

TECHNICAL DATA SHEET DS 024

NON CONTROLLED UNLESS STATED OTHERWISE

PAGE

1 of 2

ISSUE

7

DATE

6 February 2006

APPROVED

A.N.M

TITLE.

Instructions for Installation of Spring Isolators Type ODS and ODL.

Details of isolators as Leaflet PL027

Each type of isolator is made in a range of sizes which are identified by stamped labels.

Finishes vary but units are not usually suitable for prolonged use in adverse outdoor locations or corrosive atmospheres without further protection. (Please consult our application engineers about problem installation areas).

The isolators should be installed generally in accordance with the following procedure:

1. The structure beneath the machine should be constructed to form a rigid and reasonably level seating for each group of isolators.
2. The isolators should be examined to ensure they are of the correct size, and if appropriate, the positions for different sizes should be located in accordance with our recommendations or drawings.
3. After the isolators are in position the machine base should be levelled and supported just clear of the isolator tops using jacks or blocks. Clearances between the tops of all isolators and the underside of the machine base should not vary by more than 1.0 mm and where necessary, steel or other rigid packing pieces should be fitted before the machine is lowered on to the isolators. Ensure the adjusting screws supplied with the isolators are of sufficient length to accommodate machine bedframe and isolator adjustment.
4. Isolator hold down bolts should now be fitted (if applicable) - these must not strain the isolator in any direction. The isolators are not designed to accommodate angular misalignment, excessive horizontal forces or tensile forces (HD bolts are supplied by others).
5. Isolator adjusting screws for type ODS, ODL should be set initially so that dimension 'X' is as given on our general arrangement drawing or as recommended. See figure 1. Movement of the machine and isolation of vibration vary with the setting of the adjusting screws. Increases in dimension 'X' normally result in increased movement of the machine and reduced transmission of vibration. Decreases in dimension 'X' have opposite effects.
6. To obtain maximum efficiency adjustments should be carried out gradually, by turning each adjusting screw not more than one turn at a time. See our Data Sheet DS 047 for standard adjustments and load characteristics.

TECHNICAL DATA SHEET DS 024

NON CONTROLLED UNLESS STATED OTHERWISE

PAGE	2 of 2
ISSUE	7
DATE	6 February 2006
APPROVED	A.N.M

TITLE. Instructions for Installation of Spring Isolators Type ODS and ODL.

- The efficiency of an isolator system can be seriously impaired if the system is connected to rigid pipes, electrical conduits, ducts or shafts. It is essential that such external connections be as flexible as possible, not only to prevent transmission of vibration through the connections and allow the system freedom of movement, but also to avoid possible failure of the connections.
- Note these isolators are not designed for tensile or shear loading applications and should only be installed in accordance with our recommendations.

For installation of ODLB sizes see our Drawing No S 025.

