TABLE OF CONTENTS

TAB 1	Floor Pre-Installation Kit Procedures	5985495-1EN
TAB 2	Verfahren für das Bodenvorbereitungs-Installations-Kit	5985495-1DE
TAB 3	Procedimientos del kit de instalación previa del piso	5985495-1ES
TAB 4	Procédures relatives au kit de préinstallation au sol	5985495-1FR
TAB 5	Procedure del kit di preinstallazione per pavimento	5985495-1IT
TAB 6	床設置準備キットの手順	5985495-1JA
TAB 7	바닥 설치 전 키트 절차	5985495-1KO
TAB 8	Procedury dotyczące przedinstalacyjnego zestawu podłogowego	5985495-1PL
TAB 9	Procedimentos do kit de pré-instalação do piso	5985495-1PT-BR
TAB 10	Procedimentos do kit de pré-instalação do piso	5985495-1PT-PT
TAB 11	Процедуры для комплектов предварительного монтажа на полу	5985495-1RU
TAB 12	Các quy trình của bộ công cụ trước khi lắp đặt sàn	5985495-1VI
TAB 13	地面安装准备套件程序	5985495-1ZH-CN

GE HealthCare

Floor Pre-Installation Kit Procedures

5985495-1EN
Revision 1
US English

General Service Documentation
© 2025 GE HealthCare. GE is a trademark of General Electric Company used under trademark license.
GE HealthCare proprietary. Reproduction and/or distribution is prohibited.

Important...X-Ray Protection

WARNING



X-ray equipment if not properly used may cause injury. Accordingly, the instructions herein contained should be thoroughly read and understood by everyone who will use the equipment before you attempt to place this equipment in operation. GE HealthCare will be glad to assist and cooperate in placing this equipment in use.

Although this apparatus incorporates a high degree of protection against x-radiation other than the useful beam, no practical design of equipment can provide complete protection. Nor can any practical design compel the operator to take adequate precautions to prevent the possibility of any persons carelessly exposing themselves or others to radiation.

It is important that anyone having anything to do with x-radiation be properly trained and fully acquainted with the recommendations of the National Council on Radiation Protection and Measurements as published in NCRP Reports available from NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814, and of the International Commission on Radiation Protection, and take adequate steps to protect against injury.

The equipment is sold with the understanding that GE HealthCare, its agents, and representatives have no responsibility for injury or damage which may result from improper use of the equipment.

Various protective materials and devices are available. It is urged that such materials or devices be used.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJ-MËRIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operator-it ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOR-ENJE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničk-om dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAAR-SCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d'assurer la maintenance de l'équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l'opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utføre service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått service-håndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN-CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Revision History

Part number	Date	Reason for change
5985495-1EN rev 1	2025-07	Initial release: update according to new anchor kits

Contents

1 Floor Preparation Kits (GE HealthCare supplied) 13

1.1 Selection of Floor Preparation Kit 13

1.2 Description of Floor Preparation Kits 15

1.2.1 Mandatory kit 15

1.2.2 Option kit 27

2 Installation Procedures 29

2.1 Installation procedure for system with LC gantry 29

2.1.1 PIST0033 - Prepare Floor for LC Base Plate and Table Base Plate 29

2.1.2 PIST0034 - Grouting Procedure 33

2.1.3 PIST0035 - Base plate placement - Floor Plate Installation 37

2.1.4 PIST0036 - Base Plate Placement - On Grade Installation (Ground Floor) 39

2.1.5 PIST0037 - Base plate Placement - Above Grade Installation (Through Floor) 44

2.2 Installation procedure for system with AGV gantry 49

2.2.1 PIST0038 - Prepare Floor - Innova IQ and Innova IQ OR Table Baseplate 49

2.2.2 PIST0039 - Install Innova IQ and Innova IQ OR Table Baseplate 53

Page intentionally left blank

1 Floor Preparation Kits (GE HealthCare supplied)

1.1 Selection of Floor Preparation Kit

Use the below diagram to select the floor preparation kit: each kit item (e.g. [1] S18101AL) or Pre-installation procedure item (e.g. PIST0033) references the corresponding section in 1.2 Description of Floor Preparation Kits and in 2. Installation Procedures

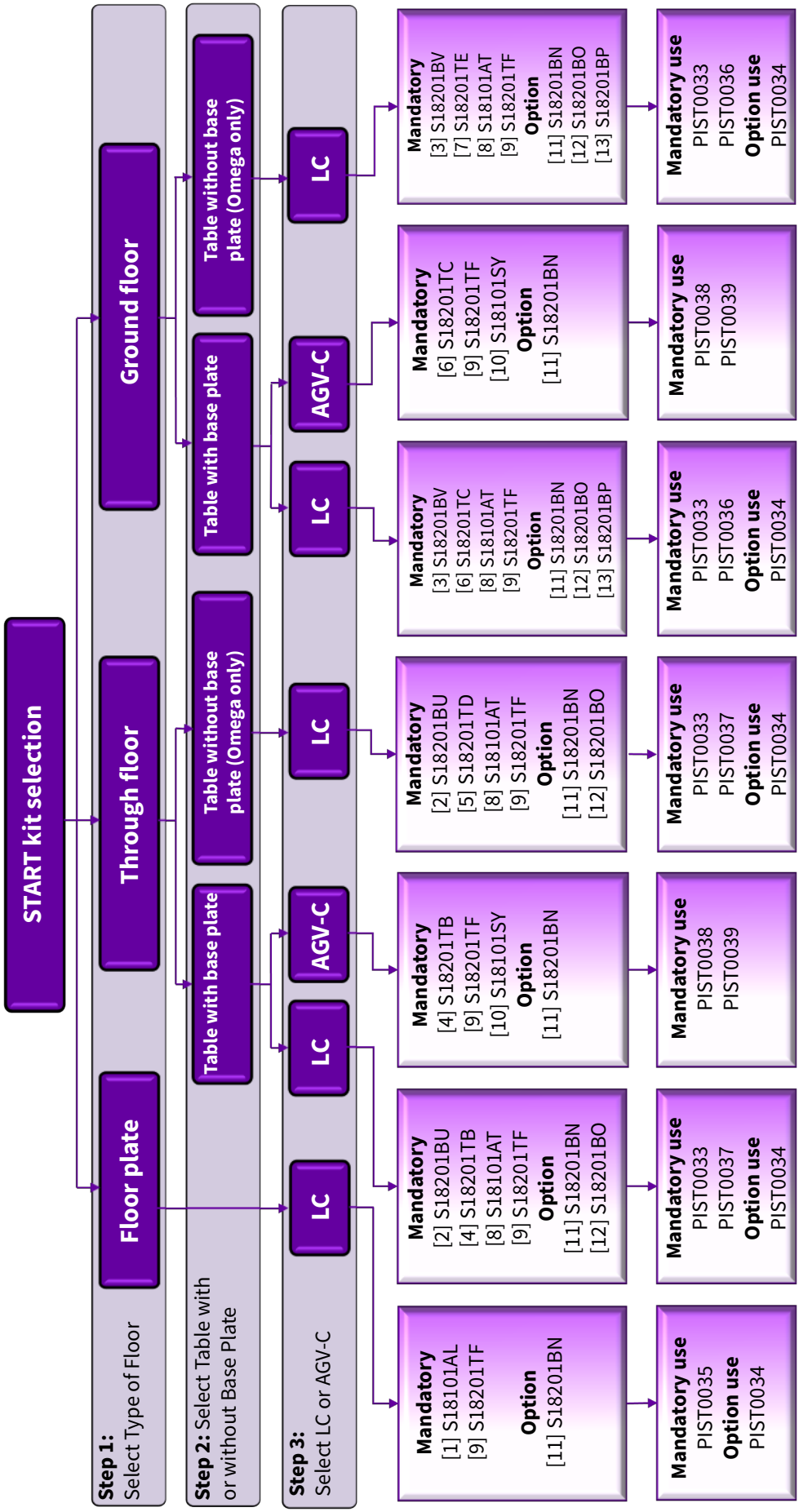

START kit selection
Step 1:
Select Type of Floor
Floor plate
Through floor
Ground floor
Step 2: Select Table with or without Base Plate
Table with base plate
Table without base plate (Omega only)
Table with base plate
Table without base plate (Omega only)
Step 3:
Select LC or AGV-C
LC
AGV-C
LC
LC
AGV-C
LC
Mandatory
[1] S18101AL
[9] S18201TF
Option
[11] S18201BN
Mandatory
[2] S18201BU
[4] S18201TB
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Option
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Mandatory
[4] S18201TB
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Option
[11] S18201BN
Mandatory
[2] S18201BU
[5] S18201TD
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Option
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Mandatory
[3] S18201BV
[6] S18201TC
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Option
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Mandatory
[6] S18201TC
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Option
[11] S18201BN
Mandatory
[3] S18201BV
[7] S18201TE
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Option
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Mandatory use
PIST0035
Option use
PIST0034
Mandatory use
PIST0033
PIST0037
Option use
PIST0034
Mandatory use
PIST0038
PIST0039
Mandatory use
PIST0033
PIST0037
Option use
PIST0034
Mandatory use
PIST0038
PIST0039
Mandatory use
PIST0033
PIST0036
Option use
PIST0034
Mandatory use
PIST0038
PIST0039
Mandatory use
PIST0033
PIST0036
Option use
PIST0034

Figure 1-1

NOTE
The table can be Omega or Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table.

The described preparation kits are supplied by GE HealthCare.

NOTE
Table Base Plate is an option for Omega table.

NOTE
For more information on baseplate installation, refer to Chapter Room Structural Requirements in *Pre-Installation Manual*.

1.2 Description of Floor Preparation Kits

1.2.1 Mandatory kit

[1] S18101AL Floor Plate - Base Plate LC Kit:

- *S18101AK - 2285632 FLOOR PLATE-BASE PLATE ASSEMBLY*

NOTE
The kit S18101AK Floor plate / Base plate assembly is needed when the Floor Plate is installed. Floor plate and anchor method are ordered locally (Chemical anchors are recommended, refer to Chapter Room Structural Requirements in *Pre-Installation Manual*).

The Floor plate drawing (2359194DDW) is needed when using S18101AL. Please order locally the Floor plate based on it.

Refer to template **[8]** S18101AT for positioning.

Table 1-1

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	1006-M16C030-31	Hexagon Head Screw M16 x 30 mm Long, A2-70 Stainless Steel	12 pc	For LC Base Plate
	1006-M16C040-31	Hexagon Head Screw M16 x 40 mm Long, A2-70 Stainless Steel	12 pc	4 or 8 for Omega table 8 for Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table
	2000-M16-10	Flat Washer M16 Stainless Steel	34 pc	24 for LC Base Plate 8 for Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table
	2001-M16-03	Large Flat Washer, ISO7093, M16, Steel 200HV, Zinc Plated	8 pc	4 or 8 for Omega table
	5130982	M16 plug, base plate assembly	20 pc	see Note$^{(1)}$

NOTE
$^{(1)}$ Plug into Floor Plate tapped holes for fixing Omega table, for Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table and LC when sealing Floor Plate to the ground.

- *S18101TF - 2285048 BASE PLATE ASSEMBLY*

Table 1-2

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2285059	LC Base Plate	1 pc	12 holes floor base plate
	5166535	Hex Cap Screw Washer Face, UNC dia. 0.5 x L 1.2 inches, Steel, Grade 8, Black Oxide	4 pc	-
-	2290939	Lifting Straps	2 pc	-
	1000-M12C040-07	Hexagon Socket Head Cap Screw, M12 x 40 mm Long, Grade 12.9 Steel, Black Oxide	4 pc	-
	2295599	Lithium grease lubricant 100g	2 pc	-

NOTE
The 12 Gantry/LC Base Plate mounting screws are delivered with the system's Gantry. These screws are:

- 12 x cap screws E01-MF024-03: Hexagon Socket Head Cap Screw 1/2”-20 UNF Long 1 and 1/2”, Grade 8 (equivalent to ISO Grade 12.9), Black Oxide (used when installing new system on old base plate (US threads)).
- 12 x cap screws 1000-M12C040-07: Hexagon Socket Head Cap Screw M12 x 40 mm Long, Grade 12.9, Black Oxyde; used to attach L-brackets on table shipping pallet to positioner dolly for table positioning (used when the new base plate is metric threads).

[2] S18201BU Base Plate LC - Through Floor Kit:

- *S18201BR - 2285053-3 Above grade and through bolts*

Table 1-3

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2296892	Hexagon Head Screw M20 x 500 mm Long, Threaded Long 400 mm, Grade 8.8, Steel, Zinc Plated	12 pc	Through bolt mounting method 12 bolts for Gantry
	99142204	Flat Washer M20, Steel, Zinc Plated	12 pc	One for each Through bolt
	2290941	Squared Washer dia. 21 x 102 x 102	12 pc	One for each Through bolt
	99141607	Hexagon Nut M20, Grade 8, Steel, Zinc Plated	24 pc	Two for each Through bolt
	2290937	Dowel Pin dia. 24 x 76 mm Long, Wood	12 pc	One for each hole before grout application

- *S18101TF - 2285048 BASE PLATE ASSEMBLY*

Table 1-4

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2285059	LC Base Plate	1 pc	12 holes floor base plate
	5166535	Hex Cap Screw Washer Face, UNC dia. 0.5 x L 1.2 inches, Steel, Grade 8, Black Oxide	4 pc	-
-	2290939	Lifting Straps	2 pc	-
	1000-M12C040-07	Hexagon Socket Head Cap Screw, M12 x 40 mm Long, Grade 12.9 Steel, Black Oxide	4 pc	-
	2295599	Lithium grease lubricant 100g	2 pc	-

NOTE
The 12 Gantry/LC Base Plate mounting screws are delivered with the system's Gantry. These screws are:

- 12 x cap screws E01-MF024-03: Hexagon Socket Head Cap Screw 1/2”-20 UNF Long 1 and 1/2”, Grade 8 (equivalent to ISO Grade 12.9), Black Oxide (used when installing new system on old base plate (US threads)).
- 12 x cap screws 1000-M12C040-07: Hexagon Socket Head Cap Screw M12 x 40 mm Long, Grade 12.9, Black Oxyde; used to attach L-brackets on table shipping pallet to positioner dolly for table positioning (used when the new base plate is metric threads).

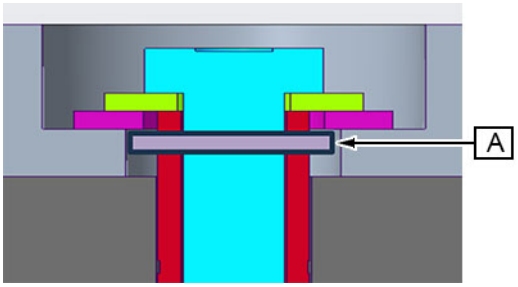
[3] S18201BV Base Plate LC - Ground Floor Kit:

- *S18201BT – 2286398-3 Ground floor Anchor diameter 18 mm Bolt M12*

Table 1-5

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 Bolt size M12 - Anchor size (diameter 18 mm) + small washer • 5970090 Large Washer Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	12 pc	Floor Anchor mounting method hardware see Note(1)
	2290937-2	Dowel Pin dia. 16 x 76 mm Long, Wood	12 pc	One for each hole before grout application
-	2296890	Vinyl Trim – Passefil Band Plein GRI EP0.8 divided by 3.2 mm	1.2 m	-
-	2296891	Vinyl Trim – Passefil Band Plein GRI EP9.5 divided by 12 mm	1 m	-

NOTE



(1) [A] Tie wrap tightened very tightly around the anchor right under the large washer and has to only be cut by contractor/mechanical installer when installing the anchor in the ground.

- *S18101TF - 2285048 BASE PLATE ASSEMBLY*

Table 1-6

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2285059	LC Base Plate	1 pc	12 holes floor base plate
	5166535	Hex Cap Screw Washer Face, UNC dia. 0.5 x L 1.2 inches, Steel, Grade 8, Black Oxide	4 pc	-
-	2290939	Lifting Straps	2 pc	-
	1000-M12C040-07	Hexagon Socket Head Cap Screw, M12 x 40 mm Long, Grade 12.9 Steel, Black Oxide	4 pc	-
	2295599	Lithium grease lubricant 100g	2 pc	-

NOTE

The 12 Gantry/LC Base Plate mounting screws are delivered with the system's Gantry. These screws are:

- 12 x cap screws E01-MF024-03: Hexagon Socket Head Cap Screw 1/2”-20 UNF Long 1 and 1/2”, Grade 8 (equivalent to ISO Grade 12.9), Black Oxide (used when installing new system on old base plate (US threads)).
- 12 x cap screws 1000-M12C040-07: Hexagon Socket Head Cap Screw M12 x 40 mm Long, Grade 12.9, Black Oxyde; used to attach L-brackets on table shipping pallet to positioner dolly for table positioning (used when the new base plate is metric threads).

[4] S18201TB – 2360538-2 Omega or Elegance Table Plate - Through Floor kit:

Table 1-7

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2361993	Table Base Plate	1 pc	Plate under the table
	1006-M16C040-31	Hexagon Head Screw M16 x 40 mm Long, A2-70 Stainless Steel	10 pc	4 or 8 for Omega table 8 for Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table
	2000-M16-10	Flat Washer M16, Stainless Steel 140HV	10 pc	8 for Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table
	2001-M16-03	Large Flat Washer, ISO7093, M16, Steel 200HV, Zinc Plated, RoHS Fastener	8 pc	4 or 8 for Omega table
	2296892	Hexagon Head Screw, M20 x 500 mm Long, Threaded Long 400 mm, Grade 8.8, Steel, Zinc Plated	10 pc	Through bolt mounting method
	99142204	Flat Washer M20, Steel, Zinc Plated	10 pc	One for each Through bolt
	2290941	Squared Washer dia. 21 x 102 x 102	10 pc	One for each Through bolt
	99141607	Hexagon Nut M20, Grade 8, Steel, Zinc Plated	20 pc	Two for each Through bolt
	2290937	Dowel Pin dia. 24 x 76 mm Long, Wood	10 pc	One for each hole before grout application
	5130979	Plastic Cap	10 pc	-
	5130982	M16 Plastic Plug	10 pc	see Note (1)

NOTE

(1) M16 plug is needed only when Omega V table is replaced by Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR Table. Therefore, these plugs have to be kept (bag let inside the table base) until Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR Table is installed (no need to fit them with Omega table).

[5] S18201TD – 2360538-4 Omega table fixation without plate - Through Floor Kit:

Table 1-8

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2296892	Hexagon Head Screw, M20 x 500 mm Long, Threaded Long 400 mm, Grade 8.8, Steel, Zinc Plated	4 pc	Through bolt mounting method
	2290941	Squared Washer dia. 21 x 102 x 102	4 pc	One for each Through bolt
	99141607	Hexagon Nut M20, Grade 8, Steel, Zinc Plated	8 pc	Two for each Through bolt
	5959544	Flat washers without chamfer series L (large) norm NFE 25-514 L M20 CLASS 160HV Steel, zinc plated blue	4 pc	One for each Through bolt
	2290937	Dowel Pin dia. 24 x 76 mm Long, Wood	4 pc	One for each hole before grout application

NOTE
(For seismic area) A second kit should be ordered i.e. S18201TD Qty=2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Omega or Elegance Table Plate - Ground Floor kit:

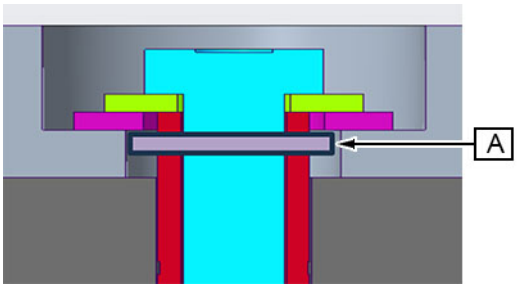
Table 1-9

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2361993	Table Base Plate	1 pc	Plate to be anchored under the table
	1006-M16C040-31	Hexagon Head Screw M16 x 40 mm Long, A2-70 Stainless Steel	10 pc	4 or 8 for Omega table 8 for Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 Bolt size M12 - Anchor size (diameter 18 mm) + small washer • 5970090 Large Washer Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	10 pc	Floor Anchor mounting method hardware see Note (1)
	2000-M16-10	Flat Washer M16, Stainless Steel 140HV	10 pc	8 for Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR table table
	2001-M16-03	Large Flat Washer, ISO7093, M16, Steel 200HV, Zinc Plated, RoHS Fastener	8 pc	4 or 8 for Omega table

Table 1-9 (Table continued)

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2290937-2	Dowel Pin dia. 16 x 76 mm Long, Wood	10 pc	One for each hole before grout application
	5130979	Plastic Cap	10 pc	-
	5130982	M16 Plastic Plug	10 pc	see Note (2)

NOTE



(1) [A] Tie wrap tightened very tightly around the anchor right under the large washer and has to only be cut by contractor/mechanical installer when installing the anchor in the ground.

(2) M16 plug is needed only when Omega V table is replaced by Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR Table. Therefore, these plugs have to be kept (bag let inside the table base) until Innova^{IQ} or Innova^{IQ} OR Table is installed (no need to fit them with Omega table).

[7] S18201TE – 2360538-5 Omega table fixation without plate - Ground Floor Kit:

Table 1-10

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	5729057-3	Hilti HSL 4: Bolt size M20 - Anchor size (diameter 28 mm)	4 pc	Floor Anchor mounting method
	2290937-2	Dowel Pin dia. 16 x 76 mm Long, Wood	4 pc	One for each hole before grout application

NOTE
This Omega fixation method is not recommended for seismic area.

(For seismic area) : use **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – 5759408 Template LC-table:

Table 1-11

Part #	Description	Quan.
5759408	Template LC-Table: • Template for length 1278 mm (50.3 in) between LC and Table • Template for length 1395 mm (54.9 in) between LC and Table	1 pc

Table 1-12 D distance

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Omega IV Table	Not applicable	1395 mm (54.9 in)	Not applicable
Omega V Table	1278 mm (50.3 in)	1395 mm (54.9 in)	1395 mm (54.9 in)
Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table	1278 mm (50.3 in)	1395 mm (54.9 in)	1395 mm (54.9 in)

Figure 1-2 Hole Location in concrete floor

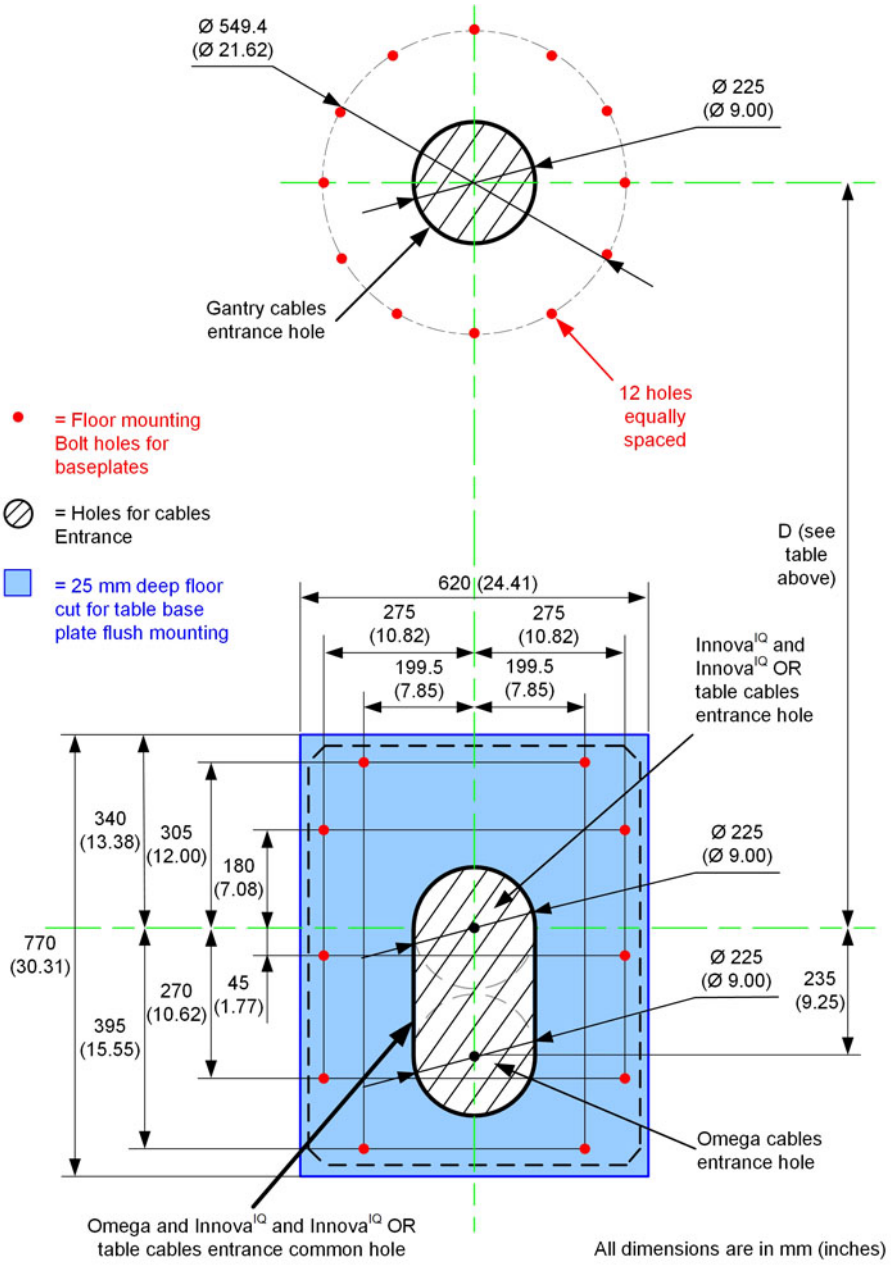
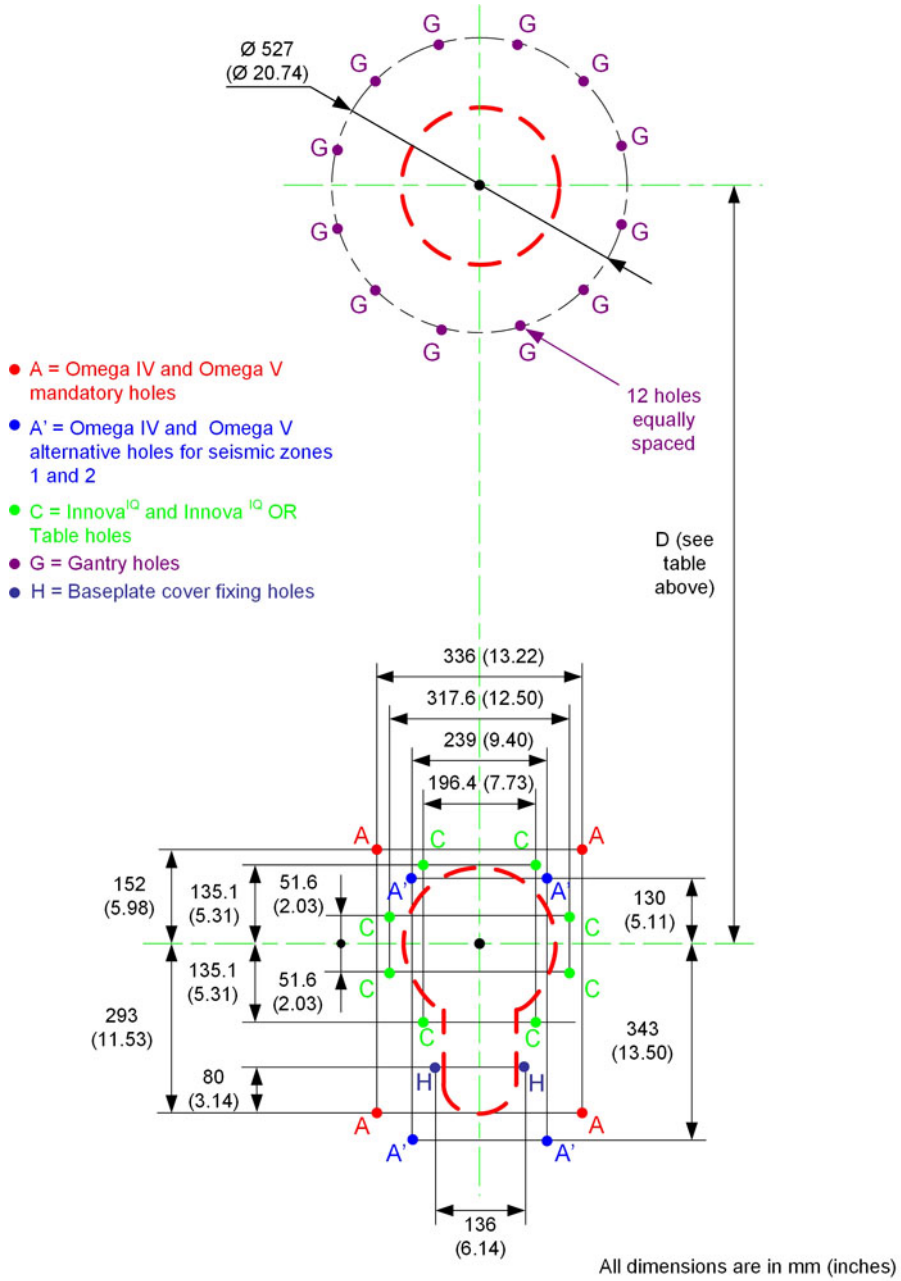


Figure 1-3 Gantry and Table mounting holes



NOTE
The baseplate cover fixing holes (H) are not used.

Figure 1-4 Template for length 1278 mm (50.3 in) between LC and Table

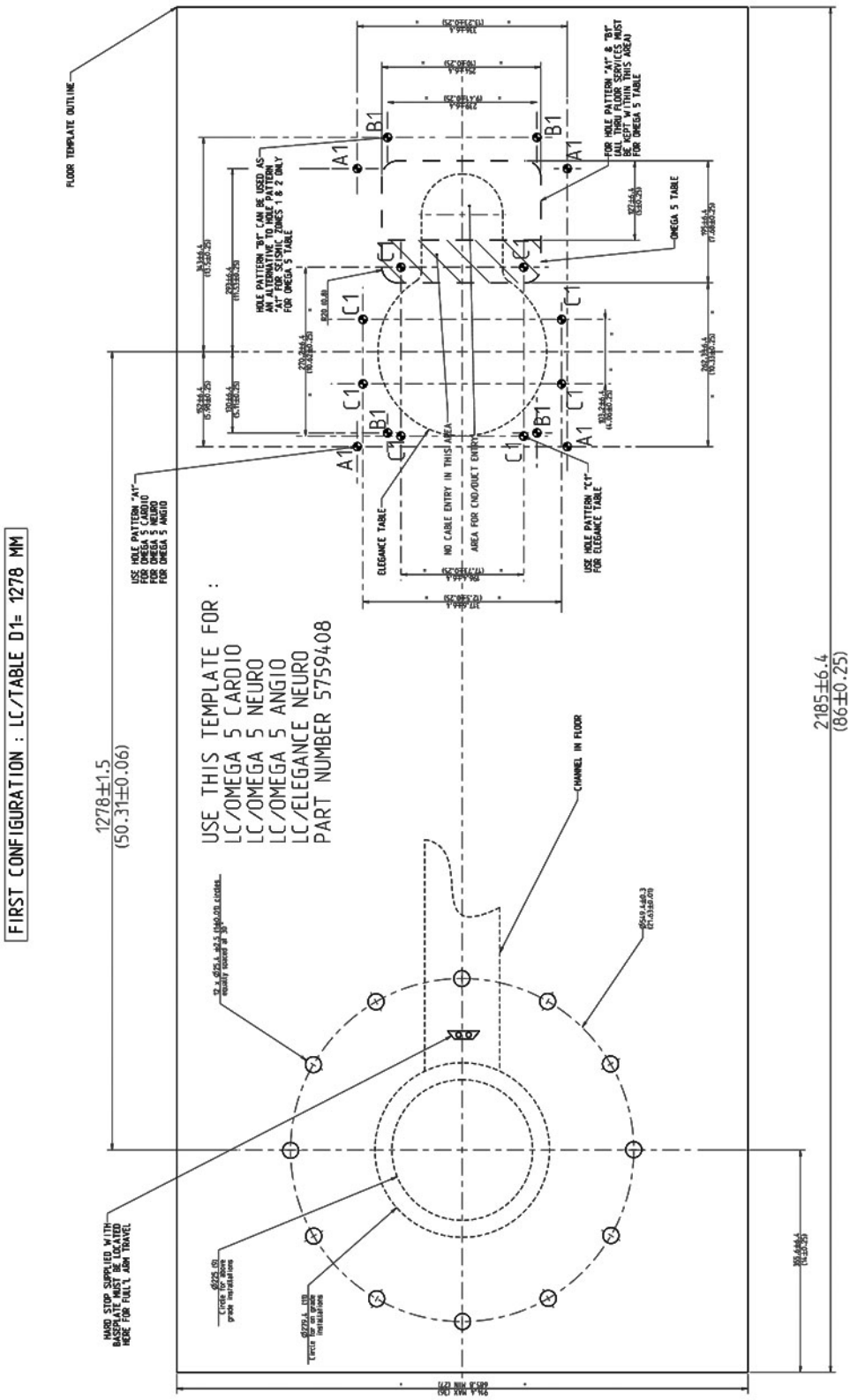
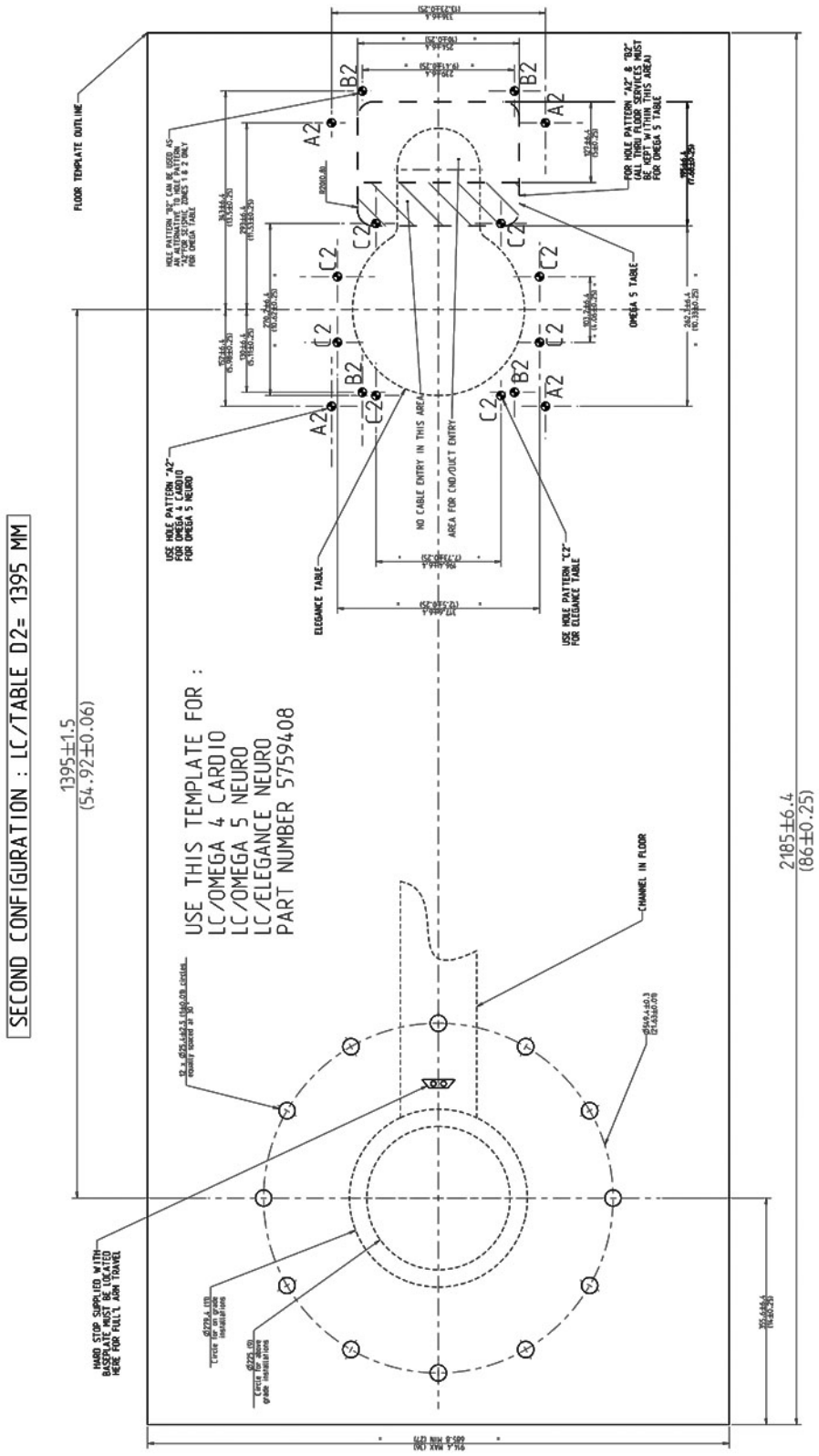


Figure 1-5 Template for length 1395 mm (54.9 in) between LC and Table



[9] S18201TF - 5985495-199 Floor Pre-installation kit Procedures

Refer to this document.

[10] S18101SY - AGV ROOM TEMPLATE

This template is mandatory for AGV installation.

1.2.2 Option kit

[11] S18201BN – 2285055 Grout kit assembly:

Table 1-13

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2285055	Grout Assembly • 10 kg Powdered Mortar Ardex K-15 • RTV Silicon Rubber Adhesive Sealant • Adhesive Tape Paper 25 mm, 3 m devided by 2321 • 3 x Adhesive Open Cell Foam Tape 25 x 25 mm • Clear Measuring Bucket • SuperLift Extra Dia 326 mm 20.9 l White - Nb 766 • SuperLift Extra Standard Lid 326 mm White - Nb 538	1 kit	Used in constructing Gantry grout dam

[12] S18201BO – 2268647 Water electric separator:

Table 1-14

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2268647	Water/Electric Separator	1 pc	Manufactured part introduced in Positioner key hole to fit 1 electrical conduit of 6”. Electrical and water conduits separated inch size.

[13] S18201BP – 2285057 Cable conduit:

Table 1-15

Item	Part #	Description	Quan.	Notes
	2285057	Cable Conduit - sheet metal part	1 pc	-

Page intentionally left blank

2 Installation Procedures

2.1 Installation procedure for system with LC gantry

2.1.1 PIST0033 - Prepare Floor for LC Base Plate and Table Base Plate

Table 2-1 Personnel requirements

Required persons	Preliminary requirements	Procedure	Finalization
1	Not Applicable	1 hour	Not Applicable

Table 2-2 Tools and test equipment

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Carbide–tipped drill bit for installing gantry and table anchors: ANSI B94.12 or 5/8” for on–grade above anchors	1	-	-	-
Carbide–tipped drill bit for installing gantry and table through bolts: 25 mm (1”) recommended	1	-	-	-
10 mm (3/8”) drill bit for pilot holes	1	-	-	-
Impact drill for use with carbide–tipped drill bits. We recommend Skill #906 roto–hammer or equivalent.	1	-	-	-
1” wire brush for cleaning out mounting holes	1	-	-	-
Vacuum cleaner	1	-	-	-

Table 2-3 Consumables

Item	Quantity	Effectivity	Part	Manufacturer
Base Plate LC	1	-	Through floor kit: S18201BU Ground floor kit: S18201BV	-

Table 2-3 Consumables (Table continued)

Item	Quantity	Effectivity	Part	Manufacturer
Table Base Plate	1	-	Through floor kit: S18201TB Ground floor kit: S18201TC	-
Template LC-Table	1	-	S18101AT	-
Documentation	1	-	S18201TF	-

Table 2-4 Safety

WARNING

PERSONAL INJURY DUE TO IMPROPERLY MOUNTED EQUIPMENT!

AVOID POTENTIAL THROUGH–BOLT MOUNTING FAILURES BY HAVING THE HOSPITAL STRUCTURAL ENGINEER OR ARCHITECT VERIFY THE FLOOR CONSTRUCTION BEFORE DRILLING HOLES. PAN–TYPE FLOOR CONSTRUCTION REQUIRES THE USE OF SPECIALLY DESIGNED BENEATH–THE–FLOOR STEEL CHANNELS TO ENSURE THE THROUGH–BOLT MOUNTING HARDWARE DOES NOT FAIL DURING USE. THESE CHANNELS MUST BE DESIGNED BY AN AUTHORIZED LOCAL STRUCTURAL ENGINEER.

AVOID POTENTIAL FLOOR ANCHOR FAILURES BY HAVING THE HOSPITAL STRUCTURAL ENGINEER OR ARCHITECT INSPECT THE COMPRESSION STRENGTH OF THE CONCRETE FLOOR BEFORE USING FLOOR ANCHORS. THE MAXIMUM PULLOUT FORCE PER ANCHOR WA CALCULATED ASSUMING A REGULAR WEIGHT CONCRETE HAVING A MINIMUM COMPRESSION STRENGTH OF 2500 PSI (176 kg/cm^2) AT THE TIME OF INSTALLATION, AND ANCHORS INSTALLED TO THE REQUIRED HOLE DEPTH. ENSURE THE CONCRETE FLOOR MEETS THIS MINIMUM COMPRESSION STRENGTH BEFORE USING FLOOR ANCHORS.

This direction describes the hospital exam room floor preparation required prior to installing an Frontal Gantry and an Omega/Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table. Mylar floor drilling template is needed. The floor preparation process consists of drilling Frontal Gantry base plate (12) holes and Omega Table without base plate (4) holes or Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table or Omega Table with base plate (10) mounting holes in the floor so that as the equipment arrives on–site, the installation crew can:

- Pour a grout pad for the Frontal Gantry around the pre-drilled mounting holes.
- Mount and anchor the Frontal Gantry Base plate and Omega/Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table base plate to the floor.
- Mount the Frontal Gantry.
- Mount the Omega or Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table with the correct alignment to the gantry (Isocenter aligned and proper clinical usage distance between gantry and table).

NOTE

The preferred method of gantry/table floor mounting is the anchored Floor plate supporting the Frontal Gantry and the table with chemical anchors – refer to *PIST0035*, or else LC and Table baseplates using through bolts. This method has been pre–approved for use in all seismic zones. If the floor structure prevents using through–bolts, floor anchors may be used. Through–bolt hardware and anchors are provided to the installation crews before/with the equipment delivery.

Procedure

NOTICE

Avoid costly floor rework and installation delays! Floor repair and mounting hole re–drilling will be required if the correct drilling template is not used and/or the sub–floor has not been inspected and approved. Prior to drilling holes in the exam room floor, verify the following:

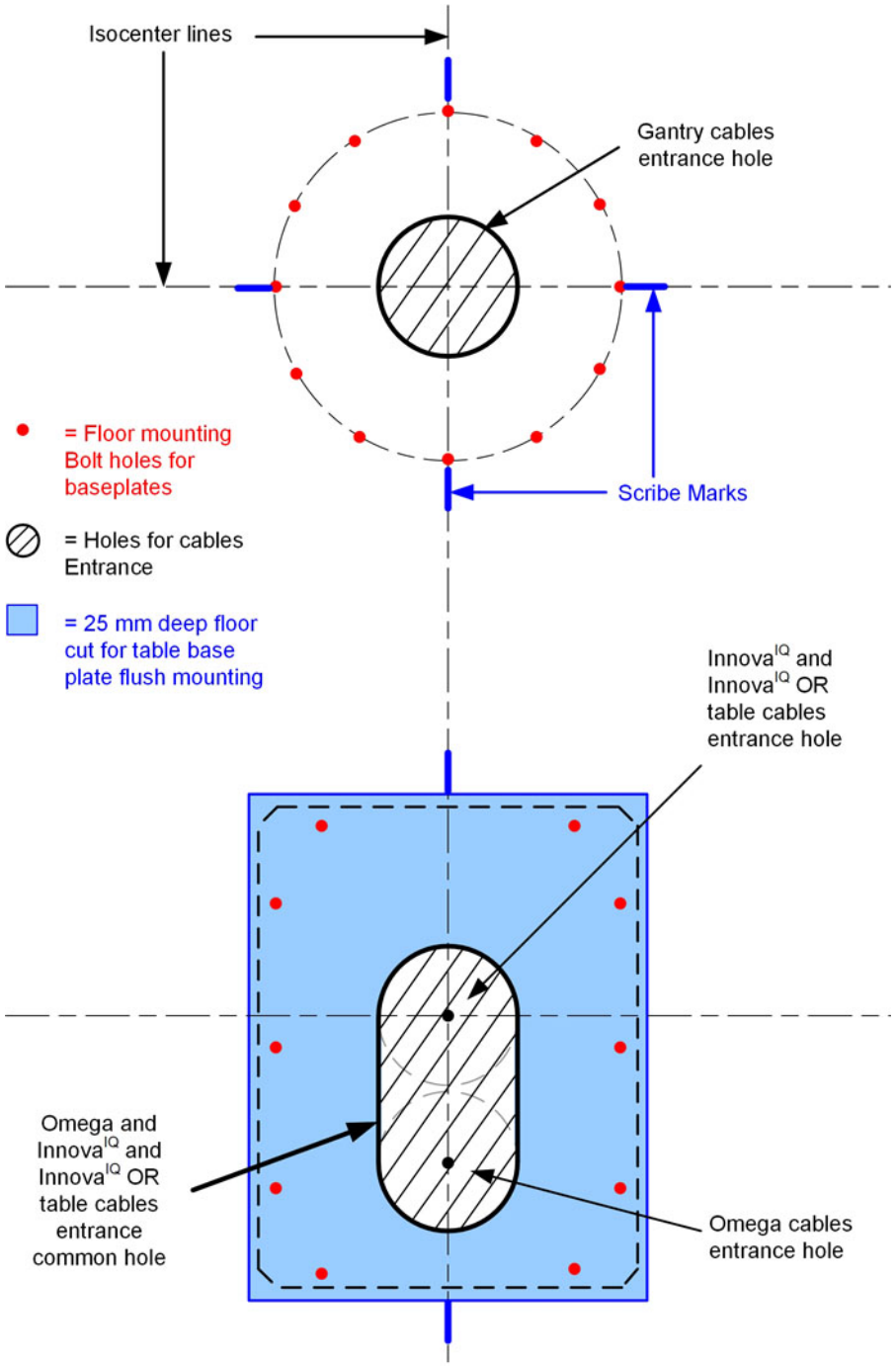
The Correct drilling template (three are supplied) is used. Contact the GE HealthCare Field Engineer or Installation Specialist assigned to the site to ensure the proper gantry/table alignment is met with the correct drilling template.

An authorized hospital structural engineer or architect has approved the gantry/table placement and floor hole drilling plan. The approval should include an inspection of the floor concrete strength, identification of any sub–floor obstructions, and drill hole size and depth requirements.

NOTE
You may use core drilling as an alternate, through bolt, drilling method; 1” recommended.

1. Use the center of the installed cable exit hole for the gantry isocenter. Refer to the Room Layout Drawing and the following illustration. Make sure the isocenter is at least 82” (2083 mm) from any obstructions to the rear, and 82” (2083 mm) from any obstructions to either side. (If less than 82”, contact your local GE HealthCare Field Engineer or Installation Specialist.)

Figure 2-1



2. Draw a line on the floor going through the center of the hole and extending in the direction the table is to be installed. This is the isocenter line. It passes through the gantry isocenter and the table pivot point.
3. Draw a line on the floor through the isocenter perpendicular to the isocenter line.
4. Locate the appropriate template S18101AT based on your system configuration. Place the template over the isocenter lines.

5. **NOTE**
   Determine the position of the reinforcement bars in the concrete floor so the anchor holes will not run into them. The template can be slightly adjusted about the cable exit hole isocenter to accommodate the rebar positioning. Be sure to shift the isocenter line, if necessary, to accommodate positioning the Omega/Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table.

   Mark the bolt hole locations for the Gantry and table base plates with a punch and hammer.

6. Scribe lines on the floor at 0, 90, 180, and 270 degrees about the isocenter as shown in Figure 2-1 on page 32.

7. Drill the mounting bolt pilot holes (using 3/8” drill).

Finalization

No finalization steps.

2.1.2 PIST0034 - Grouting Procedure

Table 2-5 Personnel requirements

Required persons	Preliminary requirements	Procedure	Finalization
1	Not Applicable	2 hours	Not Applicable

Table 2-6 Tools and test equipment

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
1/2” heavy-duty double-insulated electric drill, 650 rpm or greater	1	-	-	-
Ardex T-1 Mixing Paddle, to be used with drill	1	-	-	-
Ardex T-4 Spreader, for the installation of Ardex K-15	1	-	-	-
Ardex T-5 Smoother, for feather-edging and touch-up work	1	-	-	-
25 lb (11.4 kg) scale for weighing grout	1	-	-	-
Quart (0.95 liters) jar for measuring water	1	-	-	-
Machinist Level (accuracy within .005 inch/foot) (1 part in 2400)	1	-	-	-
Ten gallon (38 liters) container	1	-	-	-
Knife and scraper	1	-	-	-
Sponge or cloth rags	1	-	-	-
1/4 inch weather stripping	1	-	-	-

Table 2-6 Tools and test equipment (Table continued)

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Double sided tape	1	-	-	-

Table 2-7 Consumables

Item	Quantity	Effectivity	Part	Manufacturer
Grout kit	1	-	Kit: S18201BN	-

The principal reason for grouting is to provide a level surface for the installation of equipment. This will prevent distortion of the mounting structures and the operational problems resulting from a not level condition. It, therefore, is very important the grouting procedure be carefully followed and the pad be level to ensure proper operation of the equipment.

Tools and Materials

NOTICE

The relationship between the table base and the positioner base plate is critical. Prior to drilling mounting holes contact local GE HealthCare installation specialist or lead field engineer to verify that the proper full size floor mounting template is used.

1. Assure the tools for grouting (see above).
2. Assure the following materials for grouting:
   - Ardex P-51 Primer for preparation of concrete floors
   - Ardex P-82 Primer for preparation of non-porous floors such as tile, sealed concrete and terrazzo
   - Ardex K–15 Self leveling grout (10 kg pails)

   Ardex tools and materials can be obtained from local Ardex distributors if not included in installation kit. Contact Ardex at the location below for a list of local distributors:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Phone: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requirements

The quantity of self–leveling grout needed for an installation depends upon two variables: The area to be covered and the variation in the level of the floor.

1. Use the following to assist you in determining the amount of grout to mix for your installation: One pail contains 10 kg of grout and covers 60 sq. ft. (5.4 sq. meters) at a grout thickness of 2.5 mm.
2. Also refer to manufacturer instructions.

Floor Preparation and Priming

Ardex P–51 and P–82 Primers are used to prepare the flooring surfaces upon which grout will be applied to improve bonding and to reduce moisture lost from the grout during drying.

NOTE
Any flooring material should be removed from the area where the LC Gantry base plate will be mounted. The grout must be directly applied to a properly primed surface, ensure no flooring material exists between the grout pad and the concrete floor. Remove all mastic as possible but do not use a solvent. Solvents prevent good bonding.

NOTE
If the floor is carpeted it must be cut and removed an additional 2 inches (51 mm) must be temporarily lifted out of the way all around if a dam is to be constructed.

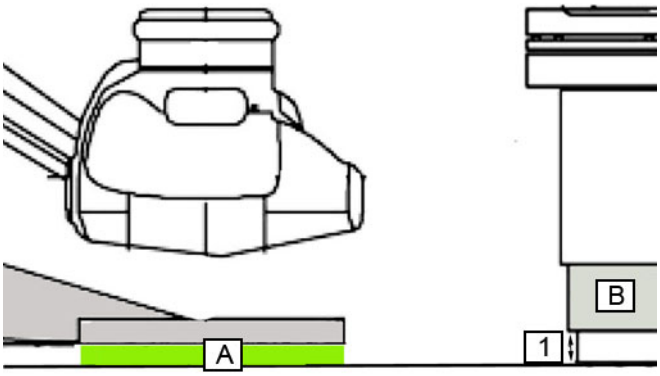
NOTE
Prepare the floor such that the Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table base plate will be flush with the floor surface.

NOTE
ARDEX K 15 should be applied at a thickness greater than 3 mm (~1/8”). Thicknesses greater than 10 mm (~27/64”) require 3 mm aggregate to be incorporated at an equal volume.

NOTICE

The gap between the Table Foot bottom end the Gantry Baseplate bottom end shall be lower than 20 mm (0.97 in). Any bigger gap would make the system incompatible with the Vision Applications.

