

1500 吨多工位压力机在 Vibro/Dynamics 的 MXL 系列减振垫的调平对中及安装

大型压力机省时，省力和省钱的安装方式

弹性体减振垫及技术

Vibro/Dynamics 从 1964 年就在为大型压力机提供弹性体减振产品和技术。现在，这一减少振动的弹性减振器及技术在许多北美压力机生产商被认可和受到青睐，这不仅因为它有高效的减振的特性，同时它还具有稳定的，可靠，并且乃用的特性。这一弹性体减振垫被设计应用于压机的减振，这减振垫同时保持压机的稳定运行。一旦压力机精确地用 vibro/Dynamics 减振垫一次被调平，它就保持稳定不变。这对于压机本身和其它附属设备的对中是极为重要的，如滚动换模车可顺利在轨道上进出压机。

大型压力机的快速安装

Verson-Enprotech S4-1500-240-96T 多工位压力机，重达 363 吨（800,000 磅），由 Vibro/Dynamics 生产的 MXL 型弹性体减振垫安装于基础上，MXL 弹性体减振垫具有以 Hydra/Level 的液压调平技术为特色。这些 MXL 减振垫证明了借助液压系统极其快速和准确把压机调成水平。如此快速地调平，在实际操作中上，只要安装公司的装配工人和 Vibro/Dynamics 的工程技术人员把减振垫附着在压力机的机座上，然后把机座及它连带的减振垫安装入基础坑内，粗调机座，以基础中心线对中，把压机放在机座上，用液压系统精密调平压力机，调节压机和滚动换模车的轨道以便使模具车精准顺利地进出压力机，所有这一切在 5 个小时内就完成了。Vibro/Dynamics 的产品 MXL 和安装技术使使用锚栓安装压机，二次灌浆安装压机以及使用垫片调平压机都成为过去的事！使用这些古老落后的方式安装大压力机相当昂贵和费时特别就基础准备而论的长期的过程和填水泥及用垫片调平。

MXL 减振垫简单地放置在基础柱的顶部。MXL 有固定旋转的能力补偿由基础柱表面的一个 3 度的倾斜。昂贵的用于二次灌浆的铁板是多余的，MXL 减振垫不用这一铁板！

用 MXL 的优点如下：

1. 第一步在定期检修中

除减少被传送的振动力量之外，具有破坏作用的高频率力量在压力机内也相应被减少。这就保护了压力机部件，象紧固件和润滑油连接，免受松懈和碎裂。反向载荷也明显地被减少。

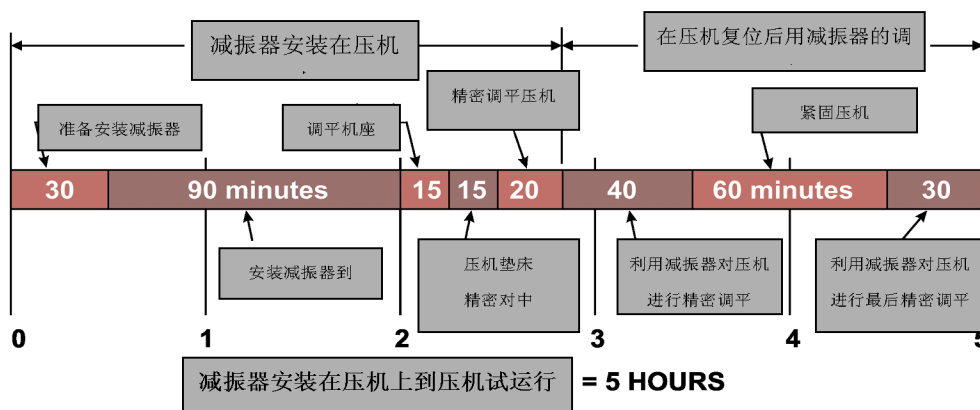
2. 基础沉降

尽管基础准备良好，土壤往往会变化，于是导致基础的沉降。如果压力机被锚栓和灌浆安装，这个重大问题很难得道解决，因为高额的费用使提升压机和重新对压力机的调平对中也也许不会被采纳，于是压机不得不在一个不理想安装的环境中在运行。但是，当压力机被安装在 MXL 样式减振垫上时，MXL 所特有的液压系统会快捷，方便和低费用地随时有效地调平压机。

3. 地震中的保护

在 1999 年 6 月，某一“B”压力机在墨西哥普埃布拉经历了一次 6.7 级巨大地震，地震发生在压机安装后的二个月后，地震后的压机安装纪录表示，压力机几何形状未受地震影响。Vibro/Dynamics 减振垫提供水平方向的减振以保护机器在地震时向各个方向的位移。

MXL 的安装时控



一. 减振垫的安装和调平—压机座84吨 (186, 000lbs)

1. 把减振垫安装到压机座上, 装配工平均1 人/1小时, 共用0.5小时



2. 把压机座放置在基坑里并第一次对中调平, 装配工4.5 1 人/1小时, 共用1.5小时



3. 初步调平压机座在 $\pm 0.0005''$, 这一调节由Vibro/Dynamics (美国减振技术公司) 的工程师完成, 共用0.25小时
4. 再次对压机座对中, 用装配工0.75 1 人/1小时, 共用0.25小时。
5. 精密顶升调平压机座在 $\pm 0.00025''$, 这一调平由Vibro/Dynamics (美国减振技术公司) 的工程师完成, 共用0.3小时

二. 减振垫的安装和调平—压机完全放在机座上363吨 (800, 000lbs)

1. 在收紧压机拉杆之前, 对整个压机顶升调平, 这一调平由Vibro/Dynamics (美国减振技术公司) 的工程师完成, 共用0.7小时



2. 压机拉杆张紧, 对整个压机顶升调平, 这一步骤由装配工完成, 共用1小时
- 3 对压机机座的顶升和线性调整($\pm 0.00025''$), 这一调平由Vibro/Dynamics (美国减振技术公司) 的工程师完成, 共用0.5小时

总共安装对中调平时间为5小时 (8.5人小时)