

WIBROIZOLATORY **GNNP**

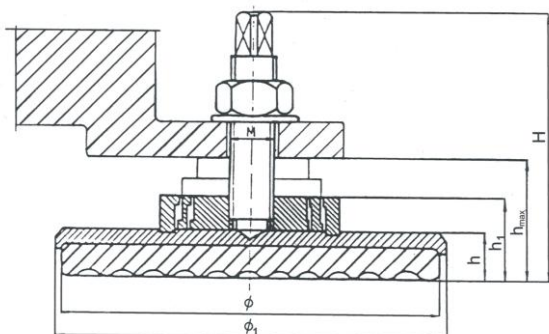


ZASTOSOWANIE

Wibroizolatory typu GNNP przeznaczone są do bezfundamentowego posadowienia maszyn i urządzeń (bez kotwienia). Składają się z części sprężystej przywulkanizowanej do metalowej tarczy, krążków dystansowych i śruby regulacyjnej z nakrętką kontruującą. Stosowane są jako podkładki wibroizolacyjne umożliwiające izolację drgań i obniżenie hałasu. Poprawiają warunki i jakość pracy. Mogą być na nich ustawiane:

- obrabiarki do metalu np. tokarki, szlifierki, frezarki, dłutownice, prasy, nożyce, piły itp.
- obrabiarki do drewna np. strugarki, grubościówki, piły itp.
- maszyny i urządzenia do przetwórstwa tworzyw sztucznych
- linie produkcyjne, montażowe, transportowe, rozlewnicze itp.
- inne maszyny i urządzenia stosowane w różnych branżach przemysłu.

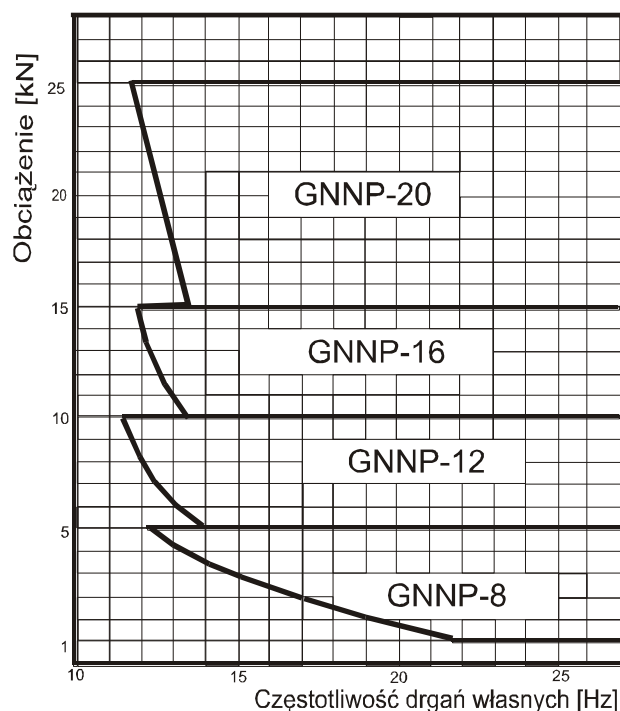
DANE TECHNICZNE



Typ	Wymiary w mm						Obciążenie nominalne w kN	Masa w kg	
	ϕ	ϕ_1	h	h_1	h_{max}	M			H
GNNP-8	80	90	13	28	38	12	120	5 (500 kG)	0,55
GNNP-12	120	130	17	37	57	16	145	10 (1000 kG)	1,40
GNNP-16	160	170	21	44	64	20	170	15 (1500kG)	2,85
GNNP-20	200	210	25	47	67	24	190	25 (2500kG)	4,95

Charakterystyka wibroizolatorów

(Zakres zastosowania)



DOBÓR WIBROIZOLATORÓW

Dobór wielkości wibroizolatorów należy dokonać z uwzględnieniem następujących podstawowych parametrów urządzenia: masa całkowita, prędkość obrotowa, ilość i średnica otworów w podstawie, wysokość podstawy. Przy doborze zaleca się przyjmować obciążenie robocze max 80 % obciążenia nominalnego. Częstotliwość drgań wymuszonych np. dla maszyn wirnikowych o ilości n obrotów można obliczyć jako $f = n / 60$ i powinna być większa od częstotliwości drgań własnych wibroizolatora. Wykonujemy również wibroizolatory specjalne wg indywidualnych zapotrzebowań np. łączone podwójnie dla maszyn o dużym ciężarze oraz w wykonaniu kwasoodpornym.

MONTAŻ

Montaż maszyny na wibroizolatorach odbywa się w ten sposób, że pod otwory uniesionej maszyny wsuwamy płytę wibroizolatora z tulejkami a następnie wkręcamy śrubę do oporu unosząc maszynę. Następnie przystępujemy do poziomowania maszyny wykręcając śrubę. Po zakończeniu poziomowania zabezpieczamy śrubę nakrętką kontruującą.