Figure 2-2 Gap between Table Foot bottom end the Gantry Baseplate bottom



- **[A]**: Gantry baseplate
- **[B]**: Table base
- **[1]**: Must not exceed 20 mm

1. Floor surface must be clean and free from grease, wax, latex compounds, curing compounds, dust and other foreign matter where grouting will be applied. Use a vacuum cleaner to clean dust from floor area.
2. Mark outline on floor to dimensions of area to be grouted.
3. Prepare Ardex P–51 or P–82 Primer by diluting with an equal part of water.
   3.1. Use Ardex P–51 on concrete floors and wood subfloors.
   3.2. Use Ardex P–82 on non-porous floors such as sealed concrete and epoxy coated.
4. Apply a coat of primer with a sponge or brush on the area to be grouted.
5. Remove all puddles with cloth or brush.

6. Allow primer to dry a minimum of one hour before beginning grouting procedure.
7. Construct a foam dam according to the appropriate Installation Directions.

Grouting

1. Plug the bolt holes in the floor with wood dowels. Wrap the dowel ends in tape to prevent grout from getting into the anchor holes if holes are larger than the dowels.
2. **NOTE**
   Do not use grease on the dowels, as this may keep the anchor from setting.

   Seal the cracks around the wood dowels with clear RTV 108 silicone rubber compound before grouting.
3. **NOTE**
   It is recommended to lightly lubricate the foam tape for easy removal after the grout pad has set.

   Construct a dam with adhesive foam tape along the outline previously marked on the floor.
4. Dampen the area to be grouted with water.

Grout Preparation Procedure

Ardex K–15 when mixed with water becomes a liquid compound which seeks its own level and automatically produces a smooth and flat surface. This grouting procedure is recommended for use with X–Ray tables and positioners. It will also fill voids by capillary action.

1. For mixing, four environmental factors that must be controlled to maintain a 10 minutes grout flow period:
   1.1. Floor surface must be cool, primed and cleaned.
   1.2. Air temperature should not exceed 70°F (21°C).
   1.3. Grout powder should be allowed to cool to room temperature if brought in from a hot vehicle.
   1.4. Water temperature should be 70°F (21°C) or cooler. Chilled water may be used to slightly compensate for the 3 previous steps.
2. Remove plastic bag containing Ardex K–15 powder from the mixing pail.
3. Install the Ardex T–2 mixing paddle in the 1/2 inch drill.
4. **NOTE**
   Never use warm water; it shortens the grout flow time.

   Add cold water to the mark on the pail. This is equivalent to 1 part by volume of cold water to 3.5 parts by volume of grout powder.
5. Pour the grout powder into the water pail while mixing continuously with the drill. Mix entire contents of plastic bag.
6. Mix grout thoroughly for approximately 1 minute to obtain a lump free mixture.
7. **Do not hesitate!** Immediately pour grout mixture evenly all around the inside of the foam dam. Pour in sufficient grout to adequately cover all high points.
   - Grout has a flow time of ten minutes maximum at 70°F (21°C). This flow time decreases with higher water or room temperatures.
   - After pouring, discard any liquid grout mixture not used.
8. Allow the grout to cure for at least 12 hours before subjecting it to a compressive load.

9. After grout has dried, remove the dam and carefully trim the grout edge.
10. **NOTE**
    If the level is off by more than 1/32 inch (0.8 mm), the grout pad must be removed and repoured.

    Use a level to check the levelness of the grout pad.

Finalization

No finalization steps.

2.1.3 PIST0035 - Base plate placement - Floor Plate Installation

Table 2-8 Personnel requirements

Required persons	Preliminary requirements	Procedure	Finalization
1	Not Applicable	2 hours	Not Applicable

Table 2-9 Tools and test equipment

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Torque wrenches for 27 N.m (20 ft.lbs), 54 N.m (39.8 ft.lbs), 81 N.m (59.7 ft.lbs), 108 N.m (79.6 ft.lbs) and 126 N.m (93 ft.lbs)	1	-	-	-
Hammer for tapping in floor anchors	1	-	-	-
1” wire brush for cleaning out table anchor holes	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm open end wrench for (3/4”) 20 mm nuts	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm socket for (3/4”) 20 mm bolts	1	-	-	-
15/16” torque wrench socket	1	-	-	-
Vacuum cleaner	1	-	-	-

Table 2-10 Consumables

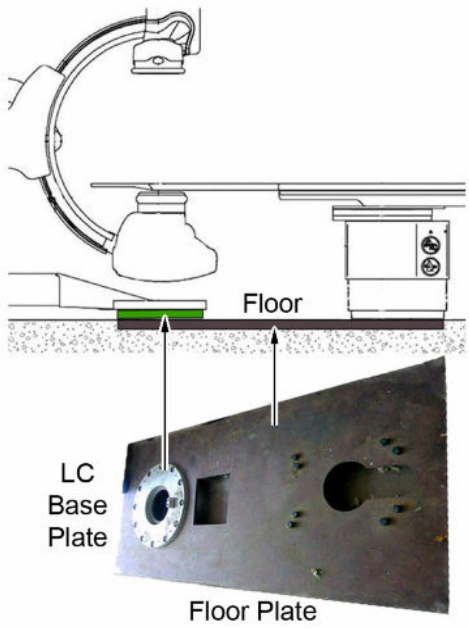
Item	Quantity	Effectivity	Part	Manufacturer
Floor Plate including Base Plate LC	1	-	Kit: S18101AL	-
Local Floorplate	1	-	According to drawing 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Red paint and brush	1	-	-	-

Procedure

NOTE
In some countries, a Floor Plate (Customer expense) is locally supplied to support the gantry and the table.

1. The customer is responsible of the installation and the anchoring of the Floor Plate (chemical anchors are recommended, refer to chapter Room Structural Requirements in *Pre-Installation Manual*).
2. After Floor Plate installation, position LC Base Plate (hardstop towards the table) over the threaded holes.

Figure 2-3 Example of Floor Plate installation



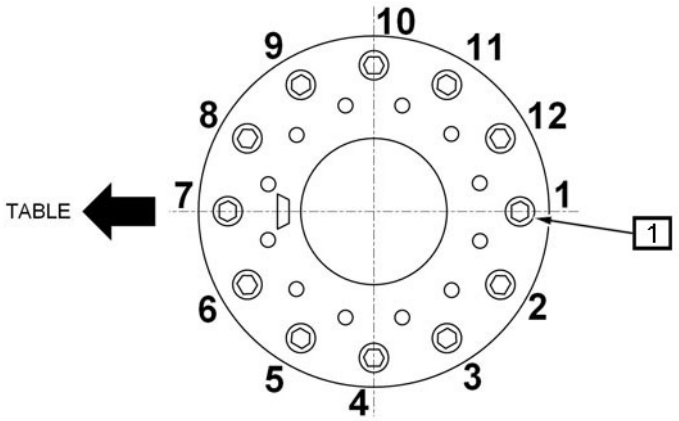
3. **CAUTION**

   For LC base plate assembly, it is mandatory to use the 12 screws and 24 washers provided into kit S18101AL:

   - 12 x **Hexagon head screw M16 x 30 mm long, A2-70 stainless steel**,
   - 24 x **Flat washer M16**.
4. Equip each screw with two washers.
5. Apply Loctite 243 on the 12 screws.

6. Insert each of the LC Base Plate screws **[1]** as shown in Figure 2-4 on page 39.

Figure 2-4



7. **WARNING**



RISK OF PART FALLING

Apply tightening torque as required below

NOTICE



Apply tightening torque as required below

Torque the 12 screws in successive increments of 27 N.m (20 ft.lbs) as indicated below. Torque sequence is as follows: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (see Figure 2-4 on page 39).

7.1. Torque the 12 screws to 27 N.m (20 ft.lbs) to seat the plate and keep it from moving, then

7.2. Torque the 12 screws to 54 N.m (39.8 ft.lbs), then

7.3. Torque the 12 screws to 81 N.m (59.7 ft.lbs), then

7.4. Torque the 12 screws to 108 N.m (79.6 ft.lbs), then

7.5. Torque the 12 screws to **126 N.m (93 ft.lbs)**.

8. After half-hour, check the torque of all bolts. A *creeping* function of the bolt may have caused the torque to adjust. Re-torque any bolts which adjusted.
9. Check again the torque of all bolts half-hour later. Re-torque if needed.
10. Mark the 12 screw heads with red paint.

Finalization

No finalization steps.

2.1.4 PIST0036 - Base Plate Placement - On Grade Installation (Ground Floor)

Table 2-11 Personnel requirements

Required persons	Preliminary requirements	Procedure	Finalization
1	Not Applicable	2 hours	Not Applicable

Table 2-12 Tools and test equipment

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Torque wrenches for 30 N.m (22.13 ft.lbs),45 N.m (33.2 ft.lbs), and 60 N.m (44.25 ft.lbs).	1	-	-	-
Hammer for tapping in floor anchors	1	-	-	-
1” wire brush for cleaning out table anchor holes	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm open end wrench for (3/4”) 20 mm nuts	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm socket for (3/4”) 20 mm bolts	1	-	-	-
15/16” torque wrench socket	1	-	-	-
Vacuum cleaner	1	-	-	-

Table 2-13 Consumables

Item	Quantity	Effectivity	Part	Manufacturer
Base Plate LC	1	-	Ground floor kit: S18201BV	-
Table Base Plate (1)	1	-	Ground floor kit: S18201TC	-
Cable Conduit	1	Option kit	S18201BP	-
Water Electric separator	1	Option kit	S18201BO	-
Red paint and brush	1	-	-	-

NOTE

(1)Table kit (Table Base Plate) is mandatory with Innova^{IQ} table or Innova^{IQ} OR table.

Table kit (Table Base Plate) is an option with Omega table.

Table 2-14 Safety

WARNING

PERSONAL INJURY DUE TO IMPROPERLY MOUNTED EQUIPMENT!

AVOID POTENTIAL FLOOR ANCHOR FAILURES BY HAVING THE HOSPITAL STRUCTURAL ENGINEER OR ARCHITECT INSPECT THE COMPRESSION STRENGTH OF THE CONCRETE FLOOR BEFORE USING FLOOR ANCHORS. THE MAXIMUM PULLOUT FORCE PER ANCHOR WAS CALCULATED ASSUMING A REGULAR WEIGHT CONCRETE HAVING A MINIMUM COMPRESSION STRENGTH OF 2500 PSI (176 kg/cm^2) AT THE TIME OF INSTALLATION, AND ANCHORS INSTALLED TO THE REQUIRED HOLE DEPTH. ENSURE THE CONCRETE FLOOR MEETS THIS MINIMUM COMPRESSION STRENGTH BEFORE USING FLOOR ANCHORS.

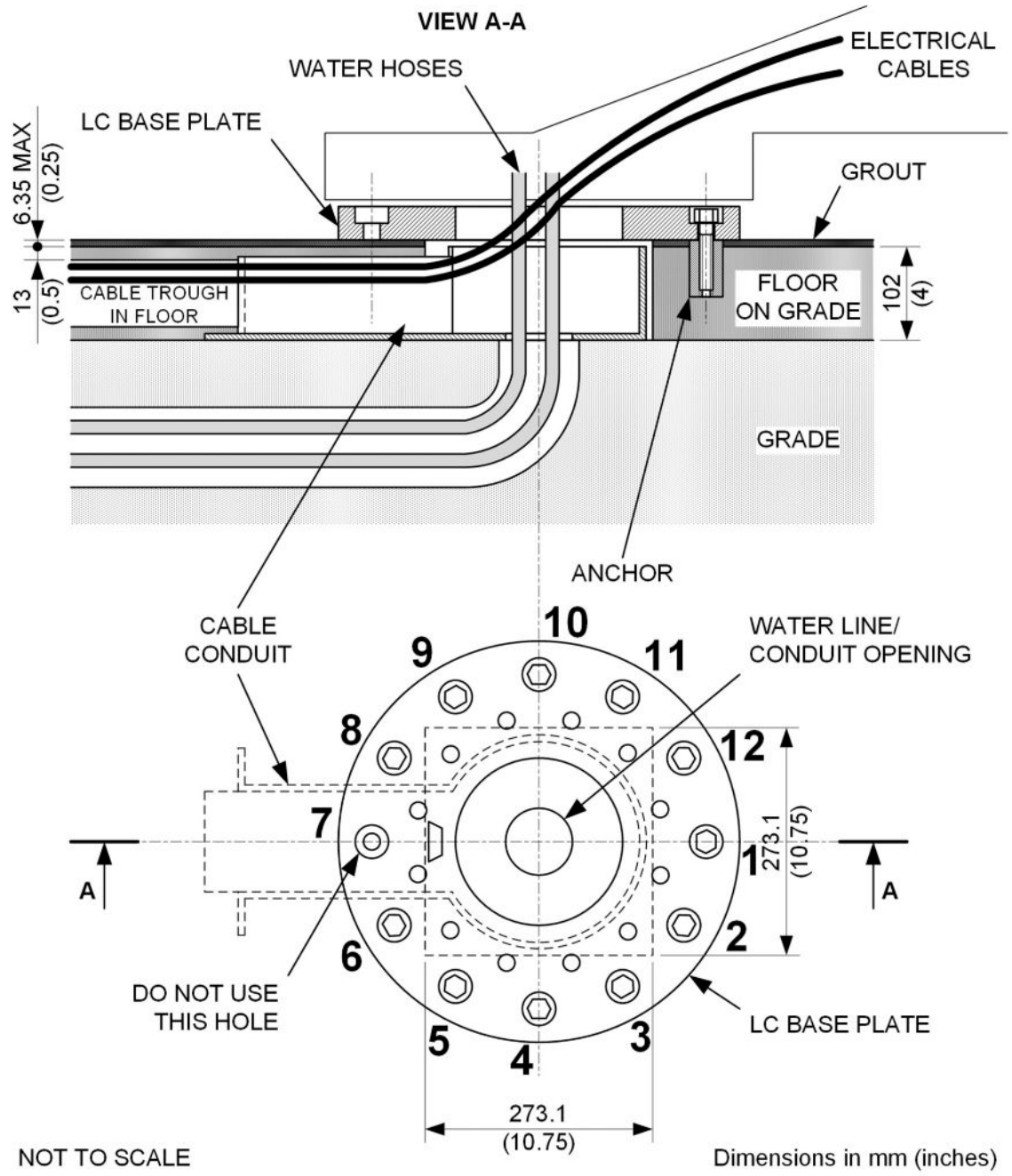
Preliminary

1. After grout has hardened remove the foam. For grout, refer to 2.1.2 PIST0034 - Grouting Procedure on page 33.

Gantry Base Plate

1. The Cable Conduit S18201BP shall be placed into cable opening. Refer to illustration below.

Figure 2-5



2. Smooth off the air bubble shells and clean off the bottom of the LC Base Plate and bolt holes. Any chips left on the LC Base Plate can cause the plate to set up in other than a level position. Remember, the grout has very high compression strength. Chips will not penetrate the grout or, for that matter, the bottom of the LC Base Plate.
3. Position LC Base Plate over the anchor holes, hardstop towards the table.

4. **CAUTION**



Twelve (12) anchors are provided with the kit S18201BV. However, only 11 anchors are mandatory for the procedure:

12 x **Hilti HSL 4 Bolt size M12 - Anchor size (diameter 18 mm)**.

5. Tap each anchor through the LC base plate and into its hole with a hammer, except hole 7 (see Figure 2-5 on page 41). As stated in the Caution above, only 11 anchors are used. Refer to 2.1.1 PIST0033 - Prepare Floor for LC Base Plate and Table Base Plate on page 29.
6. Make sure anchors are seated firmly in the floor and installed securely in place.

NOTE
Screw heads must not protrude above top surface of LC Base Plate.

7. **WARNING**



RISK OF PART FALLING

Apply tightening torque as required below

NOTICE



Apply tightening torque as required below

Torque the 11 screws in successive increments as indicated below. Torque sequence is as follows: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (see Figure 2-5 on page 41).

7.1. Torque the 11 screws to 30 N.m (22.13 ft.lbs) to seat the plate and keep it from moving, then

7.2. Torque the 11 screws to 45 N.m (33.2 ft.lbs), then

7.3. Torque the 11 screws to **60 N.m (44.25 ft.lbs)**.

8. After half-hour, check the torque of all screws. A *creeping* function of the bolt may have caused the torque to adjust. Re-torque any screws which adjusted.
9. Check again the torque of all screws half-hour later. Re-torque if needed.
10. Mark the 11 anchor screw heads with red paint.
11. After the grouting procedure is completed for on–grade applications, install vinyl trim on cable access pipe extending through floor and use white lithium grease to lubricate the vinyl trim. This will protect the trim as cables are pulled through the pipe.

Table Base Plate

NOTE
Table Base Plate is mandatory with Innova^{IQ} table or Innova^{IQ} OR table.

Table Base Plate is an option with Omega table.

1. Smooth off the air bubble shells and clean off the bottom of the Table Base Plate and bolt holes. Any chips left on the base plate can cause the plate to set up in other than a level position. Remember, the grout has very high compression strength. Chips will not penetrate the grout or, for that matter, the bottom of the Table Base Plate.
2. Position Table Base Plate over the anchor holes, hardstop towards the table.

3. **CAUTION**



It is mandatory to use the 10 anchors provided into anchors provided into kit S18201TC: 10x **Hilti HSL 4 Bolt size M12 - Anchor size (diameter 18 mm)**.

4. Tap each anchor through the Table Base Plate and into its hole with a hammer. Refer to 2.1.1 PIST0033 - Prepare Floor for LC Base Plate and Table Base Plate on page 29.
5. Make sure anchors are seated firmly in the floor and installed securely in place.

NOTE
Bolt heads must not protrude above top surface of Table Base Plate.

6. **WARNING**



RISK OF PART FALLING

Apply tightening torque as required below

NOTICE



Apply tightening torque as required below

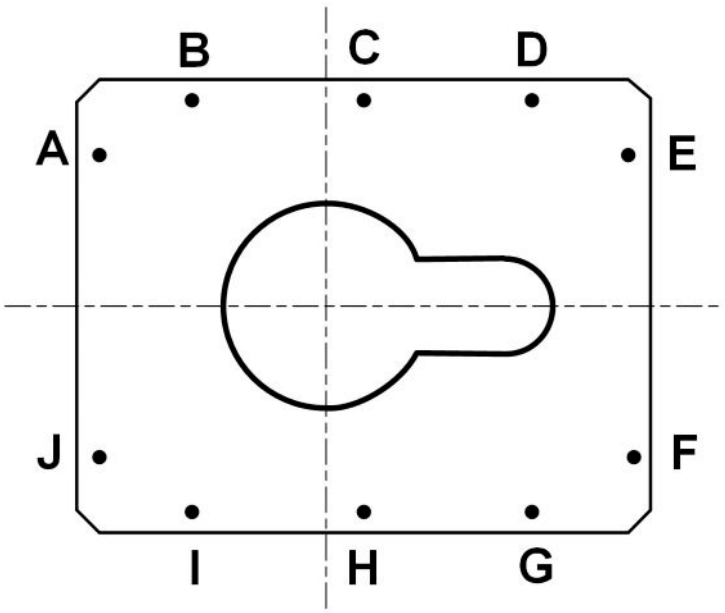
Torque the 10 screws in successive increments as indicated below. Torque sequence is as follows: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (see Figure 2-6 on page 43).

6.1. Torque the 10 screws to 30 N.m (22.13 ft.lbs) to seat the plate and keep it from moving, then

6.2. Torque the 10 screws to 45 N.m (33.2 ft.lbs), then

6.3. Torque the 10 screws to **60 N.m (44.25 ft.lbs)**.

Figure 2-6



7. After half-hour, check the torque of all screws. A *creeping* function of the bolt may have caused the torque to adjust. Re-torque any screws which adjusted.
8. Check again the torque of all screws half-hour later. Re-torque if needed.

9. Mark the 10 anchor screw heads with red paint.
10. After the grouting procedure is completed for on–grade applications, install vinyl trim on cable access pipe extending through floor and use white lithium grease to lubricate the vinyl trim. This will protect the trim as cables are pulled through the pipe.

Finalization

No finalization steps.

2.1.5 PIST0037 - Base plate Placement - Above Grade Installation (Through Floor)

Table 2-15 Personnel requirements

Required persons	Preliminary requirements	Procedure	Finalization
1	Not Applicable	2 hours	Not Applicable

Table 2-16 Tools and test equipment

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Torque wrenches for 27 N.m (20 ft.lbs), 54 N.m (39.8 ft.lbs), 81 N.m (59.7 ft.lbs), 108 N.m (79.6 ft.lbs) and 128 N.m (95 ft.lbs)	1	-	-	-
Hammer for tapping in floor anchors	1	-	-	-
1” wire brush for cleaning out table anchor holes	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm open end wrench for (3/4”) 20 mm nuts	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm socket for (3/4”) 20 mm bolts	1	-	-	-
15/16” torque wrench socket	1	-	-	-
Vacuum cleaner	1	-	-	-

Table 2-17 Consumables

Item	Quantity	Effectivity	Part	Manufacturer
Base Plate LC	1	-	Through floor Kit: S18201BU	-
Table Base Plate(1)	1	-	Through floor Kit: S18201TB	-
Water Electric separator	1	Option kit	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Red paint and brush	1	-	-	-

NOTE

(1)Table kit (Table Base Plate) is mandatory with Innova^{IQ} table or Innova^{IQ} OR table.

Table kit (Table Base Plate) is an option with Omega table.

Table 2-18 Safety

WARNING

PERSONAL INJURY DUE TO IMPROPERLY MOUNTED EQUIPMENT!

AVOID POTENTIAL THROUGH–BOLT MOUNTING FAILURES BY HAVING THE HOSPITAL STRUCTURAL ENGINEER OR ARCHITECT VERIFY THE FLOOR CONSTRUCTION BEFORE DRILLING HOLES. PAN–TYPE FLOOR CONSTRUCTION REQUIRES THE USE OF SPECIALLY DESIGNED BENEATH–THE–FLOOR STEEL CHANNELS TO ENSURE THE THROUGH–BOLT MOUNTING HARDWARE DOES NOT FAIL DURING USE. THESE CHANNELS MUST BE DESIGNED BY AN AUTHORIZED LOCAL STRUCTURAL ENGINEER.

Preliminary

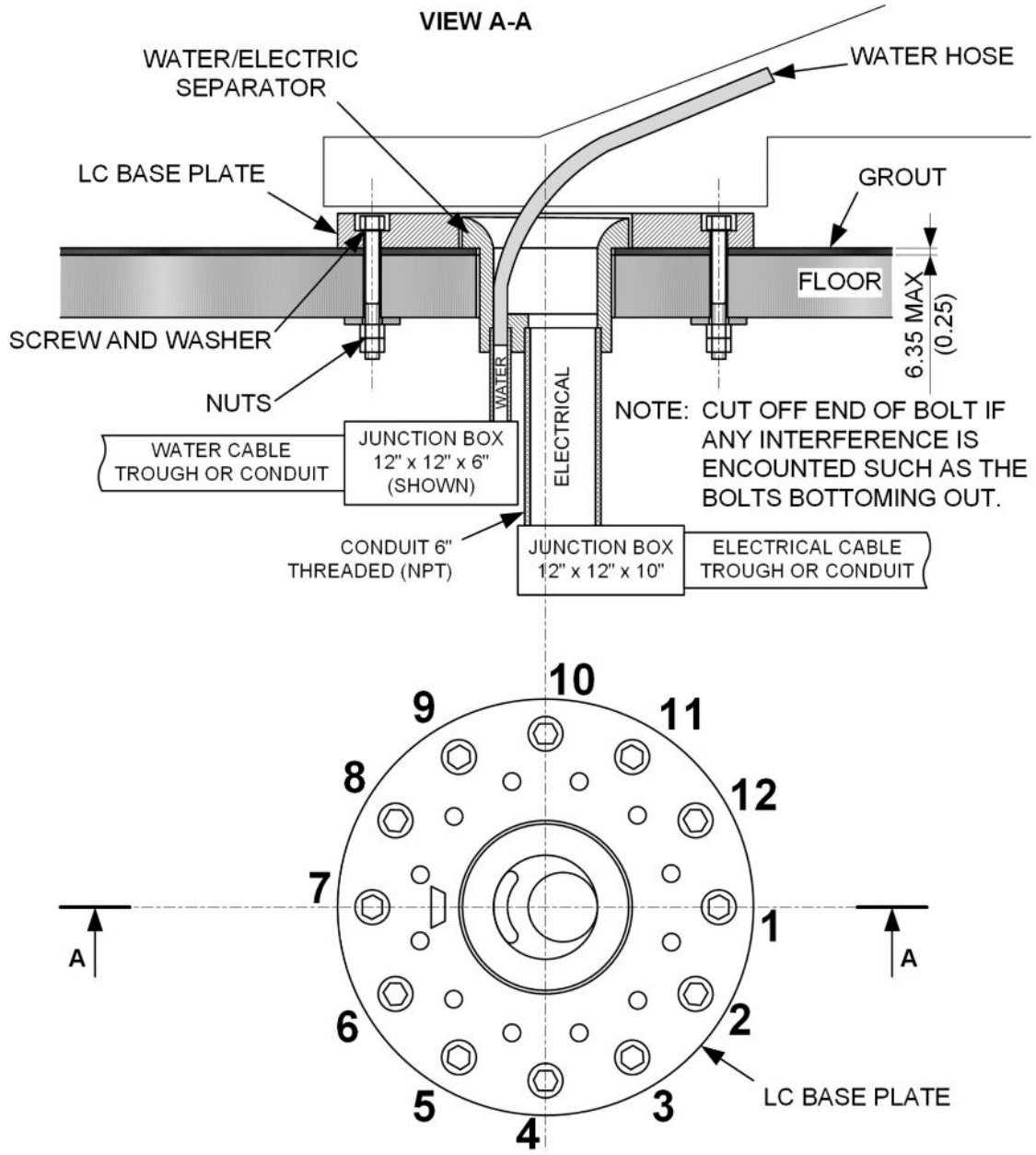
1. After grout has hardened remove the foam. For grout, refer to 2.1.2 PIST0034 - Grouting Procedure on page 33.

Gantry Base Plate

1. Verify floor cable opening is drilled to a size of 9” (225 mm).
2. **NOTE**
   The Water/Electric Separator S18201BO is provided for separation of the electrical cables and the water hoses as they pass through the building floor as required by NEC (National Electrical Code) or other local code requirements. Installation of this insert requires coordination with the electrical contractor to determine the length of the 6” threaded NPT (National Pipe Thread) conduit that will be required to connect between the insert and the contractor supplied conduit.

Attach contractor supplied 6” conduits to the Water/Electric Separator.

Figure 2-7



3. Place Water/Electric Separator into cable opening.
4. Connect vertical conduit to floor conduit (contractor supplied hardware).
5. Smooth off the air bubble shells and clean off the bottom of the LC Base Plate and bolt holes. Any chips left on the LC Base Plate can cause the plate to set up in other than a level position. Remember, the grout has very high compression strength. Chips will not penetrate the grout or, for that matter, the bottom of the LC Base Plate.
6. Position LC Base Plate (hardstop towards the table) over the through-bolt holes.
7. **CAUTION**



It is mandatory to use the 12 screws, 12 flat washers, 12 squared washers and 24 nuts provided into kit S18201BU:

- 12 x **Hexagon Head Screw M20 x 500 mm long, Threaded long 400 mm, Grade 8.8, Steel, Zinc plated**,
- 12 x **Flat washer M20, Steel, Zinc plated**,
- 12 x **Squared washer dia. 21 x 102 x 102**,
- 24 x **Hexagon Nut M20, Grade 8, Steel, Zinc plated**.

8. Apply Loctite 243 on the 12 screws.
9. Install through-bolts, washers, plates and nuts. Refer to 2.1.1 PIST0033 - Prepare Floor for LC Base Plate and Table Base Plate on page 29.

NOTE
Bolt heads must not protrude above top surface of LC Base Plate.

10. **WARNING**



RISK OF PART FALLING

Apply tightening torque as required below

NOTICE



Apply tightening torque as required below

Torque the 12 bolts in successive increments of 27 N.m (20 ft-lbs) as indicated below. Torque sequence is as follows: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 bolts, see Figure 2-7 on page 46).

10.1. Torque the 12 bolts to 27 N.m (20 ft.lbs) to seat the plate and keep it from moving, then

10.2. Torque the 12 bolts to 54 N.m (39.8 ft.lbs), then

10.3. Torque the 12 bolts to 81 N.m (59.7 ft.lbs), then

10.4. Torque the 12 bolts to 108 N.m (79.6 ft.lbs), then

10.5. Torque the 12 bolts to **128 N.m (95 ft.lbs)**.

11. After half-hour, check the torque of all bolts. A *creeping* function of the bolt may have caused the torque to adjust. Re-torque any bolts which adjusted.
12. Check again the torque of all bolts half-hour later. Re-torque if needed.
13. Mark the 12 bolt heads with red paint.

Table Base Plate

1. **NOTE**
Table base plate is mandatory with Innova^{IQ} table or Innova^{IQ} OR table.

Table base plate is an option with Omega table.

Smooth off the air bubble shells and clean off the bottom of the Table Base Plate and bolt holes. Any chips left on the Table Base Plate can cause the plate to set up in other than a level position. Remember, the grout has very high compression strength. Chips will not penetrate the grout or, for that matter, the bottom of the Table Base Plate.

2. Position Table Base Plate (hardstop towards the table) over the through-bolt holes.

3. **CAUTION**



It is mandatory to use the 10 screws, 10 flat washers, 10 squared washers and 20 nuts provided into kit S18201TB:

- 10 x **Hexagon Head Screw M20 x 500 mm long, Threaded long 400 mm, Grade 8.8, Steel, Zinc plated**,
- 10 x **Flat washer M20, Steel, Zinc plated**,
- 10 x **Squared washer dia. 21 x 102 x 102**,
- 20 x **Hexagon Nut M20, Grade 8, Steel, Zinc plated**.

4. Apply Loctite 243 on the 10 screws.
5. Install through-bolts, washers, plates and nuts. Refer to 2.1.1 PIST0033 - Prepare Floor for LC Base Plate and Table Base Plate on page 29.



NOTE
Bolt heads must not protrude above top surface of Table Base Plate.

6. **WARNING**



RISK OF PART FALLING

Apply tightening torque as required below

NOTICE



Apply tightening torque as required below

Torque the 10 bolts in successive increments of 27 N.m (20 ft.lbs) as indicated below. Torque sequence is as follows: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (see Figure 2-8 on page 49).

6.1. Torque the 10 bolts to 27 N.m (20 ft.lbs) to seat the plate and keep it from moving, then

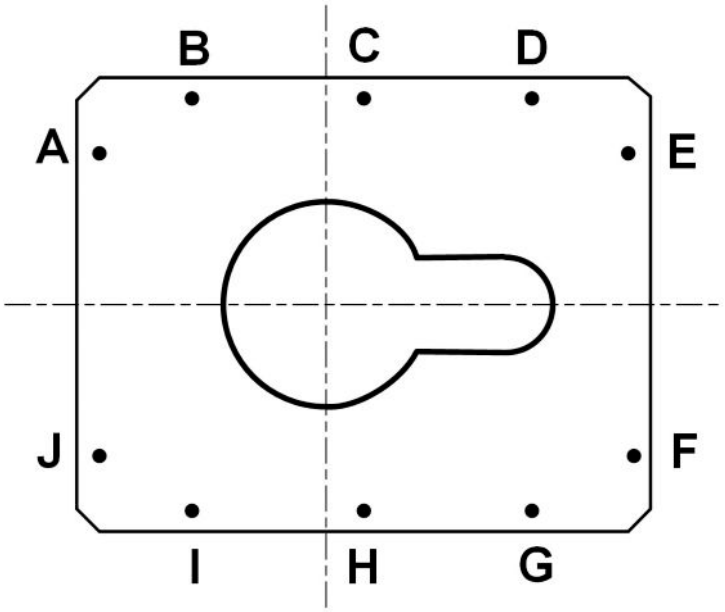
6.2. Torque the 10 bolts to 54 N.m (39.8 ft.lbs), then

6.3. Torque the 10 bolts to 81 N.m (59.7 ft.lbs), then

6.4. Torque the 10 bolts to 108 N.m (79.6 ft.lbs), then

6.5. Torque the 10 bolts to **128 N.m (95 ft.lbs)**.

Figure 2-8



7. After half-hour, check the torque of all bolts. A *creeping* function of the bolt may have caused the torque to adjust. Re-torque any bolts which adjusted.
8. Check again the torque of all bolts half-hour later. Re-torque if needed.
9. Mark the 10 bolt heads with red paint.

Finalization

No finalization steps.

2.2 Installation procedure for system with AGV gantry

2.2.1 PIST0038 - Prepare Floor - Innova IQ and Innova IQ OR Table Baseplate

Table 2-19 Personnel requirements

Required persons	Preliminary requirements	Procedure	Finalization
1	0 minutes	1 hours	0 minutes

Table 2-20 Tools and test equipment

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Carbide–tipped drill bit for installing gantry and table anchors: ANSI B94.12 or 5/8” for on–grade above anchors	1	-	-	-

Table 2-20 Tools and test equipment (Table continued)

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Carbide–tipped drill bit for installing gantry and table through bolts: 25 mm (1”) recommended,	1	-	-	-
10 mm (3/8”) drill bit for pilot holes	1	-	-	-
Impact drill for use with carbide–tipped drill bits. We recommend Skill #906 roto–hammer or equivalent.	1	-	-	-
1” wire brush for cleaning out mounting holes	1	-	-	-
Vacuum cleaner	1	-	-	-

Table 2-21 Consumables

Item	Quantity	Effectivity	Part	Manufacturer
Table Base Plate	1	-	Through floor kit: S18201TB Ground floor kit: S18201TC	-
AGV Room Template	1	-	S18101SY	-

Table 2-22 Safety

WARNING

PERSONAL INJURY DUE TO IMPROPERLY MOUNTED EQUIPMENT!

AVOID POTENTIAL THROUGH–BOLT MOUNTING FAILURES BY HAVING THE HOSPITAL STRUCTURAL ENGINEER OR ARCHITECT VERIFY THE FLOOR CONSTRUCTION BEFORE DRILLING HOLES. PAN–TYPE FLOOR CONSTRUCTION REQUIRES THE USE OF SPECIALLY DESIGNED BENEATH–THE–FLOOR STEEL CHANNELS TO ENSURE THE THROUGH–BOLT MOUNTING HARDWARE DOES NOT FAIL DURING USE. THESE CHANNELS MUST BE DESIGNED BY AN AUTHORIZED LOCAL STRUCTURAL ENGINEER.

AVOID POTENTIAL FLOOR ANCHOR FAILURES BY HAVING THE HOSPITAL STRUCTURAL ENGINEER OR ARCHITECT INSPECT THE COMPRESSION STRENGTH OF THE CONCRETE FLOOR BEFORE USING FLOOR ANCHORS. THE MAXIMUM PULLOUT FORCE PER ANCHOR WA CALCULATED ASSUMING A REGULAR WEIGHT CONCRETE HAVING A MINIMUM COMPRESSION STRENGTH OF 2500 PSI (176 kg/cm2) AT THE TIME OF INSTALLATION, AND ANCHORS INSTALLED TO THE REQUIRED HOLE DEPTH. ENSURE THE CONCRETE FLOOR MEETS THIS MINIMUM COMPRESSION STRENGTH BEFORE USING FLOOR ANCHORS.

Overview

This direction describes the hospital exam room floor preparation required prior to installing the Innova^{IQ} table or Innova^{IQ} OR table. S18101SY Mylar floor drilling template is needed. The floor preparation process consists of drilling Innova^{IQ} and Innova^{IQ} OR Table base plate (10) mounting holes in the floor so that as the equipment arrives on-site, the installation crew can mount the table with the correct alignment to the gantry (Isocenter aligned and proper clinical usage distance between gantry and table).

NOTE
If the floor structure prevents using through–bolts, floor anchors may be used. Through–bolt hardware and anchors are provided to the installation crews before/ with the equipment delivery.

Procedure

NOTICE

Avoid costly floor rework and installation delays!

Floor repair and mounting hole re–drilling will be required if the correct drilling template is not used and/or the sub–floor has not been inspected and approved. Prior to drilling holes in the exam room floor, verify the following:

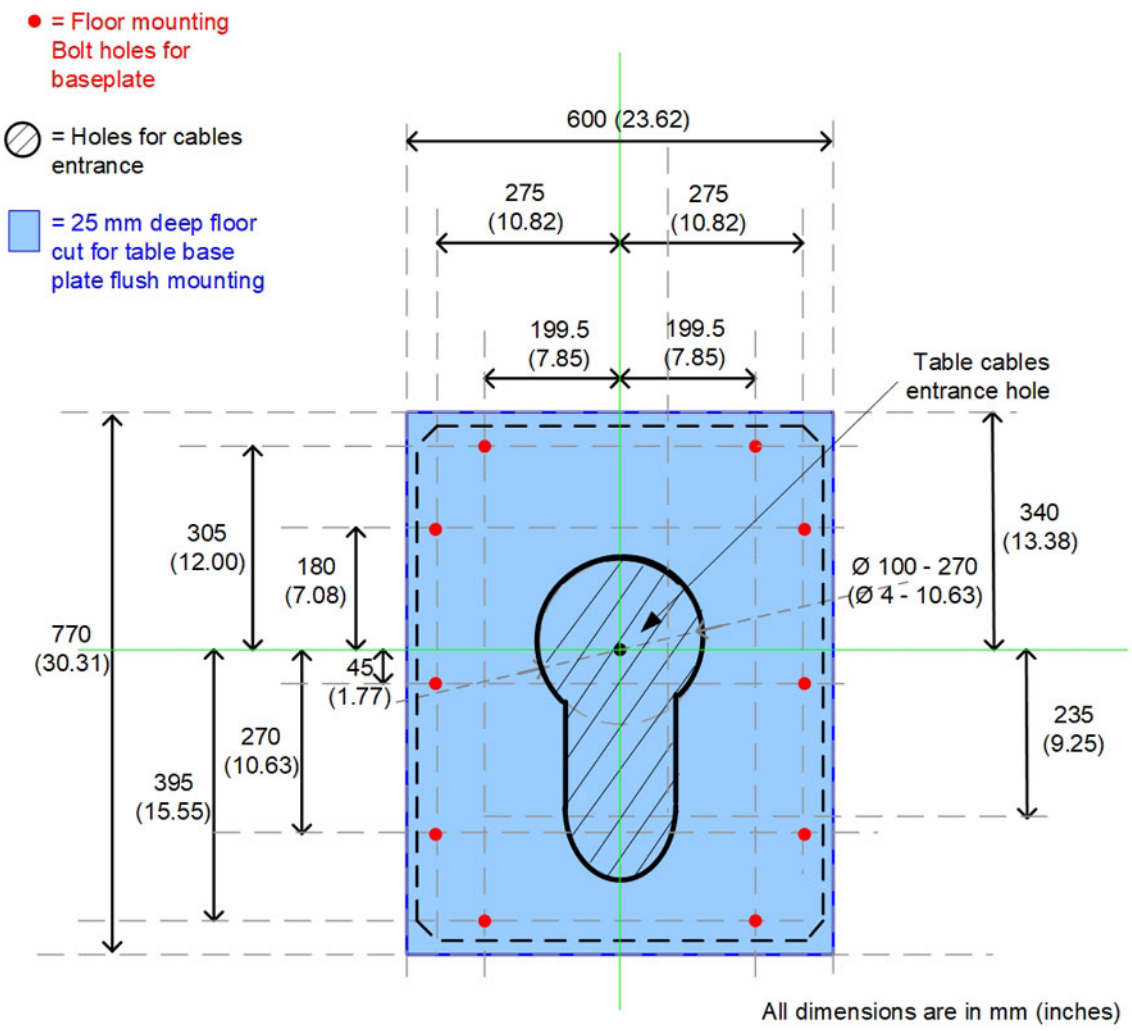
The Correct drilling template. Contact the GE HealthCare Field Engineer or Installation Specialist assigned to the site to ensure the proper table alignment is met with.

An authorized hospital structural engineer or architect has approved the / table placement and floor hole drilling plan. The approval should include an inspection of the floor concrete strength, identification of any sub–floor obstructions, and drill hole size and depth requirements.

NOTE
You may use core drilling as an alternate, through bolt, drilling method; 1” recommended.

1. Use the center of the installed cable exit hole for the gantry isocenter. Refer to the Room Layout Drawing and the following illustration. Make sure the isocenter is at least 82” (2083 mm) from any obstructions to the rear, and 82” (2083 mm) from any obstructions to either side. (If less than 82”, contact your local GE HealthCare Field Engineer or Installation Specialist.)

Figure 2-9



2. Draw a line on the floor going through the center of the hole and extending in the direction the table is to be installed. This is the isocenter line. It passes through the gantry isocenter and the table pivot point.
3. Draw a line on the floor through the isocenter perpendicular to the isocenter line.
4. Locate the template. Place the template over the isocenter lines.

NOTE
Determine the position of the reinforcement bars in the concrete floor so the anchor holes will not run into them. The template can be slightly adjusted about the cable exit hole isocenter to accommodate the rebar positioning. Be sure to shift the isocenter line, if necessary, to accommodate positioning the Tilting Table.

5. Mark the bolt hole locations for the table base plates with a punch and hammer.
6. Scribe lines on the floor at 0, 90, 180, and 270 degrees about the isocenter as shown in Figure 2-9 on page 52.

7. Drill the mounting bolt pilot holes (using 3/8” drill).

Finalization

No finalization steps.

2.2.2 PIST0039 - Install Innova IQ and Innova IQ OR Table Baseplate

Table 2-23 Personnel requirements

Required persons	Preliminary requirements	Procedure	Finalization
1	0 minutes	2 hours	0 minutes

Table 2-24 Tools and test equipment

Item	Quantity	Effectivity	Part number	Manufacturer
Through Bolt Installation: Torque wrenches for 27 N.m (20 ft.lbs), 54 N.m (39.8 ft.lbs), 81 N.m (59.7 ft.lbs), 108 N.m (79.6 ft.lbs) and 128 N.m (95 ft.lbs) Floor Anchor Installation: Torque wrenches for 30 N.m (22.13 ft.lbs), 45 N.m (33.2 ft.lbs), and 60 N.m (44.25 ft.lbs)	1	-	-	-
Hammer for tapping in floor anchors	1	-	-	-
1” wire brush for cleaning out table anchor holes	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm open end wrench for (3/4”) 20 mm nuts	1	-	-	-
(1-1/4”) 30 mm socket for (3/4”) 20 mm bolts	1	-	-	-
15/16” torque wrench socket	1	-	-	-
Vacuum cleaner	1	-	-	-

Table 2-25 Consumables

Item	Quantity	Effectivity	Part Number	Manufacturer
Table Base Plate	1	-	Through floor kit: S18201TB Ground floor kit: S18201TC	-
Grout kit	1	-	Kit: S18201BN	-

Overview

This procedure is applicable to Innova^{IQ} table and Innova^{IQ} OR table.

Procedure

Grouting Procedure Installation

The principal reason for grouting is to provide a level surface for the installation of equipment. This will prevent distortion of the mounting structures and the operational problems resulting from a not level condition. It, therefore, is very important the grouting procedure be carefully followed and the pad be level to ensure proper operation of the equipment.

Tools and Materials

1. **NOTICE**

   Prior to drilling mounting holes contact local GE HealthCare installation specialist or lead field engineer to verify that the proper full size floor mounting template is used.

   Assure the following tools for grouting:

   - 1/2” heavy-duty double-insulated electric drill, 650 rpm or greater
   - Ardex T-1 Mixing Paddle, to be used with drill
   - Ardex T-4 Spreader, for the installation of Ardex K-15
   - Ardex T-5 Smoother, for feather-edging and touch-up work
   - 25 lb (11.4 kg) scale for weighing grout
   - Quart (0.95 liters) jar for measuring water
   - Machinist Level (accuracy within .005 inch/foot) (1 part in 2400)
   - Ten gallon (38 liters) container
   - Knife and scraper
   - Sponge or cloth rags
   - 1/4 inch weather stripping
   - Double sided tape

2. Assure the following materials for grouting:

   - Ardex P-51 Primer for preparation of concrete floors
   - Ardex P-82 Primer for preparation of non-porous floors such as tile, sealed concrete and terrazzo
   - Ardex K–15 Self leveling grout (10 kg pails)

   Ardex tools and materials can be obtained from local Ardex distributors if not included in installation kit. Contact Ardex at the location below for a list of local distributors:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Phone: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requirements

The quantity of self–leveling grout needed for an installation depends upon two variables: The area to be covered and the variation in the level of the floor.

1. Use the following to assist you in determining the amount of grout to mix for your installation. One pail contains 10 kg of grout and covers 60 sq. ft. (5.4 sq. meters) at a grout thickness of 2.5 mm.
2. Also refer to manufacturers instructions.

Floor Preparation And Priming

Ardex P–51 and P–82 Primers are used to prepare the flooring surfaces upon which grout will be applied to improve bonding and to reduce moisture lost from the grout during drying.

NOTICE

If the floor finish is already applied (responsibility of hospital), care should be taken not to damage it.

NOTE
Prepare the floor such that the table base plate will be flush with the floor surface.

1. Floor surface must be clean and free from grease, wax, latex compounds, curing compounds, dust and other foreign matter where grouting will be applied. Use a vacuum cleaner to clean dust from floor area.
2. Mark outline on floor to dimensions of area to be grouted.
3. Prepare Ardex P–51 or P–82 Primer by diluting with an equal part of water.
   3.1. Use Ardex P–51 on concrete floors and wood subfloors.
   3.2. Use Ardex P–82 on non porous floors such as terrazzo, ceramic tile, sealed concrete and epoxy coated.
4. Apply a coat of primer with a sponge or brush on the area to be grouted.
5. Remove all puddles with cloth or brush.
6. Allow primer to dry a minimum of one hour before beginning grouting procedure.
7. Construct a foam dam according to the appropriate Installation Directions.

Grouting

1. Plug the bolt holes in the floor with wood dowels. Wrap the dowel ends in tape to prevent grout from getting into the anchor holes if holes are larger than the dowels.

   NOTE
   Do not use grease on the dowels, as this may keep the anchor from setting

2. Seal the cracks around the wood dowels with clear RTV 108 silicone rubber compound before grouting.

   NOTE
   It is recommended to lightly lubricate the foam tape for easy removal after the grout pad has set.

3. Construct a dam with adhesive foam tape along the outline previously marked on the floor.
4. Dampen the area to be grouted with water.

Grout Preparation Procedure

Ardex K–15 when mixed with water becomes a liquid compound which seeks its own level and automatically produces a smooth and flat surface. This grouting procedure is recommended for use with X–Ray tables. It will also fill voids by capillary action.

1. For mixing, four environmental factors that must be controlled to maintain a 10 minute grout flow period:
   1.1. Floor surface must be cool, primed and cleaned.
   1.2. Air temperature should not exceed 70°F (21°C).
   1.3. Grout powder should be allowed to cool to room temperature if brought in from a hot vehicle.
   1.4. Water temperature should be 70°F (21°C) or cooler. Chilled water may be used to slightly compensate for the 3 previous steps.
2. Remove plastic bag containing Ardex K–15 powder from the mixing pail.
3. Install the Ardex T–2 mixing paddle in the 1/2 inch drill.

NOTE
Never use warm water; it shortens the grout flow time.

4. Add cold water to the mark on the pail. This is equivalent to 1 part by volume of cold water to 3.5 parts by volume of grout powder.
5. Pour the grout powder into the water pail while mixing continuously with the drill. Mix entire contents of plastic bag.
6. Mix grout thoroughly for approximately 1 minute to obtain a lump free mixture.
7. **Do not hesitate!** Immediately pour grout mixture evenly all around the inside of the foam dam. Pour in sufficient grout to adequately cover all high points.
   - Grout has a flow time of ten minutes maximum at 70°F (21°C). This flow time decreases with higher water or room temperatures.
   - After pouring, discard any liquid grout mixture not used.
8. Allow the grout to cure for at least 12 hours before subjecting it to a compressive load.
9. After grout has dried, remove the dam and carefully trim the grout edge.

NOTE
If the level is off by more than 1/32I (0.8 mm), the grout pad must be removed and repoured.

10. Use a level to check the levelness of the grout pad prior to proceeding to either Table Base plate - Ground Floor Installation on page 56 or Table Base plate - Through Floor Installation on page 58.
11. Proceed to either Table Base plate - Ground Floor Installation on page 56 or Table Base plate - Through Floor Installation on page 58 and complete the base plate installation procedure.

Table Base plate - Ground Floor Installation

1. After grout has hardened remove the foam.
2. Smooth off the air bubble shells and clean off the bottom of the Table Base Plate and bolt holes. Any chips left on the base plate can cause the plate to set up in other than a level position. Remember, the grout has very high compression strength. Chips will not penetrate the grout or, for that matter, the bottom of the Table Base Plate.

3. Position Table Base Plate over the anchor holes, hardstop towards the table.

CAUTION

It is mandatory to use the 10 anchors provided into anchors provided into kit S18201TC: 10x **Hilti HSL 4 Bolt size M12 - Anchor size (diameter 18 mm)**.

4. Tap each anchor through the Table Base Plate and into its hole with a hammer. Refer to 2.2.1 PIST0038 - Prepare Floor - Innova IQ and Innova IQ OR Table Baseplate on page 49.
5. Make sure anchors are seated firmly in the floor and installed securely in place.

NOTE
Bolt heads must not protrude above top surface of Table Base Plate.

6. **WARNING**

RISK OF PART FALLING

Apply tightening torque as required below

NOTICE

Apply tightening torque as required below

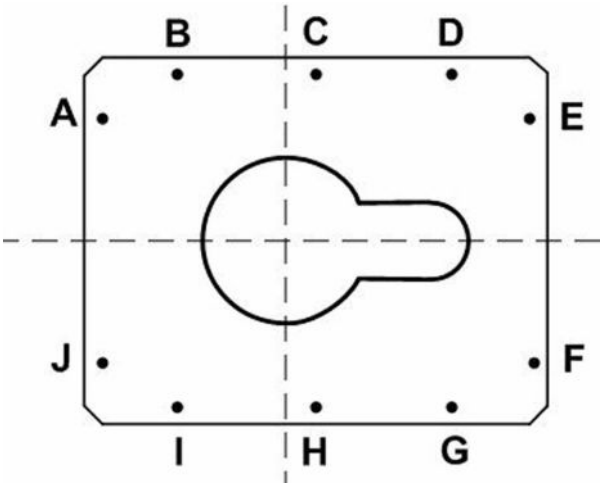
Torque the 10 screws in successive increments as indicated below. Torque sequence is as follows: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (see Figure 2-10 on page 57).

6.1. Torque the 10 screws to 30 N.m (22.13 ft.lbs) to seat the plate and keep it from moving, then

6.2. Torque the 10 screws to 45 N.m (33.2 ft.lbs), then

6.3. Torque the 10 screws to **60N.m (44.25 ft.lbs)**.

Figure 2-10



7. After half-hour, check the torque of all screws. A *creeping* function of the bolt may have caused the torque to adjust. Re-torque any screws which adjusted.
8. Check again the torque of all screws half-hour later. Re-torque if needed.
9. Mark the 10 anchor screw heads with red paint.

10. After the grouting procedure is completed for on–grade applications, install vinyl trim on cable access pipe extending through floor and use white lithium grease to lubricate the vinyl trim. This will protect the trim as cables are pulled through the pipe.

Table Base plate - Through Floor Installation

1. After grout has hardened remove the foam.
2. Smooth off the air bubble shells and clean off the bottom of the Table Base Plate and bolt holes. Any chips left on the Table Base Plate can cause the plate to set up in other than a level position. Remember, the grout has very high compression strength. Chips will not penetrate the grout or, for that matter, the bottom of the Table Base Plate.
3. Position Table Base Plate (hardstop towards the table) over the through-bolt holes.

   CAUTION

   It is mandatory to use the 10 screws, 10 flat washers, 10 squared washers and 20 nuts provided into kit S18201TB:

   - 10 x **Hexagon Head Screw M20 x 500 mm long, threaded long 400 mm, Grade 8.8, Steel, Zinc plated,**
   - 10 x **Flat washer M20, Steel, Zinc plated,**
   - 10 x **Squared washer dia. 21 x 102 x 102,**
   - 20 x **Hexagon Nut M20, Grade 8, Steel, Zinc plated.**
4. Apply Loctite 243 on the 10 screws.
5. Install through-bolts, washers, plates and nuts. Refer to 2.2.1 PIST0038 - Prepare Floor - Innova IQ and Innova IQ OR Table Baseplate on page 49.

   NOTE
   Bolt heads must not protrude above top surface of Table Base Plate.
6. **WARNING**

   RISK OF PART FALLING

   Apply tightening torque as required below.

