotation dépasse 5°, il faut desserrer le boulon supérieur et rajuster l'appareil.

- Reposez l'appareil et passez les boulons dans les trous de montage de la platine de base.
- Pressurisez successivement chaque isolateur à l'aide de sa valve, jusqu'à ce que la dimension "X" atteigne 2 mm pour chaque monture.
- Poursuivez à pressuriser successivement chaque monture de façon à augmenter la dimension "X" de 3 mm à la fois, jusqu'à X = 12,7 mm environ pour les éléments 1 et 2 et 14,3 mm pour l'élément 3.

## B. Ajustement du niveau

- Dégonflez ou regonflez les montures pour diminuer ou augmenter leur hauteur par petits incréments, jusqu'à ce que le niveau souhaité soit atteint.
- Vérifiez la hauteur totale de chaque monture. Elle doit être de 64 mm  $\pm$  6 mm pour les éléments 1 et 2 et 89,0  $\pm$  6 mm pour l'élément 3.

**Remarque :** Si la pression d'air dépasse l'indication donnée pour la charge statique, la hauteur de l'isolateur dépassera 64,0 mm pour les éléments 1 et 2 et 89,0 mm pour l'élément 3. Dans ces conditions, pour installer la monture, ouvrez manuellement la valve pour la dégonfler et ramener sa hauteur à 64,0 et 89,0 mm, respectivement. Si la pression d'air est inférieure à la valeur indiquée pour la charge statique, une monture plus grande peut être nécessaire.

**Remarque :** Le pied de l'appareil doit couvrir toute la surface supérieure "M". Dans le cas contraire, intercalez une plaque de diamètre G entre le pied et la monture.

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**.



Modello	Codice RS del supporto	Carico statico (kg)						Filettatura e profondità foro di montaggio	Dimensioni foro bulloni di attacco
		Min	Max	Nom.	J	G	H		
1	688-486	11	45	22	28	73	64	M10 x 12mm	7mm
2	688-492	34	136	68	52	105	64	M12 x 14mm	7mm
3	688-509	68	272	136	60	127	89	M12 x 14mm	7mm
4	442-482	136	545	272	95	171	89	M12 x 14mm	7mm

Questo foglietto di istruzioni si riferisce ai codici riportati in tabella.

#### Importante:

1. Non utilizzare carichi statici superiori al limite massimo indicato.
2. Non gonfiare il supporto a meno che il peso statico dell'apparecchiatura da montare non sia collocato su di esso. Leggere attentamente le istruzioni.
3. **AVVERTENZA:** le unità non devono essere pressurizzate al di sopra dei seguenti limiti: modelli 1 e 2: 4,14 bar (60 psi) modello 3: 5,52 bar (80 psi) Nel dubbio, controllare la pressione con un manometro.
4. Ogni volta che si smonta l'apparecchiatura dai supporti, sgonfiare questi ultimi prima di rimuovere il carico.
5. Il livello della base di sostegno e del piede dell'apparecchiatura deve essere tale che non occorra regolare oltre  $\pm 6$  mm il supporto fra l'apparecchiatura e la base.

### A. Procedura d'installazione

1. Sollevare l'apparecchiatura quanto basta per posizionare il supporto sotto di essa.
2. Inserire il bullone centrale ed impegnare le filettature nel supporto. A questo punto è sufficiente un semplice serraggio a mano.
3. Abbassare l'apparecchiatura in modo che si posi sulla superficie di montaggio 'M'.

4. Serrare il bullone.

**Importante:** il serraggio del bullone nel modello 1 può provocare la torsione della superficie di montaggio superiore e ridurre così la durata dell'isolatore. Per evitare questa evenienza, sollevare il carico statico fino a liberare la base di appoggio e correggere la torsione dell'isolatore. Se occorre che i fori della piastra di montaggio vengano allineati con i fori esistenti nella struttura di montaggio, il corpo del supporto può essere ruotato opportunamente per consentire tale allineamento. Se però la rotazione supera i 5°, sarà necessario allentare il bullone superiore e registrare nuovamente l'apparecchiatura.

5. Abbassare l'apparecchiatura ed installare i bulloni nei fori di montaggio situati sulla base di appoggio.
6. Pressurizzare sequenzialmente ciascun isolatore tramite la valvola finché la dimensione "X" non raggiunge 2 mm per ciascun supporto.
7. Continuare la pressurizzazione sequenziale di ciascun supporto in modo che la dimensione "X" aumenti ad incrementi di 3 mm circa fino a raggiungere 12,7 mm per i modelli 1 e 2 e 14,3 mm per il modello 3.

### B. Procedura di livellamento

1. Spurgare od immettere aria per ridurre od aumentare l'altezza del supporto in piccoli incrementi, fino ad ottenere il livello desiderato.
2. Controllare l'altezza complessiva di ciascun supporto di montaggio, che deve essere 64 mm  $\pm$  6 mm per i modelli 1 e 2 e 89 mm  $\pm$  6 mm per il modello 3.

**Nota:** se la pressione dell'aria supera il limite indicato per il carico statico, l'isolatore cercherà un'altezza maggiore di 64 mm per i modelli 1 e 2 e maggiore di 89 mm per il modello 3. Per installare il supporto di montaggio in tali circostanze, la valvola deve essere spurgata manualmente per ridurre l'altezza, rispettivamente a 64 e 89 mm. Qualora la pressione dell'aria sia inferiore a quella prescritta per il carico statico, può essere necessario ricorrere ad un supporto più grande.

**Nota:** il piede dell'apparecchiatura deve coprire l'intera superficie superiore "M". All'occorrenza, inserire una piastra di diametro G fra il piede ed 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.

---