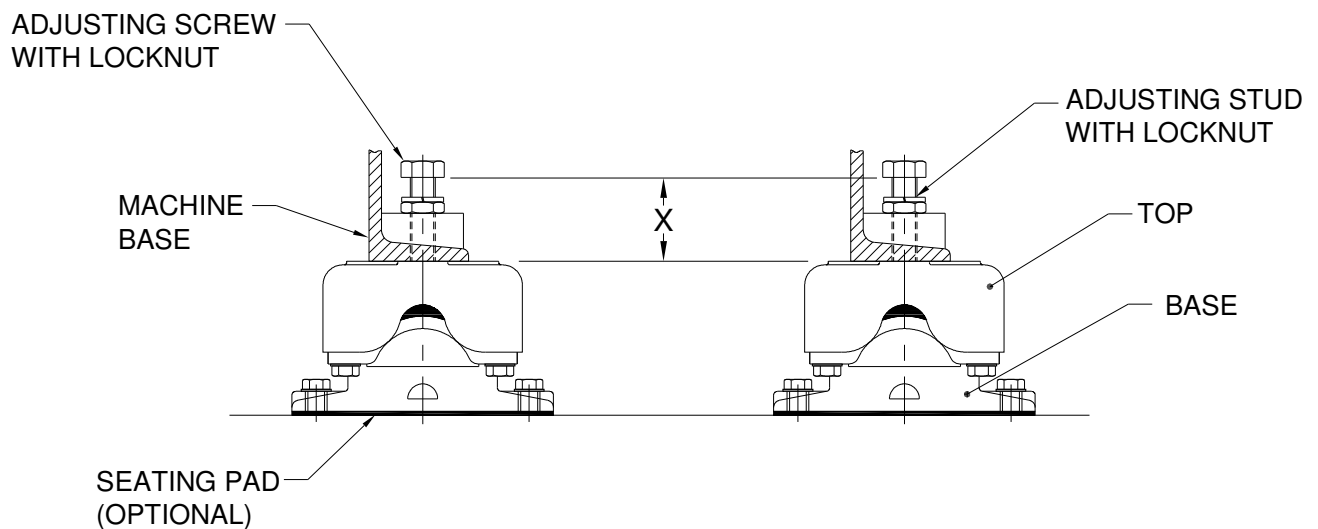


Figure 1

Please contact our Technical Department at the address below if you have any problems relating to installation or selection.



Christie & Grey Limited

Morley Road, Tonbridge, Kent TN9 1RA, England

Telephone : +44 (0) 1732 371100

E-mail : sales@christiegrey.com

Fax: +44 (0) 1732 359666

web site: www.christiegrey.com



Fiche Technique DS 024

QCF 56 Issue 3

PAGE

1 de 2

EDITION

7

DATE

6 Février 2006

HOMOLOGATION

A.N.M

TITLE. CONSIGNES D'INSTALLATION D'ISOLATEURS A RESSORTS TYPE ODS/ODL

Détail d'isolateur N° de brochure PL027

Chaque type d'isolateur comporte toute une gamme de tailles qui sont identifiées par une étiquette fixée à ce composant.

Les finitions varient mais, en général, ces unités ne sont pas conçues pour une utilisation prolongée en plein air en présence de conditions défavorables ou dans des atmosphères corrosives, à moins d'avoir reçu une protection supplémentaire. (Veuillez consulter nos techniciens d'applications pour résoudre vos problèmes en matière de zones d'installation).

En général, ces isolateurs s'installent en procédant comme suit :

1. La structure sous la machine doit être une construction constituant une assise rigide et relativement horizontale pour chaque groupe d'isolateurs.
2. Il convient d'examiner les isolateurs pour s'assurer qu'ils sont de la bonne taille et, le cas échéant, les positions des différentes tailles doivent être sélectionnées en conformité avec nos recommandations ou plans.
3. Après avoir mis en position les isolateurs, il faut amener le socle de la machine à l'horizontale et soutenir cette dernière juste au-dessus des parties supérieures des isolateurs en utilisant pour cela des cales ou des crics. Le dégagement entre le haut des isolateurs et la partie inférieure du socle de la machine ne doit pas varier de plus de 1.0 mm et, le cas échéant, il convient d'insérer des pièces de garniture en acier ou en d'autres matériaux rigides avant d'abaisser la machine et de la mettre en place sur les isolateurs. Vérifier que les vis de réglage remises avec ces isolateurs sont d'une longueur suffisante pour pénétrer dans le cadre inférieur de la machine et pour assurer l'ajustement des isolateurs.
4. Visser maintenant les boulons de fixation des isolateurs (le cas échéant) - ils ne doivent pas exercer de contraintes au niveau de l'isolateur, dans quelque sens que ce soit. Ces isolateurs ne sont pas conçus pour résister à des défauts d'alignement angulaires, à des forces horizontales excessives ou à des forces de traction (des boulons HD prévus à cet effet sont fournis par d'autres sociétés).
5. Il faut régler pour commencer les vis d'ajustement de l'isolateur de type ODS et ODL afin que la cote "X" soit identique à celle qui figure sur notre plan d'agencement général ou à celle que nous recommandons. Consulter la Figure 1. Le déplacement de la machine et l'isolation des vibrations varient en fonction des réglages de ces vis d'ajustement. Une augmentation de la cote "X" entraîne normalement un accroissement du mouvement de la machine et une réduction de la transmission des vibrations. Une diminution de cette cote "X" a des effets opposés. Pour optimiser l'efficacité, il ne faut pas réduire la cote "X" d'une valeur supérieure à celle qui est nécessaire et il ne faut jamais que cette cote soit inférieure au chiffre minimum qui figure sur notre plan ou que vous recommandent nos techniciens. Tous les ajustements doivent se faire progressivement en tournant chaque vis d'ajustement, l'une après l'autre, d'un tour complet au maximum à la fois. Consulter la fiche technique DS 047 qui présente les ajustements standard et les caractéristiques de charge.