   NOTICE

   Apply tightening torque as required below.

   Torque the 10 bolts in successive increments of 27 N.m (20 ft.lbs) as indicated below. Torque sequence is as follows: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (see Figure 2-10 on page 57).

   6.1. Torque the 10 bolts to 27 N.m (20 ft.lbs) to seat the plate and keep it from moving, then

   6.2. Torque the 10 bolts to 54 N.m (39.8 ft.lbs), then

   6.3. Torque the 10 bolts to 81 N.m (59.7 ft.lbs), then

   6.4. Torque the 10 bolts to 108 N.m (79.6 ft.lbs), then

   6.5. Torque the 10 bolts to **128 N.m (95 ft.lbs)**.
7. After half-hour, check the torque of all bolts. A *creeping* function of the bolt may have caused the torque to adjust. Re-torque any bolts which adjusted.
8. Check again the torque of all bolts half-hour later. Re-torque if needed.

9. Mark the 10 bolt heads with red paint.

Finalization

No finalization steps.

Page intentionally left blank



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

Verfahren für das Bodenvorbereitungs-Installations-Kit

5985495-1DE
Revision 1
German | Deutsch

Allgemeine Servicedokumentation
© 2025 GE HealthCare. GE ist eine Marke der General Electric Company, die unter Markenlizenz verwendet wird. Eigentum von GE HealthCare. Vervielfältigung und/oder Verbreitung sind untersagt.

Wichtig … Schutz vor Röntgenstrahlung

WARNUNG



Die unsachgemäße Verwendung von Röntgengeräten kann Verletzungen verursachen. Deshalb müssen alle Personen, die dieses System verwenden, vor Inbetriebnahme des Geräts die Anweisungen in diesem Dokument gelesen und verstanden haben. GE HealthCare wird bei der Inbetriebnahme dieser Anlage gerne mit Rat und Tat behilflich sein.

Obwohl diese Anlage über einen hochgradigen Schutz gegenüber den Nutzstrahl hinausgehende Röntgenstrahlen verfügt, ist zu beachten, dass kein machbares Systemdesign einen vollständigen Schutz vor jeglichen möglichen Verletzungen/ Gesundheitsschäden bieten kann. Auch kann die optimale Konstruktion der Anlage den Benutzer nicht von der Verpflichtung entbinden, die entsprechenden Vorkehrungen zu treffen, um die Möglichkeit einer unbeabsichtigten oder unbemerkten Strahlenexposition von berechtigten bzw. unberechtigten Personen durch direkte Strahlung oder Streustrahlung zu verhindern.

Jede Person, die mit Röntgenstrahlen arbeitet, muss eine adäquate Schulung erhalten haben und mit folgenden Empfehlungen vertraut sein: Bestimmungen des US-amerikanischen National Council on Radiation Protection and Measurements, veröffentlicht in den NCRP-Berichten bei NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814, sowie die der Internationalen Strahlenschutzkommission. Zum Schutz vor Verletzungen sind geeignete Vorsichtsmaßnahmen zu treffen.

Die Anlage wurde unter der Voraussetzung verkauft, dass GE HealthCare, ihre Vertreter und Beauftragten nicht für Verletzungen oder Schäden haften, die auf einen unsachgemäßen Einsatz der Anlage zurückzuführen sind.

Es steht eine Vielzahl an Schutzvorrichtungen zur Verfügung. Die Verwendung dieser Ausrüstungen und Geräte wird dringend empfohlen.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMË-RIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOREN-JE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’assurer la maintenance de l’équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN- CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕ ННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Revisionsverlauf

Teilenummer	Datum	Änderungsgrund
5985495-1DE, Aufl. 1	2025-07	Erstveröffentlichung: Aktualisierung gemäß neuen Verankerungs-Kits

Inhalt

1 Bodenvorbereitungs-Kits (von GE HealthCare bereitgestellt) 13

1.1 Auswahl des Bodenvorbereitungs-Kits 13

1.2 Beschreibung der Bodenvorbereitungs-Kits 15

1.2.1 Obligatorisches Kit 15

1.2.2 Optionales Kit 27

2 Installationsverfahren 29

2.1 Installationsverfahren für Systeme mit LC-Gantry 29

2.1.1 PIST0033 – Vorbereiten des Fußbodens für die LC Grundplatte und die Tischbodenplatte 29

2.1.2 PIST0034 – Bodenausgleich 33

2.1.3 PIST0035 – Platzierung der Grundplatte – Installation der Bodenplatte 38

2.1.4 PIST0036 – Platzierung der Grundplatte – ebenerdige Installation (Boden) 41

2.1.5 PIST0037 – Platzierung der Grundplatte – Installation auf dem Boden (Bodendurchgang) 46

2.2 Installationsverfahren für Systeme mit AGV-Gantry 52

2.2.1 PIST0038 – Boden vorbereiten – Bodenplatte für Innova IQ Tische und Innova IQ OP-Tische 52

2.2.2 PIST0039 – Installation der Bodenplatte für Innova IQ Tische und Innova IQ OP-Tische 57

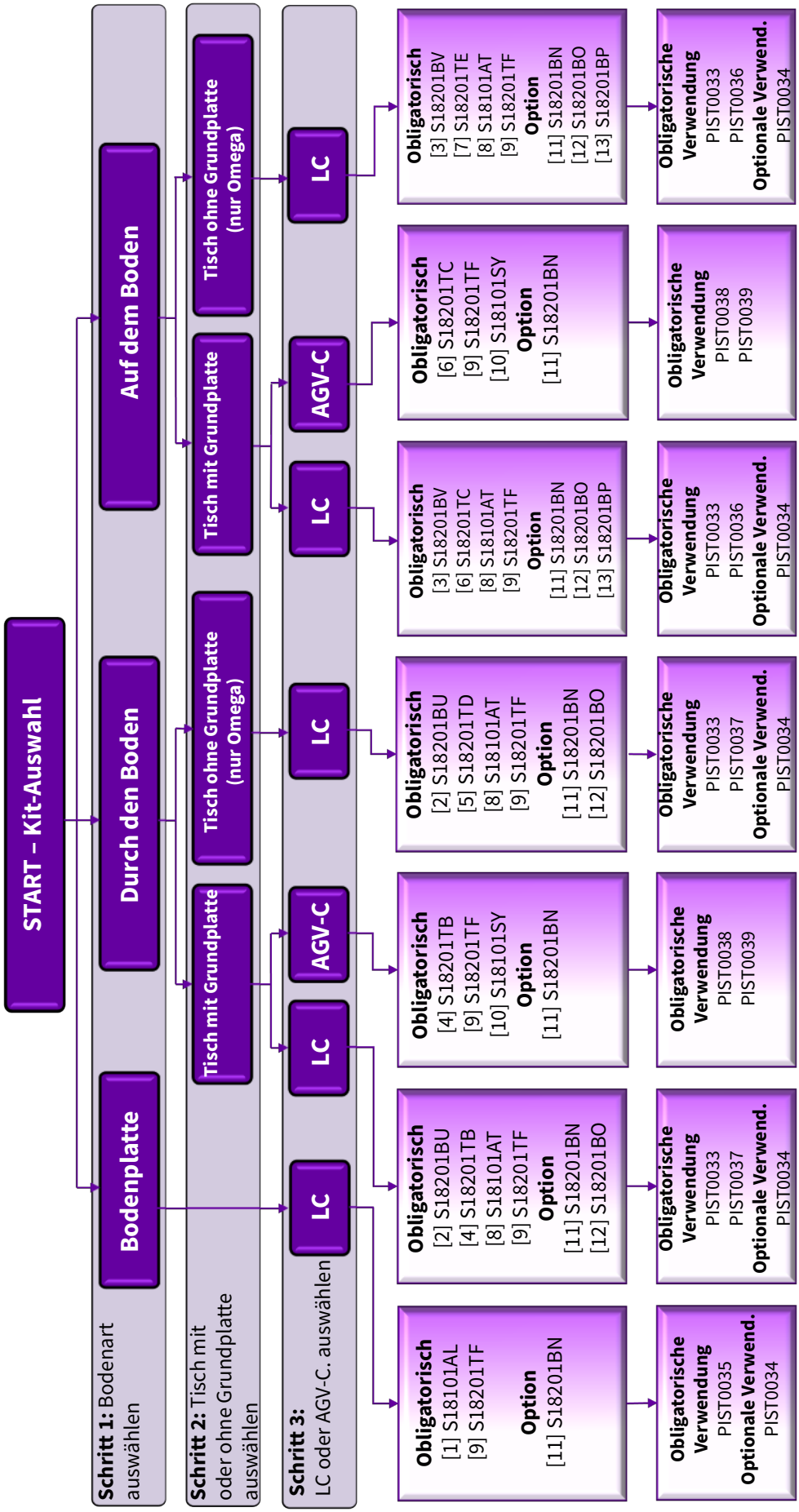
Seite absichtlich leer gelassen

1 Bodenvorbereitungs-Kits (von GE HealthCare bereitgestellt)

1.1 Auswahl des Bodenvorbereitungs-Kits

Verwenden Sie das folgende Diagramm zur Auswahl des Bodenvorbereitungs-Kits: Jedes Kit-Element (z. B. [1] S18101AL) oder Element des Vorinstallationsverfahrens (z. B. PIST0033) verweist auf den entsprechenden Abschnitt in 1.2 Beschreibung der Bodenvorbereitungs-Kits und in 2. Installationsverfahren

Abbildung 1-1



HINWEIS
Der Tisch kann sowohl Omega als auch Innova^{IQ} oder Innova^{IQ} OP-Tisch sein.

Die beschriebenen Vorbereitungs-Kits werden von GE HealthCare geliefert.

HINWEIS
Die Tischbodenplatte ist für den Omega Tisch optional.

HINWEIS
Für weitere Informationen zur Installation der Grundplatte siehe Kapitel „Bauliche Anforderungen an den Raum“ im *Vorinstallationshandbuch*.

1.2 Beschreibung der Bodenvorbereitungs-Kits

1.2.1 Obligatorisches Kit

[1] S18101AL Bodenplatte – Grundplatte LC-Kit:

- *S18101AK – 2285632 GRUNDPLATTEN-BAUGRUPPE FÜR BODENPLATTE*

HINWEIS
Die Kit S18101AK Bodenplatten-/Grundplatten-Baugruppe wird bei der Installation der Bodenplatte benötigt. Die Bodenplatte und die Verankerungsmethode werden vor Ort bestellt (chemische Verankerungen werden empfohlen, siehe Kapitel zu den strukturellen Anforderungen an den Raum im *Vorinstallationshandbuch*).

Die Bodenplattenzeichnung (2359194DDW) wird bei Verwendung von S18101AL benötigt. Bestellen Sie bitte die entsprechende Bodenplatte vor Ort.

Zur Positionierung siehe Schablone **[8]** S18101AT.

Tabelle 1-1

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	1006-M16C030-31	Sechskantschraube M16 x 30 mm, Edelstahl A2-70	12 St.	Für LC Grundplatte
	1006-M16C040-31	Sechskantschraube M16 x 40 mm, Edelstahl A2-70	12 St.	4 oder 8 für den Omega-Tisch 8 für Innova^{IQ} Tisch oder Innova^{IQ} OP-Tisch.
	2000-M16-10	Unterlegscheibe M16, Edelstahl	34 St.	2 für LC-Grundplatte 8 für Innova^{IQ} Tisch oder Innova^{IQ} OP-Tisch.
	2001-M16-03	Große Unterlegscheibe, ISO 7093, M16, Stahl 200HV, verzinkt	8 St.	4 oder 8 für den Omega-Tisch
	5130982	Stopfen M16, Grundplatten-Baugruppe	20 St.	siehe Hinweis (1)

HINWEIS

(1) In die Bodenplatten-Gewindebohrungen zur Befestigung des Omega-Tischs einbringen, gilt für Innova^{IQ} Tisch oder Innova^{IQ} OP-Tisch und bei LC, wenn die Bodenplatte am Boden abgedichtet wird.

- *S18101TF - 2285048 GRUNDPLATTEN-BAUGRUPPE*

Tabelle 1-2

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2285059	LC Grundplatte	1 St.	Grundplatte 12 Löcher
	5166535	Sechskantschraube mit Unterlegscheibe, UNC-Durchm. 0,5 x L 31 mm (1,2 Zoll), Stahl, Güte 8, brüniert	4 St.	-
-	2290939	Hebegurte	2 St.	-
	1000-M12C040-07	Innensechskantschraube, M12 x 40 mm lang, Güte 12,9 Stahl, brüniert	4 St.	-
	2295599	Lithium-Schmierfett 100 g	2 St.	-

HINWEIS

Die 12 Gantry/LC Grundplatten-Befestigungsschrauben werden zusammen mit der Gantry des Systems geliefert. Es handelt sich dabei um folgende Schrauben:

- 12x Zylinderschraube E01-MF024-03: Innensechskantschraube 13 mm (1/2 Zoll)-20 UNF lang 1 und 13 mm (1/2 Zoll), Güte 8 (entspricht ISO-Güte 12,9), brüniert (wird verwendet, wenn das neue System auf der alten Grundplatte montiert wird (US-Gewinde)).
- 12x Zylinderschraube 1000-M12C040-07: Innensechskantschraube M12 x 40 mm lang, Güte 12.9, brüniert; zur Befestigung der L-Halterungen der Tischtransportpalette am Wagen des Positioniergeräts zur Tischpositionierung (wenn die neue Grundplatte metrische Gewinde aufweist).

[2] S18201BU Grundplatte LC – Bodendurchgangs-Kit:

- *S18201BR - 2285053-3 Boden- und Durchgangsschrauben*

Tabelle 1-3

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2296892	Sechskantschraube M20 x 500 mm, Gewindelänge 400 mm, Güte 8.8, Stahl, verzinkt	12 St.	Montage mit Durchgangsschrauben 12 Schrauben für die Gantry

Tabelle 1-3 (Fortsetzung)

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	99142204	Unterlegscheibe M20, Stahl, verzinkt	12 St.	Eine pro Durchgangs-schraube
	2290941	Vierkantscheibe Durchm. 21 x 102 x 102	12 St.	Eine pro Durchgangs-schraube
	99141607	Sechskantmutter M20, Güte 8, Stahl, verzinkt	24 St.	Zwei pro Durchgangs-schraube
	2290937	Dübel, 24 x 76 mm (D x L), Holz	12 St.	Eine pro Bohrung vor dem Auftragen des Mör-tels

- *S18101TF - 2285048 GRUNDPLATTEN-BAUGRUPPE*

Tabelle 1-4

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2285059	LC Grundplatte	1 St.	Grundplatte 12 Löcher
	5166535	Sechskantschraube mit Un-terlegscheibe, UNC-Durchm. 0,5 x L 31 mm (1,2 Zoll), Stahl, Güte 8, brüniert	4 St.	-
-	2290939	Hebegurte	2 St.	-
	1000-M12C040-07	Innensechskantschraube, M12 x 40 mm lang, Güte 12,9 Stahl, brüniert	4 St.	-
	2295599	Lithium-Schmierfett 100 g	2 St.	-

HINWEIS

Die 12 Gantry/LC Grundplatten-Befestigungsschrauben werden zusammen mit der Gantry des Systems geliefert. Es handelt sich dabei um folgende Schrauben:

- 12x Zylinderschraube E01-MF024-03: Innensechskantschraube 13 mm (1/2 Zoll)-20 UNF lang 1 und 13 mm (1/2 Zoll), Güte 8 (entspricht ISO-Güte 12,9), brüniert (wird verwendet, wenn das neue System auf der alten Grundplatte montiert wird (US-Gewinde)).
- 12x Zylinderschraube 1000-M12C040-07: Innensechskantschraube M12 x 40 mm lang, Güte 12.9, brüniert; zur Befestigung der L-Halterungen der Tischtransportpalette am Wagen des Positioniergeräts zur Tischpositionierung (wenn die neue Grundplatte metrische Gewinde aufweist).

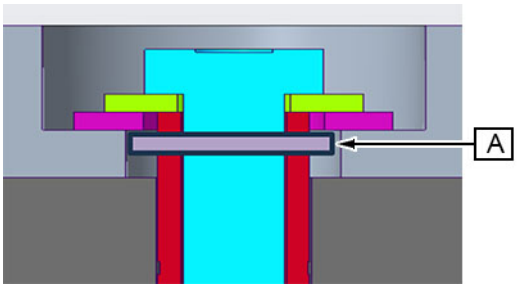
[3] S18201BV Grundplatte LC – Boden-Kit:

- *S18201BT – 2286398-3 Durchmesser der Bodenverankerung 18 mm, Schraube M12*

Tabelle 1-5

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 Schraubengröße M12 – Größe der Verankerung (Durchmesser 18 mm) + kleine Unterlegscheibe • 5970090 Große Unterlegscheibe 20, 21 x 37 x 3 Zn ISO7089 200	12 St.	Befestigungsmaterial für die Bodenverankerung siehe Hinweis (1)
	2290937-2	Dübel, 16 x 76 mm (D x L), Holz	12 St.	Eine pro Bohrung vor dem Auftragen des Mörtels
-	2296890	Vinylverkleidung – Passefil Band Plein GRI EP0,8 geteilt durch 3,2 mm	1,2 m	-
-	2296891	Vinylverkleidung – Passefil Band Plein GRI EP9,5 geteilt durch 12 mm	1 m	-

HINWEIS



(1) [A] Der Kabelbinder muss direkt unter der großen Unterlegscheibe sehr fest um die Verankerung gelegt werden und darf nur vom Unterauftragnehmer/Mechaniker durchgeschnitten werden, wenn die Verankerung im Boden montiert wird.

- *S18101TF - 2285048 GRUNDPLATTEN-BAUGRUPPE*

Tabelle 1-6

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2285059	LC Grundplatte	1 St.	Grundplatte 12 Löcher
	5166535	Sechskantschraube mit Unterlegscheibe, UNC-Durchm. 0,5 x L 31 mm (1,2 Zoll), Stahl, Güte 8, brüniert	4 St.	-
-	2290939	Hebegurte	2 St.	-
	1000-M12C040-07	Innensechskantschraube, M12 x 40 mm lang, Güte 12,9 Stahl, brüniert	4 St.	-

Tabelle 1-6 (Fortsetzung)

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2295599	Lithium-Schmierfett 100 g	2 St.	-

HINWEIS
Die 12 Gantry/LC Grundplatten-Befestigungsschrauben werden zusammen mit der Gantry des Systems geliefert. Es handelt sich dabei um folgende Schrauben:

- 12x Zylinderschraube E01-MF024-03: Innensechskantschraube 13 mm (1/2 Zoll)-20 UNF lang 1 und 13 mm (1/2 Zoll), Güte 8 (entspricht ISO-Güte 12,9), brüniert (wird verwendet, wenn das neue System auf der alten Grundplatte montiert wird (US-Gewinde)).
- 12x Zylinderschraube 1000-M12C040-07: Innensechskantschraube M12 x 40 mm lang, Güte 12.9, brüniert; zur Befestigung der L-Halterungen der Tischtransportpalette am Wagen des Positioniergeräts zur Tischpositionierung (wenn die neue Grundplatte metrische Gewinde aufweist).

[4] S18201TB – 2360538-2 Omega- oder Elegance-Tischplatte – Bodendurchgangs-Kit:

Tabelle 1-7

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2361993	Tisch-Grundplatte	1 St.	Platte unter dem Tisch
	1006-M16C040-31	Sechskantschraube M16 x 40 mm, Edelstahl A2-70	10 St.	4 oder 8 für den Omega-Tisch 8 für Innova^{IQ} Tisch oder Innova^{IQ} OP-Tisch.
	2000-M16-10	Unterlegscheibe M16, Edelstahl 140HV	10 St.	8 für Innova^{IQ} Tisch oder Innova^{IQ} OP-Tisch.
	2001-M16-03	Große Unterlegscheibe, ISO 7093, M16, Stahl 200HV, verzinkt, RoHS-Befestigung	8 St.	4 oder 8 für den Omega-Tisch
	2296892	Sechskantschraube, M20 x 500 mm, Gewindelänge 400 mm, Güte 8.8, Stahl, verzinkt	10 St.	Montage mit Durchgangsschrauben
	99142204	Unterlegscheibe M20, Stahl, verzinkt	10 St.	Eine pro Durchgangsschraube
	2290941	Vierkantscheibe Durchm. 21 x 102 x 102	10 St.	Eine pro Durchgangsschraube

Tabelle 1-7 (Fortsetzung)

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	99141607	Sechskantmutter M20, Güte 8, Stahl, verzinkt	20 St.	Zwei pro Durchgangs-schraube
	2290937	Dübel, 24 x 76 mm (D x L), Holz	10 St.	Eine pro Bohrung vor dem Auftragen des Mörtels
	5130979	Kunststoffkappe	10 St.	-
	5130982	Kunststoffstopfen M16	10 St.	Siehe Hinweis (1)

HINWEIS

(1) Der M16-Stecker wird nur benötigt, wenn der Omega V-Tisch durch den Innova^{IQ} oder Innova^{IQ} OP-Tisch ersetzt wird. Aus diesem Grund müssen diese Stecker (Beutel am Tischboden) aufbewahrt werden, bis der Innova^{IQ} oder Innova^{IQ} OP-Tisch montiert ist (sie müssen nicht mit dem Omega Tisch verbunden werden).

[5] S18201TD – 2360538-4 Omega-Tischfixierung ohne Platte – Bodendurchgangs-Kit:

Tabelle 1-8

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2296892	Sechskantschraube, M20 x 500 mm, Gewindelänge 400 mm, Güte 8.8, Stahl, verzinkt	4 St.	Montage mit Durchgangs-schrauben
	2290941	Vierkantscheibe Durchm. 21 x 102 x 102	4 St.	Eine pro Durchgangs-schraube
	99141607	Sechskantmutter M20, Güte 8, Stahl, verzinkt	8 St.	Zwei pro Durchgangs-schraube
	5959544	Flache Unterlegscheiben ohne Fase, Serie L (groß) Norm NFE 25-514 L M20 KLASSE 160HV Stahl, blau verzinkt	4 St.	Eine pro Durchgangs-schraube
	2290937	Dübel, 24 x 76 mm (D x L), Holz	4 St.	Eine pro Bohrung vor dem Auftragen des Mörtels

HINWEIS

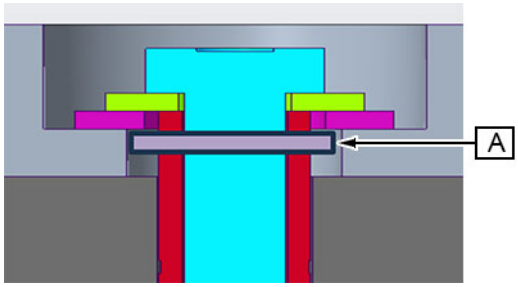
(Für Erdbebengebiet) Ein zweites Kit sollte bestellt werden, z. B. S18201TD, Menge = 2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Omega- oder Elegance-Tischplatte – Bodendurchgangs-Kit:

Tabelle 1-9

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2361993	Tisch-Grundplatte	1 St.	Platte zur Verankerung unter dem Tisch
	1006-M16C040-31	Sechskantschraube M16 x 40 mm, Edelstahl A2-70	10 St.	4 oder 8 für den Omega-Tisch 8 für Innova^{IQ} Tisch oder Innova^{IQ} OP-Tisch.
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 Schraubengröße M12 – Größe der Verankerung (Durchmesser 18 mm) + kleine Unterlegscheibe • 5970090 Große Unterlegscheibe 20, 21 x 37 x 3 Zn ISO7089 200	10 St.	Befestigungsmaterial für die Bodenverankerung Siehe Hinweis (1)
	2000-M16-10	Unterlegscheibe M16, Edelstahl 140HV	10 St.	8 für Innova^{IQ} Tisch oder Innova^{IQ} OP-Tisch
	2001-M16-03	Große Unterlegscheibe, ISO 7093, M16, Stahl 200HV, verzinkt, RoHS-Befestigung	8 St.	4 oder 8 für den Omega-Tisch
	2290937-2	Dübel, 16 x 76 mm (D x L), Holz	10 St.	Eine pro Bohrung vor dem Auftragen des Mörtels
	5130979	Kunststoffkappe	10 St.	-
	5130982	Kunststoffstopfen M16	10 St.	Siehe Hinweis (2)

HINWEIS



(1) [A] Der Kabelbinder muss direkt unter der großen Unterlegscheibe sehr fest um die Verankerung gelegt werden und darf nur vom Unterauftragnehmer/Mechaniker durchgeschnitten werden, wenn die Verankerung im Boden montiert wird.

(2) Der M16-Stecker wird nur benötigt, wenn der Omega V-Tisch durch den Innova^{IQ} oder Innova^{IQ} OP-Tisch ersetzt wird. Aus diesem Grund müssen diese Stecker (Beutel am Tischboden) aufbewahrt werden, bis der Innova^{IQ} oder Innova^{IQ} OP-Tisch montiert ist (sie müssen nicht mit dem Omega Tisch verbunden werden).

[7] S18201TE – 2360538-5 Omega-Tischfixierung ohne Platte – Boden-Kit:

Tabelle 1-10

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	5729057-3	Hilti HSL 4: Schraubengröße M20 – Größe der Verankerung (Durchmesser 28 mm)	4 St.	Montage mit Bodenankern
	2290937-2	Dübel, 16 x 76 mm (D x L), Holz	4 St.	Eine pro Bohrung vor dem Auftragen des Mörtels

HINWEIS

Diese Omega-Befestigungsmethode wird nicht für Erdbebengebiete empfohlen.

(Für Erdbebengebiet:) : **[6]** S18201TC verwenden.

[8] S18101AT – 5759408 Schablone LC-Tisch:

Tabelle 1-11

Teilenummer	Beschreibung	Menge
5759408	Schablone LC Tisch: • Schablone für die Länge von 1278 mm (50,3 Zoll) zwischen LC und Tisch • Schablone für die Länge von 1395 mm (54,9 Zoll) zwischen LC und Tisch	1 St.

Tabelle 1-12 D Abstand

	ANGIO	KARDIO	NEURO
Omega IV-Tisch	Nicht zutreffend	1395 mm	Nicht zutreffend
Omega V Tisch	1278 mm	1395 mm	1395 mm
Innova^{IQ} und Innova^{IQ} OP-Tisch	1278 mm	1395 mm	1395 mm

Abbildung 1-2 Lochpositionierung in Betonboden

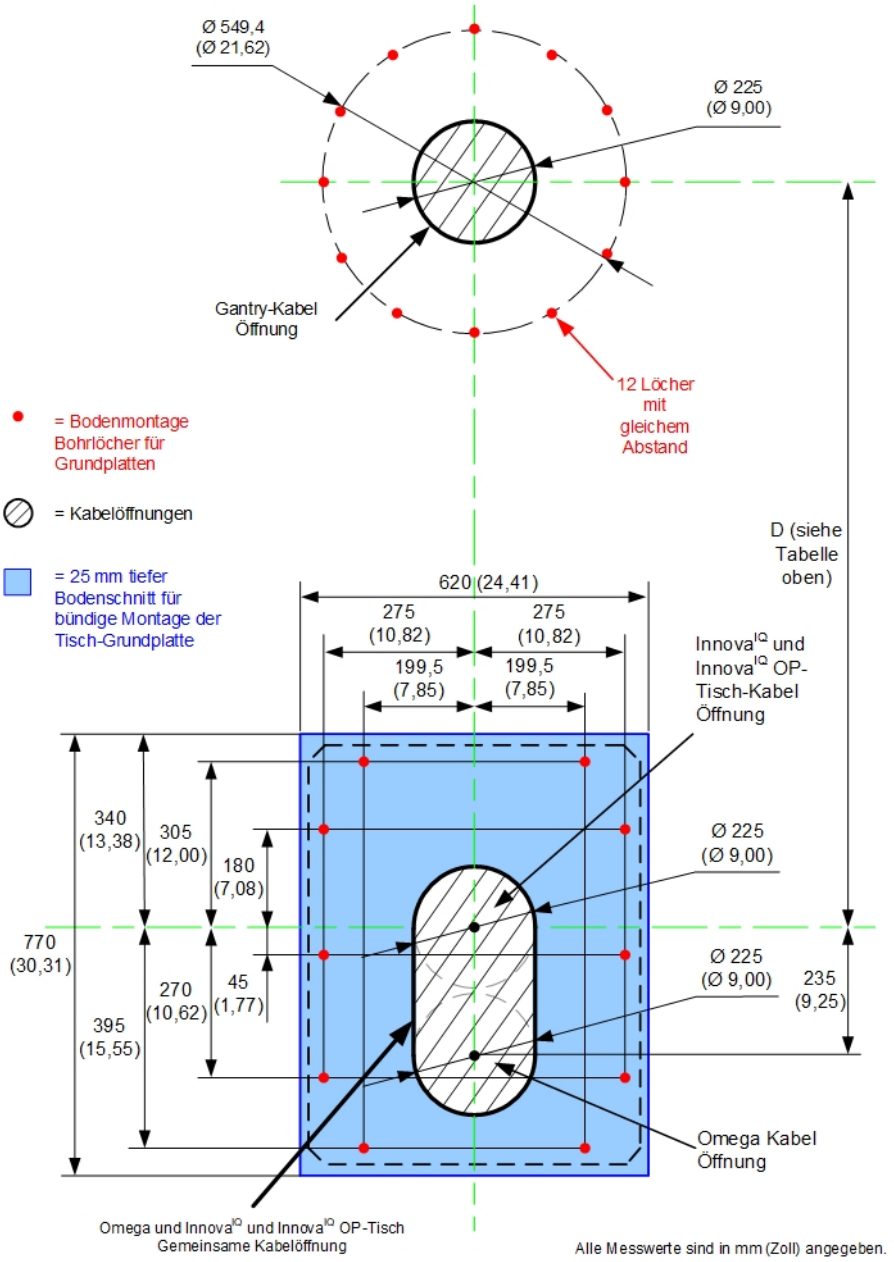
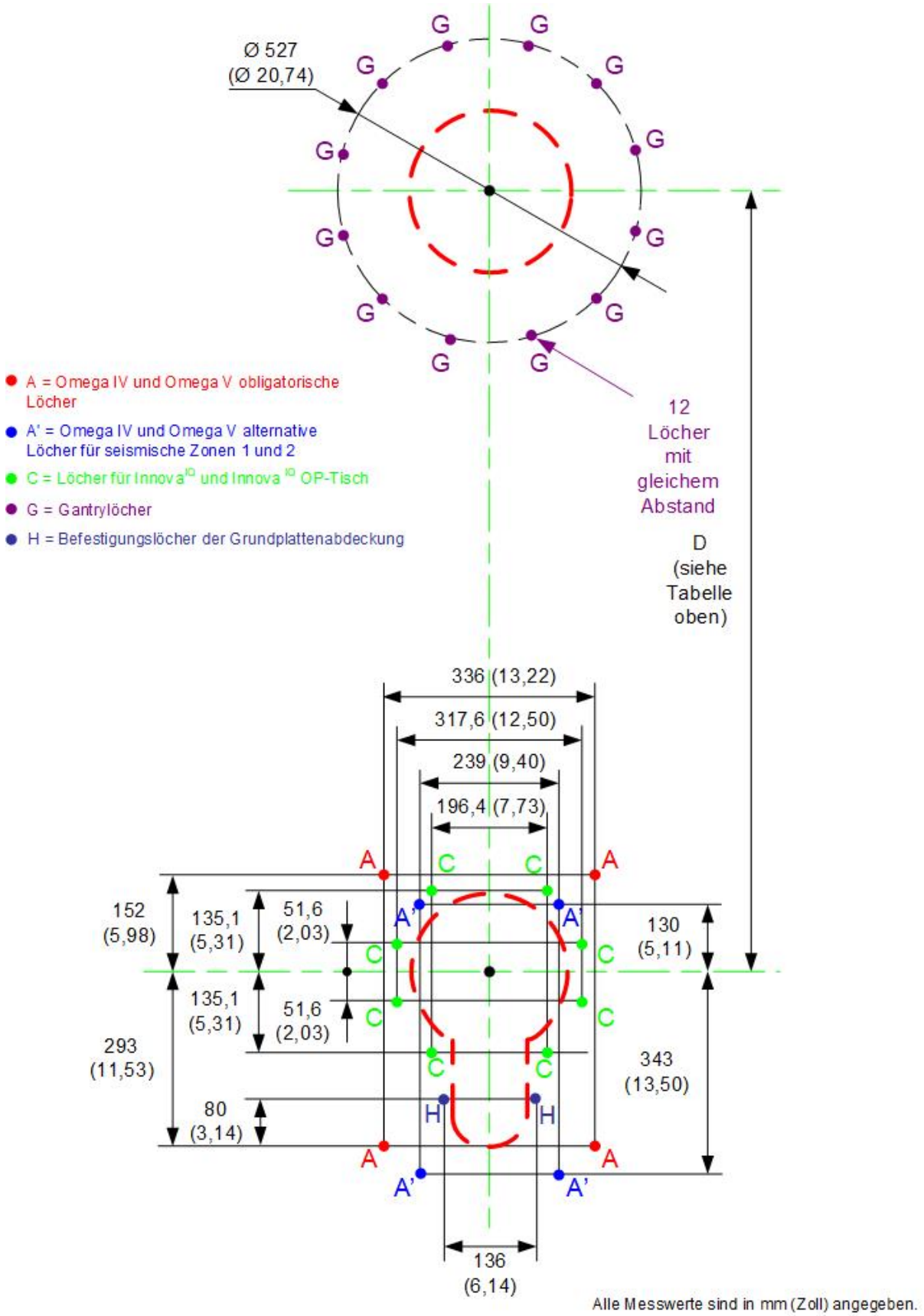


Abbildung 1-3 Montagelöcher für Gantry und Tisch



HINWEIS
Die Befestigungsbohrungen (H) der Grundplattenabdeckung werden nicht verwendet.

Abbildung 1-4 Schablone für die Länge von 1278 mm (50,3 Zoll) zwischen LC und Tisch

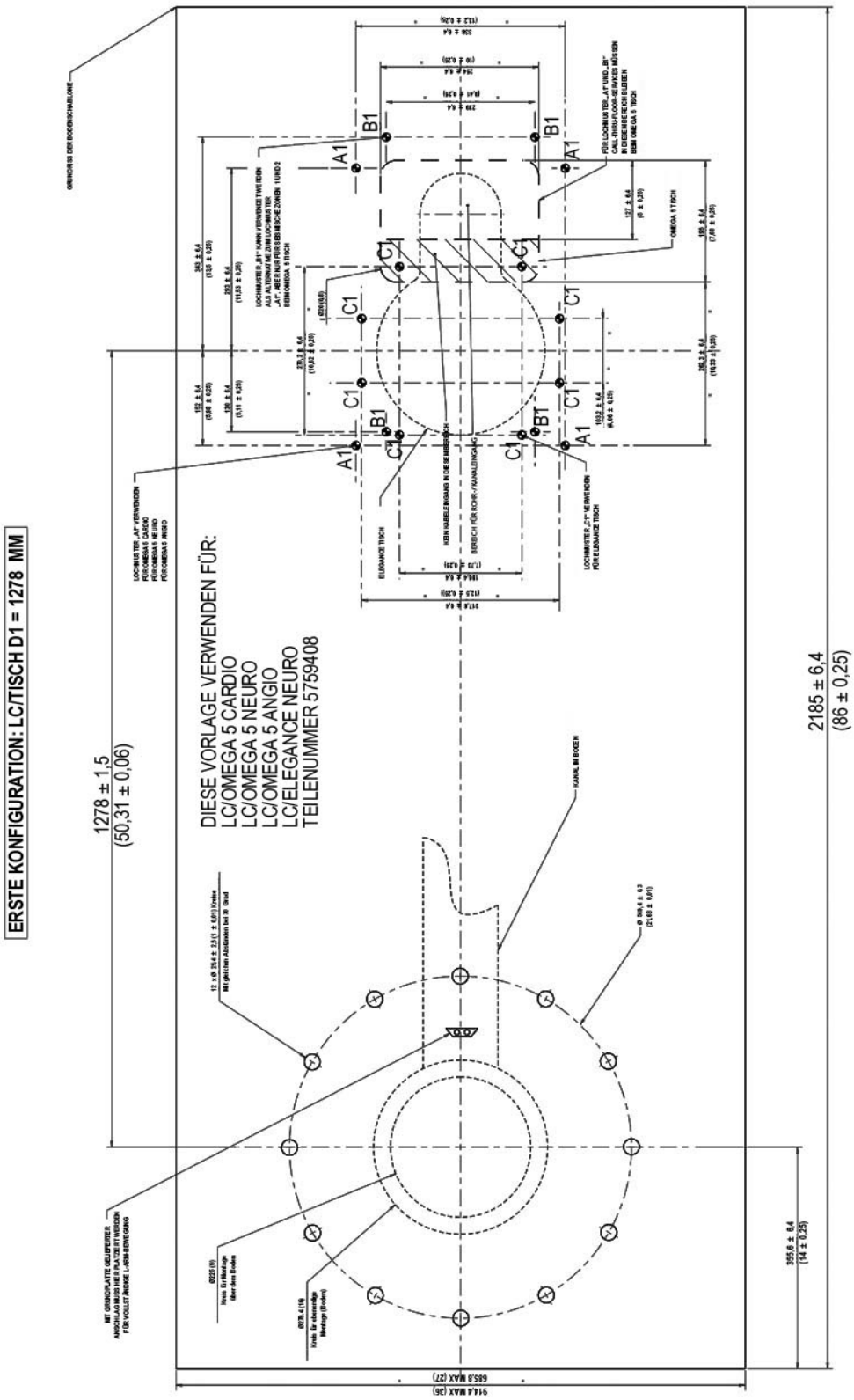
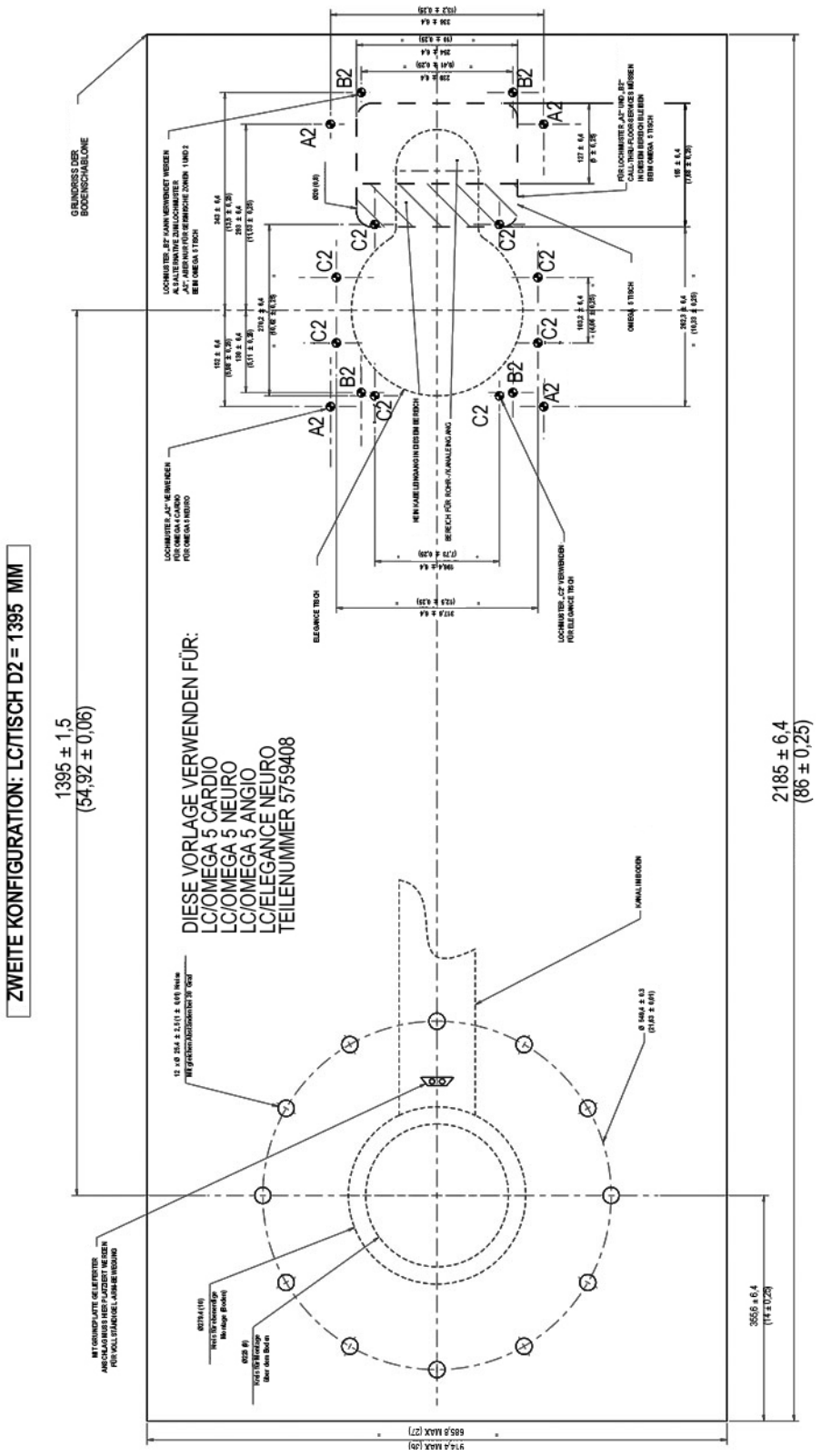


Abbildung 1-5 Schablone für die Länge von 1395 mm (54,9 Zoll) zwischen LC und Tisch



[9] S18201TF - 5985495-199 Verfahren für das Bodenvorbereitungs-Installations-Kit

Weitere Informationen finden Sie in diesem Dokument.

[10] S18101SY – AGV-RAUMSCHABLONE

Diese Schablone ist für die AGV-Installation obligatorisch.

1.2.2 Optionales Kit

[11] S18201BN – 2285055 Mörtel-Kit-Baugruppe:

Tabelle 1-13

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2285055	Glätt- und Nivelliermasse – Baugruppe • 10 kg Mortar Ardex K-15 Pulver • RTV Silikon Kleb- und Dichtungsmasse • Klebebandpapier 25 mm, 3 m geteilt durch 2321 • 3x selbstklebendes, offenporiges Schaumstoffband, 25 x 25 mm • Durchsichtiges Messgefäß • Superlift Extra Durchm. 326 mm 20,9 l Weiß – NB 766 • Superlift Extra Standard Deckel 326 mm Weiß – NB 538	1 Kit	Zur Herstellung des Verankerungsdamms für das Gantry

[12] S18201BO – 2268647 Wasser-Elektrik-Separator:

Tabelle 1-14

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2268647	Wasser-/Elektrik-Separator	1 St.	Fertigteil zum Einführen in Öffnung am Positioniergerät für 1 Stromleitungsrohr (6 Zoll) Separate Installationsrohre für Elektrik und Wasser, Zollangabe

[13] S18201BP – 2285057 Kabelkanal:

Tabelle 1-15

Element	Teilenummer	Beschreibung	Menge	Hinweise
	2285057	Kabelkanal – Blecheinfassung	1 St.	-

Seite absichtlich leer gelassen

2 Installationsverfahren

2.1 Installationsverfahren für Systeme mit LC-Gantry

2.1.1 PIST0033 – Vorbereiten des Fußbodens für die LC Grundplatte und die Tischbodenplatte

Tabelle 2-1 Personalbedarf

Anzahl Personen	Vorbereitung	Verfahren	Abschlussarbeiten
1	Nicht anwendbar	1 Stunde	Nicht anwendbar

Tabelle 2-2 Werkzeuge und Testgeräte

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Hartmetallbohrer für die Installation von Gantry- und Tischankern: ANSI B94.12 oder 5/8 Zoll (16 mm) für Anker über Bodengleiche	1	-	-	-
Hartmetallbohrer für die Installation von Gantry- und Tischdurchgangsschrauben: 25 mm (1 Zoll) empfohlen	1	-	-	-
10-mm-Bohrer (3/8 Zoll) für Vorbohrungen	1	-	-	-
Schlagbohrmaschine zur Verwendung mit Hartmetallbohrern. Skill Roto Hammer (Nr. 906) oder vergleichbares Werkzeug empfohlen.	1	-	-	-
1-Zoll-Drahtbürste (25,4 mm) zum Säubern der Befestigungslöcher	1	-	-	-
Staubsauger	1	-	-	-

Tabelle 2-3 Verbrauchsmaterialien

Element	Menge	Anwendungsbereich	Artikelnummer	Hersteller
Grundplatte LC	1	-	Bodendurchgangs-Kit: S18201BU Boden-Kit: S18201BV	-
Tisch-Grundplatte	1	-	Bodendurchgangs-Kit: S18201TB Boden-Kit: S18201TC	-
Schablone LC-Tisch	1	-	S18101AT	-
Dokumentation	1	-	S18201TF	-

Tabelle 2-4 Sicherheit

WARNUNG



VERLETZUNGSGEFAHR DURCH UNSACHGEMÄSS MONTIERTE GERÄTE!

VERMEIDEN SIE MÖGLICHE FEHLER BEI DER MONTAGE DER DURCHGANGSSCHRAUBEN, INDEM SIE VOR DEM BOHREN DER LÖCHER DIE BODENKONSTRUKTION DURCH DEN STATIKER ODER ARCHITEKTEN DES KRANKENHAUSES ÜBERPRÜFEN LASSEN. BEI DER BODENKONSTRUKTION MIT SCHWENKFUNKTION WERDEN SPEZIELL KONSTRUIERTE STAHLKANÄLE UNTER DEM BODEN BENÖTIGT, UM SICHERZUSTELLEN, DASS DIE BEFESTIGUNGSTEILE FÜR DIE DURCHGANGSSCHRAUBEN WÄHREND DES EINSATZES NICHT VERSAGEN. DIESE KANÄLE MÜSSEN VON EINEM AUTORISIERTEN STATIKER VOR ORT GEPLANT WERDEN.

VERMEIDEN SIE DAS MÖGLICHE VERSAGEN VON BODENANKERN, INDEM SIE VOR DER VERWENDUNG VON BODENANKERN DIE DRUCKFESTIGKEIT DES BETONBODENS DURCH DEN STATIKER ODER ARCHITEKTEN DES KRANKENHAUSES PRÜFEN LASSEN. DIE MAXIMALE AUSZIEHKRAFT PRO ANKER WURDE UNTER DER ANNAHME BERECHNET, DASS DER BETON ZUM ZEITPUNKT DER INTSALLATION EINE MINDESTKOMPRESSIONSSTÄRKE VON 2.500 PSI (176 kg/cm^2) HAT, UND DIE ANKER IN DER ERFORDERLICHEN BOHRLOCHTIEFE MONTIERT WERDEN. STELLEN SIE VOR DER VERWENDUNG VON BODENANKERN SICHER, DASS DER BETONBODEN DIESE MINDESTDRUCKFESTIGKEIT ERFÜLLT.

In dieser Anleitung wird beschrieben, wie der Boden im Untersuchungsraum vor der Installation der frontalen Gantry und einem Omega/Innova^{IQ} und Innova^{IQ} OP-Tisch vorbereitet werden muss. Sie benötigen eine Mylar Bodenbohrschablone. Die Bodenvorbereitung umfasst das Bohren von Löchern für die frontale Gantry-Grundplatte (12) und den Omega Tisch ohne Grundplatte (4) oder den Innova^{IQ} Tisch und den Innova^{IQ} OP-Tisch oder Omega-Tisch mit Grundplatte (10) im Boden, sodass das Installationsteam bei Ankunft der Geräte vor Ort Folgendes tun kann:

- Für die frontale Gantry, eine Glätt- und Nivelliermasse um die vorgebohrten Installationslöcher gießen.
- Die frontale Gantry-Bodenplatte und den Omega/Innova^{IQ} und die Innova^{IQ} OP-Tischbodenplatte am Boden montieren und verankern.
- Die frontale Gantry montieren.
- Den Omega oder Innova^{IQ} und Innova^{IQ} OP-Tisch mit der richtigen Ausrichtung an der Gantry (Isozentrum ausgerichtet und richtiger klinischer Nutzungsabstand zwischen Gantry und Tisch) montieren.

HINWEIS
Die bevorzugte Methode zur Bodenmontage der Gantry/des Tischs ist die verankerte Bodenplatte, die die frontale Gantry und den Tisch mit chemischen Verankerungen stützt – siehe *PIST0035*, oder LC- und Tisch-Grundplatten mit Verwendung von Durchgangsschrauben. Diese Methode wurde bereits für den Einsatz in allen seismischen Zonen zugelassen. Wenn die Bodenkonstruktion keine Verwendung von Durchgangsschrauben zulässt, können Bodenanker verwendet werden. Die Befestigungsteile für die Durchgangsverschraubung bzw. die Anker werden den Installationsteams vor/mit der Lieferung der Ausrüstung zur Verfügung gestellt.

Verfahren

HINWEIS

Vermeiden Sie kostspielige Nacharbeiten und Verzögerungen bei der Installation! Wird nicht die richtige Bohrschablone verwendet und/oder wurde der Unterboden nicht inspiziert und genehmigt, kann dies eine Bodenreparatur und ein Nachbohren der Befestigungslöcher erforderlich machen. Bevor Sie Löcher in den Boden des Untersuchungsraums bohren, überprüfen Sie Folgendes:

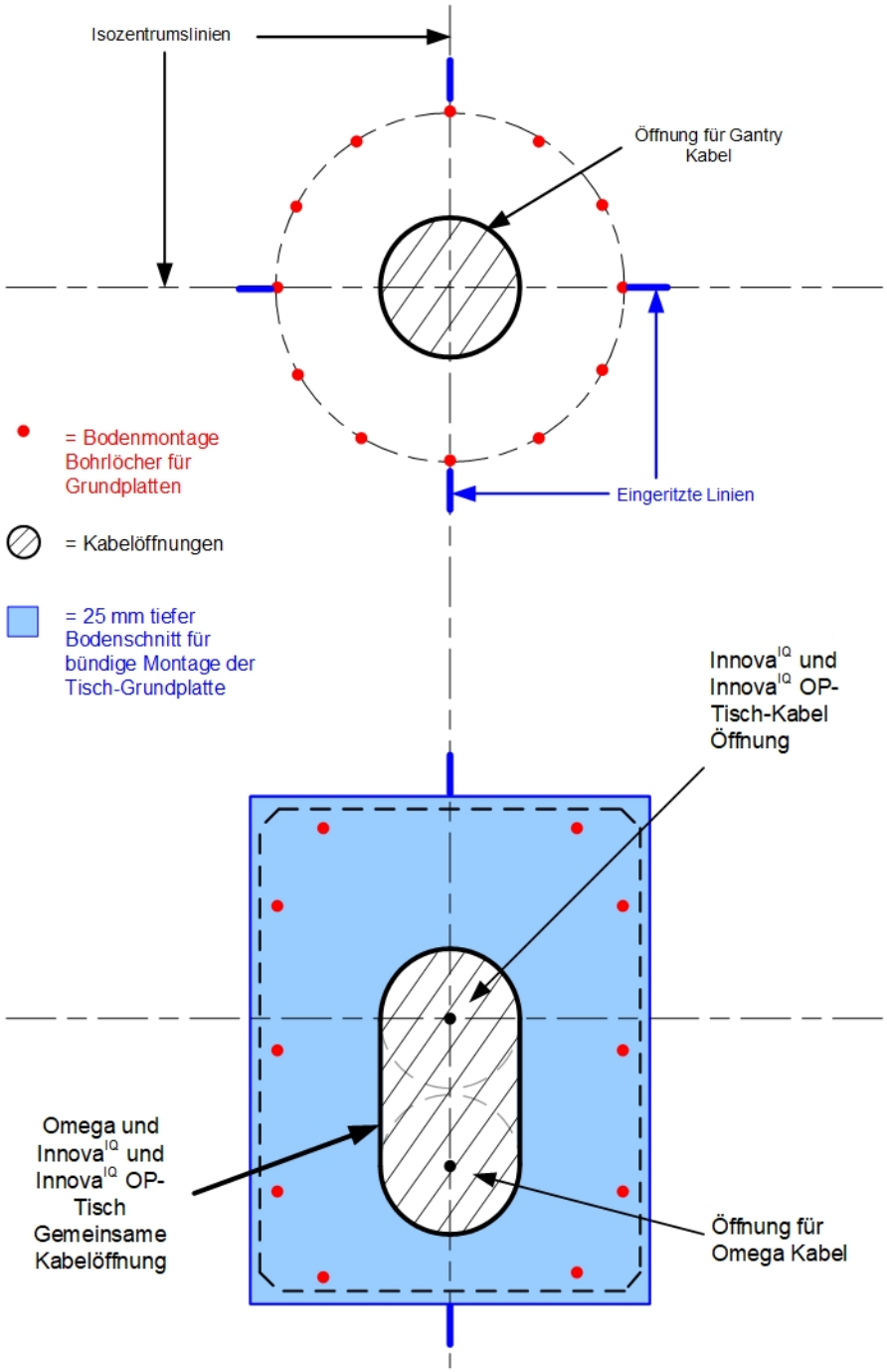
Es wird die richtige Bohrschablone (es sind drei im Lieferumfang enthalten) verwendet. Wenden Sie sich an den GE HealthCare Außendiensttechniker oder den Installationsspezialisten für den Standort, um sicherzustellen, dass die richtige Gantry-/Tischausrichtung in Verbindung mit der korrekten Bohrschablone eingehalten wird.

Die Platzierung der Gantry/des Tischs und der Plan für die Bodenbohrung wurden von einem autorisierten Statiker oder Architekten des Krankenhauses genehmigt. Die Genehmigung muss eine Überprüfung der Betonfestigkeit des Bodens, die Ermittlung von möglichen Hindernissen im Unterboden und die Anforderungen an Durchmesser und Tiefe der Bohrlöcher beinhalten.

HINWEIS
Als alternative durchgehende Bohrmethode können Kernbohrungen durchgeführt werden; 1 Zoll (25,4 mm) empfohlen.

1. Verwenden Sie die Mitte der installierten Kabelaustrittsöffnung als Isozentrum der Gantry. Beachten Sie dazu den Raumplan und die folgende Zeichnung. Stellen Sie sicher, dass das Isozentrum nach hinten mindestens 2.083 mm (82 Zoll) und auf beiden Seiten 2.083 mm (82 Zoll) von Hindernissen entfernt ist. (Beträgt der Abstand weniger als 2.083 mm (82 Zoll), wenden Sie sich an Ihren GE HealthCare Außendiensttechniker oder Installationsspezialisten.)

Abbildung 2-1



2. Zeichnen Sie eine Linie auf den Boden, die durch die Mitte des Lochs geht und sich in die Richtung erstreckt, in welcher der Tisch installiert werden soll. Dies ist die Isozentrumslinie. Sie verläuft durch das Isozentrum der Gantry und den Drehpunkt des Tisches.
3. Zeichnen Sie auf dem Boden eine Linie durch das Isozentrum, die rechtwinklig zur Isozentrumslinie verläuft.
4. Suchen Sie die entsprechende Schablone S18101AT basierend auf Ihrer Systemkonfiguration. Legen Sie die Schablone auf die Isozentrumslinien.

5. **HINWEIS**
   Bestimmen Sie die Position der Bewehrungsstäbe im Betonboden, damit die Ankerlöcher nicht in sie hineinlaufen. Bei Bedarf kann die Schablone leicht um das Isozentrum bei der Kabelaustrittsöffnung verschoben werden, um die Positionierung der Bewehrungsstäbe zu berücksichtigen. Darauf achten, die Isozentrumslinie bei Bedarf zu verschieben, um den Omega/Innova^{IQ} und Innova^{IQ} OP-Tisch positionieren zu können.

   Die Positionen der Bohrlöcher für die Gantry und Tischbodenplatten mit einer Punze und einem Hammer markieren.

6. Markieren Sie auf dem Boden Linien bei 0, 90, 180 und 270 Grad um das Isozentrum, wie in Abbildung 2-1 auf Seite 32 gezeigt.

7. Bohren Sie die Vorbohrungen für die Befestigungsbolzen mit einem 3/8-Zoll-Bohrer (9,5 mm).

Abschlussarbeiten

Keine Abschlussarbeiten.

2.1.2 PIST0034 – Bodenausgleich

Tabelle 2-5 Personalbedarf

Anzahl Personen	Vorbereitung	Verfahren	Abschlussarbeiten
1	Nicht anwendbar	2 Stunden	Nicht anwendbar

Tabelle 2-6 Werkzeuge und Testgeräte

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Doppelt isolierte elektrische Bohrmaschine für den Schwerlasteinsatz, 1/2 Zoll (130 mm), mind. 650 U/min	1	-	-	-
Ardex T-1 Rührer für die Bohrmaschine	1	-	-	-
Ardex T-4 Stehrakel für das Auftragen von Ardex K-15	1	-	-	-
Ardex T-5 Rakel für den Randausgleich und für Nachbesserungen	1	-	-	-
Waage 11,4 kg (25 lb) zum Wiegen der Glätt- und Nivelliermasse	1	-	-	-
Behälter mit 0,95 l Fassungsvermögen (1 Quart) zum Abmessen von Wasser	1	-	-	-

Tabelle 2-6 Werkzeuge und Testgeräte (Fortsetzung)

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Wasserwaage (Genauigkeit besser als 0,41 mm/m (1 Teil je 2.400)	1	-	-	-
Behälter mit 38 l Fassungsvermögen (10 Gallonen)	1	-	-	-
Messer und Schaber	1	-	-	-
Schwamm oder Stofflappen	1	-	-	-
1/4-Zoll-Dichtungsband (6,35 mm)	1	-	-	-
Doppelseitiges Klebeband	1	-	-	-

Tabelle 2-7 Verbrauchsmaterialien

Element	Menge	Anwendungsbereich	Artikelnummer	Hersteller
Mörtel-Kit	1	-	Kit: S18201BN	-

Durch den Bodenausgleich soll eine ebene Bodenfläche für die Installation des Systems geschaffen werden. So werden Verwindungen der Montagekonstruktionen und Betriebsprobleme aufgrund eines unebenen Untergrunds verhindert. Es ist äußerst wichtig, dass die Anweisungen zum Glätten/Nivellieren des Bodens sorgfältig befolgt werden, damit der Untergrund eben ist und ein ordnungsgemäßer Systembetrieb gewährleistet wird.

Werkzeuge und Materialien

HINWEIS

Das Verhältnis zwischen Tischfuß und Grundplatte ist zum Positionieren entscheidend. Wenden Sie sich vor dem Bohren von Befestigungslöchern an Ihren Installationsspezialisten oder den leitenden Außendiensttechniker von GE HealthCare, um sicherzustellen, dass die richtige Schablone in der korrekten Größe zur Bodenbefestigung verwendet wird.

1. Stellen Sie die Eignung der Werkzeuge für den Bodenausgleich sicher (siehe oben).
2. Halten Sie folgende Materialien für den Bodenausgleich bereit:
   - Ardex P-51 Haft- und Grundierdispersion für die Vorbereitung von Betonböden
   - Ardex P-82 Kunstharz-Voranstrich für die Vorbereitung von nicht porösen Böden wie Fliesen, versiegeltem Beton, Terrazzo
   - Ardex K-15 Glätt- und Nivelliermasse (10-kg-Eimer)

   Ardex-Werkzeuge und -Materialien können, soweit sie nicht im Installationskit enthalten sind, von örtlichen Ardex-Händlern bezogen werden. Eine entsprechende Händlerliste können Sie bei Ardex unter der folgenden Adresse anfordern:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

Telefon: +1 (412) 264-4240 Telex: +1 866264 us cora

Voraussetzungen

Die für die Installation benötigte Menge an selbstausgleichender Glätt- und Nivelliermasse ist von zwei Faktoren abhängig: der zu bearbeitenden Fläche und dem auszugleichenden Höhenunterschied des Bodens.

1. Folgende Angaben beachten, um die Menge der anzumischenden Glätt- und Nivelliermasse für Ihre Installation zu ermitteln: Ein Eimer enthält 10 kg Glätt- und Nivelliermasse und reicht bei einer Auftragsdicke von 2,5 mm für eine Fläche von 5,4 Quadratmetern (60 Quadratfuß).
2. Beachten Sie auch die Anweisungen des Herstellers.

Bodenvorbereitung und Grundierung

Die Grundierungen Ardex P-51 und P-82 dienen zur Vorbereitung der Bodenoberflächen, auf welche die Glätt- und Nivelliermasse aufgetragen wird; sie verbessern die Haftung und reduzieren die Feuchtigkeitsaufnahme des Bodens während des Trocknens der Glätt- und Nivelliermasse.

HINWEIS
Jegliches Material zur Bodenvorbereitung muss aus dem Bereich entfernt werden, in dem die LC-Gantry-Grundplatte montiert wird. Die Glätt- und Nivelliermasse muss direkt auf eine ordnungsgemäß grundierte Oberfläche aufgetragen werden. Es muss sichergestellt werden, dass sich zwischen dem geglätteten/nivelliertem Bereich und dem Betonboden kein Material zur Bodenvorbereitung befindet. So viel Mastix wie möglich entfernen. Kein Lösungsmittel verwenden. Lösungsmittel verhindern eine gute Haftung.

HINWEIS
Wenn der Boden mit Teppichboden ausgelegt ist, muss dieser ausgeschnitten und entfernt werden. Rundherum muss für eine temporäre zusätzliche Höhe von 51 mm (2 Zoll) gesorgt werden.

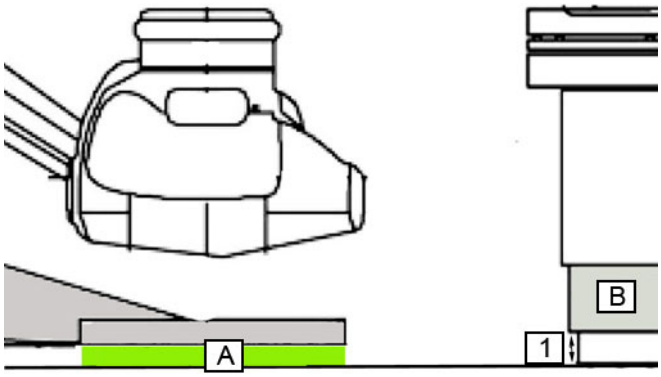
HINWEIS
Bereiten Sie den Boden so vor, dass die Grundplatte des Innova^{IQ} Tischs und des Innova^{IQ} OP-Tischs bündig mit der Bodenoberfläche abschließt.

HINWEIS
Bei einer Dicke von mehr als 3 mm (ca. 1/8 Zoll) sollte ARDEX K 15 verwendet werden. Bei einer Dicke von mehr als 10 mm (~27/64”) muss ein Zuschlag von 3 mm von gleichem Volumen eingesetzt werden.

HINWEIS

Der Freiraum zwischen der Unterseite des Tischfußes und dem unteren Ende der Gantry-Grundplatte muss kleiner als 20 mm sein. Ein größerer Freiraum hätte zur Folge, dass das System nicht mehr mit Vision Anwendungen kompatibel ist.

Abbildung 2-2 Freiraum zwischen Unterseite des Tischfußes und Unterseite der Gantry-Grundplatte



- **[A]**: Gantry-Grundplatte
- **[B]**: Tischfuß
- **[1]**: Darf 20 mm nicht überschreiten

1. Die Bodenoberfläche muss dort, wo die Glätt- und Nivelliermasse aufgetragen wird, sauber und frei von Fett, Wachs, Latexverbindungen, Aushärtungsmassen, Staub und anderen Fremdkörpern sein. Reinigen Sie den Bodenbereich mit einem Staubsauger.
2. Markieren Sie auf dem Boden die Umrisse des zu glättenden/nivellierenden Bereichs.
3. Bereiten Sie die Ardex P-51 oder P-82 Grundierung durch Verdünnung mit Wasser im Verhältnis 1:1 vor.
   3.1. Verwenden Sie für Betonböden und Holzunterböden Ardex P-51.
   3.2. Verwenden Sie auf nicht porösen Böden wie versiegeltem Beton und Epoxidbeschichtungen Ardex P-82.
4. Tragen Sie mit einem Schwamm oder Pinsel eine Schicht Grundierung auf die zu glättende/nivellierende Fläche auf.
5. Entfernen Sie alle Überstände mit einem Tuch oder einer Bürste.
6. Lassen Sie die Grundierung mindestens eine Stunde lang trocknen, bevor Sie mit dem Glätten/Nivellieren beginnen.
7. Bilden Sie gemäß den entsprechenden Installationsanweisungen eine Barriere mit dem Schaumstoff-Dichtungsband.

Bodenausgleich

1. Verschließen Sie die Bohrlöcher im Boden mit Holzdübeln. Umwickeln Sie die Enden der Dübel mit Klebeband, um zu verhindern, dass Glätt- und Nivelliermasse in die Dübellöcher gelangt, wenn die Löcher größer als die Dübel sind.
2. **HINWEIS**
   Kein Fett auf den Dübeln verwenden, da diese sonst nicht richtig greifen können.

   Versiegeln Sie vor dem Glätten/Nivellieren des Bodens Risse um die Holzdübel herum mit transparenter Silikondichtmasse RTV 108.
3. **HINWEIS**
   Es wird empfohlen, das Schaumstoff-Dichtungsband leicht zu schmieren, damit es sich nach dem Aushärten der Glätt- und Nivelliermasse leicht entfernen lässt.

   Bilden Sie mit Schaumstoff-Dichtungsband eine Barriere entlang der zuvor auf dem Boden markierten Kontur.

4. Befeuchten Sie den zu glättenden/nivellierenden Bereich mit Wasser.

Vorbereitung der Glätt- und Nivelliermasse

Ardex K-15 ist nach dem Anmischen mit Wasser eine flüssige, selbstausgleichende Masse, die automatisch eine glatte und ebene Oberfläche erzeugt. Der Bodenausgleich wird überall dort empfohlen, wo Röntgentische zum Einsatz kommen. Durch die Kapillarwirkung werden auch Hohlräume ausgefüllt.

1. Beim Anmischen sind vier Umgebungsfaktoren zu kontrollieren, um eine Fließzeit der Glätt- und Nivelliermasse von 10 Minuten zu gewährleisten:
   1.1. Die Bodenoberfläche muss kühl, grundiert und sauber sein.
   1.2. Die Lufttemperatur darf 21 °C (70 °F) nicht überschreiten.
   1.3. Das Glätt- und Nivelliermassenpulver muss auf Raumtemperatur abkühlen, wenn es aus einem heißen Fahrzeug gebracht wird.
   1.4. Die Wassertemperatur darf 21 °C (70 °F) nicht übersteigen. Zum Ausgleichen der drei zuvor genannten Faktoren kann bei Bedarf gekühltes Wasser verwendet werden.
2. Nehmen Sie den Plastikbeutel mit dem Ardex K-15 Pulver aus dem Mischeimer.
3. Setzen Sie den Ardex T-2 Rührer in die 1/2-Zoll-Bohrmaschine ein.
4. **HINWEIS**
   Verwenden Sie keinesfalls warmes Wasser, da dadurch die Fließzeit der Glätt- und Nivelliermasse verkürzt wird.

   Geben Sie kaltes Wasser bis zur Markierung auf dem Mischeimer hinzu. Dies entspricht 1 Volumenteil kaltes Wasser auf 3,5 Volumenteile Glätt- und Nivelliermassenpulver.
5. Geben Sie das Glätt- und Nivelliermassenpulver unter ständigem Rühren mit der Bohrmaschine in den Eimer mit Wasser. Mischen Sie den gesamten Inhalt des Plastikbeutels unter.
6. Rühren Sie die Glätt- und Nivelliermasse ca. 1 Minute lang gründlich unter, bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.
7. **Arbeiten Sie zügig!** Gießen Sie die Glätt- und Nivelliermasse sofort gleichmäßig innerhalb der Schaumstoffbarriere auf den Boden. Gießen Sie so viel Glätt- und Nivelliermasse ein, dass alle Erhöhungen ausreichend bedeckt sind.
   - Die Glätt- und Nivelliermasse hat bei 21 °C (70 °F) eine Fließzeit von maximal zehn Minuten. Diese Fließzeit verkürzt sich bei höheren Wasser- oder Raumtemperaturen.
   - Entsorgen Sie nach dem Gießen die nicht benötigte flüssige Glätt- und Nivelliermasse.
8. Lassen Sie die Glätt- und Nivelliermasse mindestens 12 Stunden lang aushärten, bevor Sie sie einer Druckbelastung aussetzen.
9. Entfernen Sie nach dem Trocknen der Glätt- und Nivelliermasse die Schaumstoffbarriere, und glätten Sie den Rand vorsichtig.
10. **HINWEIS**
    Wenn das Niveau um mehr als 0,8 mm (1/32 Zoll) abweicht, muss die Glätt- und Nivelliermasse entfernt und neu gegossen werden.

    Eine Wasserwaage verwenden, um die Ebenheit des geglätteten/nivellierten Bereichs zu prüfen.

Abschlussarbeiten

Keine Abschlussarbeiten.

2.1.3 PIST0035 – Platzierung der Grundplatte – Installation der Bodenplatte

Tabelle 2-8 Personalbedarf

Anzahl Personen	Vorbereitung	Verfahren	Abschlussarbeiten
1	Nicht anwendbar	2 Stunden	Nicht anwendbar

Tabelle 2-9 Werkzeuge und Testgeräte

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Drehmomentschlüssel für 27 Nm (20 ft.lbs), 54 Nm (39,8 ft.lbs), 81 Nm (59,7 ft.lbs), 108 Nm (79,6 ft.lbs) und 126 Nm (93 ft.lbs)	1	-	-	-
Hammer zum Einbringen der Bodenanker	1	-	-	-
1-Zoll-Drahtbürste (25,4 mm) zum Säubern der Verankerungsbohrungen für den Tisch	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Maulschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Muttern (20 mm)	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Steckschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Bolzen (20 mm)	1	-	-	-
15/16-Zoll-Drehmomentschlüssel (24 mm)	1	-	-	-
Staubsauger	1	-	-	-

Tabelle 2-10 Verbrauchsmaterialien

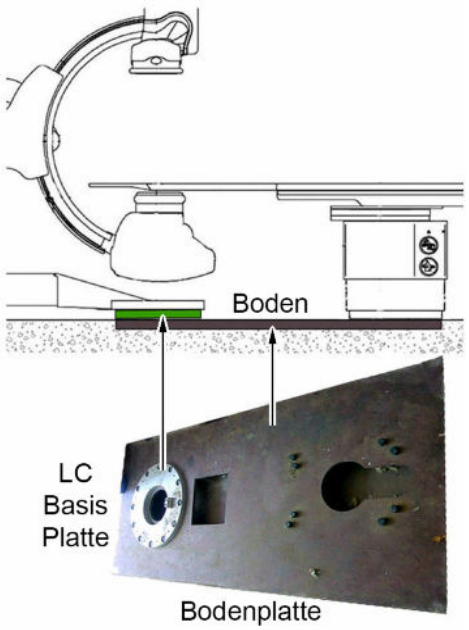
Element	Menge	Anwendungsbereich	Artikelnummer	Hersteller
Bodenplatte einschließlich Grundplatte LC	1	-	Kit: S18101AL	-
Lokale Bodenplatte	1	-	Gemäß Zeichnung 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Rote Farbe und Pinsel	1	-	-	-

Verfahren

HINWEIS
In einigen Ländern wird eine Bodenplatte (Kundenkosten) zur Unterstützung der Gantry und des Tisches vor Ort bereitgestellt.

1. Der Kunde ist für die Installation und Verankerung der Bodenplatte verantwortlich (chemische Verankerungen werden empfohlen, siehe Kapitel für strukturelle Anforderungen an den Raum im *Vorinstallationshandbuch*).
2. Nach dem Einbau der Bodenplatte die LC Grundplatte (Anschlag in Richtung Tisch) über den Gewindebohrungen positionieren.

Abbildung 2-3 Beispiel für die Installation der Bodenplatte



3. **ACHTUNG**

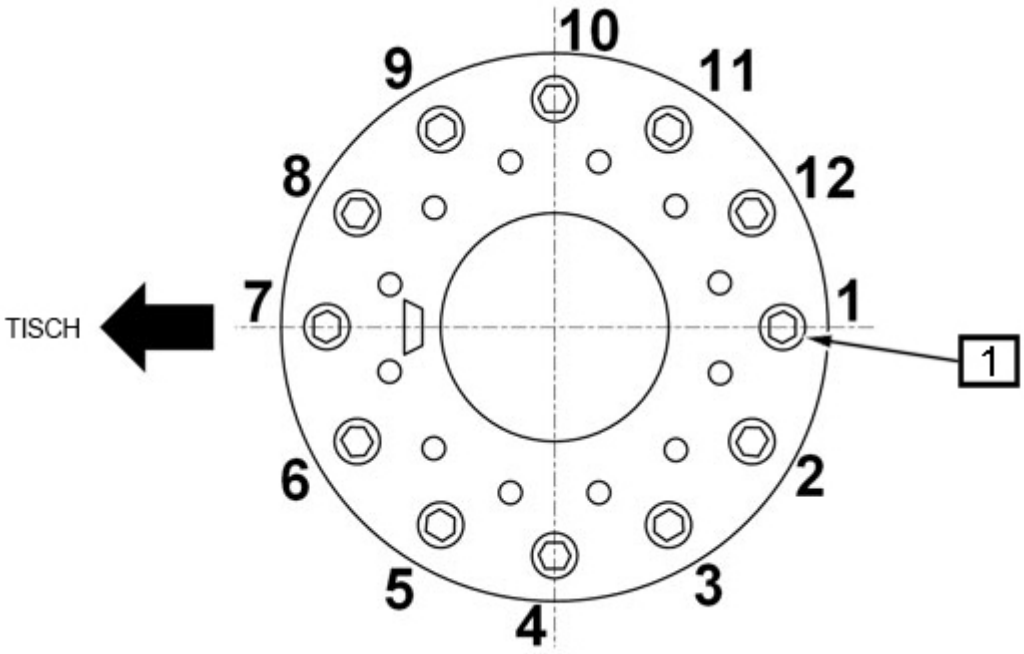
Für die LC-Grundplatten-Baugruppe müssen die 12 Schrauben und 24 Unterlegscheiben aus Kit S18101AL verwendet werden:

- 12x **Sechskantschraube M16 x 30 mm, Edelstahl A2-70**,
- 24x **Unterlegscheibe M16**.

4. Jede Schraube mit zwei Unterlegscheiben ausstatten.
5. Loctite 243 auf die 12 Schrauben auftragen.

6. Setzen Sie jede der Schrauben der LC Grundplatte **[1]** wie in Abbildung 2-4 auf Seite 40 dargestellt ein.

Abbildung 2-4



7. **WARNUNG**



RISIKO DES HERUNTERFALLENS VON TEILEN

Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

HINWEIS



Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

Die 12 Schrauben in aufeinander folgenden Schritten von 27 Nm (20 ft.lbs) wie unten angegeben anziehen. Gehen Sie dabei in folgender Reihenfolge vor: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (siehe Abbildung 2-4 auf Seite 40).

7.1. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 27 Nm (20 ft.lbs) anziehen, um die Platte zu platzieren und sie gegen Bewegungen zu sichern

7.2. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 54 Nm (39,8 ft.lbs) anziehen

7.3. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 81 Nm (59,7 ft.lbs) anziehen

7.4. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 108 Nm (79,6 ft.lbs) anziehen

7.5. Die 12 Schrauben mit einem **Drehmoment von 126 Nm (93 ft.lbs)** anziehen.

8. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde prüfen. Eine *Kriechfunktion* der Schrauben kann dazu führen, dass sich das Drehmoment verstellt. Ziehen Sie alle Schrauben, die sich verstellt haben, erneut an.

9. Das Drehmoment aller Schrauben eine halbe Stunde später erneut prüfen. Bei Bedarf nachziehen.

10. Die 12 Schraubenköpfe mit roter Farbe markieren.

Abschlussarbeiten

Keine Abschlussarbeiten.

2.1.4 PIST0036 – Platzierung der Grundplatte – ebenerdige Installation (Boden)

Tabelle 2-11 Personalbedarf

Anzahl Personen	Vorbereitung	Verfahren	Abschlussarbeiten
1	Nicht anwendbar	2 Stunden	Nicht anwendbar

Tabelle 2-12 Werkzeuge und Testgeräte

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Drehmomentschlüssel für 30 Nm (22,13 ft.lbs), 45 Nm (33,2 ft.lbs) und 60 Nm (44,25 ft.lbs).	1	-	-	-
Hammer zum Einbringen der Bodenanker	1	-	-	-
1-Zoll-Drahtbürste (25,4 mm) zum Säubern der Verankerungsbohrungen für den Tisch	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Maulschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Muttern (20 mm)	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Steckschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Bolzen (20 mm)	1	-	-	-
15/16-Zoll-Drehmomentschlüssel (24 mm)	1	-	-	-
Staubsauger	1	-	-	-

Tabelle 2-13 Verbrauchsmaterialien

Element	Menge	Anwendungsbereich	Artikelnummer	Hersteller
Grundplatte LC	1	-	Boden-Kit: S18201BV	-
Tisch-Grundplatte (1)	1	-	Boden-Kit: S18201TC	-
Leitungsrohr	1	Optionales Kit	S18201BP	-
Wasser-Elektrik-Separator	1	Optionales Kit	S18201BO	-
Rote Farbe und Pinsel	1	-	-	-

HINWEIS

(1)Das Tisch-Kit (Tischbodenplatte) ist für den Innova^{IQ} Tisch oder den Innova^{IQ} OP-Tisch obligatorisch.

Das Tisch-Kit (Tischbodenplatte) ist für den Omega Tisch optional.

Tabelle 2-14 Sicherheit

WARNUNG

VERLETZUNGSGEFAHR DURCH UNSACHGEMÄSS MONTIERTE GERÄTE!

VERMEIDEN SIE DAS MÖGLICHE VERSAGEN VON BODENANKERN, INDEM SIE VOR DER VERWENDUNG VON BODENANKERN DIE DRUCKFESTIGKEIT DES BETONBODENS DURCH DEN STATIKER ODER ARCHITEKTEN DES KRANKENHAUSES PRÜFEN LASSEN. DIE MAXIMALE AUSZIEHKRAFT PRO ANKER WURDE UNTER DER ANNAHME BERECHNET, DASS DER BETON ZUM ZEITPUNKT DER INSTALLATION EINE MINDEST-KOMPRESSIONSSTÄRKE VON 2.500 PSI (176 kg/cm^2) HAT UND DIE ANKER IN DER ERFORDERLICHEN BOHRLOCHTIEFE MONTIERT WERDEN. STELLEN SIE VOR DER VERWENDUNG VON BODENANKERN SICHER, DASS DER BETONBODEN DIESE MINDESTDRUCKFESTIGKEIT ERFÜLLT.

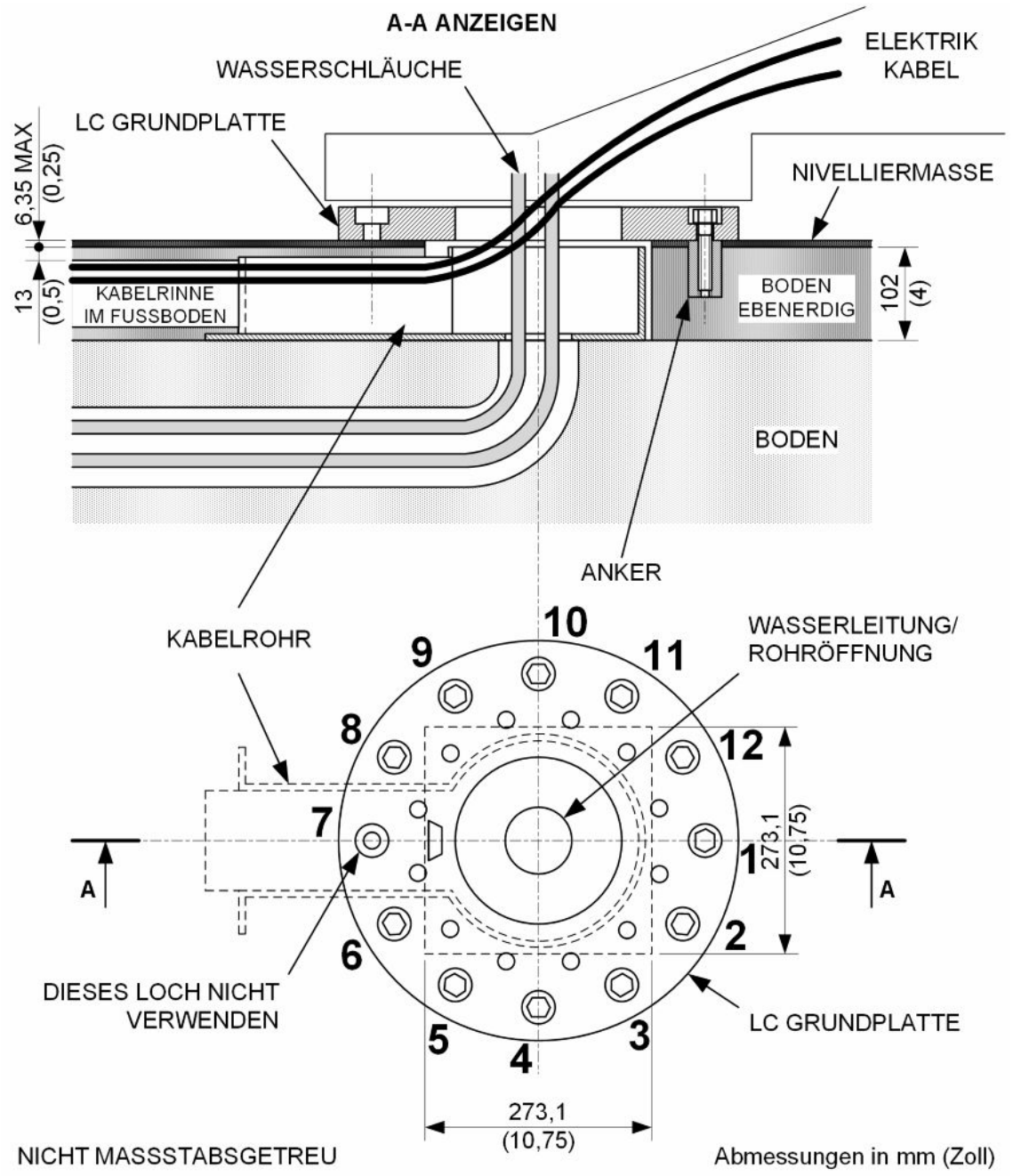
Preliminary (Vorläufig)

1. Entfernen Sie nach dem Aushärten der Glätt- und Nivelliermasse die Schaumstoffbarriere. Für Mörtel siehe 2.1.2 PIST0034 – Bodenausgleich auf Seite 33.

Gantry-Grundplatte

1. Der Kabelkanal S18201BP muss in der Kabelöffnung platziert werden. Siehe Abbildung unten.

Abbildung 2-5



2. Die Luftblasen glätten und die Unterseite der LC Grundplatte sowie die Bohrlöcher säubern. An der LC Grundplatte anhaftende Späne können ein ebenes Ausrichten der Platte verhindern. Bedenken Sie, dass die Glätt- und Nivelliermasse eine sehr hohe Druckfestigkeit besitzt. Eventuell vorhandene Späne können weder in die Glätt- und Nivelliermasse noch in die Unterseite der LC Grundplatte eingedrückt werden.
3. Die LC Grundplatte über den Ankerbohrungen, mit dem Anschlag in Richtung Tisch platzieren.

4. **ACHTUNG**



Zwölf (12) Anker sind im Kit S18201BV enthalten. Für das Verfahren sind jedoch nur 11 Anker erforderlich:

12 x **Hilti HSL 4 Schraubengröße M12 – Größe der Verankerung (Durchmesser 18 mm)**.

5. Jeden Anker mit einem Hammer durch die LC Grundplatte in seine Bohrung schlagen, außer Bohrung 7 (siehe Abbildung 2-5 auf Seite 43). Wie oben im Vorsichtshinweis angegeben werden nur 11 Anker verwendet. Siehe 2.1.1 PIST0033 – Vorbereiten des Fußbodens für die LC Grundplatte und die Tischbodenplatte auf Seite 29.

6. Stellen Sie sicher, dass die Anker fest im Boden sitzen und sicher montiert sind.

HINWEIS
Die Schraubenköpfe dürfen nicht über die Oberseite der LC Grundplatte herausragen.

7. **WARNUNG**



RISIKO DES HERUNTERFALLENS VON TEILEN

Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

HINWEIS



Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

Die 11 Schrauben in aufeinander folgenden Schritten wie unten angegeben anziehen. Gehen Sie dabei in folgender Reihenfolge vor: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (siehe Abbildung 2-5 auf Seite 43).

7.1. Die 11 Schrauben mit einem Drehmoment von 30 Nm (22,13 ft.lbs) anziehen, um die Platte zu platzieren und sie gegen Bewegungen zu sichern

7.2. Die 11 Schrauben mit einem Drehmoment von 45 Nm (33,2 ft.lbs) anziehen

7.3. Die 11 Schrauben mit einem **Drehmoment von 60 Nm (44,25 ft.lbs)** anziehen.

8. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde prüfen. Eine *Kriechfunktion* der Schrauben kann dazu führen, dass sich das Drehmoment verstellt. Alle Schrauben, die sich verstellt haben, erneut anziehen.

9. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde erneut prüfen. Bei Bedarf nachziehen.

10. Die 11 Ankerschraubenköpfe mit roter Farbe markieren.

11. Nachdem der Bodenausgleich bei ebenerdigen Anwendungen abgeschlossen ist, verkleiden Sie das durch den Boden verlaufende Kabelzugangsrohr mit Vinyl, und schmieren Sie die Vinylverkleidung mit weißem Lithiumfett. Dadurch wird die Verkleidung geschützt, wenn die Kabel durch das Rohr gezogen werden.

Tisch-Grundplatte

HINWEIS
Die Tischbodenplatte ist für den Innova^{IQ} Tisch oder den Innova^{IQ} OP-Tisch obligatorisch.

Die Tischbodendplatte ist für den Omega Tisch optional.

1. Luftblasen, glätten und die Unterseite der Bodenplatte sowie die Bohrlöcher säubern. An der Bodenplatte anhaftende Späne können ein ebenes Ausrichten der Platte verhindern. Bedenken Sie, dass die Glätt- und Nivelliermasse eine sehr hohe Druckfestigkeit besitzt. Eventuell vorhandene Späne können weder in die Glätt- und Nivelliermasse noch in die Unterseite der Tischbodenplatte eingedrückt werden.
2. Die Bodenplatte über den Ankerbohrungen mit dem Anschlag in Richtung Tisch positionieren.
3. **ACHTUNG**

   Es müssen die 10 Anker, die im Kit S18201TC enthalten sind, verwendet werden. 10 x **Hilti HSL 4 Schraubengröße M12 – Größe der Verankerung (Durchmesser 18 mm)**.

4. Jeden Anker mit einem Hammer durch die Tischbodenplatte in seine Bohrung schlagen. Siehe 2.1.1 PIST0033 – Vorbereiten des Fußbodens für die LC Grundplatte und die Tischbodenplatte auf Seite 29.
5. Stellen Sie sicher, dass die Anker fest im Boden sitzen und sicher montiert sind.

   HINWEIS
   Die Schraubenköpfe dürfen nicht über die Oberseite der Tischbodenplatte herausragen.

6. **WARNUNG**

   RISIKO DES HERUNTERFALLENS VON TEILEN

   Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

   HINWEIS

   Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

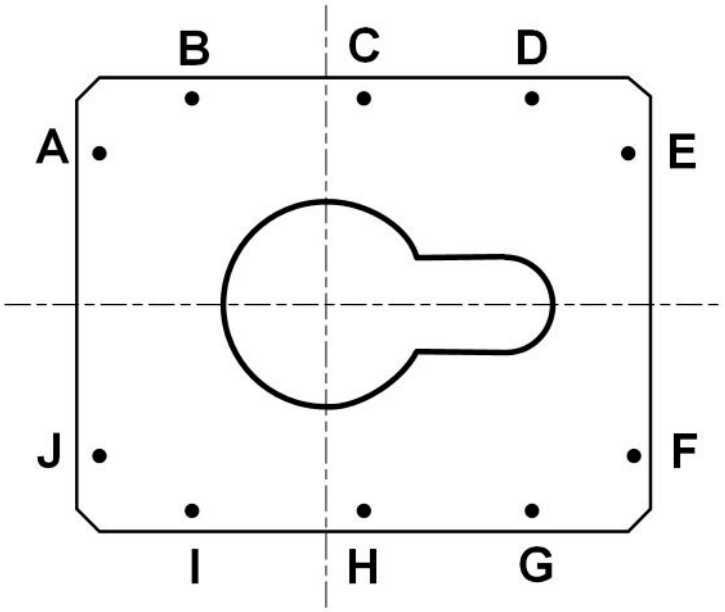
   Die 10 Schrauben in aufeinander folgenden Schritten wie unten angegeben anziehen. Gehen Sie dabei in folgender Reihenfolge vor: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (siehe Abbildung 2-6 auf Seite 46).

   6.1. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 30 Nm (22,13 ft.lbs) anziehen, um die Platte zu platzieren und sie gegen Bewegungen zu sichern

   6.2. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 45 Nm (33,2 ft.lbs) anziehen

6.3. Die 10 Schrauben mit einem **Drehmoment von 60 Nm (44,25 ft.lbs)** anziehen.

Abbildung 2-6



7. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde prüfen. Eine *Kriechfunktion* der Schrauben kann dazu führen, dass sich das Drehmoment verstellt. Alle Schrauben, die sich verstellt haben, erneut anziehen.
8. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde erneut prüfen. Bei Bedarf nachziehen.
9. Die 10 Ankerschraubenköpfe mit roter Farbe markieren.
10. Nachdem der Bodenausgleich bei ebenerdigen Anwendungen abgeschlossen ist, verkleiden Sie das durch den Boden verlaufende Kabelzugangsrohr mit Vinyl, und schmieren Sie die Vinylverkleidung mit weißem Lithiumfett. Dadurch wird die Verkleidung geschützt, wenn die Kabel durch das Rohr gezogen werden.

Abschlussarbeiten

Keine Abschlussarbeiten.

2.1.5 PIST0037 – Platzierung der Grundplatte – Installation auf dem Boden (Bodendurchgang)

Tabelle 2-15 Personalbedarf

Anzahl Personen	Vorbereitung	Verfahren	Abschlussarbeiten
1	Nicht anwendbar	2 Stunden	Nicht anwendbar

Tabelle 2-16 Werkzeuge und Testgeräte

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Drehmomentschlüssel für 27 Nm (20 ft.lbs), 54 Nm (39,8 ft.lbs), 81 Nm (59,7 ft.lbs), 108 Nm (79,6 ft.lbs) und 128 Nm (95 ft.lbs)	1	-	-	-
Hammer zum Einbringen der Bodenanker	1	-	-	-
1-Zoll-Drahtbürste (25,4 mm) zum Säubern der Verankerungsbohrungen für den Tisch	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Maulschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Muttern (20 mm)	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Steckschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Bolzen (20 mm)	1	-	-	-
15/16-Zoll-Drehmomentschlüssel (24 mm)	1	-	-	-
Staubsauger	1	-	-	-

Tabelle 2-17 Verbrauchsmaterialien

Element	Menge	Anwendungsbereich	Artikelnummer	Hersteller
Grundplatte LC	1	-	Bodendurchgangs-Kit: S18201BU	-
Tisch-Grundplatte(1)	1	-	Bodendurchgangs-Kit: S18201TB	-
Wasser-Elektrik-Separator	1	Optionales Kit	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Rote Farbe und Pinsel	1	-	-	-

HINWEIS

(1)Das Tisch-Kit (Tischbodenplatte) ist für den Innova^{IQ} Tisch oder den Innova^{IQ} OP-Tisch obligatorisch.

Das Tisch-Kit (Tischbodenplatte) ist für den Omega Tisch optional.

Tabelle 2-18 Sicherheit

WARNUNG

VERLETZUNGSGEFAHR DURCH UNSACHGEMÄSS MONTIERTE GERÄTE!

VERMEIDEN SIE MÖGLICHE FEHLER BEI DER MONTAGE DER DURCHGANGSSCHRAUBEN, INDEM SIE VOR DEM BOHREN DER LÖCHER DIE BODENKONSTRUKTION DURCH DEN STATIKER ODER ARCHITEKTEN DES KRANKENHAUSES ÜBERPRÜFEN LASSEN. BEI DER BODENKONSTRUKTION MIT SCHWENKFUNKTION WERDEN SPEZIELL KONSTRUIERTE STAHLKANÄLE UNTER DEM BODEN BENÖTIGT, UM SICHERZUSTELLEN, DASS DIE BEFESTIGUNGSTEILE FÜR DIE DURCHGANGSSCHRAUBEN WÄHREND DES EINSATZES NICHT VERSAGEN. DIESE KANÄLE MÜSSEN VON EINEM AUTORISIERTEN STATIKER VOR ORT GEPLANT WERDEN.

Preliminary (Vorläufig)

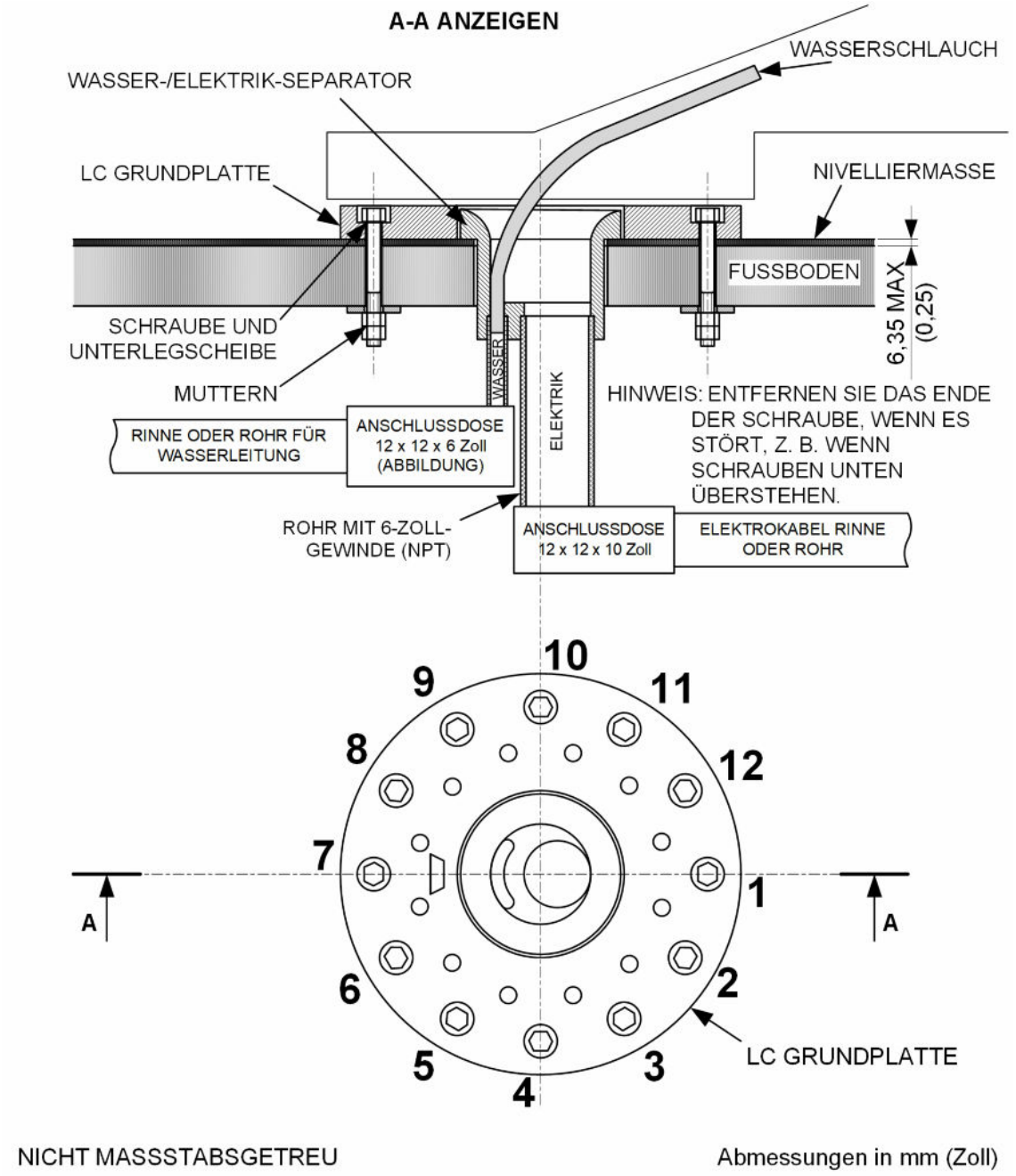
1. Entfernen Sie nach dem Aushärten der Glätt- und Nivelliermasse die Schaumstoffbarriere. Für Mörtel siehe 2.1.2 PIST0034 – Bodenausgleich auf Seite 33.

Gantry-Grundplatte

1. Vergewissern Sie sich, dass die Bodenkabelöffnung auf eine Größe von 225 mm (9 Zoll) gebohrt wurde.
2. **HINWEIS**
   Der Wasser-Elektrik-Seperator S18201BO ist für die Trennung der elektrischen Kabel und der Wasserschläuche beim Durchlaufen des Gebäudebodens vorgesehen, wie von NEC (National Electrical Code) oder anderen lokalen Vorschriften gefordert wird. Für die Installation dieses Einsatzes ist in Absprache mit der Elektroinstallationsfirma die Länge des 152 mm-NPT-Rohrs (6 Zoll) (National Pipe Thread) mit Gewinde zu bestimmen, die für die Verbindung zwischen dem Einsatz und dem vom Auftragnehmer gelieferten Kabelkanal erforderlich ist.

Die vom Auftragnehmer bereitgestellten 152 mm-Kabelkanäle (6 Zoll) an den Wasser-Elektrik-Separator anschließen.

Abbildung 2-7



3. Den Wasser-Elektrik-Separator in die Kabelöffnung einführen.
4. Den vertikalen Kabelkanal mit dem Bodenkanal verbinden (vom Auftragnehmer bereitgestellte Befestigungsteile).
5. Die Luftblasen glätten und die Unterseite der LC Grundplatte sowie die Bohrlöcher säubern. An der LC Grundplatte anhaftende Späne können ein ebenes Ausrichten der Platte verhindern. Bedenken Sie, dass die Glätt- und Nivelliermasse eine sehr hohe Druckfestigkeit besitzt. Eventuell vorhandene Späne können weder in die Glätt- und Nivelliermasse noch in die Unterseite der LC Grundplatte eingedrückt werden.
6. Die LC Grundplatte (Anschlag in Richtung Tisch) über den Bohrungen der Durchgangsschrauben positionieren.

7. **ACHTUNG**



Es müssen die 12 Schrauben, 12 Unterlegscheiben, 12 quadratischen Unterlegscheiben und 24 Muttern verwendet werden, die im Kit S18201BU enthalten sind.

- 12 x **Sechskantschraube M20 x 500 mm, Gewindelänge 400 mm, Güte 8.8, Stahl, verzinkt**,
- 12 x **Unterlegscheibe M20, Stahl, verzinkt**,
- 12 x **Vierkantscheibe Durchm. 21 x 102 x 102**,
- 24 x **Sechskantmutter M20, Güte 8, Stahl, verzinkt**.

8. Loctite 243 auf die 12 Schrauben auftragen.
9. Durchgangsschrauben, Unterlegscheiben, Platten und Muttern montieren. Siehe 2.1.1 PIST0033 – Vorbereiten des Fußbodens für die LC Grundplatte und die Tischbodenplatte auf Seite 29.

HINWEIS
Die Schraubenköpfe dürfen nicht über die Oberseite der LC Grundplatte herausragen.

10. **WARNUNG**



RISIKO DES HERUNTERFALLENS VON TEILEN

Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

HINWEIS



Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

Die 12 Schrauben in aufeinander folgenden Schritten von 27 Nm (20 ft-lbs) wie unten angegeben anziehen. Gehen Sie dabei in folgender Reihenfolge vor: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 Schrauben, Siehe Abbildung 2-7 auf Seite 49).

10.1. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 27 Nm (20 ft.lbs) festziehen, um die Platte zu befestigen und sie gegen Bewegungen zu sichern

10.2. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 54 Nm (39,8 ft.lbs) anziehen

10.3. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 81 Nm (59,7 ft.lbs) anziehen

10.4. Die 12 Schrauben mit einem Drehmoment von 108 Nm (79,6 ft.lbs) anziehen

10.5. Die 12 Schrauben mit einem **Drehmoment von 128 Nm (95 ft.lbs)** anziehen.

11. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde prüfen. Eine *Kriechfunktion* der Schrauben kann dazu führen, dass sich das Drehmoment verstellt. Ziehen Sie alle Schrauben, die sich verstellt haben, erneut an.
12. Das Drehmoment aller Schrauben eine halbe Stunde später erneut prüfen. Bei Bedarf nachziehen.
13. Die 12 Schraubenköpfe mit roter Farbe markieren.

Tisch-Grundplatte

1. **HINWEIS**
   Die Tischbodenplatte ist für den Innova^{IQ} Tisch oder den Innova^{IQ} OP-Tisch obligatorisch.

   Die Tischbodenplatte ist für den Omega Tisch optional.

   Luftblasen, glätten und die Unterseite der Bodenplatte sowie die Bohrlöcher säubern. An der Tischbodenplatte anhaftende Späne können ein ebenes Ausrichten der Platte verhindern. Bedenken Sie, dass die Glätt- und Nivelliermasse eine sehr hohe Druckfestigkeit besitzt. Eventuell vorhandene Späne können weder in die Glätt- und Nivelliermasse noch in die Unterseite der Tischbodenplatte eingedrückt werden.
2. Die Tischbodenplatte (Anschlag in Richtung Tisch) über den Bohrungen der Durchgangsschrauben positionieren.
3. **ACHTUNG**

   Es müssen die 10 Schrauben, 10 Unterlegscheiben, 10 quadratischen Unterlegscheiben und 20 Muttern verwendet werden, die im Kit S18201TB enthalten sind.

   - 10 x **Sechskantschraube M20 x 500 mm, Gewindelänge 400 mm, Güte 8.8, Stahl, verzinkt**,
   - 10 x **Unterlegscheibe M20, Stahl, verzinkt**,
   - 10 x **Vierkantscheibe Durchm. 21 x 102 x 102**,
   - 20 x **Sechskantmutter M20, Güte 8, Stahl, verzinkt**.
4. Loctite 243 auf die 10 Schrauben auftragen.
5. Durchgangsschrauben, Unterlegscheiben, Platten und Muttern montieren. Siehe 2.1.1 PIST0033 – Vorbereiten des Fußbodens für die LC Grundplatte und die Tischbodenplatte auf Seite 29.

   HINWEIS
   Die Schraubenköpfe dürfen nicht über die Oberseite der Tischbodenplatte herausragen.
6. **WARNUNG**

   RISIKO DES HERUNTERFALLENS VON TEILEN

   Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

   HINWEIS

   Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

   Die 10 Schrauben in aufeinander folgenden Schritten von 27 Nm (20 ft.lbs) wie unten angegeben anziehen. Gehen Sie dabei in folgender Reihenfolge vor: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (siehe Abbildung 2-8 auf Seite 52).

   6.1. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 27 Nm (20 ft.lbs) festziehen, um die Platte zu befestigen und sie gegen Bewegungen zu sichern

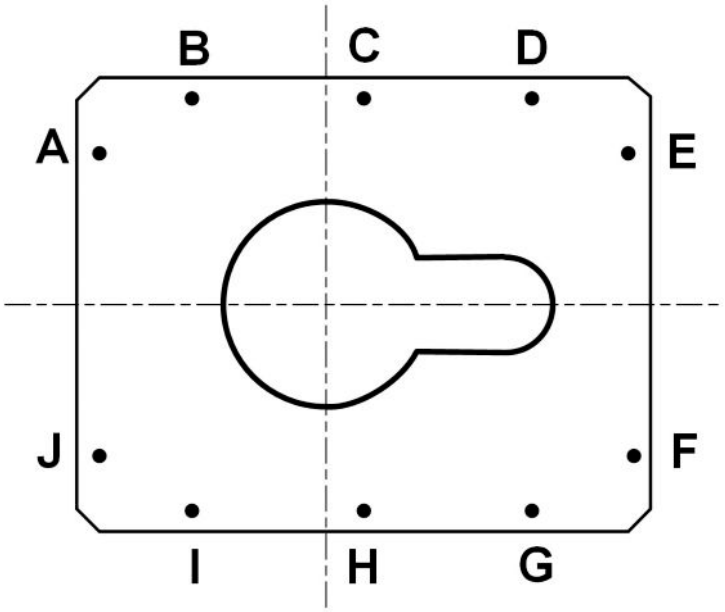
6.2. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 54 Nm (39,8 ft.lbs) anziehen

6.3. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 81 Nm (59,7 ft.lbs) anziehen

6.4. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 108 Nm (79,6 ft.lbs) anziehen

6.5. Die 10 Schrauben mit einem **Drehmoment von 128 Nm (95 ft.lbs)** anziehen.

Abbildung 2-8



7. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde prüfen. Eine *Kriechfunktion* der Schrauben kann dazu führen, dass sich das Drehmoment verstellt. Ziehen Sie alle Schrauben, die sich verstellt haben, erneut an.
8. Das Drehmoment aller Schrauben eine halbe Stunde später erneut prüfen. Bei Bedarf nachziehen.
9. Die 10 Schraubenköpfe mit roter Farbe markieren.