Fiche Technique DS 024

QCF 56 Issue 3

PAGE	1 de 2
EDITION	7
DATE	6 Février 2006
HOMOLOGATION	A.N.M

TITLE. CONSIGNES D'INSTALLATION D'ISOLATEURS A RESSORTS TYPE ODS/ODL

- Un système d'isolateurs peut perdre une partie importante de son efficacité lorsqu'il est raccordé à des tuyaux rigides, des gaines électriques, des conduites ou des arbres. Il est important que ces connexions externes soient le plus souples possible, non seulement pour éviter la transmission des vibrations au niveau des connexions et pour permettre une liberté de mouvement au niveau du système, mais également pour éviter toute défaillance possible de ces connexions.
- Il convient de noter que ces isolateurs ne sont pas conçus pour des applications en présence de charges de traction ou de cisaillement et qu'il faut les installer en respectant strictement nos recommandations.

En ce qui concerne l'installation des tailles ODLB, consulter notre plan S 025.

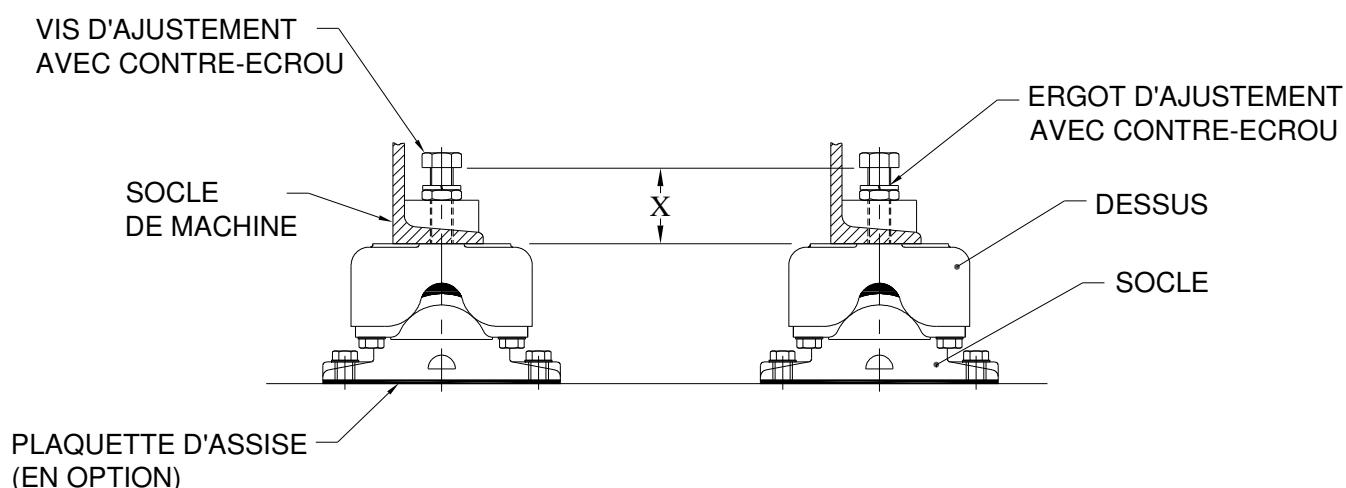


Figure 1



Christie & Grey Limited

Morley Road, Tonbridge, Kent TN9 1RA, England

Telephone : +44 (0) 1732 371100 • Fax: +44 (0) 1732 359666

E-mail : sales@christiegrey.com • web site: www.christiegrey.com