Abschlussarbeiten

Keine Abschlussarbeiten.

2.2 Installationsverfahren für Systeme mit AGV-Gantry

2.2.1 PIST0038 – Boden vorbereiten – Bodenplatte für Innova IQ Tische und Innova IQ OP-Tische

Tabelle 2-19 Personalbedarf

Anzahl Personen	Vorbereitung	Verfahren	Abschlussarbeiten
1	0 Minuten	1 Stunde	0 Minuten

Tabelle 2-20 Werkzeuge und Testgeräte

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Hartmetallbohrer für die Installation von Gantry- und Tischankern: ANSI B94.12 oder 5/8 Zoll (16 mm) für Anker über Bodengleiche	1	-	-	-
Hartmetallbohrer für die Installation von Gantry- und Tischdurchgangsschrauben: 25 mm (1 Zoll) empfohlen,	1	-	-	-
10-mm-Bohrer (3/8 Zoll) für Vorbohrungen	1	-	-	-
Schlagbohrmaschine zur Verwendung mit Hartmetallbohrern. Skill Roto Hammer (Nr. 906) oder vergleichbares Werkzeug empfohlen.	1	-	-	-
1-Zoll-Drahtbürste (25,4 mm) zum Säubern der Befestigungslöcher	1	-	-	-
Staubsauger	1	-	-	-

Tabelle 2-21 Verbrauchsmaterialien

Element	Menge	Anwendungsbereich	Artikelnummer	Hersteller
Tisch-Grundplatte	1	-	Bodendurchgangs-Kit: S18201TB Boden-Kit: S18201TC	-
AGV-Raumschablone	1	-	S18101SY	-

Tabelle 2-22 Sicherheit

WARNUNG



VERLETZUNGSGEFAHR DURCH UNSACHGEMÄSS MONTIERTE GERÄTE!

VERMEIDEN SIE MÖGLICHE FEHLER BEI DER MONTAGE DER DURCHGANGSSCHRAUBEN, INDEM SIE VOR DEM BOHREN DER LÖCHER DIE BODENKONSTRUKTION DURCH DEN STATIKER ODER ARCHITEKTEN DES KRANKENHAUSES ÜBERPRÜFEN LASSEN. BEI DER BODENKONSTRUKTION MIT SCHWENKFUNKTION WERDEN SPEZIELL KONSTRUIERTE STAHLKANÄLE UNTER DEM BODEN BENÖTIGT, UM SICHERZUSTELLEN, DASS DIE BEFESTIGUNGSTEILE FÜR DIE DURCHGANGSSCHRAUBEN WÄHREND DES EINSATZES NICHT VERSAGEN. DIESE KANÄLE MÜSSEN VON EINEM AUTORISIERTEN STATIKER VOR ORT GEPLANT WERDEN.

VERMEIDEN SIE DAS MÖGLICHE VERSAGEN VON BODENANKERN, INDEM SIE VOR DER VERWENDUNG VON BODENANKERN DIE DRUCKFESTIGKEIT DES BETONBODENS DURCH DEN STATIKER ODER ARCHITEKTEN DES KRANKENHAUSES PRÜFEN LASSEN. DIE MAXIMALE AUSZIEHKRAFT PRO ANKER WURDE UNTER DER ANNAHME BERECHNET, DASS DER BETON ZUM ZEITPUNKT DER INTSALLATION EINE MINDESTKOMPRESSIONSSTÄRKE VON 2.500 PSI (176 kg/cm2) HAT, UND DIE ANKER IN DER ERFORDERLICHEN BOHRLOCHTIEFE MONTIERT WERDEN. STELLEN SIE VOR DER VERWENDUNG VON BODENANKERN SICHER, DASS DER BETONBODEN DIESE MINDESTDRUCKFESTIGKEIT ERFÜLLT.

Überblick

In dieser Anleitung wird beschrieben, wie der Boden im Untersuchungsraum vor der Installation des Innova^{IQ} Tischs oder Innova^{IQ} OP-Tischs vorbereitet werden muss. S18101SY Sie benötigen eine Mylar Bodenbohrschablone. Die Bodenvorbereitung besteht darin, zehn (10) Befestigungslöcher für die Grundplatte des Innova^{IQ} Tischs und des Innova^{IQ} OP-Tischs in den Boden zu bohren, damit das Installationsteam den Tisch bei Anlieferung des Geräts vor Ort mit der korrekten Ausrichtung zur Gantry montieren kann (Isozentrum ausgerichtet und korrekter klinischer Nutzungsabstand zwischen Gantry und Tisch).

HINWEIS
Wenn die Bodenkonstruktion keine Verwendung von Durchgangsschrauben zulässt, können Bodenanker verwendet werden. Die Befestigungsteile für die Durchgangsverschraubung bzw. die Anker werden den Installationsteams vor/mit der Lieferung der Ausrüstung zur Verfügung gestellt.

Verfahren

HINWEIS

Vermeiden Sie kostspielige Nacharbeiten und Verzögerungen bei der Installation!

Wird nicht die richtige Bohrschablone verwendet und/oder wurde der Unterboden nicht inspiziert und genehmigt, kann dies eine Bodenreparatur und ein Nachbohren der Befestigungslöcher erforderlich machen. Bevor Sie Löcher in den Boden des Untersuchungsraums bohren, überprüfen Sie Folgendes:

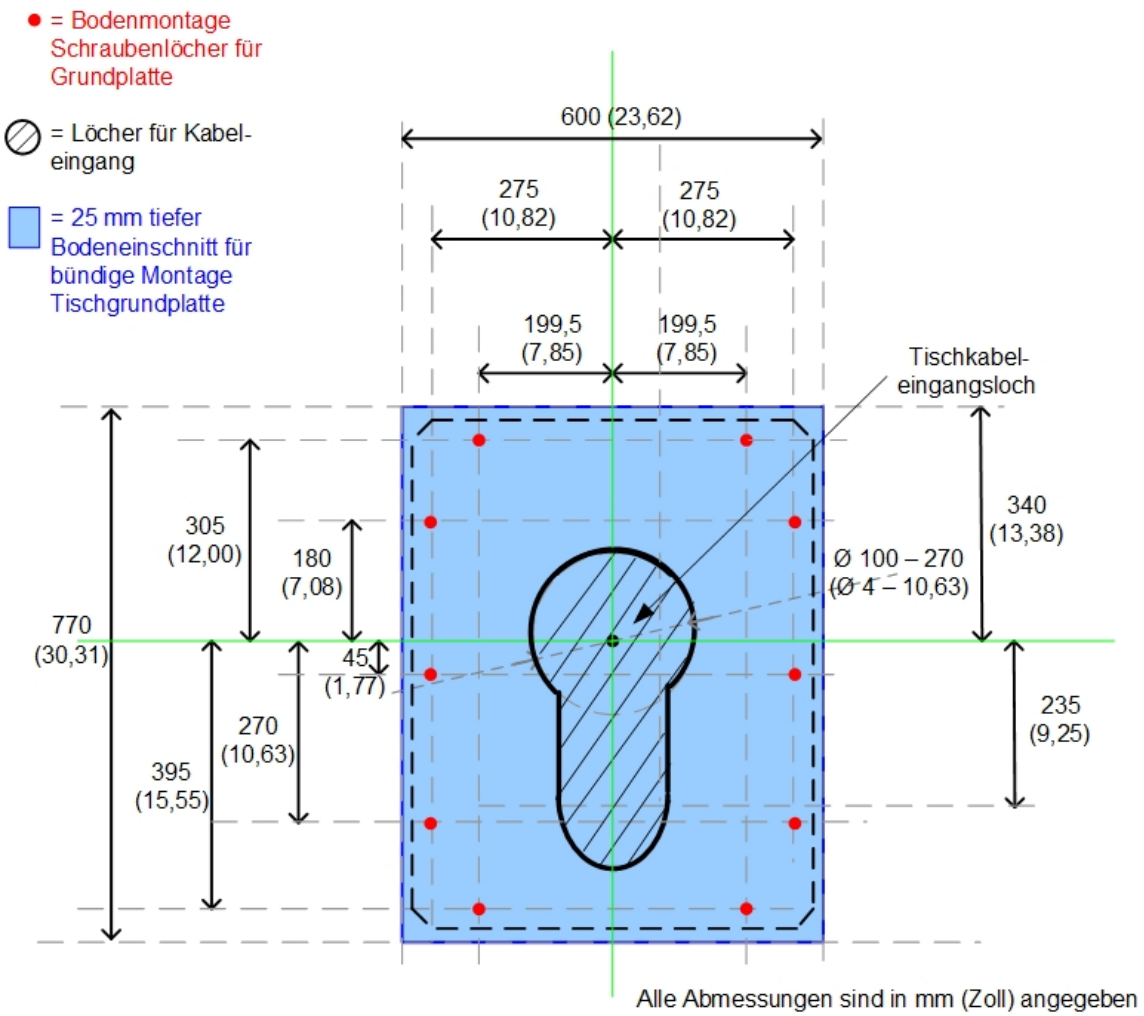
Die richtige Bohrschablone liegt vor. Wenden Sie sich an den GE HealthCare Außendiensttechniker oder den Installationsspezialisten für den Standort, um sicherzustellen, dass die richtige Tischausrichtung eingehalten wird.

Die Platzierung des Tischs und der Plan für die Bodenbohrung wurde von einem autorisierten Statiker oder Architekten des Krankenhauses genehmigt. Die Genehmigung muss eine Überprüfung der Betonfestigkeit des Bodens, die Ermittlung von möglichen Hindernissen im Unterboden und die Anforderungen an Durchmesser und Tiefe der Bohrlöcher beinhalten.

HINWEIS
Als alternative durchgehende Bohrmethode können Kernbohrungen durchgeführt werden; 1 Zoll (25,4 mm) empfohlen.

1. Verwenden Sie die Mitte der installierten Kabelaustrittsöffnung als Isozentrum der Gantry. Beachten Sie dazu den Raumplan und die folgende Zeichnung. Stellen Sie sicher, dass das Isozentrum nach hinten mindestens 2.083 mm (82 Zoll) und auf beiden Seiten 2.083 mm (82 Zoll) von Hindernissen entfernt ist. (Beträgt der Abstand weniger als 2.083 mm (82 Zoll), wenden Sie sich an Ihren GE HealthCare Außendiensttechniker oder Installationsspezialisten.)

Abbildung 2-9



2. Zeichnen Sie eine Linie auf den Boden, die durch die Mitte des Lochs geht und sich in die Richtung erstreckt, in welcher der Tisch installiert werden soll. Dies ist die Isozentrumslinie. Sie verläuft durch das Isozentrum der Gantry und den Drehpunkt des Tisches.
3. Zeichnen Sie auf dem Boden eine Linie durch das Isozentrum, die rechtwinklig zur Isozentrumslinie verläuft.
4. Nehmen Sie die Schablone zur Hand. Legen Sie die Schablone auf die Isozentrumslinien.

HINWEIS
Bestimmen Sie die Position der Bewehrungsstäbe im Betonboden, damit die Ankerlöcher nicht in sie hineinlaufen. Bei Bedarf kann die Schablone leicht um das Isozentrum bei der Kabelaustrittsöffnung verschoben werden, um die Positionierung der Bewehrungsstäbe zu berücksichtigen. Achten Sie darauf, die Isozentrumslinie bei Bedarf zu verschieben, um den Kipptisch positionieren zu können.

5. Markieren Sie die Positionen der Bohrlöcher für die Tischbodenplatten mit einer Punze und einem Hammer.

6. Markieren Sie auf dem Boden Linien bei 0, 90, 180 und 270 Grad um das Isozentrum, wie in Abbildung 2-9 auf Seite 56 gezeigt.
7. Bohren Sie die Vorbohrungen für die Befestigungsbolzen mit einem 3/8-Zoll-Bohrer (9,5 mm).

Abschlussarbeiten

Keine Abschlussarbeiten.

2.2.2 PIST0039 – Installation der Bodenplatte für Innova IQ Tische und Innova IQ OP-Tische

Tabelle 2-23 Personalbedarf

Anzahl Personen	Vorbereitung	Verfahren	Abschlussarbeiten
1	0 Minuten	2 Stunden	0 Minuten

Tabelle 2-24 Werkzeuge und Testgeräte

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Installation mit Durchgangsschrauben: Drehmomentschlüssel für 27 Nm (20 ft.lbs), 54 Nm (39,8 ft.lbs), 81 Nm (59,7 ft.lbs), 108 Nm (79,6 ft.lbs) und 128 Nm (95 ft.lbs) Installation der Bodenverankerung: Drehmomentschlüssel für 30 Nm (22,13 ft.lbs), 45 Nm (33,2 ft.lbs) und 60 Nm (44,25 ft.lbs)	1	-	-	-
Hammer zum Einbringen der Bodenanker	1	-	-	-
1-Zoll-Drahtbürste (25,4 mm) zum Säubern der Verankerungsbohrungen für den Tisch	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Maulschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Muttern (20 mm)	1	-	-	-
1-1/4-Zoll-Steckschlüssel (30 mm) für 3/4-Zoll-Bolzen (20 mm)	1	-	-	-
15/16-Zoll-Drehmomentschlüssel (24 mm)	1	-	-	-

Tabelle 2-24 Werkzeuge und Testgeräte (Fortsetzung)

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Staubsauger	1	-	-	-

Tabelle 2-25 Verbrauchsmaterialien

Element	Menge	Anwendungsbereich	Teilenummer	Hersteller
Tisch-Grundplatte	1	-	Bodendurchgangs-Kit: S18201TB Boden-Kit: S18201TC	-
Mörtel-Kit	1	-	Kit: S18201BN	-

Überblick

Das folgende Verfahren gilt für Innova^{IQ} Tische und Innova^{IQ} OP-Tische.

Verfahren

Bodenausgleich – Installation

Durch den Bodenausgleich soll eine ebene Bodenfläche für die Installation des Systems geschaffen werden. So werden Verwindungen der Montagekonstruktionen und Betriebsprobleme aufgrund eines unebenen Untergrunds verhindert. Es ist äußerst wichtig, dass die Anweisungen zum Glätten/Nivellieren des Bodens sorgfältig befolgt werden, damit der Untergrund eben ist und ein ordnungsgemäßer Systembetrieb gewährleistet wird.

Werkzeuge und Materialien

1. **HINWEIS**

   Wenden Sie sich vor dem Bohren von Befestigungslöchern an Ihren Installationsspezialisten oder den leitenden Außendiensttechniker von GE HealthCare, um sicherzustellen, dass die richtige Schablone in der korrekten Größe zur Bodenbefestigung verwendet wird.

   Halten Sie folgende Werkzeuge zum Glätten/Nivellieren des Bodens bereit:

   - Doppelt isolierte elektrische Bohrmaschine für den Schwerlasteinsatz, 1/2 Zoll (130 mm), mind. 650 U/min
   - Ardex T-1 Rührer für die Bohrmaschine
   - Ardex T-4 Stehrakel für das Auftragen von Ardex K-15
   - Ardex T-5 Rakel für den Randausgleich und für Nachbesserungen
   - Waage 11,4 kg (25 lb) zum Wiegen der Glätt- und Nivelliermasse
   - Behälter mit 0,95 l Fassungsvermögen (1 Quart) zum Abmessen von Wasser
   - Wasserwaage (Genauigkeit besser als 0,41 mm/m (1 Teil je 2.400)
   - Behälter mit 38 l Fassungsvermögen (10 Gallonen)
   - Messer und Schaber
   - Schwamm oder Stofflappen

- 1/4-Zoll-Dichtungsband (6,35 mm)
- Doppelseitiges Klebeband

2. Halten Sie folgende Materialien für den Bodenausgleich bereit:
   - Ardex P-51 Haft- und Grundierdispersion für die Vorbereitung von Betonböden
   - Ardex P-82 Kunstharz-Voranstrich für die Vorbereitung von nicht porösen Böden wie Fliesen, versiegeltem Beton, Terrazzo
   - Ardex K-15 Glätt- und Nivelliermasse (10-kg-Eimer)

   Ardex-Werkzeuge und -Materialien können, soweit sie nicht im Installationskit enthalten sind, von örtlichen Ardex-Händlern bezogen werden. Eine entsprechende Händlerliste können Sie bei Ardex unter der folgenden Adresse anfordern:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Telefon: +1 (412) 264-4240 Telex: +1 866264 us cora

Voraussetzungen

Die für die Installation benötigte Menge an selbstausgleichender Glätt- und Nivelliermasse ist von zwei Faktoren abhängig: der zu bearbeitenden Fläche und dem auszugleichenden Höhenunterschied des Bodens.

1. Beachten Sie die folgenden Angaben, um die Menge der anzumischenden Glätt- und Nivelliermasse für Ihre Installation zu ermitteln. Ein Eimer enthält 10 kg Glätt- und Nivelliermasse und reicht bei einer Auftragsdicke von 2,5 mm für eine Fläche von 5,4 Quadratmetern (60 Quadratfuß).
2. Beachten Sie auch die Anweisungen des Herstellers.

Bodenvorbereitung und Grundierung

Die Grundierungen Ardex P-51 und P-82 dienen zur Vorbereitung der Bodenoberflächen, auf welche die Glätt- und Nivelliermasse aufgetragen wird; sie verbessern die Haftung und reduzieren die Feuchtigkeitsaufnahme des Bodens während des Trocknens der Glätt- und Nivelliermasse.

HINWEIS

Wenn der Bodenbelag bereits aufgebracht ist (Aufgabe des Krankenhauses), sollte darauf geachtet werden, dass dieser nicht beschädigt wird.

HINWEIS
Bereiten Sie den Boden so vor, dass die Tischbodenplatte bündig mit der Bodenoberfläche abschließt.

1. Die Bodenoberfläche muss dort, wo die Glätt- und Nivelliermasse aufgetragen wird, sauber und frei von Fett, Wachs, Latexverbindungen, Aushärtungsmassen, Staub und anderen Fremdkörpern sein. Reinigen Sie den Bodenbereich mit einem Staubsauger.
2. Markieren Sie auf dem Boden die Umrisse des zu glättenden/nivellierenden Bereichs.
3. Bereiten Sie die Ardex P-51 oder P-82 Grundierung durch Verdünnung mit Wasser im Verhältnis 1:1 vor.

   3.1. Verwenden Sie für Betonböden und Holzunterböden Ardex P-51.

3.2. Verwenden Sie auf nicht porösen Böden wie Terrazzo, Keramikfliesen, versiegeltem Beton und Epoxidbeschichtungen Ardex P-82.

4. Tragen Sie mit einem Schwamm oder Pinsel eine Schicht Grundierung auf die zu glättende/nivellierende Fläche auf.
5. Entfernen Sie alle Überstände mit einem Tuch oder einer Bürste.
6. Lassen Sie die Grundierung mindestens eine Stunde lang trocknen, bevor Sie mit dem Glätten/Nivellieren beginnen.
7. Bilden Sie gemäß den entsprechenden Installationsanweisungen eine Barriere mit dem Schaumstoff-Dichtungsband.

Bodenausgleich

1. Verschließen Sie die Bohrlöcher im Boden mit Holzdübeln. Umwickeln Sie die Enden der Dübel mit Klebeband, um zu verhindern, dass Glätt- und Nivelliermasse in die Dübellöcher gelangt, wenn die Löcher größer als die Dübel sind.

HINWEIS
Verwenden Sie kein Fett auf den Dübeln, da sie sonst nicht richtig greifen können.

2. Versiegeln Sie vor dem Glätten/Nivellieren des Bodens Risse um die Holzdübel herum mit transparenter Silikondichtmasse RTV 108.

HINWEIS
Es wird empfohlen, das Schaumstoff-Dichtungsband leicht zu schmieren, damit es sich nach dem Aushärten der Glätt- und Nivelliermasse leicht entfernen lässt.

3. Bilden Sie mit Schaumstoff-Dichtungsband eine Barriere entlang der zuvor auf dem Boden markierten Kontur.
4. Befeuchten Sie den zu glättenden/nivellierenden Bereich mit Wasser.

Vorbereitung der Glätt- und Nivelliermasse

Ardex K-15 ist nach dem Anmischen mit Wasser eine flüssige, selbstausgleichende Masse, die automatisch eine glatte und ebene Oberfläche erzeugt. Dieses Bodenausgleichsverfahren wird überall dort empfohlen, wo Röntgentische zum Einsatz kommen. Durch die Kapillarwirkung werden auch Hohlräume ausgefüllt.

1. Beim Anmischen sind vier Umgebungsfaktoren zu kontrollieren, um eine Fließzeit der Glätt- und Nivelliermasse von 10 Minuten zu gewährleisten:
   1.1. Die Bodenoberfläche muss kühl, grundiert und sauber sein.
   1.2. Die Lufttemperatur darf 21 °C (70 °F) nicht überschreiten.
   1.3. Das Glätt- und Nivelliermassenpulver muss auf Raumtemperatur abkühlen, wenn es aus einem heißen Fahrzeug gebracht wird.
   1.4. Die Wassertemperatur darf 21 °C (70 °F) nicht übersteigen. Zum Ausgleichen der drei zuvor genannten Faktoren kann bei Bedarf gekühltes Wasser verwendet werden.
2. Nehmen Sie den Plastikbeutel mit dem Ardex K-15 Pulver aus dem Mischeimer.
3. Setzen Sie den Ardex T-2 Rührer in die 1/2-Zoll-Bohrmaschine ein.

HINWEIS
Verwenden Sie keinesfalls warmes Wasser, da dadurch die Fließzeit der Glätt- und Nivelliermasse verkürzt wird.

4. Geben Sie kaltes Wasser bis zur Markierung auf dem Mischeimer hinzu. Dies entspricht 1 Volumenteil kaltes Wasser auf 3,5 Volumenteile Glätt- und Nivelliermassenpulver.

5. Geben Sie das Glätt- und Nivelliermassenpulver unter ständigem Rühren mit der Bohrmaschine in den Eimer mit Wasser. Mischen Sie den gesamten Inhalt des Plastikbeutels unter.
6. Rühren Sie die Glätt- und Nivelliermasse ca. 1 Minute lang gründlich unter, bis eine homogene, klumpenfreie Mischung entstanden ist.
7. **Arbeiten Sie zügig!** Gießen Sie die Glätt- und Nivelliermasse sofort gleichmäßig innerhalb der Schaumstoffbarriere auf den Boden. Gießen Sie so viel Glätt- und Nivelliermasse ein, dass alle Erhöhungen ausreichend bedeckt sind.
   - Die Glätt- und Nivelliermasse hat bei 21 °C (70 °F) eine Fließzeit von maximal zehn Minuten. Diese Fließzeit verkürzt sich bei höheren Wasser- oder Raumtemperaturen.
   - Entsorgen Sie nach dem Gießen die nicht benötigte flüssige Glätt- und Nivelliermasse.
8. Lassen Sie die Glätt- und Nivelliermasse mindestens 12 Stunden lang aushärten, bevor Sie sie einer Druckbelastung aussetzen.
9. Entfernen Sie nach dem Trocknen der Glätt- und Nivelliermasse die Schaumstoffbarriere, und glätten Sie den Rand vorsichtig.

HINWEIS
Wenn das Niveau um mehr als 0,8 mm (1/3) abweicht, muss die Glätt- und Nivelliermasse entfernt und neu gegossen werden.

10. Bevor Sie mit Tischbodenplatte – Installation auf dem Boden auf Seite 61 oder Tischbodenplatte – Installation mit Durchgangsschrauben auf Seite 62 fortfahren, prüfen Sie die Ebenheit des geglätteten/nivellierten Bereichs mit einer Wasserwaage.
11. Fahren Sie mit Tischbodenplatte – Installation auf dem Boden auf Seite 61 oder Tischbodenplatte – Installation mit Durchgangsschrauben auf Seite 62 fort, und schließen Sie die Installation der Bodenplatte ab.

Tischbodenplatte – Installation auf dem Boden

1. Entfernen Sie nach dem Aushärten der Glätt- und Nivelliermasse die Schaumstoffbarriere.
2. Luftblasen, glätten und die Unterseite der Bodenplatte sowie die Bohrlöcher säubern. An der Bodenplatte anhaftende Späne können ein ebenes Ausrichten der Platte verhindern. Bedenken Sie, dass die Glätt- und Nivelliermasse eine sehr hohe Druckfestigkeit besitzt. Eventuell vorhandene Späne können weder in die Glätt- und Nivelliermasse noch in die Unterseite der Tischbodenplatte eingedrückt werden.
3. Die Bodenplatte über den Ankerbohrungen mit dem Anschlag in Richtung Tisch positionieren.

ACHTUNG

Es müssen die 10 Anker, die im Kit S18201TC enthalten sind, verwendet werden. 10 x **Hilti HSL 4 Schraubengröße M12 – Größe der Verankerung (Durchmesser 18 mm)**.

4. Jeden Anker mit einem Hammer durch die Tischbodenplatte in seine Bohrung schlagen. Siehe 2.2.1 PIST0038 – Boden vorbereiten – Bodenplatte für Innova IQ Tische und Innova IQ OP-Tische auf Seite 52.
5. Stellen Sie sicher, dass die Anker fest im Boden sitzen und sicher montiert sind.

HINWEIS
Die Schraubenköpfe dürfen nicht über die Oberseite der Tischbodenplatte herausragen.

6. **WARNUNG**



RISIKO DES HERUNTERFALLENS VON TEILEN

Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

HINWEIS



Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen

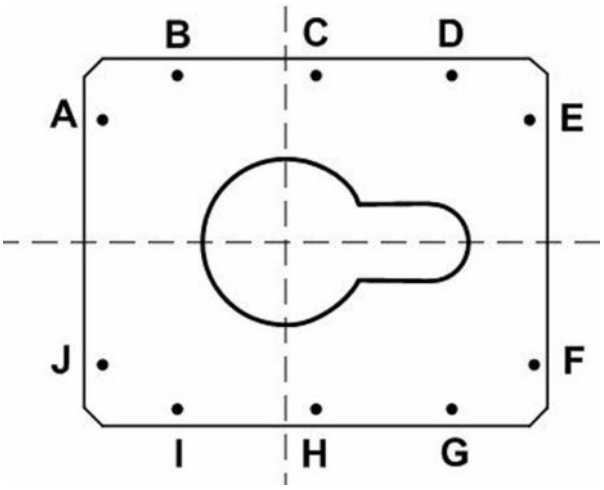
Die 10 Schrauben in aufeinander folgenden Schritten wie unten angegeben anziehen. Gehen Sie dabei in folgender Reihenfolge vor: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (siehe Abbildung 2-10 auf Seite 62).

6.1. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 30 Nm (22,13 ft.lbs) anziehen, um die Platte zu platzieren und sie gegen Bewegungen zu sichern

6.2. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 45 Nm (33,2 ft.lbs) anziehen

6.3. Die 10 Schrauben mit einem **Drehmoment von 60 Nm (44,25 ft.lbs)** anziehen.

Abbildung 2-10



7. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde prüfen. Eine *Kriechfunktion* der Schrauben kann dazu führen, dass sich das Drehmoment verstellt. Alle Schrauben, die sich verstellt haben, erneut anziehen.
8. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde erneut prüfen. Bei Bedarf nachziehen.
9. Die 10 Ankerschraubenköpfe mit roter Farbe markieren.
10. Nachdem der Bodenausgleich bei ebenerdigen Anwendungen abgeschlossen ist, verkleiden Sie das durch den Boden verlaufende Kabelzugangsrohr mit Vinyl, und schmieren Sie die Vinylverkleidung mit weißem Lithiumfett. Dadurch wird die Verkleidung geschützt, wenn die Kabel durch das Rohr gezogen werden.

Tischbodenplatte – Installation mit Durchgangsschrauben

1. Entfernen Sie nach dem Aushärten der Glätt- und Nivelliermasse die Schaumstoffbarriere.
2. Luftblasen, glätten und die Unterseite der Bodenplatte sowie die Bohrlöcher säubern. An der Tischbodenplatte anhaftende Späne können ein ebenes Ausrichten der Platte verhindern. Bedenken Sie, dass die Glätt- und Nivelliermasse eine sehr hohe Druckfestigkeit besitzt. Eventuell vorhandene Späne können weder in die Glätt- und Nivelliermasse noch in die Unterseite der Tischbodenplatte eingedrückt werden.

3. Die Tischbodenplatte (Anschlag in Richtung Tisch) über den Bohrungen der Durchgangsschrauben positionieren.

ACHTUNG



Es müssen die 10 Schrauben, 10 Unterlegscheiben, 10 quadratischen Unterlegscheiben und 20 Muttern verwendet werden, die im Kit S18201TB enthalten sind.

- 10 x **Sechskantschraube M20 x 500 mm, Gewindelänge 400 mm, Güte 8.8, Stahl, verzinkt,**
- 10 x **Unterlegscheibe M20, Stahl, verzinkt,**
- 10 x **Vierkantscheibe Durchm. 21 x 102 x 102,**
- 20 x **Sechskantmutter M20, Güte 8, Stahl, verzinkt.**

4. Loctite 243 auf die 10 Schrauben auftragen.
5. Durchgangsschrauben, Unterlegscheiben, Platten und Muttern montieren. Siehe 2.2.1 PIST0038 – Boden vorbereiten – Bodenplatte für Innova IQ Tische und Innova IQ OP-Tische auf Seite 52.

HINWEIS
Die Schraubenköpfe dürfen nicht über die Oberseite der Tischbodenplatte herausragen.

6. **WARNUNG**



RISIKO DES HERUNTERFALLENS VON TEILEN

Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen.

HINWEIS



Die Schrauben mit dem unten angegebenen Drehmoment anziehen.

Die 10 Schrauben in aufeinander folgenden Schritten von 27 Nm (20 ft.lbs) wie unten angegeben anziehen. Gehen Sie dabei in folgender Reihenfolge vor: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (siehe Abbildung 2-10 auf Seite 62).

6.1. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 27 Nm (20 ft.lbs) festziehen, um die Platte zu befestigen und sie gegen Bewegungen zu sichern

6.2. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 54 Nm (39,8 ft.lbs) anziehen

6.3. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 81 Nm (59,7 ft.lbs) anziehen

6.4. Die 10 Schrauben mit einem Drehmoment von 108 Nm (79,6 ft.lbs) anziehen

6.5. Die 10 Schrauben mit einem **Drehmoment von 128 Nm (95 ft.lbs)** anziehen.

7. Das Drehmoment aller Schrauben nach einer halben Stunde prüfen. Eine *Kriechfunktion* der Schrauben kann dazu führen, dass sich das Drehmoment verstellt. Ziehen Sie alle Schrauben, die sich verstellt haben, erneut an.
8. Das Drehmoment aller Schrauben eine halbe Stunde später erneut prüfen. Bei Bedarf nachziehen.
9. Die 10 Schraubenköpfe mit roter Farbe markieren.

Abschlussarbeiten

Keine Abschlussarbeiten.



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

Procedimientos del kit de instalación previa del piso

5985495-1ES
Revisión 1
Spanish-Latin America | Español LATAM

Documentación general de servicio

© 2025 GE HealthCare. GE es una marca comercial de General Electric Company usada bajo licencia de marca comercial.
Propiedad de GE HealthCare. Se prohíbe la reproducción y/o distribución.

Importante: Protección contra rayos X

ADVERTENCIA



Si no se utilizan correctamente, los equipos de rayos X pueden causar lesiones. En consecuencia, cualquier persona que utilice este equipo debe haber leído y comprendido las instrucciones que contiene el presente manual antes de poner el equipo en funcionamiento. GE HealthCare se complacerá en ayudarlo a poner este equipo en funcionamiento.

Aunque este aparato cuenta con un alto grado de protección contra la radiación de rayos X además del haz útil, ningún diseño práctico del equipo puede proporcionar una protección completa. Ningún diseño práctico puede garantizar que el operador tome las precauciones adecuadas para evitar que una persona se exponga accidentalmente a sí misma o a un tercero a la radiación.

Es importante que toda persona en contacto con la radiación X reciba una capacitación adecuada y que conozca perfectamente las recomendaciones del Consejo Nacional para la Protección y Medición de la Radiación (NCRP), publicadas en los Informes del NCRP, disponibles ante NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814, y de la Comisión Internacional de Protección contra la Radiación, y que tome las precauciones necesarias para protegerse contra lesiones.

Este equipo se vende con la condición explícita de que GE HealthCare, sus agentes y sus representantes declinan toda responsabilidad por lesiones o daños causados por una utilización incorrecta del equipo.

Existen distintos materiales y dispositivos de protección a su disposición. Se insta a los usuarios del equipo a hacer uso de estos materiales o dispositivos.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMË-RIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOREN-JE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’assurer la maintenance de l’équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utføre service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN-CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Historial de revisiones

Número de pieza	Fecha	Motivo del cambio
5985495-1ES rev. 1	2025-07	Versión inicial: se actualizó de acuerdo con los nuevos kits de anclaje

Contenido

1 Kits de preparación del piso (suministrados por GE HealthCare) 13

1.1 Selección del kit de preparación del piso 13

1.2 Descripción de los kits de preparación del piso 15

1.2.1 Kit obligatorio 15

1.2.2 Kit de opciones 27

2 Procedimientos de instalación 29

2.1 Procedimiento de instalación para el sistema con estativo LC 29

2.1.1 PIST0033: Preparación del piso para la placa base LC y la placa base de la mesa 29

2.1.2 PIST0034 - Procedimiento de lechada 33

2.1.3 PIST0035 - Colocación de la placa base - Instalación de la placa del piso 38

2.1.4 PIST0036 - Colocación de la placa base - Instalación nivelada (planta baja) 41

2.1.5 PIST0037 - Colocación de la placa base - Instalación por encima de la nivelación (mediante piso) 46

2.2 Procedimiento de instalación para el sistema con estativo AGV 52

2.2.1 PIST0038 - Preparación del piso - Placa base de la mesa Innova IQ y la mesa quirúrgica Innova IQ 52

2.2.2 PIST0039 - Instalación de la placa base de la mesa Innova IQ y la mesa quirúrgica Innova IQ 57

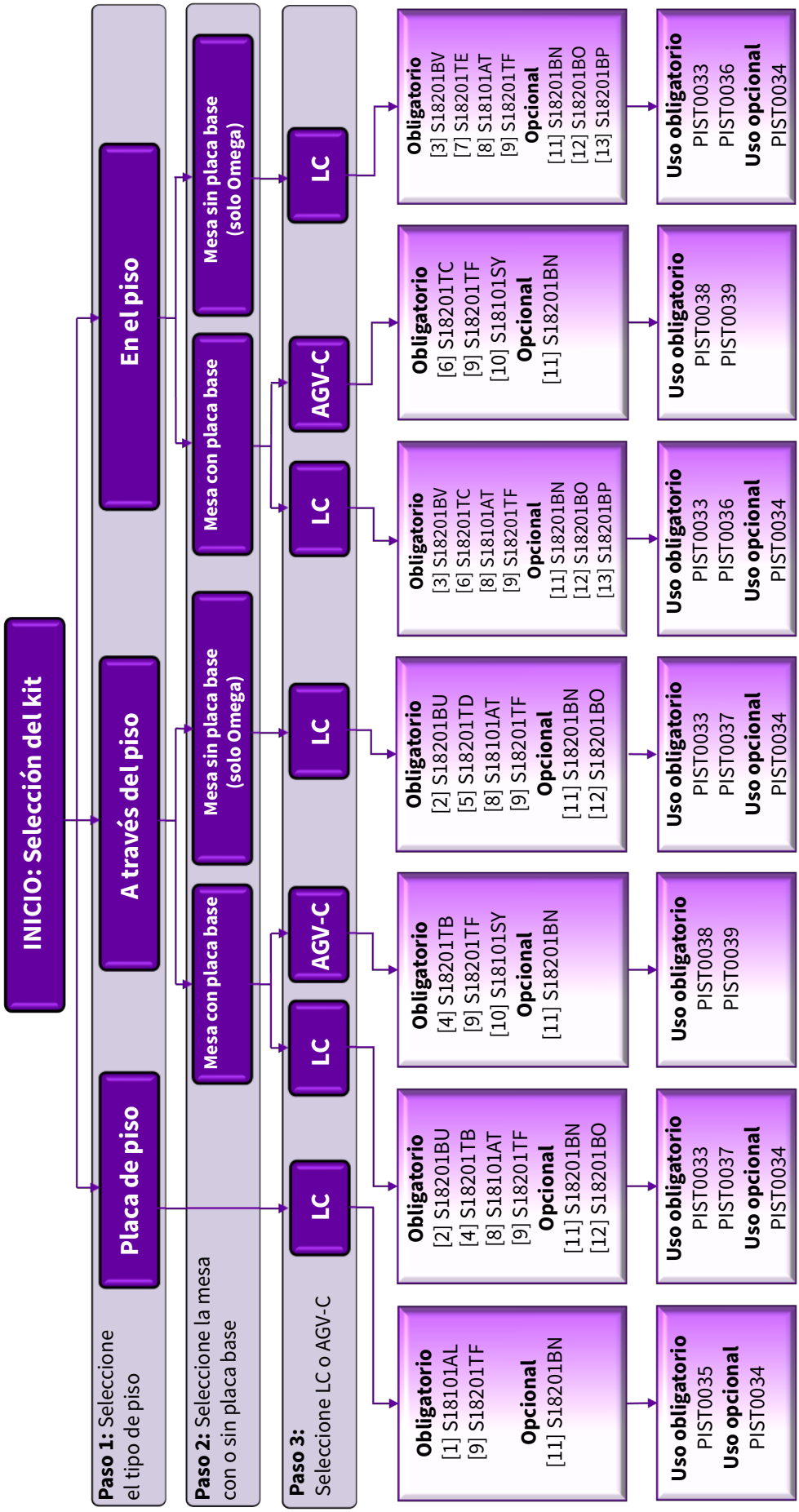
Página en blanco a propósito

1 Kits de preparación del piso (suministrados por GE HealthCare)

1.1 Selección del kit de preparación del piso

Utilice el siguiente diagrama para seleccionar el kit de preparación del piso: cada elemento del kit (por ejemplo, [1] S18101AL) o del procedimiento de preinstalación (por ejemplo, PIST0033) hace referencia a la sección correspondiente en 1.2 Descripción de los kits de preparación del piso y en 2. Procedimientos de instalación

Ilustración 1-1



NOTA
La mesa puede ser mesa Omega, Innova^{IQ} o mesa quirúrgica Innova^{IQ}.

GE HealthCare proporciona los kits de preparación que se describen.

NOTA
El uso de la placa base de la mesa es opcional para la mesa Omega.

NOTA
Para obtener más información sobre la instalación de la placa base, consulte el capítulo sobre los Requisitos estructurales de la sala en el *Pre-Installation Manual* (Manual de instalación previa).

1.2 Descripción de los kits de preparación del piso

1.2.1 Kit obligatorio

[1] Placa de piso S18101AL - Kit de LC de placa base:

- *S18101AK - CONJUNTO DE PLACA BASE y PLACA DE PISO 2285632*

NOTA
El montaje del kit de placa base/placa de piso S18101AK es necesario cuando se instala la placa de piso. La placa de piso y el método de anclaje se ordenan localmente (se recomiendan anclajes químicos, consulte el capítulo de Requisitos estructurales de la sala en el *Manual de preinstalación*).

Se necesita el diagrama de la placa del piso (2359194DDW) cuando se utiliza S18101AL. Pida localmente la placa del piso basada en él.

Consulte la plantilla **[8]** S18101AT para el posicionamiento.

Tabla 1-1

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	1006-M16C030-31	Tornillo de cabeza hexagonal M16 de 30 mm de largo, A2-70 de acero inoxidable	12 p	Para la placa base LC
	1006-M16C040-31	Tornillo de cabeza hexagonal M16 de 40 mm de largo, A2-70 de acero inoxidable	12 p	4 u 8 para la mesa Omega 8 para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}
	2000-M16-10	Arandela plana M16 de acero inoxidable	34 p	24 para la placa base LC 8 para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}
	2001-M16-03	Arandela plana grande, ISO7093, M16, acero 200HV, galvanizada	8 p	4 u 8 para la mesa Omega
	5130982	Tapón M16, conjunto de placa base	20 p	consulte la Nota (1)

NOTA

(1) Conecte los orificios roscados de la placa del piso para fijar la mesa Omega, la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ} y LC en el momento de sellar la placa del piso al suelo.

- *S18101TF - CONJUNTO DE PLACA BASE 2285048*

Tabla 1-2

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2285059	Placa base LC	1 p	Placa base del piso 12 orificios
	5166535	Cara de la arandela del tornillo de la tapa hexagonal, 0,5 x L 304,8 mm (1,2 in) de diámetro UNC, de acero, grado 8, óxido negro	4 p	-
-	2290939	Fajas de elevac.	2 p	-
	1000-M12C040-07	Tornillo de cabeza hueca hexagonal, M12 de 40 mm de largo, grado 12,9, de acero, óxido negro	4 p	-
	2295599	Lubricante de grasa de litio 100 g	2 p	-

NOTA

Los 12 tornillos de montaje de la placa base de estativo/LC se envían con el estativo del sistema. Estos tornillos son:

- 12 tornillos de cabeza E01-MF024-03: Tornillo de cabeza hueca hexagonal 12,7 mm (1/2 in) -20 UNF de largo 1 y 12,7 mm (1/2 in), grado 8 (equivalente al grado ISO 12,9), óxido negro (se utiliza al instalar un sistema nuevo en la placa base antigua [roscas de EE. UU.]).
- 12 tornillos de cabeza 1000-M12C040-07: tornillo de cabeza hueca hexagonal M12 de 40 mm de largo, grado 12,9, óxido negro; se utiliza para fijar abrazaderas en L en la plataforma de envío de la mesa al enganche del posicionador para ubicar la mesa (se utiliza cuando la placa base nueva tiene roscas métricas).

[2] LC de placa base S18201BU - Kit de instalación a través del piso:

- *S18201BR - 2285053-3 por encima del grado y a través de los pernos*

Tabla 1-3

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2296892	Tornillo de cabeza hexagonal M20 de 500 mm de largo, roscado de 400 mm, grado 8,8 y acero galvanizado	12 p	Método de montaje de pernos pasantes 12 pernos para el estativo

Tabla 1-3 (continuación)

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	99142204	Arandela plana M20 de acero galvanizado	12 p	Una por cada perno pasante
	2290941	Arandela cuadrada de 21 x 102 x 102 de diámetro	12 p	Una por cada perno pasante
	99141607	Tuerca hexagonal M20 de grado 8 y acero galvanizado	24 p	Dos por cada perno pasante
	2290937	Clavija de madera con diámetro de 24 mm x 76 mm de largo	12 p	Una para cada orificio antes de la aplicación de la lechada

- *S18101TF - CONJUNTO DE PLACA BASE 2285048*

Tabla 1-4

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2285059	Placa base LC	1 p	Placa base del piso 12 orificios
	5166535	Cara de la arandela del tornillo de la tapa hexagonal, 0,5 x L 304,8 mm (1,2 in) de diámetro UNC, de acero, grado 8, óxido negro	4 p	-
-	2290939	Fajas de elevac.	2 p	-
	1000-M12C040-07	Tornillo de cabeza hueca hexagonal, M12 de 40 mm de largo, grado 12,9, de acero, óxido negro	4 p	-
	2295599	Lubricante de grasa de litio 100 g	2 p	-

NOTA
Los 12 tornillos de montaje de la placa base de estativo/LC se envían con el estativo del sistema. Estos tornillos son:

- 12 tornillos de cabeza E01-MF024-03: Tornillo de cabeza hueca hexagonal 12,7 mm (1/2 in) -20 UNF de largo 1 y 12,7 mm (1/2 in), grado 8 (equivalente al grado ISO 12,9), óxido negro (se utiliza al instalar un sistema nuevo en la placa base antigua [roscas de EE. UU.]).
- 12 tornillos de cabeza 1000-M12C040-07: tornillo de cabeza hueca hexagonal M12 de 40 mm de largo, grado 12,9, óxido negro; se utiliza para fijar abrazaderas en L en la plataforma de envío de la mesa al enganche del posicionador para ubicar la mesa (se utiliza cuando la placa base nueva tiene roscas métricas).

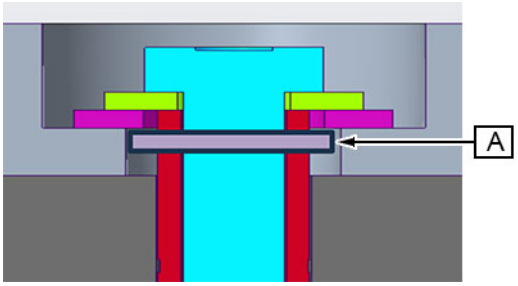
[3] LC de placa base S18201BV - Kit de instalación en la planta baja:

- *S18201BT – 2286398-3 Diámetro del anclaje de la planta baja de 18 mm del perno M12*

Tabla 1-5

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 tamaño de perno M12 - Tamaño de anclaje (diámetro de 18 mm) + arandela pequeña • 5970090 arandela grande Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	12 p	Hardware del método de montaje para anclaje al piso consulte la Nota (1)
	2290937-2	Clavija de madera con diámetro de 16 mm x 76 mm de largo	12 p	Una para cada orificio antes de la aplicación de la lechada
-	2296890	Moldura de vinilo – Passefil Band Plein GRI EP 0,8 dividido por 3,2 mm	1.2 m	-
-	2296891	Moldura de vinilo – Passefil Band Plein GRI EP 9,5 dividido por 12 mm	1 m	-

NOTA



(1) [A] La cinta de amarre se tensa muy fuertemente alrededor del anclaje justo debajo de la arandela grande y solo debe ser cortada por el contratista/instalador mecánico durante la instalación del anclaje en el piso.

- *S18101TF - CONJUNTO DE PLACA BASE 2285048*

Tabla 1-6

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2285059	Placa base LC	1 p	Placa base del piso 12 orificios
	5166535	Cara de la arandela del tornillo de la tapa hexagonal, 0,5 x L 304,8 mm (1,2 in) de diámetro UNC, de acero, grado 8, óxido negro	4 p	-
-	2290939	Fajas de elevac.	2 p	-

Tabla 1-6 (continuación)

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	1000-M12C040-07	Tornillo de cabeza hueca hexagonal, M12 de 40 mm de largo, grado 12,9, de acero, óxido negro	4 p	-
	2295599	Lubricante de grasa de litio 100 g	2 p	-

NOTA
Los 12 tornillos de montaje de la placa base de estativo/LC se envían con el estativo del sistema. Estos tornillos son:

- 12 tornillos de cabeza E01-MF024-03: Tornillo de cabeza hueca hexagonal 12,7 mm (1/2 in) -20 UNF de largo 1 y 12,7 mm (1/2 in), grado 8 (equivalente al grado ISO 12,9), óxido negro (se utiliza al instalar un sistema nuevo en la placa base antigua [roscas de EE. UU.]).
- 12 tornillos de cabeza 1000-M12C040-07: tornillo de cabeza hueca hexagonal M12 de 40 mm de largo, grado 12,9, óxido negro; se utiliza para fijar abrazaderas en L en la plataforma de envío de la mesa al enganche del posicionador para ubicar la mesa (se utiliza cuando la placa base nueva tiene roscas métricas).

[4] S18201TB – 2360538-2 Placa de mesa Omega o Elegance - Kit a través del piso:

Tabla 1-7

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2361993	Placa base de la mesa	1 p	Placa debajo de la mesa
	1006-M16C040-31	Tornillo de cabeza hexagonal M16 de 40 mm de largo, A2-70 de acero inoxidable	10 p	4 u 8 para la mesa Omega 8 para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}
	2000-M16-10	Arandela plana M16 de acero inoxidable 140 HV	10 p	8 para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}
	2001-M16-03	Arandela plana grande, ISO7093, M16, acero 200HV, galvanizada, sujetador RoHS	8 p	4 u 8 para la mesa Omega
	2296892	Tornillo de cabeza hexagonal M20 de 500 mm de largo, roscado de 400 mm, grado 8,8 y acero galvanizado	10 p	Método de montaje de pernos pasantes

Tabla 1-7 (continuación)

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	99142204	Arandela plana M20 de acero galvanizado	10 p	Una por cada perno pasante
	2290941	Arandela cuadrada de 21 x 102 x 102 de diámetro	10 p	Una por cada perno pasante
	99141607	Tuerca hexagonal M20 de grado 8 y acero galvanizado	20 p	Dos por cada perno pasante
	2290937	Clavija de madera con diámetro de 24 mm x 76 mm de largo	10 p	Una para cada orificio antes de la aplicación de la lechada
	5130979	Tapa de plástico	10 p	-
	5130982	Tapón de plástico M16	10 p	Consulte la Nota (1)

NOTA

(1) El tapón M16 es necesario solo cuando la mesa Omega V es reemplazada por la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}. Por lo tanto, estos tapones deben mantenerse (bolsa que queda dentro de la base de la mesa) hasta que se instale la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ} (no es necesario ajustarlos con la mesa Omega).

[5] S18201TD – 2360538-4 fijación de la mesa Omega sin placa - Kit a través del piso:

Tabla 1-8

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2296892	Tornillo de cabeza hexagonal M20 de 500 mm de largo, roscado de 400 mm, grado 8,8 y acero galvanizado	4 p	Método de montaje de pernos pasantes
	2290941	Arandela cuadrada de 21 x 102 x 102 de diámetro	4 p	Una por cada perno pasante
	99141607	Tuerca hexagonal M20 de grado 8 y acero galvanizado	8 p	Dos por cada perno pasante
	5959544	Arandelas planas sin bisel serie L (grande) norma NFE 25-514 L M20 CLASE 160HV acero, zinc azul	4 p	Una por cada perno pasante
	2290937	Clavija de madera con diámetro de 24 mm x 76 mm de largo	4 p	Una para cada orificio antes de la aplicación de la lechada

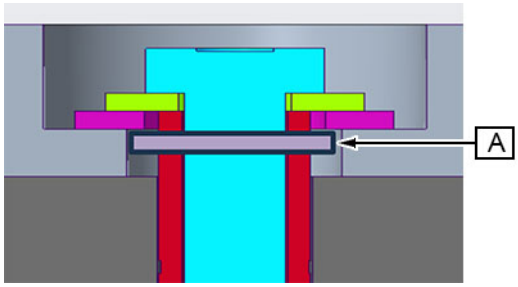
NOTA
(Para Área sísmica) Se debe pedir un segundo kit, es decir, S18201TD Cant.=2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Placa de mesa Omega o Elegance - Kit de planta baja:

Tabla 1-9

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2361993	Placa base de la mesa	1 p	Placa que se fija debajo de la mesa
	1006-M16C040-31	Tornillo de cabeza hexagonal M16 de 40 mm de largo, A2-70 de acero inoxidable	10 p	4 u 8 para la mesa Omega 8 para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 tamaño de perno M12 - Tamaño de anclaje (diámetro de 18 mm) + arandela pequeña • 5970090 arandela grande Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	10 p	Hardware del método de montaje para anclaje al piso Consulte la Nota (1)
	2000-M16-10	Arandela plana M16 de acero inoxidable 140 HV	10 p	8 para la Mesa Innova^{IQ} y mesa quirúrgica Innova^{IQ}
	2001-M16-03	Arandela plana grande, ISO7093, M16, acero 200HV, galvanizada, sujetador RoHS	8 p	4 u 8 para la mesa Omega
	2290937-2	Clavija de madera con diámetro de 16 mm x 76 mm de largo	10 p	Una para cada orificio antes de la aplicación de la lechada
	5130979	Tapa de plástico	10 p	-
	5130982	Tapón de plástico M16	10 p	Consulte la Nota (2)

NOTA



(1) [A] La cinta de amarre se tensa muy fuertemente alrededor del anclaje justo debajo de la arandela grande y solo debe ser cortada por el contratista/instalador mecánico durante la instalación del anclaje en el piso.

(2) El tapón M16 es necesario solo cuando la mesa Omega V es reemplazada por la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}. Por lo tanto, estos tapones deben mantenerse (bolsa que queda dentro de la base de la mesa) hasta que se instale la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ} (no es necesario ajustarlos con la mesa Omega).

[7] S18201TE – 2360538-5 fijación de la mesa Omega sin placa - Kit de planta baja:

Tabla 1-10

Elemento	N.º de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	5729057-3	Hilti HSL 4: Tamaño del perno M20: tamaño del anclaje (diámetro de 28 mm)	4 p	Método de montaje para anclaje al piso
	2290937-2	Clavija de madera con diámetro de 16 mm x 76 mm de largo	4 p	Una para cada orificio antes de la aplicación de la lechada

NOTA

Este método de fijación Omega no se recomienda para áreas sísmicas.

(Para zona sísmica) : utilice **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – Tabla de LC de la plantilla 5759408:

Tabla 1-11

N.º de pieza	Descripción	Cant.
5759408	Tabla de LC de la plantilla: • Plantilla de longitud de 1278 mm (50,3 in) entre LC y la tabla • Plantilla de longitud de 1395 mm (54,9 in) entre LC y la tabla	1 p

Tabla 1-12 Distancia D

	ANGIOGRAFÍA	CARDIOGRAFÍA	NEUROGRAFÍA
Mesa Omega IV	No corresponde	1395 mm (54.9 pulg.)	No corresponde
Mesa Omega V	1278 mm (50,3 pulg.)	1395 mm (54.9 pulg.)	1395 mm (54.9 pulg.)

Tabla 1-12 Distancia D (continuación)

	ANGIOGRAFÍA	CARDIOGRAFÍA	NEUROGRAFÍA
Mesa Innova^{IQ} y mesa quirúrgica Innova^{IQ}	1278 mm (50,3 pulg.)	1395 mm (54.9 pulg.)	1395 mm (54.9 pulg.)

Ilustración 1-2 Ubicación de los orificios en el piso de hormigón

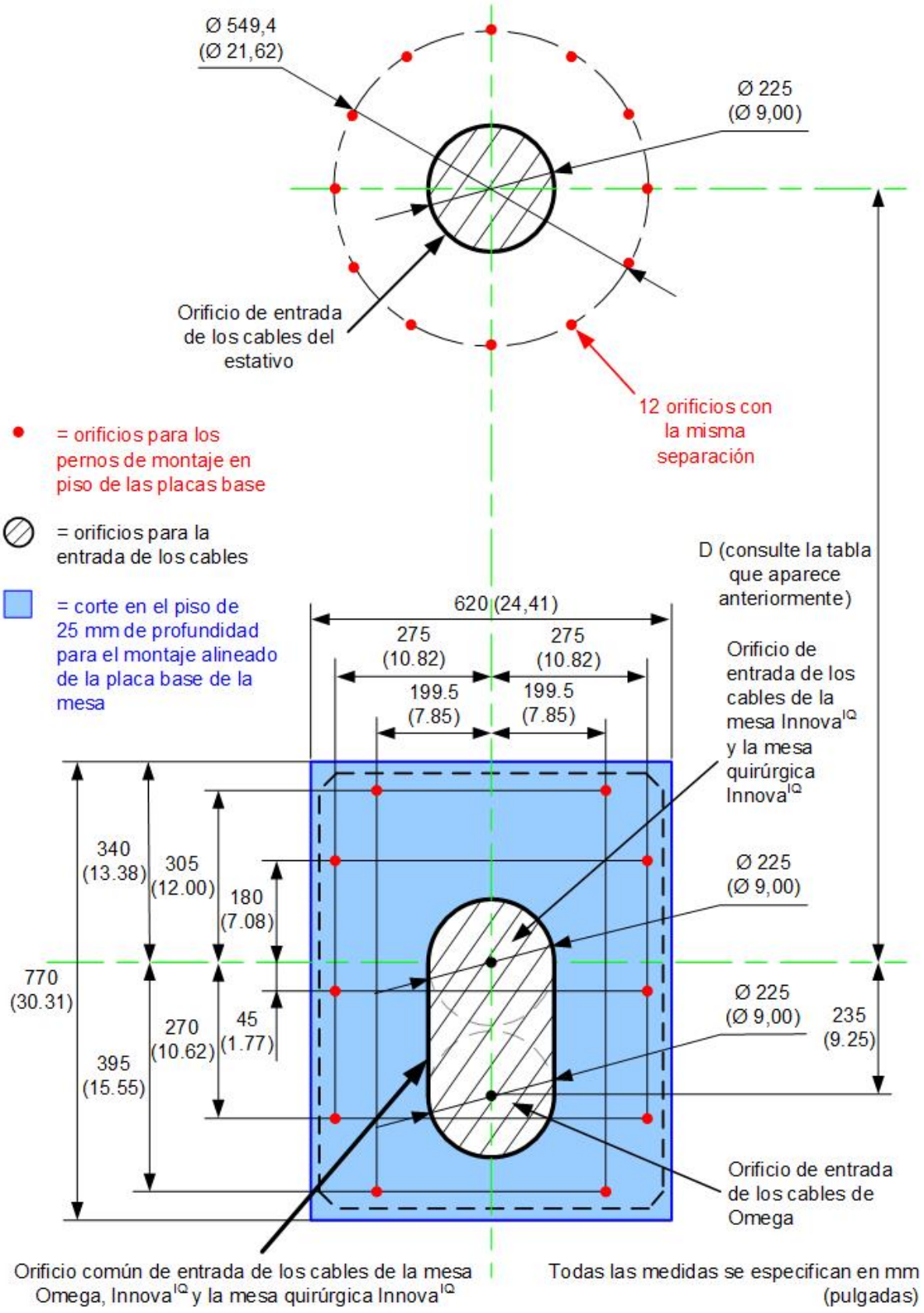
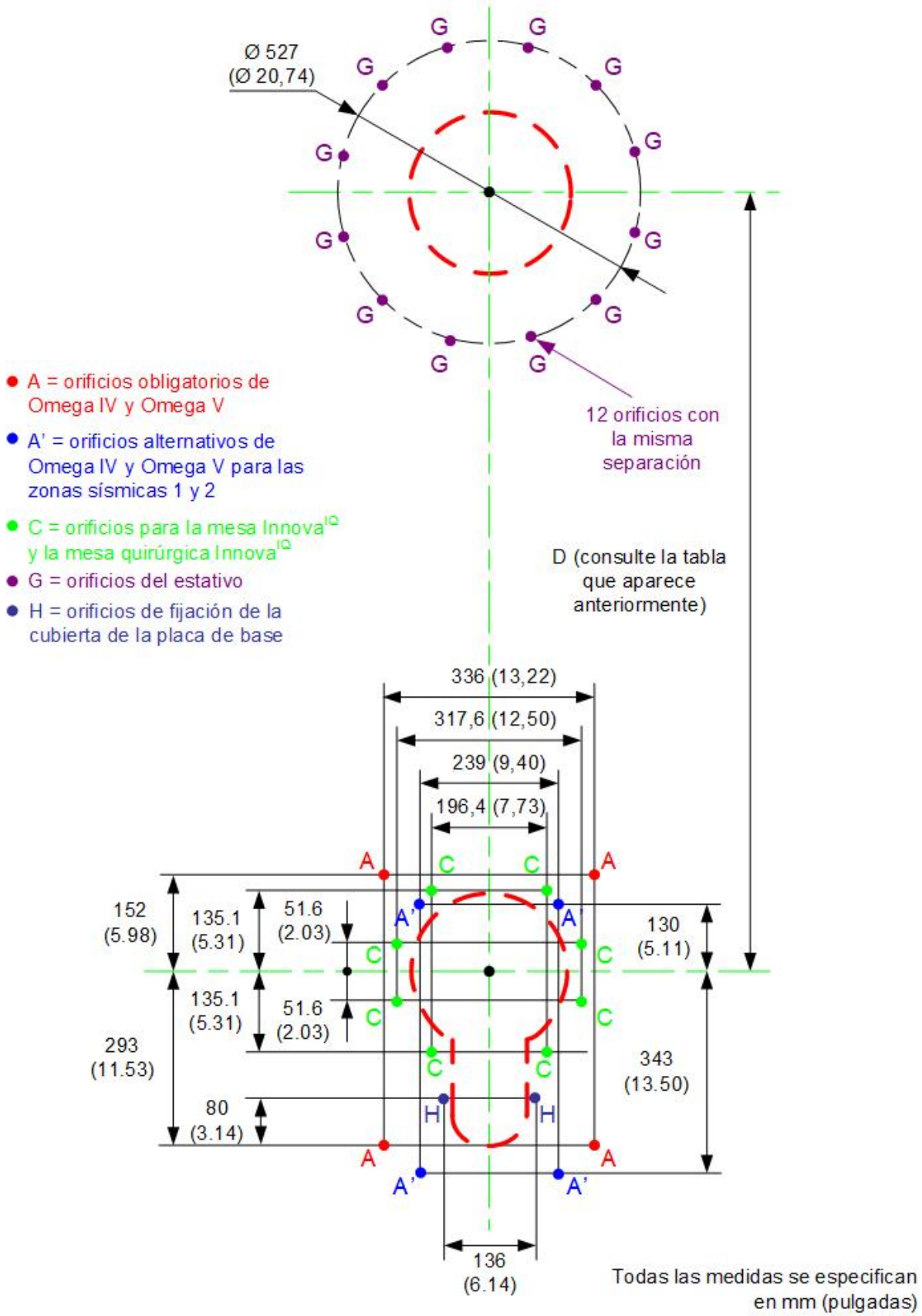


Ilustración 1-3 Orificios de montaje del estativo y la mesa



NOTA
No se utilizan los orificios de fijación de la cubierta de la placa base (H).

Ilustración 1-4 Plantilla de longitud de 1278 mm (50,3 in) entre LC y la tabla

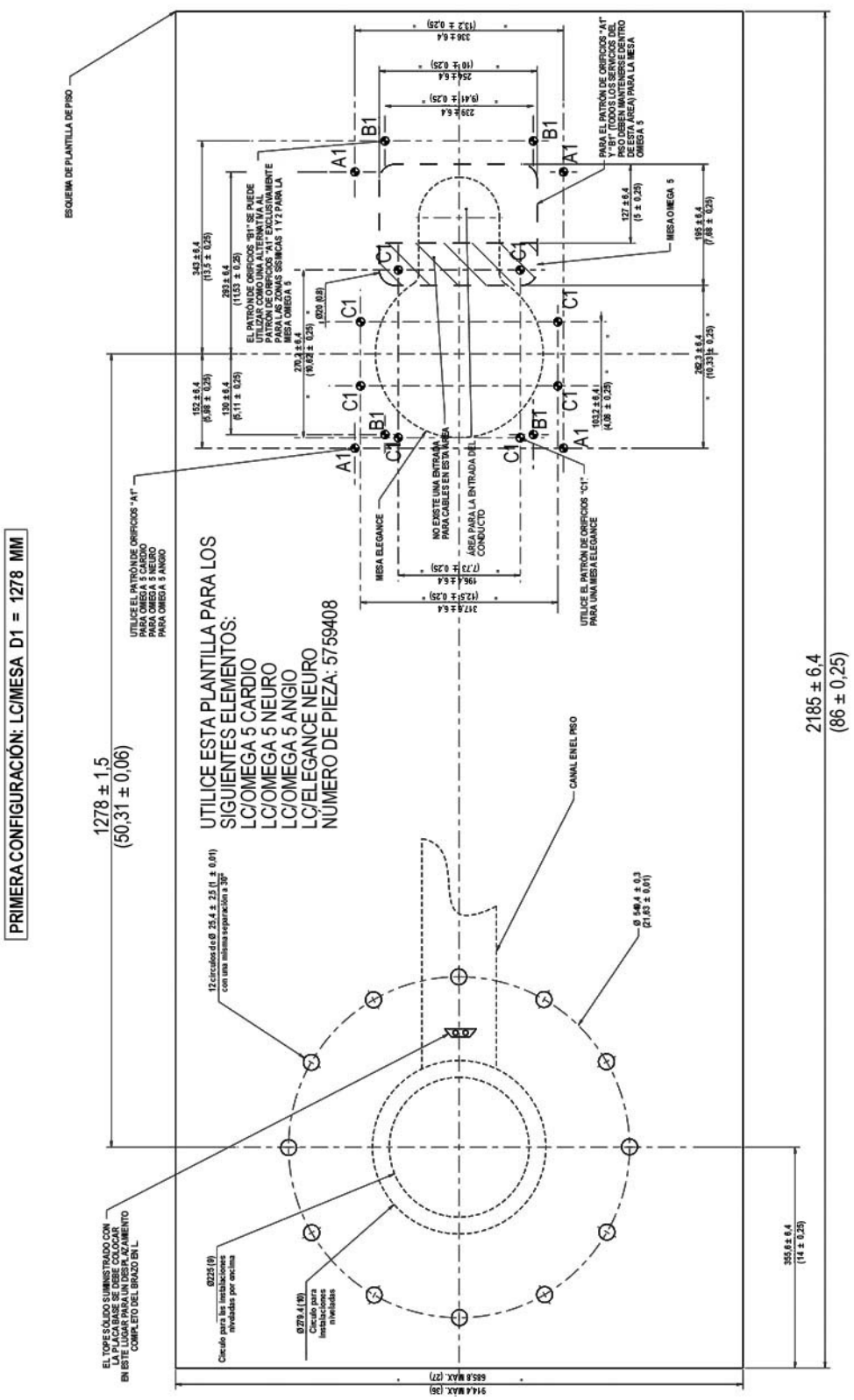
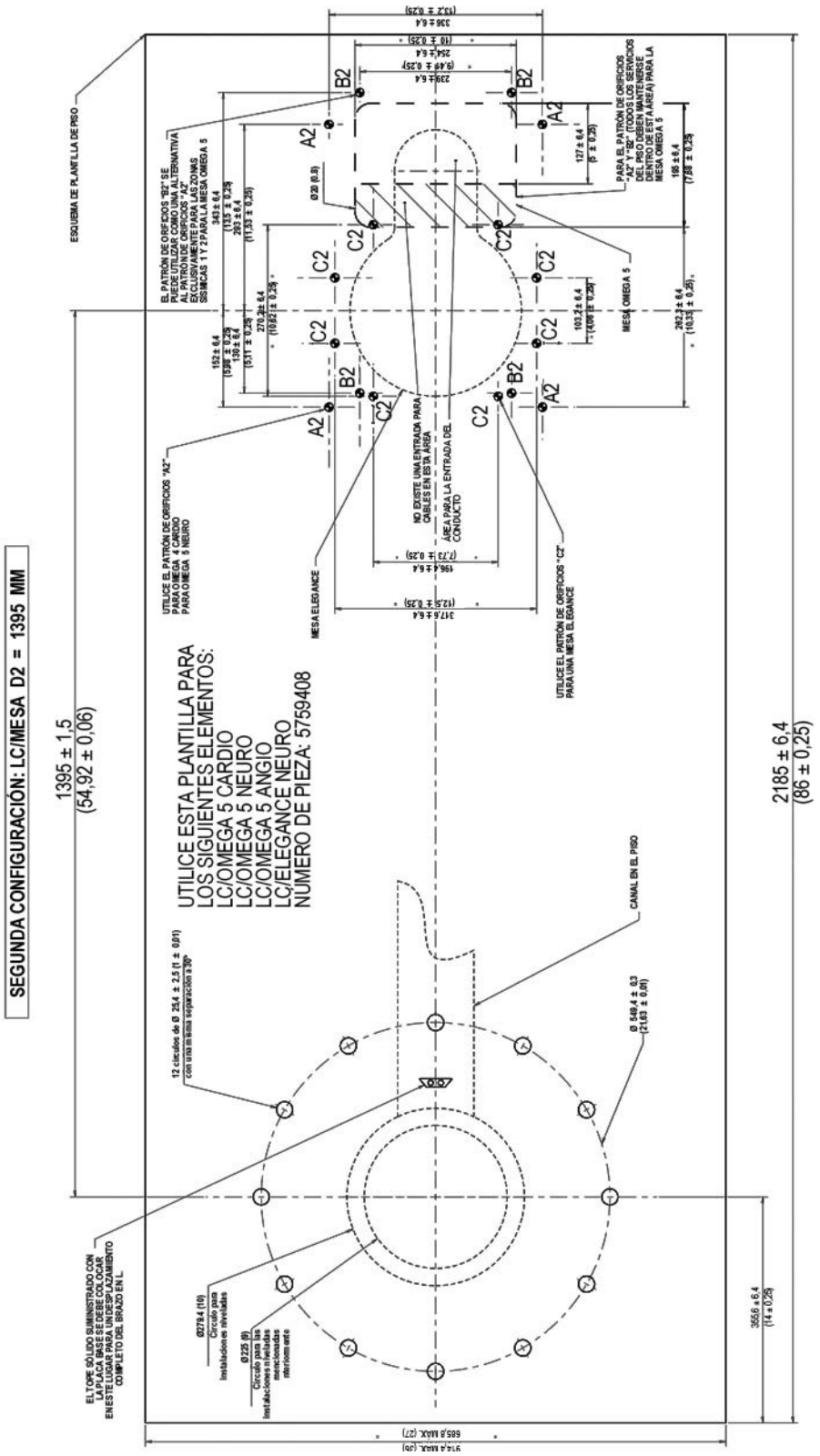


Ilustración 1-5 Plantilla de longitud de 1395 mm (54,9 in) entre LC y la tabla



[9] S18201TF - Procedimientos del kit de preinstalación para piso 5985495-199

Consulte este documento.

[10] S18101SY - PLANTILLA DE SALA DE AGV

Esta plantilla es obligatoria para la instalación de AGV.

1.2.2 Kit de opciones

[11] S18201BN – Montaje del kit de lechada 2285055:

Tabla 1-13

Elemento	Nro. de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2285055	Montaje de lechada • Cemento en polvo Ardex K-15 de 10 kg • Sellador adhesivo de caucho de silicona RTV • Papel adhesivo de cinta de 25 mm, 3 m dividido por 2321 • Tres cintas adhesivas de espuma de celda abierta de 25 x 25 mm • Cucharón de medición transparente • Elevador SuperLift Extra de 326 mm de diámetro 20,9 l Blanco - Nb 766 • Tapa estándar SuperLift Extra de 326 mm blanca - Nb 538	1 kit	Se utiliza en la construcción de una presa de lechada para el estativo

[12] S18201BO – Separador eléctrico de agua 2268647:

Tabla 1-14

Elemento	Nro. de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2268647	Separador de agua/electricidad	1 p	Pieza fabricada introducida en el orificio de la llave del posicionador para que calce en 1 conducto eléctrico de 6”. Tamaño en pulgadas de conductos eléctricos y de agua separados.

[13] S18201BP – Conducto del cable 2285057:

Tabla 1-15

Elemento	Nro. de pieza	Descripción	Cant.	Notas
	2285057	Conducto del cable - pieza de metal en hoja	1 p	-

Página en blanco a propósito

2 Procedimientos de instalación

2.1 Procedimiento de instalación para el sistema con estativo LC

2.1.1 PIST0033: Preparación del piso para la placa base LC y la placa base de la mesa

Tabla 2-1 Requisitos personales

Personas que se necesitan	Requisitos preliminares	Procedimiento	Finalización
1	No aplicable	1 hora	No aplicable

Tabla 2-2 Herramientas y equipo de prueba

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Broca con punta de carburo para instalar anclajes para la mesa y el estativo: ANSI B94.12 o 5/8” para anclajes superiores nivelados	1	-	-	-
Broca con punta de carburo para instalar los pernos pasantes del estativo y la mesa: 25 mm (1”) recomendado	1	-	-	-
Broca de 10 mm (3/8”) para orificios guía	1	-	-	-
Perforadora de impacto para usar con brocas con punta de carburo. Recomendamos el uso del rotomartillo Skill n.º 906 o uno equivalente.	1	-	-	-
Cepillo de alambre de 1” para limpiar los orificios de montaje	1	-	-	-
Aspiradora	1	-	-	-

Tabla 2-3 Consumibles

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Pieza	Fabricante
Placa base LC	1	-	Kit a través del piso: S18201BU Kit de planta baja: S18201BV	-
Placa base de la mesa	1	-	Kit a través del piso: S18201TB Kit de planta baja: S18201TC	-
Tabla de LC de la plantilla	1	-	S18101AT	-
Documentación	1	-	S18201TF	-

Tabla 2-4 Seguridad

ADVERTENCIA



SE PUEDEN PROVOCAR LESIONES PERSONALES A RAÍZ DEL MONTAJE INADECUADO DE LOS EQUIPOS.

PARA EVITAR POSIBLES FALLAS DE MONTAJE CON PERNOS PASANTES, HAGA QUE EL ARQUITECTO O EL INGENIERO ESTRUCTURAL DEL HOSPITAL VERIFIQUE LA CONSTRUCCIÓN DEL PISO ANTES TALADRAR ORIFICIOS. LA CONSTRUCCIÓN DE PISO TIPO BANDEJA REQUIERE EL USO DE CANALES DE ACERO ESPECIALMENTE DISEÑADOS DEBAJO DEL PISO PARA GARANTIZAR QUE LOS HERRAJES DE MONTAJE CON PERNOS PASANTES NO FALLEN DURANTE EL USO. A ESTOS CANALES LOS DEBE DISEÑAR UN INGENIERO ESTRUCTURAL LOCAL AUTORIZADO.

PARA EVITAR POSIBLES FALLAS EN LOS ANCLAJES DEL PISO, EL ARQUITECTO O INGENIERO ESTRUCTURAL DEL HOSPITAL DEBE INSPECCIONAR LA RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN DEL PISO DE HORMIGÓN ANTES DE UTILIZAR LOS ANCLAJES. LA FUERZA MÁXIMA DE TRACCIÓN POR ANCLAJE SE CALCULÓ CON LA PREMISA DE QUE UN PISO DE HORMIGÓN DE PESO NORMAL TIENE UNA RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN MÍNIMA DE 2500 PSI (176 kg/cm^2) EN EL MOMENTO DE LA INSTALACIÓN; LOS ANCLAJES SE INSTALARON SEGÚN LA PROFUNDIDAD REQUERIDA PARA LOS ORIFICIOS. ASEGÚRESE DE QUE EL PISO DE HORMIGÓN CUMPLA CON ESTA RESISTENCIA DE COMPRESIÓN MÍNIMA ANTES DE UTILIZAR LOS ANCLAJES PARA EL PISO.

En esta guía, se describe la preparación del piso de la sala de exámenes del hospital que se requiere antes de instalar el estativo frontal y la mesa Omega/Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}. Se necesita la plantilla de perforación de pisos de Mylar. El proceso de preparación del piso consiste en perforar (12) orificios para la placa base del estativo frontal y (4) orificios para la mesa Omega sin placa base o (10) orificios de montaje para la mesa Innova^{IQ} y la mesa quirúrgica Innova^{IQ} o la mesa Omega con placa base en el piso, de modo que a medida que el equipo llega al sitio, el personal de instalación pueda realizar lo siguiente:

- Verter una base de lechada para el estativo frontal alrededor de los orificios de montaje previamente perforados.
- Montar y fijar la placa base frontal del estativo y la placa base de la mesa Omega/Innova^{IQ}, y la mesa quirúrgica Innova^{IQ} al piso.
- Montar el estativo frontal.

- Montar la mesa Omega o Innova^{IQ} y la mesa quirúrgica Innova^{IQ} con la alineación correcta del estativo (isocentro alineado y distancia de uso clínico adecuada entre el estativo y la mesa).

NOTA
El método preferido de montaje en el piso del estativo/de la mesa es la placa de piso anclada que soporta el estativo frontal y la mesa con anclajes químicos; consulte *PIST0035*, o utilice pernos pasantes para las placas base del LC y la mesa. Este método se aprobó previamente para su uso en todas las zonas sísmicas. Si la estructura del piso no permite el uso de pernos pasantes, se pueden utilizar anclajes de piso. Los equipos de instalación reciben anclajes y pernos pasantes antes de la entrega del equipo o junto con él.

Procedimiento

AVISO

Evite costosas reparaciones del piso y demoras en la instalación. Si no se utiliza la plantilla de perforación correcta o si no se inspecciona ni aprueba el contrapiso, será necesario reparar el piso y volver a perforar los orificios de montaje. Antes de perforar orificios en el piso de la sala de examen, verifique lo siguiente:

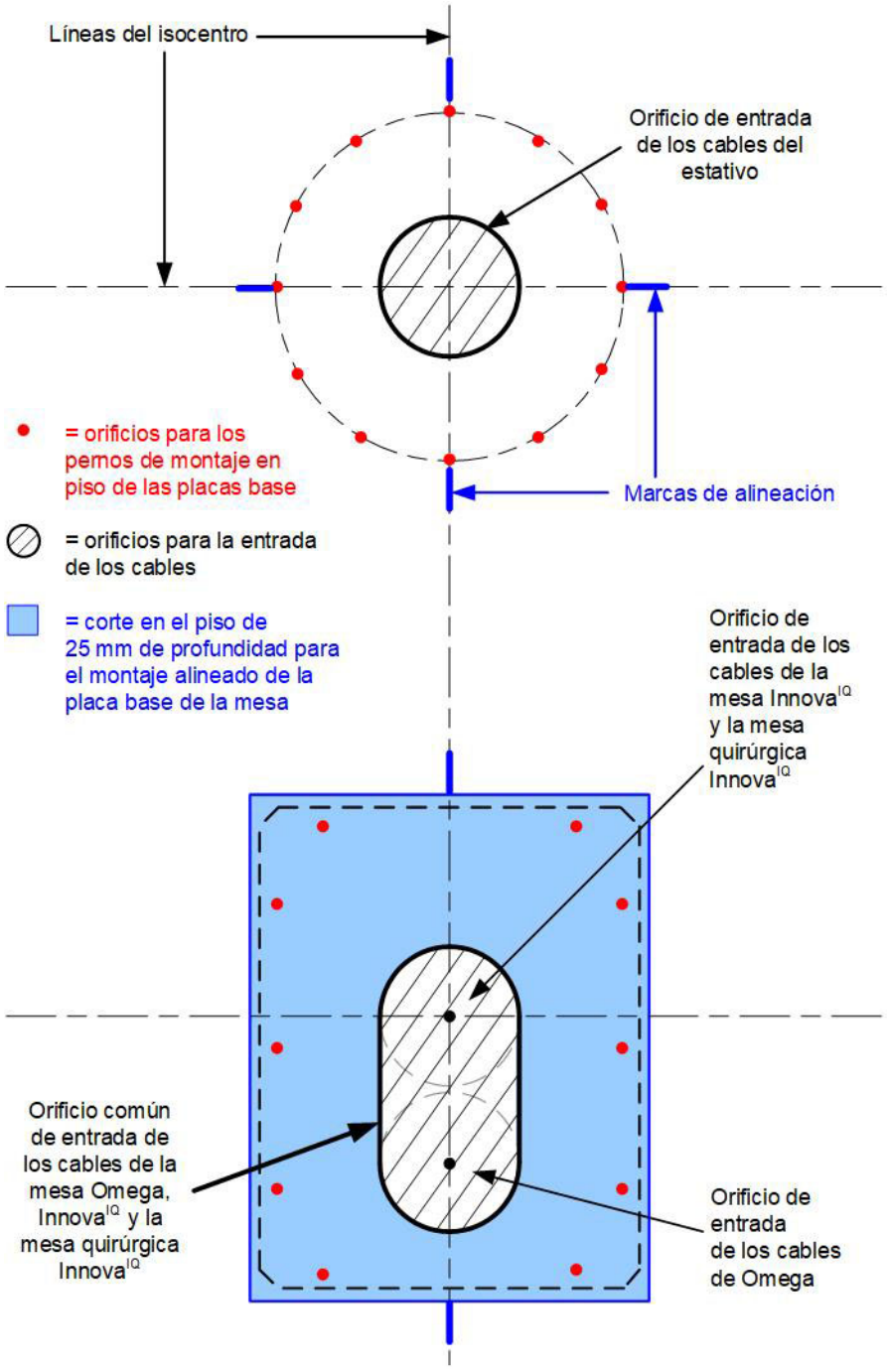
Que utiliza la plantilla de perforación correcta (se suministran tres). Comuníquese con el ingeniero de campo de GE HealthCare o con el especialista en instalación asignado al lugar para asegurarse de que se cumpla con la correcta alineación del estativo/de la mesa con la plantilla de perforación adecuada.

Un arquitecto o ingeniero estructural autorizado del hospital aprobó la colocación del estativo/mesa y el plan de perforación de orificios en el piso. La aprobación debe incluir una inspección de la resistencia del hormigón del piso, la identificación de cualquier obstrucción del contrapiso y los requisitos de tamaño y profundidad de los orificios.

NOTA
Puede utilizar la perforación de cilindro como método alternativo de perforación mediante pernos; se recomienda 1”.

1. Utilice el centro del orificio de salida del cable instalado para el isocentro del estativo. Consulte el esquema del diseño de la sala y la siguiente ilustración. Asegúrese de que el isocentro esté, al menos, a 82” (2083 mm) de cualquier obstrucción en la parte posterior y a 82” (2083 mm) de cualquier obstrucción en cualquiera de los lados. (Si la separación es inferior a 82”, comuníquese con el ingeniero de campo de GE HealthCare o con el especialista en instalación local).

Ilustración 2-1



2. Dibuje una línea en el piso que atraviese el centro del orificio y se extienda en la dirección en la que se instalará la mesa. Esta es la línea del isocentro. Atraviesa el isocentro del estativo y el punto de pivote de la mesa.
3. Dibuje una línea en el piso a través del isocentro que sea perpendicular a la línea del isocentro.

4. Ubique la plantilla S18101AT apropiada según la configuración del sistema. Coloque la plantilla sobre las líneas del isocentro.
5. **NOTA**
   Determine la posición de las barras de refuerzo en el piso de hormigón de modo que los orificios de anclaje no se choquen con ellas. La plantilla se puede ajustar ligeramente en torno al isocentro del orificio de salida del cable para acomodar el posicionamiento de las barras de refuerzo. Asegúrese de cambiar la línea del isocentro, de ser necesario, para acomodar la ubicación de la mesa Omega/Innova^{IQ} y la mesa quirúrgica Innova^{IQ}.

   Marque las ubicaciones de los orificios de los pernos para el estativo y la mesa con un punzón y un martillo.
6. Dibuje líneas en el piso a 0, 90, 180 y 270 grados del isocentro, tal como se muestra en Ilustración 2-1 en la página 32.
7. Perfore los orificios de guía de los pernos de montaje (con un taladro de 3/8”).

Finalización

No hay pasos de finalización.

2.1.2 PIST0034 - Procedimiento de lechada

Tabla 2-5 Requisitos personales

Personas que se necesitan	Requisitos preliminares	Procedimiento	Finalización
1	No aplicable	2 horas	No aplicable

Tabla 2-6 Herramientas y equipo de prueba

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Perforadora eléctrica de doble aislamiento para trabajo pesado de 1/2”, 650 rpm o más	1	-	-	-
Paleta mezcladora Ardex T-1 para utilizar con la perforadora	1	-	-	-
Esparcidor Ardex T-4 para instalar el Ardex K-15	1	-	-	-
Alisador Ardex T-5 para suavizar bordes y realizar retoques	1	-	-	-
Balanza de 25 lb (11,4 kg) para pesar la lechada	1	-	-	-
Jarra de un cuarto de galón (0,95 litros) para medir el agua	1	-	-	-

Tabla 2-6 Herramientas y equipo de prueba (continuación)

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Nivelador de precisión (precisión de 0,005 in/pie) (1 parte en 2400)	1	-	-	-
Contenedor de diez galones (38 litros)	1	-	-	-
Cuchilla y raspador	1	-	-	-
Esponja o trapos de tela	1	-	-	-
Cinta aislante de 1/4 pulgadas	1	-	-	-
Cinta de doble faz	1	-	-	-

Tabla 2-7 Consumibles

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Pieza	Fabricante
Kit de lechada	1	-	Kit: S18201BN	-

El principal motivo de la lechada es proporcionar una superficie nivelada para la instalación del equipo. De esta manera, se evitará la distorsión de las estructuras de montaje y los problemas de funcionamiento derivados de una condición no nivelada. Por lo tanto, es muy importante que se siga cuidadosamente el procedimiento de la enlechada y que la base se nivele para garantizar el funcionamiento correcto del equipo.

Herramientas y materiales

AVISO

La relación entre la base de la mesa y la placa base del posicionador es fundamental. Antes de perforar orificios de montaje, comuníquese con el especialista local en instalación de GE HealthCare o con el ingeniero de campo principal para verificar que se utilice la plantilla de montaje de piso de tamaño completo adecuada.

1. Asegure las herramientas de lechada (consulte más arriba).
2. Asegúrese de tener los siguientes materiales para la lechada:
   - Imprimación Ardex P-51 para preparar los pisos de hormigón
   - Imprimación Ardex P-82 para preparar los pisos no porosos como azulejos, hormigón sellado y terrazo
   - Lechada autonivelante Ardex K–15 (baldes de 10 kg)

   Las herramientas y los materiales de Ardex que no se incluyan en el kit de instalación se pueden obtener de distribuidores locales de Ardex. Comuníquese con Ardex en la siguiente dirección para obtener una lista de distribuidores locales:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Teléfono: (412) 264-4240 Teletipo: 866264 us cora

Requisitos

La cantidad de lechada autonivelante necesaria para una instalación depende de dos variables: el área que se va a cubrir y la variación en el nivel del piso.

1. Utilice lo siguiente como ayuda para determinar la cantidad de lechada que debe mezclar para la instalación: un balde contiene 10 kg de lechada y cubre 5,4 m2 (60 ft2) con un espesor de 2,5 mm.
2. Consulte también las instrucciones del fabricante.

Preparación del piso e imprimación

Las imprimaciones Ardex P–51 y P–82 se utilizan para preparar las superficies de los pisos sobre las que se va a aplicar lechada para mejorar la adherencia y reducir la pérdida de humedad de la lechada durante el secado.

NOTA
Se debe quitar todo el material del piso del área donde se montará la placa base del estativo de LC. La lechada debe aplicarse directamente a una superficie preparada de forma correcta. Asegúrese de que no haya material para pisos entre el mortero y el suelo de hormigón. Elimine la mayor cantidad posible de masilla, pero no utilice disolventes. Los disolventes evitan una buena unión.

NOTA
Si el piso está alfombrado, debe cortarse y quitarse una distancia adicional de 51 mm (2 in) y debe levantarse por completo temporalmente si se va a construir una presa.

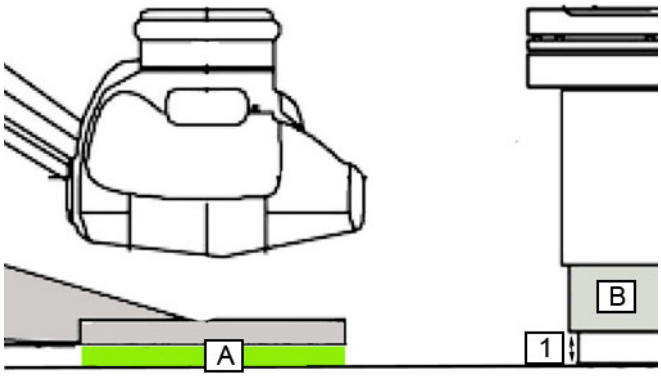
NOTA
Prepare el piso de modo que la placa base de la mesa Innova^{IQ} y la mesa quirúrgica Innova^{IQ} queden al ras de la superficie del piso.

NOTA
Se debe aplicar ARDEX K 15 a un grosor superior a 3 mm (aproximadamente 1/8 in.). En el caso de los espesores superiores a 10 mm (aproximadamente 27/64 in), se debe incorporar un agregado de 3 mm con un volumen equivalente.

AVISO

La brecha entre el extremo inferior del pie de la mesa y el extremo inferior de la placa base del estativo deberá ser de menos de 20 mm (0,97 in). Cualquier brecha mayor haría que el sistema fuera incompatible con las aplicaciones Vision.

Ilustración 2-2 Brecha entre el extremo inferior del pie de la mesa y el extremo inferior de la placa base del estativo



- **[A]**: Placa base del estativo
- **[B]**: Base de la mesa
- **[1]**: No debe exceder los 20 mm

1. La superficie del piso que se enlechará debe estar limpia y sin grasa, cera, compuestos de látex, compuestos de curado, polvo y otros materiales extraños. Utilice una aspiradora para limpiar el polvo del área del piso.
2. Marque el contorno en el piso de acuerdo con las dimensiones del área que se va a enlechar.
3. Prepare la imprimación Ardex P–51 o P–82 mediante la dilución con una parte igual de agua.
   3.1. Utilice Ardex P–51 en pisos de hormigón y contrapisos de madera.
   3.2. Utilice Ardex P–82 en pisos no porosos, como hormigón sellado y recubrimiento epóxico.
4. Aplique una capa de imprimación con una esponja o un cepillo sobre el área que se va a enlechar.
5. Quite todos los charcos con un paño o un cepillo.
6. Deje que la imprimación se seque durante un mínimo de una hora antes de comenzar a enlechar.
7. Construya una contención de espuma de acuerdo con las instrucciones de instalación correspondientes.

Lechada

1. Tape los orificios de los pernos del piso con tarugos de madera. Envuelva los extremos de los tarugos con cinta para evitar que entre lechada en los orificios de anclaje si estos son más grandes que los tarugos.
2. **NOTA**
   No utilice grasa en los tarugos, ya que puede impedir que el anclaje se ajuste.

   Selle las grietas alrededor de los tarugos de madera con el compuesto de caucho de silicona transparente RTV 108 antes de la lechada.
3. **NOTA**
   Se recomienda lubricar ligeramente la cinta de espuma para facilitar su extracción después de que se haya colocado la base de lechada.

   Construya una contención con cinta adhesiva de espuma a lo largo de la estructura que se marcó previamente en el piso.
4. Humedezca con agua la zona que se enlechará.

Procedimiento de preparación de la lechada

Cuando se mezcla Ardex K–15 con agua, se convierte en un compuesto líquido que busca nivelarse y produce una superficie lisa y plana automáticamente. Este procedimiento de lechada se recomienda para mesas de rayos X y los posicionadores. También llena vacíos por capilaridad.

1. Para la mezcla, se deben controlar cuatro factores ambientales para mantener un período de flujo de lechada de 10 minutos:
   1.1. La superficie del piso debe estar fría, imprimada y limpia.
   1.2. La temperatura del aire no debe exceder los 21 °C (70 °F).
   1.3. El polvo de lechada debe enfriarse a temperatura ambiente si se lo transportó en un vehículo caliente.
   1.4. La temperatura del agua debe ser de 21 °C (70 °F) o más fría. Se puede utilizar agua fría para compensar ligeramente los 3 pasos anteriores.
2. Retire la bolsa de plástico que contiene el Ardex K–15 en polvo del balde mezclador.
3. Instale la paleta mezcladora Ardex T–2 en la perforadora de 1/2 in.
4. **NOTA**
   Nunca utilice agua tibia, ya que acorta el tiempo de flujo de la lechada.

   Agregue agua fría hasta la marca en el balde. Esto equivale a 1 parte por volumen de agua fría a 3,5 partes por volumen de polvo de lechada.
5. Vierta el polvo de lechada en el balde de agua mientras mezcla continuamente con la perforadora. Mezcle todo el contenido de la bolsa de plástico.
6. Mezcle bien la lechada durante aproximadamente 1 minuto hasta obtener una mezcla sin grumos.
7. **¡No dude!** Vierta inmediatamente la mezcla de lechada de manera uniforme alrededor de todo el interior de la presa de espuma. Vierta lechada suficiente para cubrir de manera adecuada todos los puntos altos.
   - La lechada tiene un tiempo máximo de flujo de diez minutos a 21 °C (70 °F). Este tiempo de flujo disminuye con temperaturas más altas del agua o del ambiente.
   - Después de verter, deseche cualquier mezcla líquida de lechada que no se haya usado.
8. Permita que la lechada se cure durante al menos 12 horas antes de someterla a una carga de compresión.
9. Después de que la lechada se haya secado, retire la presa y recorte cuidadosamente el borde de la lechada.
10. **NOTA**
    Si el nivel difiere en más de 0,8 mm (1/32 in), se debe quitar la base de lechada y volver a verter.

    Utilice un nivel para verificar la nivelación de la base de lechada.

Finalización

No hay pasos de finalización.

2.1.3 PIST0035 - Colocación de la placa base - Instalación de la placa del piso

Tabla 2-8 Requisitos personales

Personas que se necesitan	Requisitos preliminares	Procedimiento	Finalización
1	No aplicable	2 horas	No aplicable

Tabla 2-9 Herramientas y equipo de prueba

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Llaves dinamométricas de 27 N.m (20 lb-pie), 54 N.m (39,8 lb-pie), 81 N.m (59,7 lb-pie), 108 N.m (79,6 lb-pie) y 126 N.m (93 lb-pie)	1	-	-	-
Martillo para colocar los anclajes al piso	1	-	-	-
Cepillo de alambre de 1” para limpiar los orificios de anclaje de la mesa	1	-	-	-
Llave fija de 30 mm (1-1/4”) para tuercas de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Toma de 30 mm (1-1/4”) para pernos de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Llave dinamométrica tubular de 15/16”	1	-	-	-
Aspiradora	1	-	-	-

Tabla 2-10 Consumibles

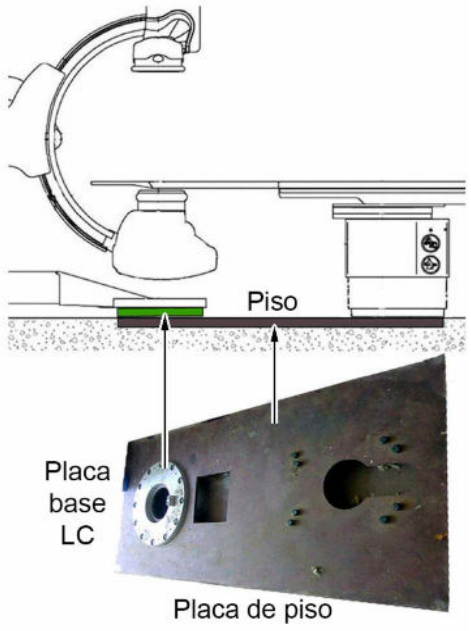
Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Pieza	Fabricante
Placa de piso, incluida la placa base LC	1	-	Kit: S18101AL	-
Placa de piso local	1	-	Según el diagrama 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Pintura roja y brocha	1	-	-	-

Procedimiento

NOTA
En algunos países, se suministra localmente una placa de piso (a cargo del cliente) para soportar el estativo y la mesa.

1. El cliente es responsable de la instalación y el anclaje de la placa del piso (se recomiendan anclajes químicos; consulte el capítulo de Requisitos estructurales de la sala en el *Manual de preinstalación*).
2. Después de la instalación de la placa del piso, coloque la placa base LC (tope duro hacia la mesa) sobre los orificios roscados.

Ilustración 2-3 Ejemplo de instalación de la placa del piso



3. **PRECAUCIÓN**



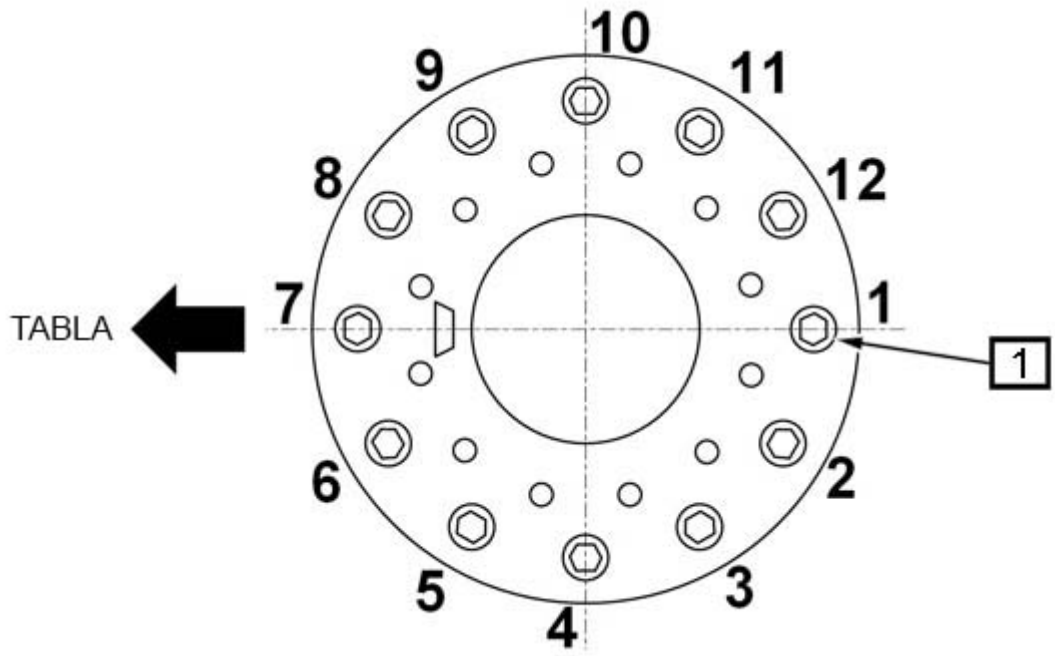
Para el montaje de la placa base LC, es obligatorio utilizar los 12 tornillos y las 24 arandelas suministrados en el kit S18101AL:

- 12 **tornillos de cabeza hexagonal M16 de 30 mm de largo, A2-70 de acero inoxidable**;
- 24 **arandelas planas M16**.

4. Equipe cada tornillo con dos arandelas.
5. Aplique Loctite 243 en los 12 tornillos.

6. Inserte cada uno de los tornillos de la placa base LC **[1]** como se muestra en Ilustración 2-4 en la página 40.

Ilustración 2-4



7. **ADVERTENCIA**



RIESGO DE CAÍDA DE PIEZAS

Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

AVISO



Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

Apriete los 12 tornillos en incrementos sucesivos de 27 N.m (20 lb-pie) como se indica a continuación. La secuencia de atornillado es la siguiente: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (consulte la Ilustración 2-4 en la página 40).

7.1. Apriete los 12 tornillos a 27 N.m (20 lb-pie) para asentar la placa y evitar que se mueva

7.2. Apriete los 12 tornillos a 54 N.m (39,8 lb-pie); luego,

7.3. apriete los 12 tornillos a 81 N.m (59,7 lb-pie); luego,

7.4. apriete los 12 tornillos a 108 N.m (79,6 lb-pie); luego,

7.5. apriete los 12 tornillos a **126 N.m (93 lb-pie)**.

8. Después de media hora, revise el par de apriete de todos los pernos. Una función de *deslizamiento* del perno puede haber causado su movimiento. Vuelva a apretar todos los pernos que se hayan movido.

9. Revise nuevamente el par de apriete de todos los pernos media hora después. Vuelva a apretar si es necesario.

10. Marque las 12 cabezas de los tornillos con pintura roja.

Finalización

No hay pasos de finalización.

2.1.4 PIST0036 - Colocación de la placa base - Instalación nivelada (planta baja)

Tabla 2-11 Requisitos personales

Personas que se necesitan	Requisitos preliminares	Procedimiento	Finalización
1	No aplicable	2 horas	No aplicable

Tabla 2-12 Herramientas y equipo de prueba

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Llaves dinamométricas de 30 N.m (22,13 lb-pie), 45 N.m (33,2 lb-pie) y 60 N.m (44,25 lb-pie).	1	-	-	-
Martillo para colocar los anclajes al piso	1	-	-	-
Cepillo de alambre de 1” para limpiar los orificios de anclaje de la mesa	1	-	-	-
Llave fija de 30 mm (1-1/4”) para tuercas de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Toma de 30 mm (1-1/4”) para pernos de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Llave dinamométrica tubular de 15/16”	1	-	-	-
Aspiradora	1	-	-	-

Tabla 2-13 Consumibles

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Pieza	Fabricante
Placa base LC	1	-	Kit de planta baja: S18201BV	-
Placa base de la mesa (1)	1	-	Kit de planta baja: S18201TC	-
Conducto del cable	1	Kit de opciones	S18201BP	-
Separador eléctrico de agua	1	Kit de opciones	S18201BO	-
Pintura roja y brocha	1	-	-	-

NOTA

(1)El uso del kit de la mesa (placa base de la mesa) es obligatorio para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}.

El uso del kit de la mesa (placa base de la mesa) es opcional con la mesa Omega.

Tabla 2-14 Seguridad

ADVERTENCIA

SE PUEDEN PROVOCAR LESIONES PERSONALES A RAÍZ DEL MONTAJE INADECUADO DE LOS EQUIPOS.

PARA EVITAR POSIBLES FALLAS EN LOS ANCLAJES DEL PISO, EL ARQUITECTO O INGENIERO ESTRUCTURAL DEL HOSPITAL DEBE INSPECCIONAR LA RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN DEL PISO DE HORMIGÓN ANTES DE UTILIZAR LOS ANCLAJES. LA FUERZA MÁXIMA DE TRACCIÓN POR ANCLAJE SE CALCULÓ CON LA PREMISA DE QUE UN PISO DE HORMIGÓN DE PESO NORMAL TIENE UNA RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN MÍNIMA DE 2500 PSI (176 kg/cm^2) EN EL MOMENTO DE LA INSTALACIÓN; LOS ANCLAJES SE INSTALARON SEGÚN LA PROFUNDIDAD REQUERIDA PARA LOS ORIFICIOS. ASEGÚRESE DE QUE EL PISO DE HORMIGÓN CUMPLA CON ESTA RESISTENCIA DE COMPRESIÓN MÍNIMA ANTES DE UTILIZAR LOS ANCLAJES PARA EL PISO.

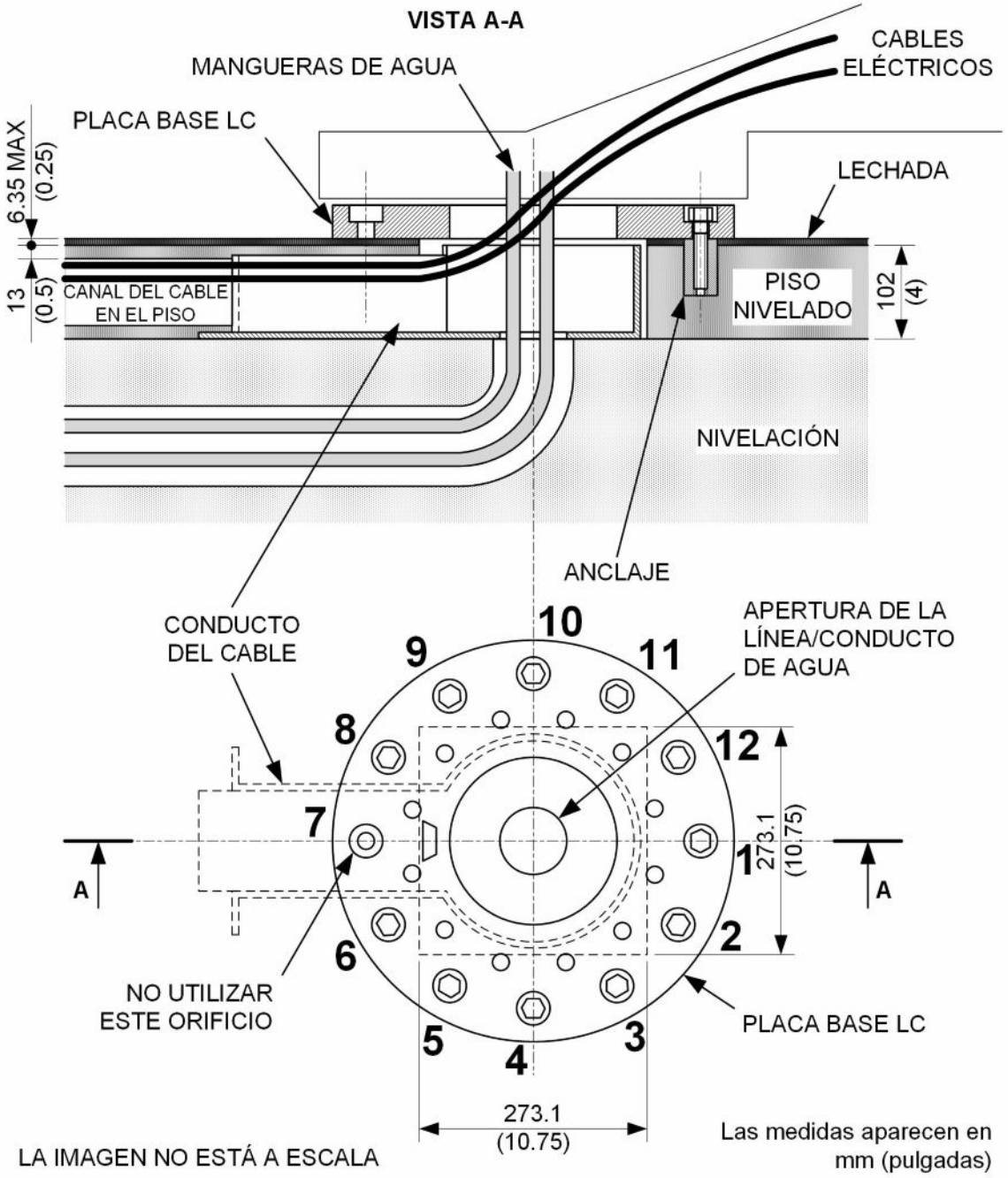
Instrucciones preliminares

1. Después de que la lechada se haya solidificado, retire la espuma. Para la lechada, consulte 2.1.2 PIST0034 - Procedimiento de lechada en la página 33.

Placa base del estativo

1. El conducto del cable S18201BP se debe colocar en la abertura del cable. Consulte la siguiente ilustración.

Ilustración 2-5



2. Elimine las burbujas de aire y limpie la parte inferior de la placa base LC y los orificios para los pernos. Cualquier residuo que quede en la placa base LC puede hacer que esta se coloque en una posición desnivelada. Recuerde que la lechada tiene una resistencia de compresión muy alta. Los residuos no penetrarán en la lechada ni en la parte inferior de la placa base LC.
3. Coloque la placa base LC sobre los orificios de anclaje, con el tope duro hacia la mesa.

4. **PRECAUCIÓN**



Se proporcionan doce (12) anclajes con el kit S18201BV. Sin embargo, solo 11 anclajes son obligatorios para el procedimiento:

12 x **Hilti HSL 4 tamaño de perno M12 - tamaño de anclaje (diámetro de 18 mm)**.

5. Golpee cada anclaje a través de la placa base LC hacia dentro de su orificio con un martillo, excepto el orificio 7 (consulte la Ilustración 2-5 en la página 43). Como se indica en la precaución anterior, solo se utilizan 11 anclajes. Consulte la 2.1.1 PIST0033: Preparación del piso para la placa base LC y la placa base de la mesa en la página 29.
6. Asegúrese de que los anclajes se asienten firmemente en el piso y se instalen en su lugar.

NOTA
Las cabezas de los tornillos no deben sobresalir por encima de la superficie superior de la placa base LC.

7. **ADVERTENCIA**



RIESGO DE CAÍDA DE PIEZAS

Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

AVISO



Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

Apriete los 11 tornillos en incrementos sucesivos como se indica a continuación. La secuencia de atornillado es la siguiente: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (consulte la Ilustración 2-5 en la página 43).

7.1. Apriete los 11 tornillos a 30 N.m (22.13 lb-pie) para asentar la placa y evitar que se mueva

7.2. apriete los 11 tornillos a 45 N.m (33,2 lb-pie); luego,

7.3. Apriete los 11 tornillos a **60 N.m (44.25 lb-pie)**.

8. Después de media hora, compruebe la torsión de todos los tornillos. Una función de *deslizamiento* del perno puede haber causado su movimiento. Vuelva a apretar todos los tornillos que se hayan movido.
9. Revise nuevamente el par de torsión de todos los tornillos media hora después. Vuelva a apretar si es necesario.
10. Marque las 11 cabezas de los tornillos de anclaje con pintura roja.
11. Después de que el procedimiento de lechada se haya completado para aplicaciones al ras, instale el revestimiento de vinilo en el tubo de acceso al cable que se extiende por el piso y utilice grasa de litio blanca para lubricar el revestimiento. De esta manera, se protegerá el revestimiento a medida que los cables pasen por el tubo.

Placa base de la mesa

NOTA
El uso de la placa base de la mesa es obligatorio para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}.

El uso de la placa base de la mesa es opcional con la mesa Omega.

1. Elimine las burbujas de aire y limpie la parte inferior de la placa base de la mesa y los orificios para los pernos. Cualquier residuo que quede en la placa base puede hacer que esta se coloque en una posición desnivelada. Recuerde que la lechada tiene una resistencia de compresión muy alta. Los residuos no penetrarán en la lechada ni en la parte inferior de la placa base de la mesa.
2. Coloque la placa base de la mesa sobre los orificios de anclaje, con el tope duro hacia la mesa.
3. **PRECAUCIÓN**

   Es obligatorio utilizar los 10 anclajes proporcionados en el kit S18201TC: 10 x **Hilti HSL 4 tamaño de perno M12 - tamaño de anclaje (diámetro de 18 mm)**.
4. Golpee cada anclaje a través de la placa base de la mesa hacia dentro de su orificio con un martillo. Consulte la 2.1.1 PIST0033: Preparación del piso para la placa base LC y la placa base de la mesa en la página 29.
5. Asegúrese de que los anclajes se asienten firmemente en el piso y se instalen en su lugar.

   NOTA
   Las cabezas de los pernos no deben sobresalir por encima de la superficie superior de la placa base de la mesa.
6. **ADVERTENCIA**

   RIESGO DE CAÍDA DE PIEZAS

   Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

   AVISO

   Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

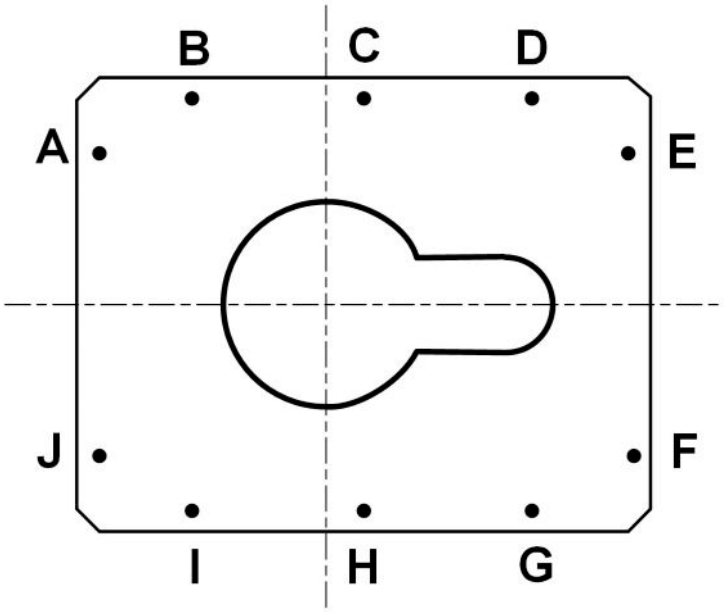
   Apriete los 10 tornillos en incrementos sucesivos como se indica a continuación. La secuencia de atornillado es la siguiente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte la Ilustración 2-6 en la página 46).

   6.1. Apriete los 10 tornillos a 30 N.m (22.13 lb-pie) para asentar la placa y evitar que se mueva

   6.2. apriete los 10 tornillos a 45 N.m (33,2 lb-pie); luego,

6.3. Apriete los 10 tornillos a **60 N.m (44.25 lb-pie)**.

Ilustración 2-6



7. Después de media hora, compruebe la torsión de todos los tornillos. Una función de *deslizamiento* del perno puede haber causado su movimiento. Vuelva a apretar todos los tornillos que se hayan movido.
8. Revise nuevamente el par de torsión de todos los tornillos media hora después. Vuelva a apretar si es necesario.
9. Marque las 10 cabezas de los tornillos de anclaje con pintura roja.
10. Después de que el procedimiento de lechada se haya completado para aplicaciones al ras, instale el revestimiento de vinilo en el tubo de acceso al cable que se extiende por el piso y utilice grasa de litio blanca para lubricar el revestimiento. De esta manera, se protegerá el revestimiento a medida que los cables pasen por el tubo.

Finalización

No hay pasos de finalización.

2.1.5 PIST0037 - Colocación de la placa base - Instalación por encima de la nivelación (mediante piso)

Tabla 2-15 Requisitos personales

Personas que se necesitan	Requisitos preliminares	Procedimiento	Finalización
1	No aplicable	2 horas	No aplicable

Tabla 2-16 Herramientas y equipo de prueba

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Llaves dinamométricas de 27 N.m (20 lb-pie), 54 N.m (39,8 lb-pie), 81 N.m (59,7 lb-pie), 108 N.m (79,6 lb-pie) y 128 N.m (95 lb-pie)	1	-	-	-
Martillo para colocar los anclajes al piso	1	-	-	-
Cepillo de alambre de 1” para limpiar los orificios de anclaje de la mesa	1	-	-	-
Llave fija de 30 mm (1-1/4”) para tuercas de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Toma de 30 mm (1-1/4”) para pernos de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Llave dinamométrica tubular de 15/16”	1	-	-	-
Aspiradora	1	-	-	-

Tabla 2-17 Consumibles

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Pieza	Fabricante
Placa base LC	1	-	Kit a través del piso: S18201BU	-
Placa base de la mesa(1)	1	-	Kit a través del piso: S18201TB	-
Separador eléctrico de agua	1	Kit de opciones	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Pintura roja y brocha	1	-	-	-

NOTA

(1)El uso del kit de la mesa (placa base de la mesa) es obligatorio para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}.

El uso del kit de la mesa (placa base de la mesa) es opcional con la mesa Omega.

Tabla 2-18 Seguridad

ADVERTENCIA

SE PUEDEN PROVOCAR LESIONES PERSONALES A RAÍZ DEL MONTAJE INADECUADO DE LOS EQUIPOS.

PARA EVITAR POSIBLES FALLAS DE MONTAJE CON PERNOS PASANTES, HAGA QUE EL ARQUITECTO O EL INGENIERO ESTRUCTURAL DEL HOSPITAL VERIFIQUE LA CONSTRUCCIÓN DEL PISO ANTES TALADRAR ORIFICIOS. LA CONSTRUCCIÓN DE PISO TIPO BANDEJA REQUIERE EL USO DE CANALES DE ACERO ESPECIALMENTE DISEÑADOS DEBAJO DEL PISO PARA GARANTIZAR QUE LOS HERRAJES DE MONTAJE CON PERNOS PASANTES NO FALLEN DURANTE EL USO. A ESTOS CANALES LOS DEBE DISEÑAR UN INGENIERO ESTRUCTURAL LOCAL AUTORIZADO.

Instrucciones preliminares

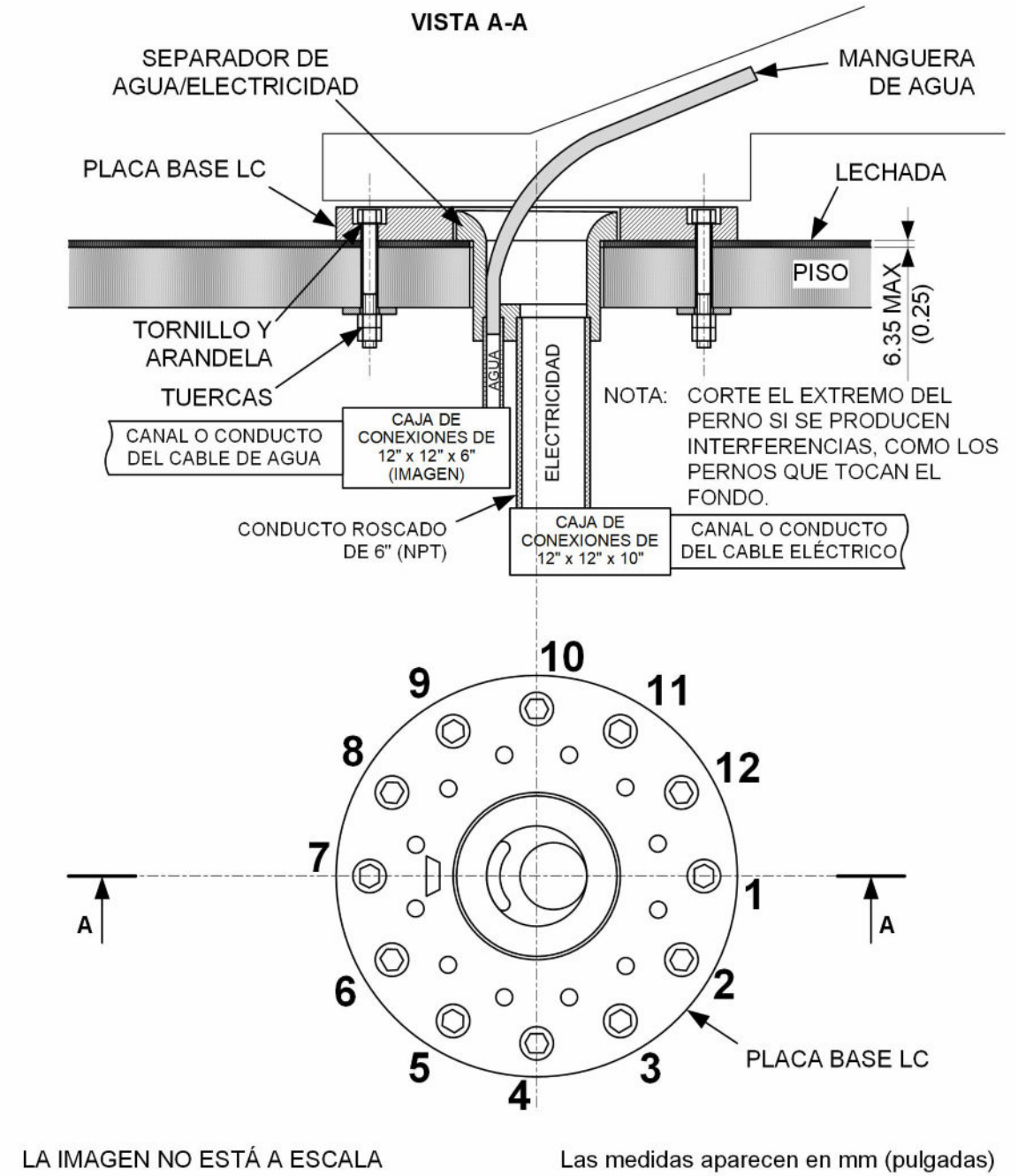
1. Después de que la lechada se haya solidificado, retire la espuma. Para la lechada, consulte 2.1.2 PIST0034 - Procedimiento de lechada en la página 33.

Placa base del estativo

1. Verifique que la abertura del cable del piso esté perforada a un tamaño de 225 mm (9 in).
2. **NOTA**
   El separador de agua/electricidad S18201BO se proporciona para separar los cables eléctricos y las mangueras de agua a medida que pasan a través del piso del edificio, según lo requerido en el NEC (Código Eléctrico Nacional) u otros requisitos de código local. La instalación de este inserto requiere la coordinación con el contratista eléctrico para determinar la longitud del conducto roscado de 152,4 mm (6 in) según los estándares NPT (rosca americana cónica mecánica para tubos) que será necesario conectar entre el inserto y el conducto suministrado por el contratista.

Conecte los conductos de 152,4 mm (6 in) suministrados por el contratista al separador de agua/electricidad.

Ilustración 2-7



LA IMAGEN NO ESTÁ A ESCALA Las medidas aparecen en mm (pulgadas)

3. Coloque el separador de agua/electricidad en la abertura del cable.
4. Conecte el conducto vertical al conducto de piso (hardware suministrado por el contratista).
5. Elimine las burbujas de aire y limpie la parte inferior de la placa base LC y los orificios para los pernos. Cualquier residuo que quede en la placa base LC puede hacer que esta se coloque en una posición desnivelada. Recuerde que la lechada tiene una resistencia de compresión muy alta. Los residuos no penetrarán en la lechada ni en la parte inferior de la placa base LC.
6. Coloque la placa base LC (tope duro hacia la mesa) sobre los orificios del perno pasante.

7. **PRECAUCIÓN**



Es obligatorio utilizar los 12 tornillos, las 12 arandelas planas, las 12 arandelas cuadradas y las 24 tuercas que se proporcionan en el kit S18201BU:

- 12 **tornillos de cabeza hexagonal M20 de 500 mm de largo, roscado de 400 mm, grado 8,8 y de acero galvanizado**;
- 12 **arandelas planas M20 de acero galvanizado**;
- 12 **arandelas cuadradas de 21 x 102 x 102 de diámetro**;
- 24 **tuercas hexagonales M20 de grado 8 y acero galvanizado**.

8. Aplique Loctite 243 en los 12 tornillos.
9. Instale los pernos pasantes, las arandelas, las placas y las tuercas. Consulte la 2.1.1 PIST0033: Preparación del piso para la placa base LC y la placa base de la mesa en la página 29.

NOTA
Las cabezas de los pernos no deben sobresalir por encima de la superficie superior de la placa base LC.

10. **ADVERTENCIA**



RIESGO DE CAÍDA DE PIEZAS

Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

AVISO



Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

Apriete los 12 pernos en incrementos sucesivos de 27 N.m (20 lb-pie) como se indica a continuación. La secuencia de atornillado es la siguiente: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 pernos, consulte la Ilustración 2-7 en la página 49).

10.1. Apriete los 12 pernos a 27 N.m (20 lb-pie) para asentar la placa y evitar que se mueva; luego,

10.2. apriete los 12 pernos a 54 N.m (39,8 lb-pie); luego,

10.3. apriete los 12 pernos a 81 N.m (59,7 lb-pie); luego,

10.4. apriete los 12 pernos a 108 N.m (79,6 lb-pie); luego,

10.5. apriete los 12 pernos a **128 N.m (95 lb-pie)**.

11. Después de media hora, revise el par de apriete de todos los pernos. Una función de *deslizamiento* del perno puede haber causado su movimiento. Vuelva a apretar todos los pernos que se hayan movido.
12. Revise nuevamente el par de apriete de todos los pernos media hora después. Vuelva a apretar si es necesario.
13. Marque las cabezas de los 12 pernos con pintura roja.

Placa base de la mesa

1. **NOTA**
   El uso de la placa base de la mesa es obligatorio para la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}.

   La placa base de la mesa es opcional con la mesa Omega.

   Elimine las burbujas de aire y limpie la parte inferior de la placa base de la mesa y los orificios para los pernos. Cualquier residuo que quede en la placa base de la mesa puede hacer que esta se coloque en una posición desnivelada. Recuerde que la lechada tiene una resistencia de compresión muy alta. Los residuos no penetrarán en la lechada ni en la parte inferior de la placa base de la mesa.
2. Coloque la placa base de la mesa (tope duro hacia la mesa) sobre los orificios de perno pasante.
3. **PRECAUCIÓN**

   Es obligatorio utilizar los 10 tornillos, las 10 arandelas planas, las 10 arandelas cuadradas y las 20 tuercas que se proporcionan en el kit S18201TB:

   - 10 **tornillos de cabeza hexagonal M20 de 500 mm de largo, roscado de 400 mm, grado 8,8 y de acero galvanizado**;
   - 10 **arandelas planas M20 de acero galvanizado**;
   - 10 **arandelas cuadradas de 21 x 102 x 102 de diámetro**;
   - 20 **tuercas hexagonales M20 de grado 8 y acero galvanizado**.
4. Aplique Loctite 243 en los 10 tornillos.
5. Instale los pernos pasantes, las arandelas, las placas y las tuercas. Consulte la 2.1.1 PIST0033: Preparación del piso para la placa base LC y la placa base de la mesa en la página 29.

   NOTA
   Las cabezas de los pernos no deben sobresalir por encima de la superficie superior de la placa base de la mesa.
6. **ADVERTENCIA**

   RIESGO DE CAÍDA DE PIEZAS

   Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

   AVISO

   Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

   Apriete los 10 pernos en incrementos sucesivos de 27 N.m (20 lb-pie) como se indica a continuación. La secuencia de atornillado es la siguiente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte la Ilustración 2-8 en la página 52).

   6.1. Apriete los 10 pernos a 27 N.m (20 lb-pie) para asentar la placa y evitar que se mueva; luego,

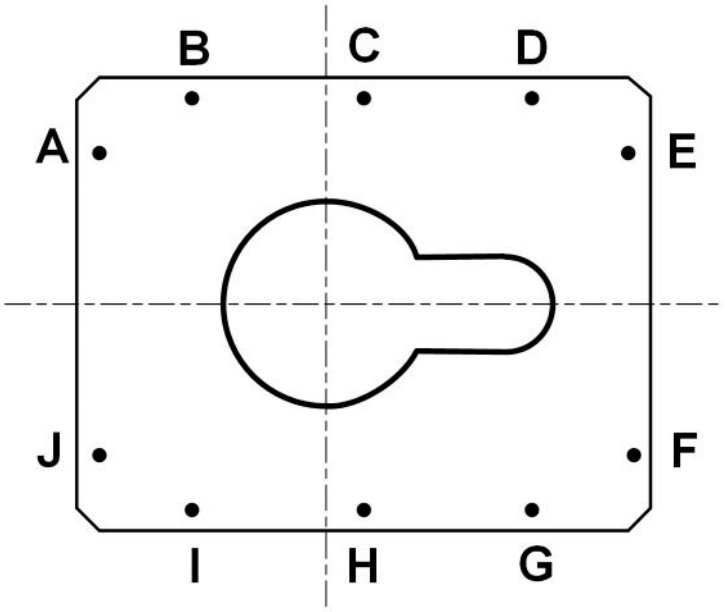
   6.2. apriete los 10 pernos a 54 N.m (39,8 lb-pie); luego,

6.3. apriete los 10 pernos a 81 N.m (59,7 lb-pie); luego,

6.4. apriete los 10 pernos a 108 N.m (79,6 lb-pie); luego,

6.5. apriete los 10 pernos a **128 N.m (95 lb-pie)**.

Ilustración 2-8



7. Después de media hora, revise el par de apriete de todos los pernos. Una función de *deslizamiento* del perno puede haber causado su movimiento. Vuelva a apretar todos los pernos que se hayan movido.
8. Revise nuevamente el par de apriete de todos los pernos media hora después. Vuelva a apretar si es necesario.
9. Marque las cabezas de los 10 pernos con pintura roja.

Finalización

No hay pasos de finalización.

2.2 Procedimiento de instalación para el sistema con estativo AGV

2.2.1 PIST0038 - Preparación del piso - Placa base de la mesa Innova IQ y la mesa quirúrgica Innova IQ

Tabla 2-19 Requisitos personales

Personas que se necesitan	Requisitos preliminares	Procedimiento	Finalización
1	0 minutos	1 horas	0 minutos

Tabla 2-20 Herramientas y equipo de prueba

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Broca con punta de carburo para instalar anclajes para la mesa y el estativo: ANSI B94.12 o 5/8" para anclajes superiores nivelados	1	-	-	-
Broca con punta de carburo para instalar los pernos pasantes del estativo y la mesa: 25 mm (1") recomendado	1	-	-	-
Broca de 10 mm (3/8") para orificios guía	1	-	-	-
Perforadora de impacto para usar con brocas con punta de carburo. Recomendamos el uso del rotomartillo Skill n.º 906 o uno equivalente.	1	-	-	-
Cepillo de alambre de 1" para limpiar los orificios de montaje	1	-	-	-
Aspiradora	1	-	-	-

Tabla 2-21 Consumibles

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Pieza	Fabricante
Placa base de la mesa	1	-	Kit a través del piso: S18201TB Kit de planta baja: S18201TC	-
Plantilla de sala del AGV	1	-	S18101SY	-

Tabla 2-22 Seguridad

ADVERTENCIA

SE PUEDEN PROVOCAR LESIONES PERSONALES A RAÍZ DEL MONTAJE INADECUADO DE LOS EQUIPOS.

PARA EVITAR POSIBLES FALLAS DE MONTAJE CON PERNOS PASANTES, HAGA QUE EL ARQUITECTO O EL INGENIERO ESTRUCTURAL DEL HOSPITAL VERIFIQUE LA CONSTRUCCIÓN DEL PISO ANTES TALADRAR ORIFICIOS. LA CONSTRUCCIÓN DE PISO TIPO BANDEJA REQUIERE EL USO DE CANALES DE ACERO ESPECIALMENTE DISEÑADOS DEBAJO DEL PISO PARA GARANTIZAR QUE LOS HERRAJES DE MONTAJE CON PERNOS PASANTES NO FALLEN DURANTE EL USO. A ESTOS CANALES LOS DEBE DISEÑAR UN INGENIERO ESTRUCTURAL LOCAL AUTORIZADO.

PARA EVITAR POSIBLES FALLAS EN LOS ANCLAJES DEL PISO, EL ARQUITECTO O INGENIERO ESTRUCTURAL DEL HOSPITAL DEBE INSPECCIONAR LA RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN DEL PISO DE HORMIGÓN ANTES DE UTILIZAR LOS ANCLAJES. LA FUERZA MÁXIMA DE TRACCIÓN POR ANCLAJE SE CALCULÓ CON LA PREMISA DE QUE UN PISO DE HORMIGÓN DE PESO NORMAL TIENE UNA RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN MÍNIMA DE 2500 PSI (176 kg/cm2) EN EL MOMENTO DE LA INSTALACIÓN; LOS ANCLAJES SE INSTALARON SEGÚN LA PROFUNDIDAD REQUERIDA PARA LOS ORIFICIOS. ASEGÚRESE DE QUE EL PISO DE HORMIGÓN CUMPLA CON ESTA RESISTENCIA DE COMPRESIÓN MÍNIMA ANTES DE UTILIZAR LOS ANCLAJES PARA EL PISO.

Vista general

En esta guía, se describe la preparación del piso de la sala de exámenes del hospital que se requiere antes de instalar la mesa Innova^{IQ} o la mesa quirúrgica Innova^{IQ}. Se necesita la plantilla de perforación de pisos de Mylar S18101SY. El proceso de preparación del piso consiste en perforar los orificios de montaje (10) de la placa base de la mesa Innova^{IQ} y la mesa quirúrgica Innova^{IQ} en el piso, de modo que, cuando el equipo llegue al sitio, el personal de instalación pueda montar la mesa con la alineación correcta con el estativo (con el isocentro alineado y la distancia de uso clínico adecuada entre el estativo y la mesa).

NOTA
Si la estructura del piso impide el uso de pernos pasantes, se pueden utilizar anclajes de piso. Los equipos de instalación reciben anclajes y pernos pasantes antes de la entrega del equipo o junto con él.

Procedimiento

AVISO

Evite costosas reparaciones del piso y demoras en la instalación.

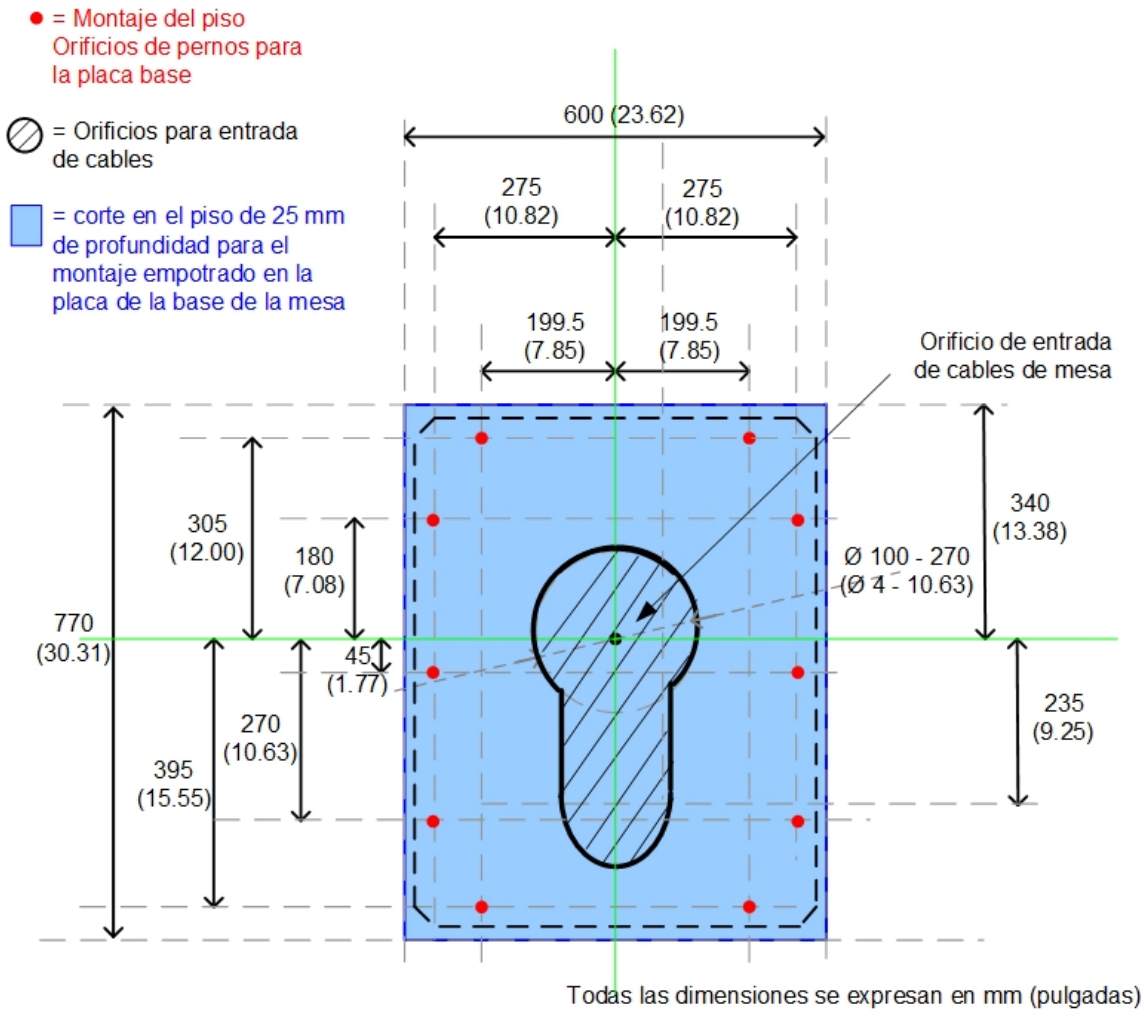
Si no se utiliza la plantilla de perforación correcta o si no se inspecciona ni aprueba el contrapiso, será necesario reparar el piso y volver a perforar los orificios de montaje. Antes de perforar orificios en el piso de la sala de examen, verifique lo siguiente:

- La plantilla de perforación es correcta. Comuníquese con el ingeniero de campo de GE HealthCare o con el especialista en instalación asignado al lugar para asegurarse de que se cumpla con la correcta alineación de la mesa.
- Un arquitecto o ingeniero estructural autorizado del hospital aprobó la colocación de la mesa y el plan de perforación de orificios en el piso. La aprobación debe incluir una inspección de la resistencia del hormigón del piso, la identificación de cualquier obstrucción del contrapiso y los requisitos de tamaño y profundidad de los orificios.

NOTA
Puede utilizar la perforación de cilindro como método alternativo de perforación mediante pernos; se recomienda 1”.

1. Utilice el centro del orificio de salida del cable instalado para el isocentro del estativo. Consulte el diagrama del diseño de la sala y la siguiente ilustración. Asegúrese de que el isocentro esté, al menos, a 82” (2083 mm) de cualquier obstrucción en la parte posterior y a 82” (2083 mm) de cualquier obstrucción en cualquiera de los lados. (Si la separación es inferior a 82”, comuníquese con el ingeniero de campo de GE HealthCare o con el especialista en instalación local).

Ilustración 2-9



2. Dibuje una línea en el piso que atraviese el centro del orificio y se extienda en la dirección en la que se instalará la mesa. Esta es la línea del isocentro. Atraviesa el isocentro del estativo y el punto de pivote de la mesa.
3. Dibuje una línea en el piso a través del isocentro que sea perpendicular a la línea del isocentro.
4. Ubique la plantilla. Coloque la plantilla sobre las líneas del isocentro.

NOTA
Determine la posición de las barras de refuerzo en el piso de hormigón de modo que los orificios de anclaje no se choquen con ellas. La plantilla se puede ajustar ligeramente en torno al isocentro del orificio de salida del cable para acomodar el posicionamiento de las barras de refuerzo. Asegúrese de cambiar la línea del isocentro, de ser necesario, para acomodar la ubicación de la mesa inclinable.

5. Marque las ubicaciones de los orificios de los pernos para las placas base de la mesa con un punzón y un martillo.

6. Dibuje líneas en el piso a 0, 90, 180 y 270 grados del isocentro, tal como se muestra en Ilustración 2-9 en la página 56.
7. Perfore los orificios de guía de los pernos de montaje (con un taladro de 3/8”).

Finalización

No hay pasos de finalización.

2.2.2 PIST0039 - Instalación de la placa base de la mesa Innova IQ y la mesa quirúrgica Innova IQ

Tabla 2-23 Requisitos personales

Personas que se necesitan	Requisitos preliminares	Procedimiento	Finalización
1	0 minutos	2 horas	0 minutos

Tabla 2-24 Herramientas y equipo de prueba

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Instalación con perno pasante: Llaves dinamométricas de 27 N.m (20 lb-pie), 54 N.m (39,8 lb-pie), 81 N.m (59,7 lb-pie), 108 N.m (79,6 lb-pie) y 128 N.m (95 lb-pie) Instalación del anclaje del piso: Llaves dinamométricas de 30 N.m (22,13 lb-pie), 45 N.m (33,2 lb-pie) y 60 N.m (44,25 lb-pie)	1	-	-	-
Martillo para colocar los anclajes al piso	1	-	-	-
Cepillo de alambre de 1” para limpiar los orificios de anclaje de la mesa	1	-	-	-
Llave fija de 30 mm (1-1/4”) para tuercas de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Toma de 30 mm (1-1/4”) para pernos de 20 mm (3/4”)	1	-	-	-
Llave dinamométrica tubular de 15/16”	1	-	-	-
Aspiradora	1	-	-	-

Tabla 2-25 Consumibles

Elemento	Cantidad	Entrada en vigencia	Número de pieza	Fabricante
Placa base de la mesa	1	-	Kit a través del piso: S18201TB Kit de planta baja: S18201TC	-
Kit de lechada	1	-	Kit: S18201BN	-

Vista general

El siguiente procedimiento corresponde a la mesa Innova^{IQ} y a la mesa quirúrgica Innova^{IQ}.

Procedimiento

Instalación del procedimiento para la lechada

El principal motivo de la lechada es proporcionar una superficie nivelada para la instalación del equipo. De esta manera, se evitará la distorsión de las estructuras de montaje y los problemas de funcionamiento derivados de una condición no nivelada. Por lo tanto, es muy importante que se siga cuidadosamente el procedimiento de la enlechada y que la base se nivele para garantizar el funcionamiento correcto del equipo.

Herramientas y materiales

1. **AVISO**

   Antes de perforar orificios de montaje, comuníquese con el especialista local en instalación de GE HealthCare o con el ingeniero de campo principal para verificar que se utilice la plantilla de montaje de piso de tamaño completo adecuada.

   Asegúrese de tener las siguientes herramientas para la lechada:

   - Perforadora eléctrica de doble aislamiento para trabajo pesado de 1/2”, 650 rpm o más
   - Paleta mezcladora Ardex T-1 para utilizar con la perforadora
   - Esparcidor Ardex T-4 para instalar el Ardex K-15
   - Alisador Ardex T-5 para suavizar bordes y realizar retoques
   - Balanza de 25 lb (11,4 kg) para pesar la lechada
   - Jarra de un cuarto de galón (0,95 litros) para medir el agua
   - Nivelador de precisión (precisión de 0,005 in/pie) (1 parte en 2400)
   - Contenedor de diez galones (38 litros)
   - Cuchilla y raspador
   - Esponja o trapos de tela
   - Cinta aislante de 1/4 in
   - Cinta de doble faz

2. Asegúrese de tener los siguientes materiales para la lechada:
   - Imprimación Ardex P-51 para preparar los pisos de hormigón

- Imprimación Ardex P-82 para preparar los pisos no porosos como azulejos, hormigón sellado y terrazo
- Lechada autonivelante Ardex K–15 (baldes de 10 kg)

Las herramientas y los materiales de Ardex que no se incluyan en el kit de instalación se pueden obtener de distribuidores locales de Ardex. Comuníquese con Ardex en la siguiente dirección para obtener una lista de distribuidores locales:

Ardex, Inc.

630 Stoops Ferry Road

Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

Teléfono: (412) 264-4240 Teletipo: 866264 us cora

Requisitos

La cantidad de lechada autonivelante necesaria para una instalación depende de dos variables: el área que se va a cubrir y la variación en el nivel del piso.

1. Utilice lo siguiente como ayuda para determinar la cantidad de lechada que debe mezclar para la instalación. un balde contiene 10 kg de lechada y cubre 5,4 m2 (60 ft2) con un espesor de 2,5 mm.
2. Consulte también las instrucciones del fabricante.

Preparación del piso e imprimación

Las imprimaciones Ardex P–51 y P–82 Primers se utilizan para preparar las superficies de los pisos sobre las que se va a aplicar lechada para mejorar la adherencia y reducir la pérdida de humedad de la lechada durante el secado.

AVISO

Si ya se aplicó el acabado del piso (responsabilidad del hospital), se debe tener cuidado de no dañarlo.

NOTA
Prepare el piso de manera que la placa base de la mesa quede alineada con la superficie del piso.

1. La superficie del piso que se enlechará debe estar limpia y sin grasa, cera, compuestos de látex, compuestos de curado, polvo y otros materiales extraños. Utilice una aspiradora para limpiar el polvo del área del piso.
2. Marque el contorno en el piso de acuerdo con las dimensiones del área que se va a enlechar.
3. Prepare la imprimación Ardex P–51 o P–82 mediante la dilución con una parte igual de agua.
   3.1. Utilice Ardex P–51 en pisos de hormigón y contrapisos de madera.
   3.2. Utilice Ardex P–82 en pisos no porosos, como terrazo, azulejos de cerámica, hormigón sellado y recubrimiento epóxico.
4. Aplique una capa de imprimación con una esponja o un cepillo sobre el área que se va a enlechar.
5. Quite todos los charcos con un paño o un cepillo.
6. Deje que la imprimación se seque durante un mínimo de una hora antes de comenzar a enlechar.

7. Construya una contención de espuma de acuerdo con las instrucciones de instalación correspondientes.

Lechada

1. Tape los orificios de los pernos del piso con tarugos de madera. Envuelva los extremos de los tarugos con cinta para evitar que entre lechada en los orificios de anclaje si estos son más grandes que los tarugos.

   NOTA
   No utilice grasa en los tarugos, ya que puede impedir que el anclaje se ajuste.

2. Selle las grietas alrededor de los tarugos de madera con el compuesto de caucho de silicona transparente RTV 108 antes de la lechada.

   NOTA
   Se recomienda lubricar ligeramente la cinta de espuma para facilitar su extracción después de que se haya colocado la base de lechada.

3. Construya una contención con cinta adhesiva de espuma a lo largo de la estructura que se marcó previamente en el piso.
4. Humedezca con agua la zona que se enlechará.

Procedimiento de preparación de la lechada

Cuando se mezcla Ardex K–15 con agua, se convierte en un compuesto líquido que busca nivelarse y produce una superficie lisa y plana automáticamente. Este procedimiento de lechada se recomienda para mesas de rayos X. También llena vacíos por capilaridad.

1. Para la mezcla, se deben controlar cuatro factores ambientales para mantener un período de flujo de lechada de 10 minutos:
   1.1. La superficie del piso debe estar fría, imprimada y limpia.
   1.2. La temperatura del aire no debe exceder los 21 °C (70 °F).
   1.3. El polvo de lechada debe enfriarse a temperatura ambiente si se lo transportó en un vehículo caliente.
   1.4. La temperatura del agua debe ser de 21 °C (70 °F) o más fría. Se puede utilizar agua fría para compensar ligeramente los 3 pasos anteriores.
2. Retire la bolsa de plástico que contiene el Ardex K–15 en polvo del balde mezclador.
3. Instale la paleta mezcladora Ardex T–2 en la perforadora de 1/2 in.

   NOTA
   Nunca utilice agua tibia, ya que acorta el tiempo de flujo de la lechada.

4. Agregue agua fría hasta la marca en el balde. Esto equivale a 1 parte por volumen de agua fría a 3,5 partes por volumen de polvo de lechada.
5. Vierta el polvo de lechada en el balde de agua mientras mezcla continuamente con la perforadora. Mezcle todo el contenido de la bolsa de plástico.
6. Mezcle bien la lechada durante aproximadamente 1 minuto hasta obtener una mezcla sin grumos.

7. **¡No dude!** Vierta inmediatamente la mezcla de lechada de manera uniforme alrededor de todo el interior de la presa de espuma. Vierta lechada suficiente para cubrir de manera adecuada todos los puntos altos.
   - La lechada tiene un tiempo máximo de flujo de diez minutos a 21 °C (70 °F). Este tiempo de flujo disminuye con temperaturas más altas del agua o del ambiente.
   - Después de verter, deseche cualquier mezcla líquida de lechada que no se haya usado.
8. Permita que la lechada se cure durante al menos 12 horas antes de someterla a una carga de compresión.
9. Después de que la lechada se haya secado, retire la presa y recorte cuidadosamente el borde de la lechada.

NOTA
Si el nivel difiere en más de 1/32 I (0,8 mm), se debe quitar la base de lechada y volver a verter.

10. Utilice un nivel para verificar la nivelación de la base de lechada antes de continuar con Placa base de la mesa: instalación en la planta baja en la página 61 o Placa base de la mesa: instalación a través del piso en la página 62.
11. Continúe con Placa base de la mesa: instalación en la planta baja en la página 61 o Placa base de la mesa: instalación a través del piso en la página 62 y complete el procedimiento de instalación de la placa base.

Placa base de la mesa: instalación en la planta baja

1. Después de que la lechada se haya solidificado, retire la espuma.
2. Elimine las burbujas de aire y limpie la parte inferior de la placa base de la mesa y los orificios para los pernos. Cualquier residuo que quede en la placa base puede hacer que esta se coloque en una posición desnivelada. Recuerde que la lechada tiene una resistencia de compresión muy alta. Los residuos no penetrarán en la lechada ni en la parte inferior de la placa base de la mesa.
3. Coloque la placa base de la mesa sobre los orificios de anclaje, con el tope duro hacia la mesa.

PRECAUCIÓN



Es obligatorio utilizar los 10 anclajes proporcionados en el kit S18201TC: 10 x **Hilti HSL 4 tamaño de perno M12 - tamaño de anclaje (diámetro de 18 mm)**.

4. Golpee cada anclaje a través de la placa base de la mesa hacia dentro de su orificio con un martillo. Consulte la 2.2.1 PIST0038 - Preparación del piso - Placa base de la mesa Innova IQ y la mesa quirúrgica Innova IQ en la página 52.
5. Asegúrese de que los anclajes se asienten firmemente en el piso y se instalen en su lugar.

NOTA
Las cabezas de los pernos no deben sobresalir por encima de la superficie superior de la placa base de la mesa.

6. **ADVERTENCIA**



RIESGO DE CAÍDA DE PIEZAS

Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

AVISO



Aplique el par de apriete que se requiere a continuación

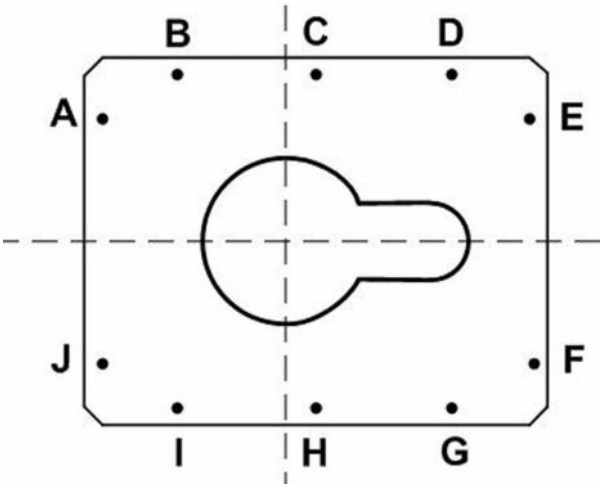
Apriete los 10 tornillos en incrementos sucesivos como se indica a continuación. La secuencia de atornillado es la siguiente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte la Ilustración 2-10 en la página 62).

6.1. Apriete los 10 tornillos a 30 N.m (22.13 lb-pie) para asentar la placa y evitar que se mueva

6.2. apriete los 10 tornillos a 45 N.m (33,2 lb-pie); luego,

6.3. Apriete los 10 tornillos a **60 N.m (44,25 lb-pie)**.

Ilustración 2-10



7. Después de media hora, compruebe la torsión de todos los tornillos. Una función de *deslizamiento* del perno puede haber causado su movimiento. Vuelva a apretar todos los tornillos que se hayan movido.
8. Revise nuevamente el par de torsión de todos los tornillos media hora después. Vuelva a apretar si es necesario.
9. Marque las 10 cabezas de los tornillos de anclaje con pintura roja.
10. Después de que el procedimiento de lechada se haya completado para aplicaciones al ras, instale el revestimiento de vinilo en el tubo de acceso al cable que se extiende por el piso y utilice grasa de litio blanca para lubricar el revestimiento. De esta manera, se protegerá el revestimiento a medida que los cables pasen por el tubo.

Placa base de la mesa: instalación a través del piso

1. Después de que la lechada se haya solidificado, retire la espuma.
2. Elimine las burbujas de aire y limpie la parte inferior de la placa base de la mesa y los orificios para los pernos. Cualquier residuo que quede en la placa base de la mesa puede hacer que esta se coloque en una posición desnivelada. Recuerde que la lechada tiene una resistencia de compresión muy alta. Los residuos no penetrarán en la lechada ni en la parte inferior de la placa base de la mesa.

3. Coloque la placa base de la mesa (tope duro hacia la mesa) sobre los orificios de perno pasante.

PRECAUCIÓN



Es obligatorio utilizar los 10 tornillos, las 10 arandelas planas, las 10 arandelas cuadradas y las 20 tuercas que se proporcionan en el kit S18201TB:

- 10 **tornillos de cabeza hexagonal M20 de 500 mm de largo, roscado de 400 mm, grado 8,8 y de acero galvanizado**;
- 10 **arandelas planas M20 de acero galvanizado**;
- 10 **arandelas cuadradas de 21 x 102 x 102 de diámetro**;
- 20 **tuercas hexagonales M20 de grado 8 y acero galvanizado**.

4. Aplique Loctite 243 en los 10 tornillos.
5. Instale los pernos pasantes, las arandelas, las placas y las tuercas. Consulte la 2.2.1 PIST0038 - Preparación del piso - Placa base de la mesa Innova IQ y la mesa quirúrgica Innova IQ en la página 52.

NOTA
Las cabezas de los pernos no deben sobresalir por encima de la superficie superior de la placa base de la mesa.

6. **ADVERTENCIA**



RIESGO DE CAÍDA DE PIEZAS

Aplique el par de apriete que se requiere a continuación.

AVISO



Aplique el par de apriete que se requiere a continuación.

Apriete los 10 pernos en incrementos sucesivos de 27 N.m (20 lb-pie) como se indica a continuación. La secuencia de atornillado es la siguiente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte la Ilustración 2-10 en la página 62).

6.1. Apriete los 10 pernos a 27 N.m (20 lb-pie) para asentar la placa y evitar que se mueva; luego,

6.2. apriete los 10 pernos a 54 N.m (39,8 lb-pie); luego,

6.3. apriete los 10 pernos a 81 N.m (59,7 lb-pie); luego,

6.4. apriete los 10 pernos a 108 N.m (79,6 lb-pie); luego,

6.5. apriete los 10 pernos a **128 N.m (95 lb-pie)**.

7. Después de media hora, revise el par de apriete de todos los pernos. Una función de *deslizamiento* del perno puede haber causado su movimiento. Vuelva a apretar todos los pernos que se hayan movido.
8. Revise nuevamente el par de apriete de todos los pernos media hora después. Vuelva a apretar si es necesario.
9. Marque las cabezas de los 10 pernos con pintura roja.

Finalización

No hay pasos de finalización.



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

Procédures relatives au kit de pré-installation au sol

5985495-1FR
Révision 1
French | Français

Documentation générale de maintenance

© 2025 GE HealthCare. GE est une marque commerciale de General Electric Company utilisée sous licence de marque.
Propriété exclusive de GE HealthCare. Toute reproduction et/ou distribution est interdite.

Important... Protection contre les rayons X

AVERTISSEMENT



S'il n'est pas utilisé de manière appropriée, un appareil de radiographie peut provoquer des blessures corporelles. Par conséquent, il est impératif de lire attentivement et de comprendre les instructions contenues dans le présent document avant d'essayer de mettre cet appareil en service. GE HealthCare est à votre entière disposition pour apporter conseil et assistance lors de la mise en service de l'appareil.

Même si cet appareil est doté d'un haut degré de protection contre les rayons X en dehors du faisceau utile, aucune conception pratique ne peut assurer une protection totale. De même, aucune conception pratique ne peut obliger l'opérateur à prendre les précautions nécessaires pour éviter que des personnes ne s'exposent par négligence ou exposent d'autres personnes aux rayons X.

Il est important que toute personne appelée à travailler avec les rayonnements X soit correctement formée et ait pris connaissance des recommandations du « National Council on Radiation Protection and Measurements » (Conseil national pour les mesures et la protection contre les radiations) publiées dans les rapports NCRP, disponibles auprès de NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814, ainsi que des recommandations de l'« International Commission on Radiation Protection » (Commission internationale sur la protection contre les radiations), et prenne les mesures de protection nécessaires.

Il est entendu que cet équipement est vendu à la condition que GE HealthCare, ainsi que ses agents et représentants ne soient en aucune manière tenus pour responsables de toute blessure ou dommage pouvant résulter d'une utilisation incorrecte de l'équipement en question.

Divers équipements et dispositifs de protection sont disponibles. Nous recommandons vivement l'utilisation de ce type d'équipement ou de dispositif.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMË-RIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOREN-JE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAAR-SCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’assurer la maintenance de l’équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utføre service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN-CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Historique des révisions

Référence	Date	Motif de la modification
5985495-1FR rév. 1	2025-07	Version initiale : mise à jour en fonction des nouveaux kits d'ancrage

Sommaire

1 Kits de préparation au sol (fournis par GE HealthCare) 13

1.1 Sélection du kit de préparation au sol 13

1.2 Description des kits de préparation au sol 15

1.2.1 Kit impératif 15

1.2.2 Kit en option 27

2 Procédures d'installation 29

2.1 Procédure d'installation pour un système avec statif LC 29

2.1.1 PIST0033 – Préparation du sol pour la plaque de base du positionneur LC et la plaque de base de la table 29

2.1.2 PIST0034 – Procédure d'injection du coulis de ciment 33

2.1.3 PIST0035 – Positionnement de la plaque de base – Installation de la plaque au sol 38

2.1.4 PIST0036 – Positionnement de la plaque de base – Installation au niveau du sol (au sol) 41

2.1.5 PIST0037 – Positionnement de la plaque de base – Installation au-dessus du sol (à travers le sol) 46

2.2 Procédure d'installation pour un système avec statif AGV 52

2.2.1 PIST0038 - Préparation du sol - Plaque de base des tables Innova IQ et Innova IQ OR 52

2.2.2 PIST0039 - Installation de la plaque de base des tables Innova IQ et Innova IQ OR 57

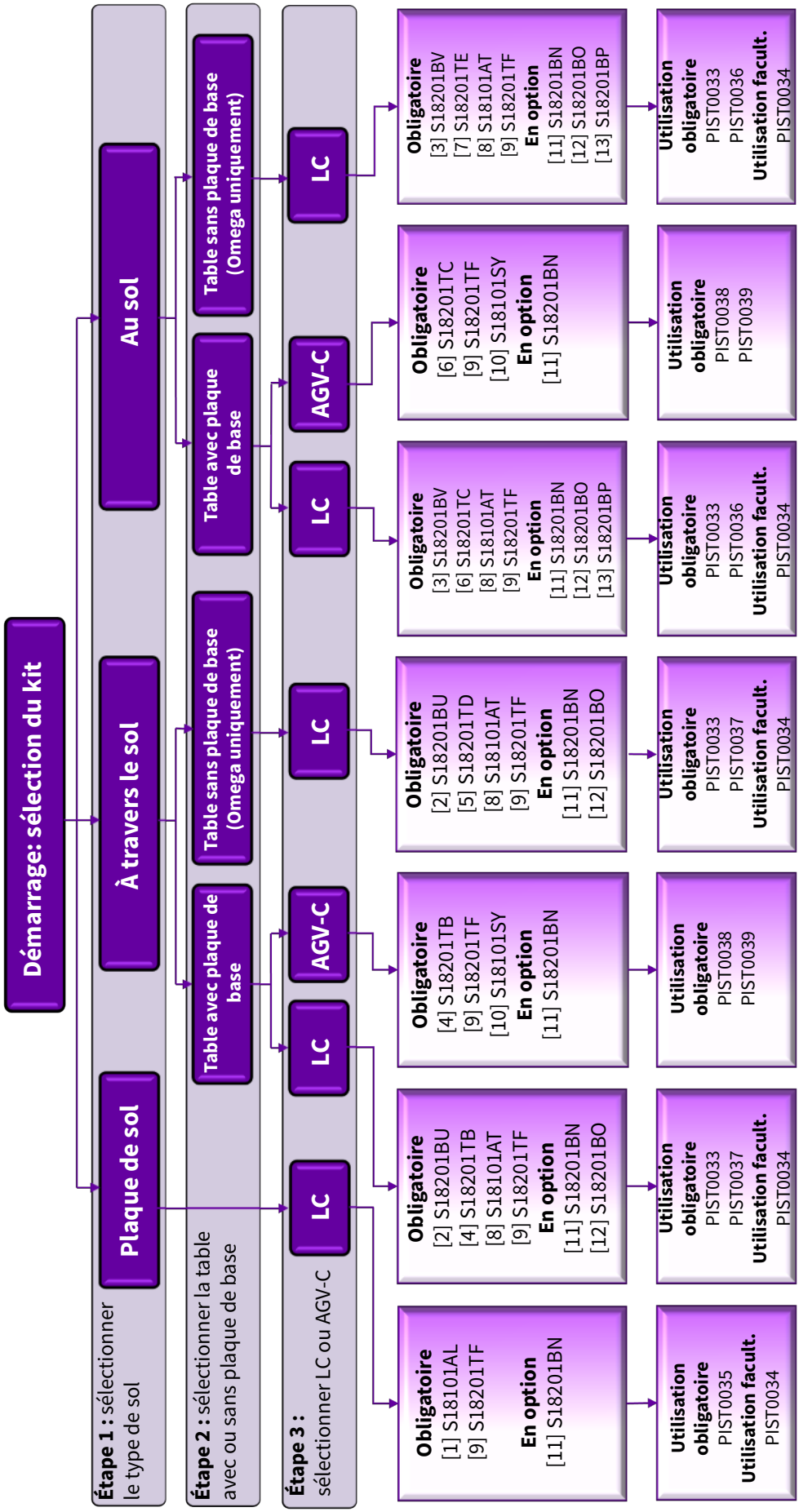
Page intentionnellement laissée blanche

1 Kits de préparation au sol (fournis par GE HealthCare)

1.1 Sélection du kit de préparation au sol

Utiliser le schéma ci-dessous pour sélectionner le kit de préparation du sol : chaque élément du kit (par ex. [1] S18101AL) ou de la procédure de pré-installation (par ex. PIST0033) fait référence à la section correspondante dans 1.2 Description des kits de préparation au sol et dans 2.Procédures d'installation

Illustration 1-1



REMARQUE
La table peut être de type Omega ou Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

Les kits de préparation décrits sont fournis par GE HealthCare.

REMARQUE
La plaque de base de la table est proposée en option pour la table Omega.

REMARQUE
Pour plus d'informations sur l'installation de la plaque de base, consulter le chapitre Exigences structurelles relatives aux salles du *Manuel de pré-installation*.

1.2 Description des kits de préparation au sol

1.2.1 Kit impératif

[1] Plaque au sol S18101AL - Kit de plaque de base du positionneur LC :

- *S18101AK - 2285632 ENSEMBLE PLAQUE AU SOL / PLAQUE DE BASE*

REMARQUE
Le kit d'ensemble plaque au sol / plaque de base S18101AK est nécessaire lors de l'installation de la plaque au sol. La plaque au sol et la méthode d'ancrage sont commandées localement (il est recommandé d'utiliser des ancrages chimiques, consulter le chapitre Exigences structurelles relatives aux salles du *Manuel de pré-installation*).

Il est nécessaire de se reporter au schéma de la plaque au sol (2359194DDW) lors de l'utilisation de S18101AL. Merci de commander au niveau local la plaque au sol en fonction de celui-ci.

Se reporter au gabarit **[8]** de S18101AT pour le positionnement.

Tableau 1-1

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	1006-M16C030-31	Vis à tête hexagonale M16 x long. 30 mm, acier inoxydable A2-70	12 pièces	Pour plaque de base du positionneur LC
	1006-M16C040-31	Vis à tête hexagonale M16 x long. 40 mm, acier inoxydable A2-70	12 pièces	4 ou 8 pièces pour la table Omega 8 pièces pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Rondelle plate M16, acier inoxydable	34 pièces	24 pièces pour la plaque de base du positionneur LC 8 pièces pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Rondelle plate grand modèle, ISO7093, M16, acier 200HV, zinguée	8 pièces	4 ou 8 pièces pour la table Omega

Tableau 1-1 (Suite)

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	5130982	Cheville M16, ensemble plaque de base	20 pièces	Voir remarque(1)

REMARQUE

(1) Insérer dans les trous taraudés de la plaque au sol pour fixer la table Omega, Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR et le LC au moment de sceller la plaque au sol.

- *S18101TF - 2285048 ENSEMBLE PLAQUE DE BASE*

Tableau 1-2

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2285059	Plaque de base du positionneur LC	1 pièce	Plaque de base au sol à 12 trous
	5166535	Vis d'assemblage à tête hexagonale à collerette, UNC diam. 0,5 x long. 1,2 pouce, acier, classe 8, oxyde noir	4 pièces	-
-	2290939	Sangles de levage	2 pièces	-
	1000-M12C040-07	Vis d'assemblage à six pans creux, M12 x long. 40 mm, acier classe 12.9, oxyde noir	4 pièces	-
	2295599	Graisse au lithium 100 g	2 pièces	-

REMARQUE

Les 12 vis de montage de la plaque de base du statif/du positionneur LC sont fournies avec le statif du système. Ces vis sont les suivantes :

- 12 vis d'assemblage E01-MF024-03 : vis d'assemblage à six pans creux 1/2 pouce-20 UNF long. 1 et 1/2 pouce, classe 8 (équivalente à la classe ISO 12.9), oxyde noir (utilisées lors de l'installation d'un nouveau système sur une ancienne plaque de base [filetage américain]).
- 12 vis d'assemblage 1000-M12C040-07 : vis d'assemblage à six pans creux M12 x long. 40 mm, classe 12.9, oxyde noir ; servent à fixer les supports en L de la palette de transport de la table sur le chariot du positionneur pour le positionnement de la table (utilisées lorsque la nouvelle plaque de base utilise un filetage métrique).

[2] S18201BU Plaque de base du positionneur LC - Kit à travers le sol :

- *S18201BR - 2285053-3 Installation au-dessus du sol avec boulons traversants*

Tableau 1-3

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2296892	Vis à tête hexagonale M20 x long. 500 mm, long. filetée 400 mm, classe 8.8, acier zingué	12 pièces	Méthode de montage par boulons traversants 12 boulons pour le statif
	99142204	Rondelle plate M20, acier zingué	12 pièces	Une pour chaque boulon traversant
	2290941	Rondelle carrée diam. 21 x 102 x 102	12 pièces	Une pour chaque boulon traversant
	99141607	Écrou hexagonal M20, classe 8, acier zingué	24 pièce	Deux pour chaque boulon traversant
	2290937	Goupille de positionnement diam. 24 x long. 76 mm, bois	12 pièces	Une pour chaque trou avant l'application du coulis de ciment

- *S18101TF - 2285048 ENSEMBLE PLAQUE DE BASE*

Tableau 1-4

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2285059	Plaque de base du positionneur LC	1 pièce	Plaque de base au sol à 12 trous
	5166535	Vis d'assemblage à tête hexagonale à collerette, UNC diam. 0,5 x long. 1,2 pouce, acier, classe 8, oxyde noir	4 pièces	-
-	2290939	Sangles de levage	2 pièces	-
	1000-M12C040-07	Vis d'assemblage à six pans creux, M12 x long. 40 mm, acier classe 12.9, oxyde noir	4 pièces	-
	2295599	Graisse au lithium 100 g	2 pièces	-

REMARQUE

Les 12 vis de montage de la plaque de base du statif/du positionneur LC sont fournies avec le statif du système. Ces vis sont les suivantes :

- 12 vis d'assemblage E01-MF024-03 : vis d'assemblage à six pans creux 1/2 pouce-20 UNF long. 1 et 1/2 pouce, classe 8 (équivalente à la classe ISO 12.9), oxyde noir (utilisées lors de l'installation d'un nouveau système sur une ancienne plaque de base [filetage américain]).
- 12 vis d'assemblage 1000-M12C040-07 : vis d'assemblage à six pans creux M12 x long. 40 mm, classe 12.9, oxyde noir ; servent à fixer les supports en L de la palette de transport de la table sur le chariot du positionneur pour le positionnement de la table (utilisées lorsque la nouvelle plaque de base utilise un filetage métrique).

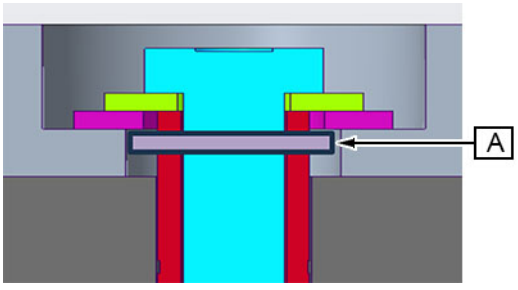
[3] S18201BV Plaque de base du positionneur LC - Kit au sol :

- *S18201BT – 2286398-3 Ancrage au sol, diamètre 18 mm, boulon M12*

Tableau 1-5

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	5970089	• 5729057-2 Boulon Hilti HSL 4, taille M12 - dimension d'ancrage (diamètre 18 mm) + petite rondelle • 5970090 Grande rondelle Arandela plana 20 21 x 37 x 3 Zn ISO7089 200	12 pièces	Matériel pour méthode de montage par ancrage au sol Voir remarque(1)
	2290937-2	Goupille de positionnement diam. 16 x long. 76 mm, bois	12 pièces	Une pour chaque trou avant l'application du coulis de ciment
-	2296890	Garniture en vinyle – Passefil Band Plein GRI EP0.8 divisé par 3,2 mm	1,2 m	-
-	2296891	Garniture en vinyle – Passefil Band Plein GRI EP9.5 divisé par 12 mm	1 m	-

REMARQUE



(1) [A] Le collier serre-câble est serré très fermement autour de l'ancrage juste sous la grande rondelle et ne doit être coupé que par un sous-traitant/installateur mécanique lors de l'installation de l'ancrage dans le sol.

- *S18101TF - 2285048 ENSEMBLE PLAQUE DE BASE*

Tableau 1-6

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2285059	Plaque de base du positionneur LC	1 pièce	Plaque de base au sol à 12 trous
	5166535	Vis d'assemblage à tête hexagonale à collerette, UNC diam. 0,5 x long. 1,2 pouce, acier, classe 8, oxyde noir	4 pièces	-
-	2290939	Sangles de levage	2 pièces	-
	1000-M12C040-07	Vis d'assemblage à six pans creux, M12 x long. 40 mm, acier classe 12.9, oxyde noir	4 pièces	-
	2295599	Graisse au lithium 100 g	2 pièces	-

REMARQUE
Les 12 vis de montage de la plaque de base du statif/du positionneur LC sont fournies avec le statif du système. Ces vis sont les suivantes :

- 12 vis d'assemblage E01-MF024-03 : vis d'assemblage à six pans creux 1/2 pouce-20 UNF long. 1 et 1/2 pouce, classe 8 (équivalente à la classe ISO 12.9), oxyde noir (utilisées lors de l'installation d'un nouveau système sur une ancienne plaque de base [filetage américain]).
- 12 vis d'assemblage 1000-M12C040-07 : vis d'assemblage à six pans creux M12 x long. 40 mm, classe 12.9, oxyde noir ; servent à fixer les supports en L de la palette de transport de la table sur le chariot du positionneur pour le positionnement de la table (utilisées lorsque la nouvelle plaque de base utilise un filetage métrique).

[4] S18201TB – 2360538-2 Plaque de la table Omega ou Elegance - Kit à travers le sol :

Tableau 1-7

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2361993	Plaque de base de la table	1 pièce	Plaque sous la table
	1006-M16C040-31	Vis à tête hexagonale M16 x long. 40 mm, acier inoxydable A2-70	10 pièces	4 ou 8 pièces pour la table Omega 8 pièces pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Rondelle plate M16, acier inoxydable 140HV	10 pièces	8 pièces pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR

Tableau 1-7 (Suite)

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2001-M16-03	Rondelle plate grand modèle, ISO7093, M16, acier 200HV, zinguée, attache RoHS	8 pièces	4 ou 8 pièces pour la table Omega
	2296892	Vis à tête hexagonale, M20 x long. 500 mm, long. filetée 400 mm, classe 8.8, acier zingué	10 pièces	Méthode de montage par boulons traversants
	99142204	Rondelle plate M20, acier zingué	10 pièces	Une pour chaque boulon traversant
	2290941	Rondelle carrée diam. 21 x 102 x 102	10 pièces	Une pour chaque boulon traversant
	99141607	Écrou hexagonal M20, classe 8, acier zingué	20 pièces	Deux pour chaque boulon traversant
	2290937	Goupille de positionnement diam. 24 x long. 76 mm, bois	10 pièces	Une pour chaque trou avant l'application du coulis de ciment
	5130979	Bouchon en plastique	10 pièces	-
	5130982	Cheville en plastique M16	10 pièces	Voir remarque (1)

REMARQUE

(1) La cheville M16 est nécessaire uniquement lorsqu'une table Omega V est remplacée par une table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. Ces chevilles doivent donc être conservées (en rangeant le sac dans le socle de la table) jusqu'à l'installation de la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR (elles sont inutiles avec la table Omega).

[5] S18201TD – 2360538-4 Fixation de la table Omega sans plaque - Kit à travers le sol :

Tableau 1-8

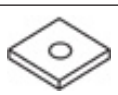
Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2296892	Vis à tête hexagonale, M20 x long. 500 mm, long. filetée 400 mm, classe 8.8, acier zingué	4 pièces	Méthode de montage par boulons traversants
	2290941	Rondelle carrée diam. 21 x 102 x 102	4 pièces	Une pour chaque boulon traversant
	99141607	Écrou hexagonal M20, classe 8, acier zingué	8 pièces	Deux pour chaque boulon traversant

Tableau 1-8 (Suite)

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	5959544	Rondelles plates sans chanfrein, série L (grande), norme NFE 25-514 L, M20, classe 160HV, acier, zinguées bleu	4 pièces	Une pour chaque boulon traversant
	2290937	Goupille de positionnement diam. 24 x long. 76 mm, bois	4 pièces	Une pour chaque trou avant l'application du coulis de ciment

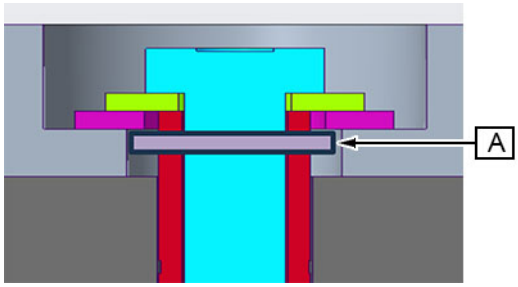
REMARQUE
(Pour Pour zones sismiques) Un deuxième kit doit être commandé, c'est-à-dire S18201TD qté=2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Plaque de la table Omega ou Elegance - Kit au sol :

Tableau 1-9

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2361993	Plaque de base de la table	1 pièce	Plaque à ancrer sous la table
	1006-M16C040-31	Vis à tête hexagonale M16 x long. 40 mm, acier inoxydable A2-70	10 pièces	4 ou 8 pièces pour la table Omega 8 pièces pour la table Inova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	5970089	• 5729057-2 Boulon Hilti HSL 4, taille M12 - dimension d'ancrage (diamètre 18 mm) + petite rondelle • 5970090 Grande rondelle Arandela plana 20 21 x 37 x 3 Zn ISO7089 200	10 pièces	Matériel pour méthode de montage par ancrage au sol Voir remarque (1)
	2000-M16-10	Rondelle plate M16, acier inoxydable 140HV	10 pièces	8 pièces pour la table Inova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Rondelle plate grand modèle, ISO7093, M16, acier 200HV, zinguée, attache RoHS	8 pièces	4 ou 8 pièces pour la table Omega
	2290937-2	Goupille de positionnement diam. 16 x long. 76 mm, bois	10 pièces	Une pour chaque trou avant l'application du coulis de ciment
	5130979	Bouchon en plastique	10 pièces	-
	5130982	Cheville en plastique M16	10 pièces	Voir remarque (2)

REMARQUE



(1) [A] Le collier serre-câble est serré très fermement autour de l'ancrage juste sous la grande rondelle et ne doit être coupé que par un sous-traitant/installateur mécanique lors de l'installation de l'ancrage dans le sol.

(2) La cheville M16 est nécessaire uniquement lorsqu'une table Omega V est remplacée par une table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. Ces chevilles doivent donc être conservées (en rangeant le sac dans le socle de la table) jusqu'à l'installation de la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR (elles sont inutiles avec la table Omega).

[7] S18201TE – 2360538-5 Fixation de la table Omega sans plaque - Kit au sol :

Tableau 1-10

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	5729057-3	Hilti HSL 4 : taille de boulon M20 - Dimension d'ancrage (diamètre 28 mm)	4 pièces	Méthode de montage par ancrage au sol
	2290937-2	Goupille de positionnement diam. 16 x long. 76 mm, bois	4 pièces	Une pour chaque trou avant l'application du coulis de ciment

REMARQUE

Cette méthode de fixation Omega n'est pas recommandée pour les zones sismiques.

(Pour zones sismiques) : utiliser **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – 5759408 Gabarit positionneur LC-table :

Tableau 1-11

Réf.	Description	Qté
5759408	Gabarit positionneur LC-table : • Gabarit pour 1 278 mm (50,3 pouces) de longueur entre le positionneur LC et la table • Gabarit pour 1 395 mm (54,9 pouces) de longueur entre le positionneur LC et la table	1 pièce

Tableau 1-12 Distance D

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Table Omega IV	Non applicable	1 395 mm (54,9 po)	Non applicable
Table Omega V	1 278 mm (50,3 po)	1 395 mm (54,9 po)	1 395 mm (54,9 po)

Tableau 1-12 Distance D (Suite)

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Tables Innova^{IQ} et Innova^{IQ} OR	1 278 mm (50,3 po)	1 395 mm (54,9 po)	1 395 mm (54,9 po)

Illustration 1-2 Emplacement des trous dans un sol en béton

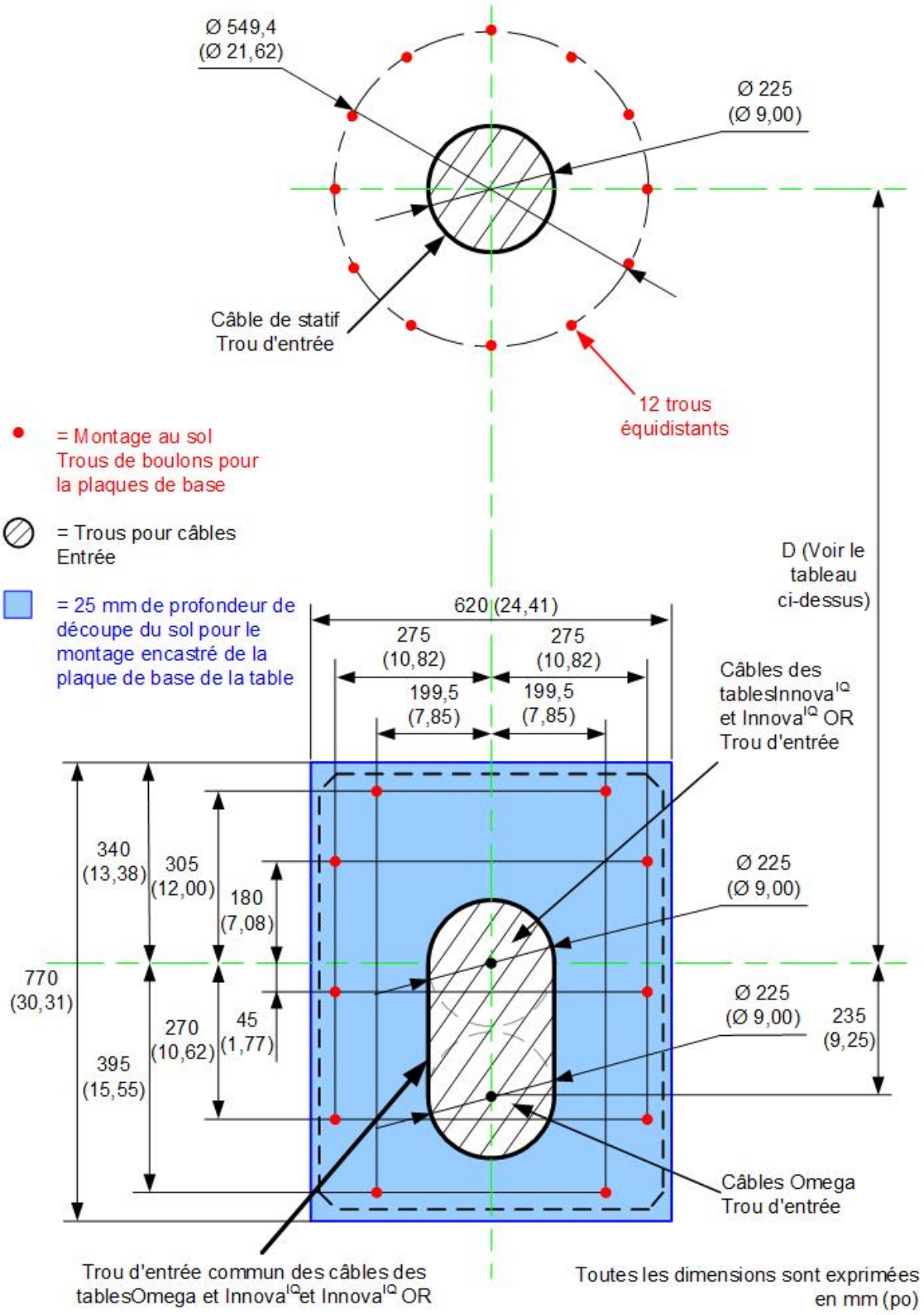
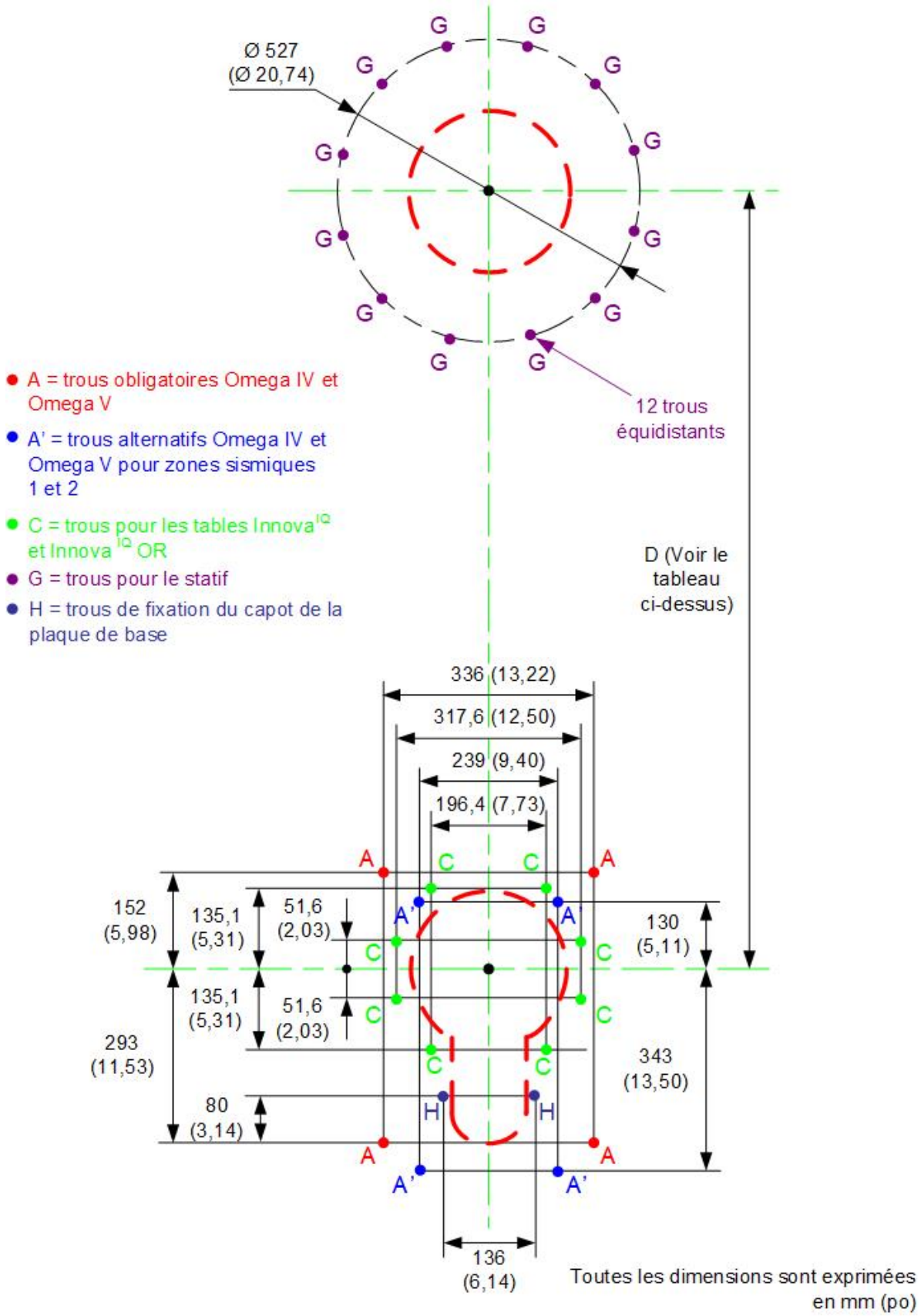


Illustration 1-3 Trous de montage du statif et de la table



REMARQUE
Les trous de fixation du capot de la plaque de base (H) ne sont pas utilisés.

Illustration 1-4 Gabarit pour 1 278 mm (50,3 pouces) de longueur entre le positionneur LC et la table

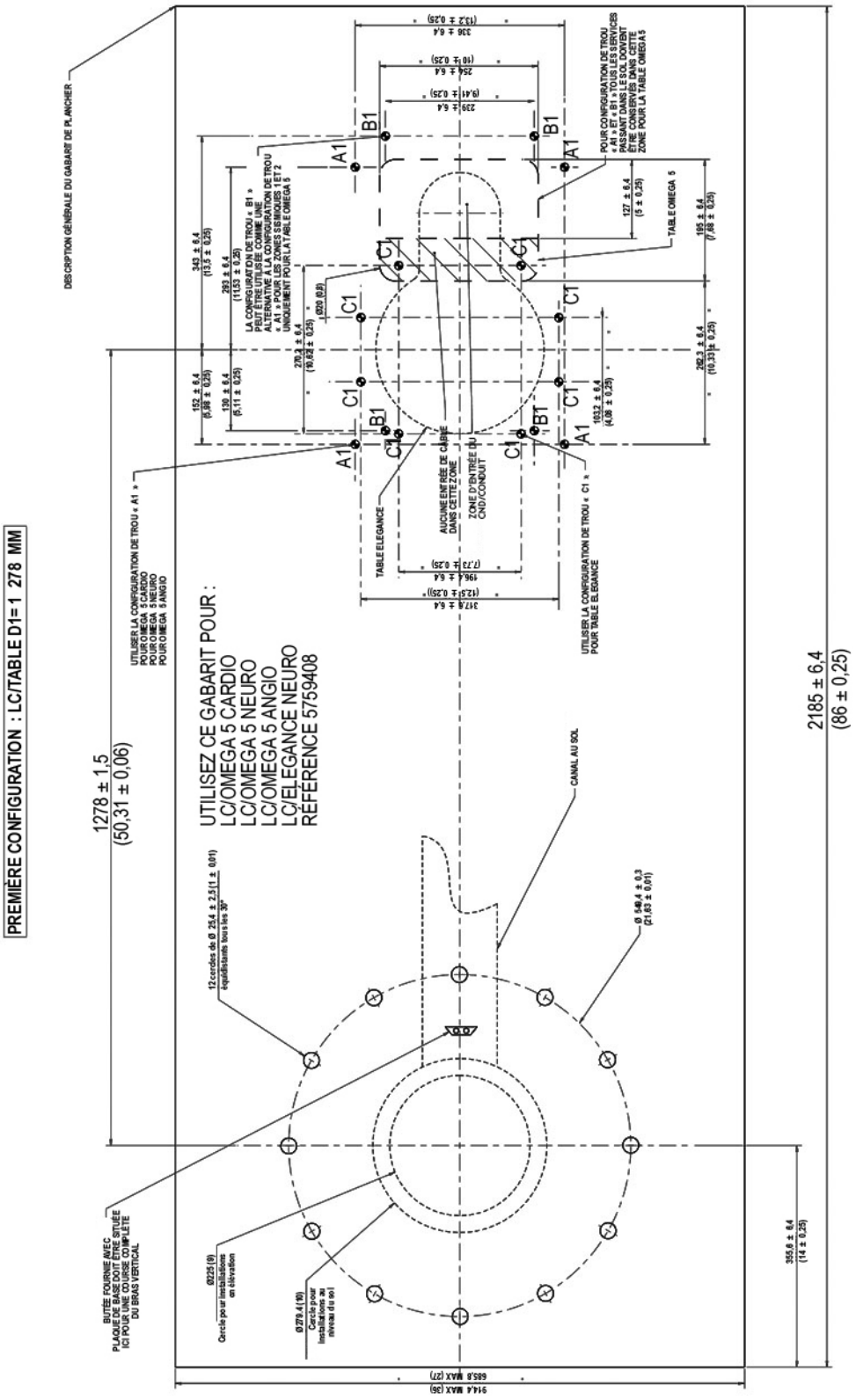
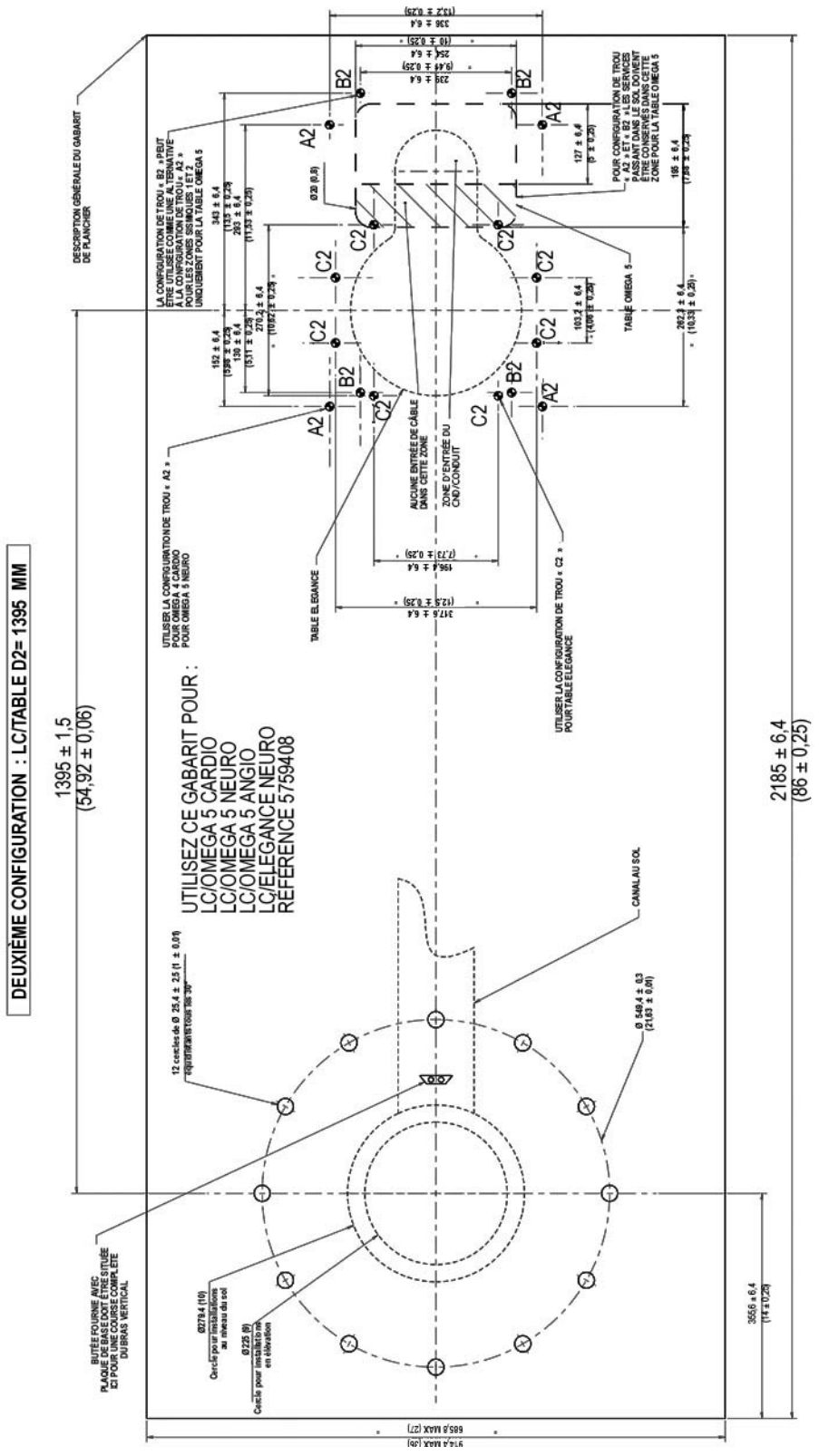


Illustration 1-5 Gabarit pour 1 395 mm (54,9 pouces) de longueur entre le positionneur LC et la table



[9] S18201TF - 5985495-199 Procédures relatives au kit de pré-installation au sol

Se reporter à ce document.

[10] S18101SY - GABARIT DE LA SALLE DE L'AGV

Ce gabarit est impératif pour l'installation de l'AGV.

1.2.2 Kit en option

[11] S18201BN – 2285055 Ensemble de kit pour coulis de ciment :

Tableau 1-13

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2285055	Kit pour coulis de ciment • 10 kg de mortier en poudre Ardex K-15 • Joint d'étanchéité adhésif en caoutchouc de silicone RTV • Ruban adhésif 25 mm, 3 m divisés par 2321 • 3 rubans adhésifs en mousse à cellules ouvertes 25 x 25 mm • Seau gradué transparent • SuperLift Extra diam. 326 mm 20,9 l blanc – Réf. 766 • Couvercle standard SuperLift Extra 326 mm blanc – Réf. 538	1 kit	Utilisé pour construire le barrage pour l'injection du coulis de ciment à l'emplacement futur du statif

[12] S18201BO – 2268647 Séparateur eau/électricité :

Tableau 1-14

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2268647	Séparateur eau/électricité	1 pièce	Pièce manufacturée introduite dans le trou en forme de serrure du positionneur afin d'insérer 1 conduit électrique de 6 pouces. Conduits électriques et d'eau séparés (en cm)

[13] S18201BP – 2285057 Conduit de câble :

Tableau 1-15

Élément	Réf.	Description	Qté	Remarques
	2285057	Conduit de câbles métallique	1 pièce	-

Page intentionnellement laissée blanche

2 Procédures d'installation

2.1 Procédure d'installation pour un système avec statif LC

2.1.1 PIST0033 – Préparation du sol pour la plaque de base du positionneur LC et la plaque de base de la table

Tableau 2-1 Main-d'œuvre requise

Nombre de personnes requises	Conditions préliminaires	Procédure	Finalisation
1	Sans objet	1 heure	Sans objet

Tableau 2-2 Outils et équipement de test

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Foret en carbure métallique pour l'installation des ancrages du statif et de la table : ANSI B94.12 ou 5/8 po pour ancrages supérieurs sur dalles de sol	1	-	-	-
Foret en carbure métallique pour l'installation des boulons traversants du statif et de la table : 25 mm (1") recommandé	1	-	-	-
Foret de 10 mm (3/8 po) pour les avant-trous	1	-	-	-
Perceuse à percussion à utiliser avec des forets en carbure métallique. Nous recommandons le marteau à percussion Skill n° 906 ou un outil équivalent.	1	-	-	-
Brosse métallique 1 po pour le nettoyage des trous de montage	1	-	-	-
Aspirateur	1	-	-	-

Tableau 2-3 Consommables

Élément	Quantité	Applicabilité	Pièce	Fabricant
Plaque de base du positionneur LC	1	-	Kit à travers le sol : S18201BU Kit au sol : S18201BV	-
Plaque de base de la table	1	-	Kit à travers le sol : S18201TB Kit au sol : S18201TC	-
Gabarit positionneur LC-table	1	-	S18101AT	-
Documentation	1	-	S18201TF	-

Tableau 2-4 Sécurité

AVERTISSEMENT



RISQUE DE BLESSURE LIÉ À UN ÉQUIPEMENT MAL MONTÉ !

ÉVITER LES DÉFAUTS DE MONTAGE POTENTIELS DES BOULONS TRAVERSANTS EN DEMANDANT À L'INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR OU À L'ARCHITECTE DE L'HÔPITAL DE VÉRIFIER LA STRUCTURE DU SOL AVANT LE PERÇAGE DES TROUS. LES CONSTRUCTIONS DE SOL SUR BACS REQUIÈRENT L'UTILISATION DE GLISSIÈRES EN ACIER SPÉCIALES EN-DESSOUS DU SOL AFIN DE GARANTIR QUE LE MATÉRIEL DE MONTAGE DES BOULONS TRAVERSANTS NE PRÉSENTE PAS DE DÉFAUT D'UTILISATION. CES GLISSIÈRES DOIVENT ÊTRE CONÇUES PAR UN INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR LOCAL AGRÉÉ.

ÉVITER LES DÉFAUTS D'ANCRAGE AU SOL POTENTIELS EN DEMANDANT À L'INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR OU À L'ARCHITECTE DE L'HÔPITAL DE VÉRIFIER LA FORCE DE COMPRESSION DU SOL EN BÉTON AVANT D'UTILISER LES ANCRAGES AU SOL. LA FORCE DE TRACTION MAXIMALE PAR ANCRAGE A ÉTÉ CALCULÉE EN SUPPOSANT QUE LE BÉTON DE POIDS NORMAL PRÉSENTE UNE FORCE DE COMPRESSION MINIMALE DE 2 500 PSI (176 kg/cm^2) AU MOMENT DE L'INSTALLATION ET QUE LES ANCRAGES SONT INSTALLÉS À LA PROFONDEUR REQUISE. S'ASSURER QUE LE SOL EN BÉTON RESPECTE CETTE FORCE DE COMPRESSION MINIMALE AVANT D'UTILISER DES ANCRAGES AU SOL.

Ces instructions décrivent la préparation du sol de la salle d'examen de l'hôpital nécessaire avant l'installation d'un statif frontal et d'une table Omega/Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. L'emploi d'un gabarit de perçage du sol en mylar est nécessaire. La procédure de préparation du sol consiste à percer dans le sol 12 trous pour la plaque de base du statif frontal et 4 trous pour la table Omega sans plaque de base ou 10 trous de montage pour la table Innova^{IQ}, Innova^{IQ} OR ou Omega avec laque de base, de manière à ce que lorsque l'équipement arrive sur site, le personnel d'installation puisse :

- Couler une base en coulis de ciment pour le statif frontal autour des trous de montage pré-percés.
- Monter et ancrer au sol la plaque de base du statif frontal et la plaque de base de la table Omega/Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.
- Monter le statif frontal.
- Monter la table Omega ou Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR en l'alignant correctement par rapport au statif (l'isocentre doit être aligné et la distance d'usage clinique appropriée entre le statif et la table doit être respectée).

REMARQUE
La méthode recommandée pour le montage au sol du statif/de la table est l'ancrage de la plaque au sol qui supporte le statif frontal et la table, avec un ancrage chimique (consulter *PIST0035*) ou bien l'utilisation de boulons traversants avec des plaques de base LC et de table. L'utilisation de cette méthode a été pré-approuvée pour toutes les zones sismiques. Si la structure du sol ne permet pas l'utilisation de boulons traversants, il est possible d'utiliser des ancrages. Les boulons traversants et les ancrages sont fournis au personnel chargé de l'installation avant la livraison de l'équipement ou avec l'équipement livré.

Procédure

AVIS

Éviter les réfections coûteuses du sol et les retards d'installation ! Il sera nécessaire de réparer le sol et de repercer les trous de montage si le bon gabarit de perçage n'est pas utilisé et/ou si le sous-plancher n'a pas été inspecté et approuvé. Avant de percer les trous dans le sol de la salle d'examen, vérifier les points suivants :

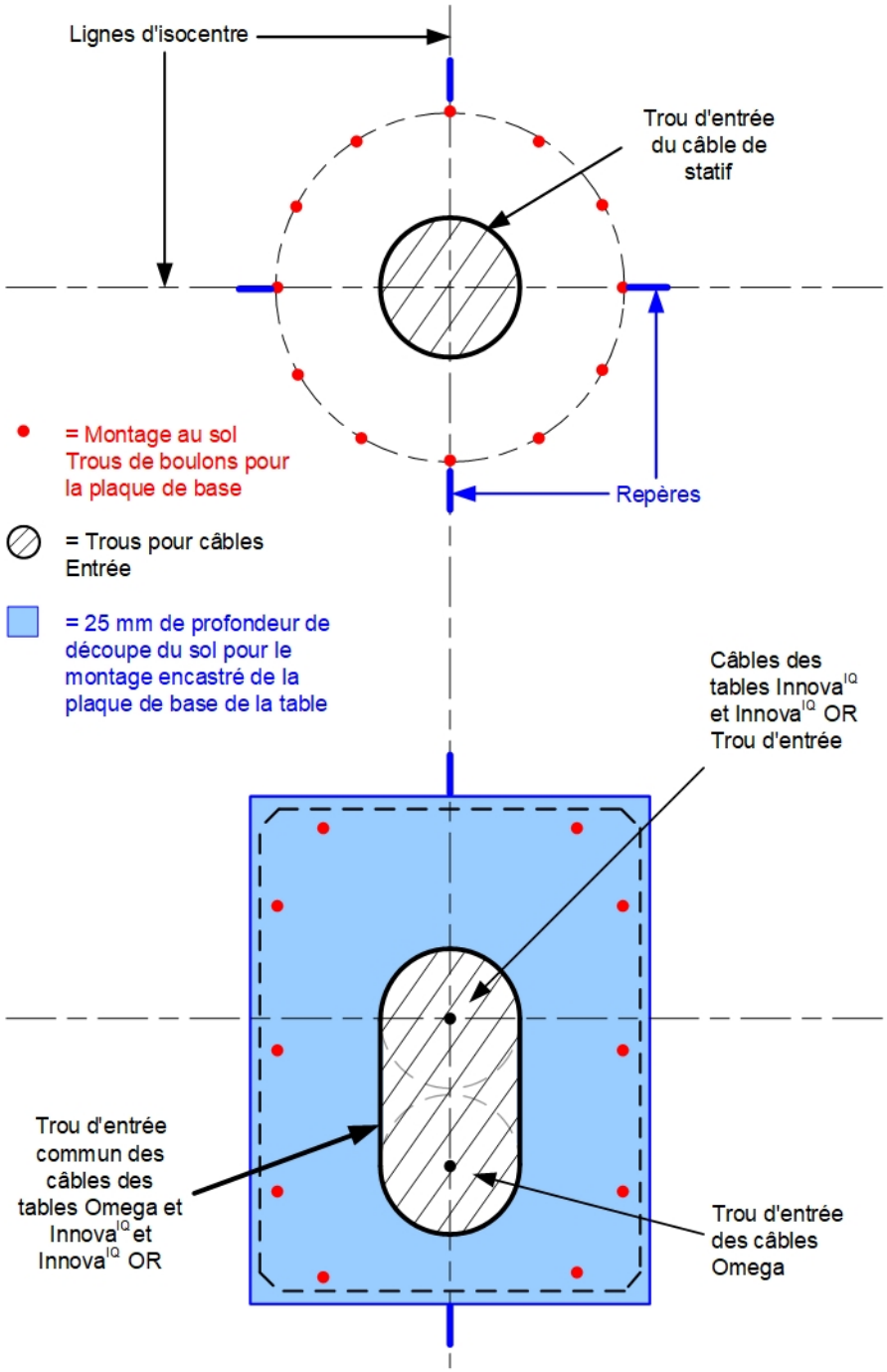
Le modèle de perçage correct (trois modèles sont fournis) est utilisé. Contacter le technicien de maintenance GE HealthCare ou le spécialiste de l'installation affecté au site afin de vérifier que l'alignement du statif/de la table et le modèle de perçage sont corrects.

Un ingénieur constructeur de l'hôpital ou un architecte agréé a approuvé le positionnement du statif/de la table et le plan de perçage des trous. La validation doit inclure une inspection de la résistance du sol en béton, l'identification des éventuels obstacles du sous-plancher, ainsi que des indications sur la taille et la profondeur des trous à percer.

REMARQUE
Le perçage au foret-aléseur peut également être utilisé pour percer les trous des boulons traversants ; l'utilisation d'un foret d'1 pouce est recommandée.

1. Utiliser le centre du trou de sortie du câble comme isocentre du statif. Consulter le schéma de disposition de la pièce et l'illustration suivante. Vérifier que l'isocentre est situé à une distance minimale de 2 083 mm (82 po) de tout obstacle sur l'arrière et de tous les côtés. (Si cette distance est inférieure à 2 083 mm (82 po), contacter le technicien de maintenance GE HealthCare local ou le spécialiste de l'installation.)

Illustration 2-1



2. Tracer au sol une ligne qui part du centre du trou et s'étend en direction de l'emplacement futur de la table. Il s'agit de la ligne d'isocentre. Elle passe par l'isocentre du statif et le point de pivot de la table.
3. Tracer au sol une ligne perpendiculaire à la ligne d'isocentre et qui passe par l'isocentre.
4. Rechercher le gabarit approprié S18101AT en fonction de la configuration du système. Placer le gabarit sur les lignes d'isocentre.

5. **REMARQUE**
   Déterminer l'emplacement des barres de renfort dans le sol en béton afin que les trous d'ancrage ne les traversent pas. Le gabarit peut être légèrement ajusté en ce qui concerne l'isocentre du trou de sortie du câble, afin de tenir compte du positionnement des barres de renfort. Veiller à décaler la ligne d'isocentre, si nécessaire, afin de permettre le positionnement de la table Omega/Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

   Marquer les emplacements des trous des boulons pour le statif et les plaques de base de la table à l'aide d'un pointeau et d'un marteau.

6. Tracer des lignes sur le sol à 0, 90, 180 et 270 degrés autour de l'isocentre, comme indiqué dans la section Illustration 2-1 à la page 32.

7. Percer les avant-trous des trous de montage (à l'aide d'un foret de 3/8 po).

Finalisation

Aucune étape de finalisation.

2.1.2 PIST0034 – Procédure d'injection du coulis de ciment

Tableau 2-5 Main-d'œuvre requise

Nombre de personnes requises	Conditions préliminaires	Procédure	Finalisation
1	Sans objet	2 heures	Sans objet

Tableau 2-6 Outils et équipement de test

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Perceuse électrique 1/2 po grand rendement à double isolation, 650 tr/min ou plus	1	-	-	-
Mélangeur Ardex T-1 à utiliser avec la perceuse	1	-	-	-
Étaleuse Ardex T-4, pour l'installation d'Ardex K-15	1	-	-	-
Lisseuse Ardex T-5, pour rattraper le fini et retoucher le travail	1	-	-	-
Balance de 11,4 kg (25 livres) pour peser le coulis de ciment	1	-	-	-
Récipient d'une capacité de 0,95 litres pour les mesures d'eau	1	-	-	-
Niveau de mécanicien (précision de 0,005 pouce/pied) (1 partie sur 2 400)	1	-	-	-

Tableau 2-6 Outils et équipement de test (Suite)

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Conteneur de 38 litres (dix gallons)	1	-	-	-
Couteau et racleur	1	-	-	-
Éponge ou chiffons	1	-	-	-
Bourrelet de calfeutrage de 6,35 mm (1/4 pouce) d'épaisseur	1	-	-	-
Ruban double face	1	-	-	-

Tableau 2-7 Consommables

Élément	Quantité	Applicabilité	Pièce	Fabricant
Kit pour coulis de ciment	1	-	Kit : S18201BN	-

L'injection de coulis de ciment est principalement destinée à fournir une surface plane en vue de l'installation de l'équipement. Cela évitera la déformation des structures de montage et les problèmes de fonctionnement découlant d'un sol inégal. Ainsi, il est très important de suivre rigoureusement la procédure d'injection de coulis de ciment et d'obtenir une base plane pour garantir le bon fonctionnement de l'équipement.

Outils et matériel

AVIS

La relation entre la table et la plaque de base du positionneur est essentielle. Avant de percer des trous de montage, contacter un spécialiste de l'installation GE HealthCare local ou le technicien de maintenance responsable afin de vérifier que le bon gabarit de montage au sol taille réelle est utilisé.

1. Vérifier que les outils nécessaires pour l'injection du coulis de ciment sont disponibles (voir ci-dessus).
2. Le matériel suivant est nécessaire à l'injection du coulis de ciment :
   - Apprêt Ardex P–51 pour la préparation des sols en béton
   - Apprêt Ardex P-82 pour la préparation des sols non-poreux, notamment les carreaux de céramique, le béton verni et le terrazzo
   - Coulis de ciment auto-lissant Ardex K–15 (seaux de 10 kg)

   Les outils et matériaux Ardex peuvent être obtenus auprès des distributeurs Ardex locaux s'ils ne sont pas inclus dans le kit d'installation. Contacter Ardex à l'adresse ci-dessous pour obtenir une liste des distributeurs locaux.

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108 - États-Unis

   Téléphone : (412) 264-4240 Télex : 866264 us cora

Exigences

La quantité de coulis de ciment auto-lissant nécessaire à l'installation dépend de deux facteurs : la surface à couvrir et les variations du niveau du sol.

1. Utiliser la relation suivante pour déterminer la quantité de coulis de ciment à mélanger pour l'installation : un seau contient 10 kg de coulis de ciment et couvre 5,4 m^2 (60 pi^2) pour une épaisseur de coulis de 2,5 mm.
2. Se référer également aux instructions du fabricant.

Préparation et apprêt du sol

Les apprêts Ardex P–51 et P-82 sont utilisés pour préparer les surfaces du sol sur lesquelles le coulis de ciment sera injecté, afin d'améliorer le liage et de réduire la perte d'eau du coulis de ciment lors du séchage.

REMARQUE
Tout matériau de sol doit être retiré de la zone où la plaque de base du statif LC sera montée. Le coulis de ciment doit être appliqué directement sur une surface correctement préparée. S'assurer qu'il n'y a pas de matériau de revêtement de sol entre la base en coulis de ciment et le sol en béton. Retirer autant de mastic que possible, sans utiliser de solvant. Les solvants empêchent une bonne adhésion.

REMARQUE
Si le sol est couvert de moquette, celle-ci doit être découpée et retirée. Si un barrage doit être construit, 51 mm (2 po) supplémentaires doivent temporairement être enlevés tout autour de la surface.

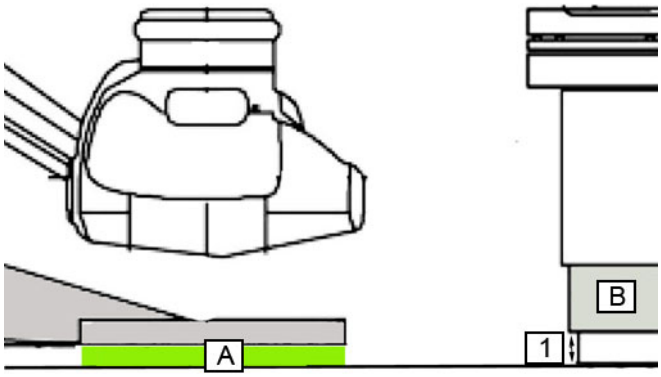
REMARQUE
Préparer le sol de manière à ce que la plaque de base de la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR soit au même niveau que la surface du sol.

REMARQUE
L'ARDEX K 15 doit être appliqué à une épaisseur supérieure à 3 mm (~1/8"). Les épaisseurs supérieures à 10 mm (~27/64 pouces) nécessitent un agrégat de 3 mm pour être incorporé à un volume égal.

AVIS

L'écart entre la partie inférieure du socle de la table et la partie inférieure de la plaque de base du statif doit être inférieur à 20 mm (0,97 po). Tout écart plus important rendrait le système incompatible avec les applications Vision.

Illustration 2-2 Écart entre la partie inférieure du socle de la table et la partie inférieure de la plaque de base du statif



- **[A]** : Plaque de base du statif
- **[B]** : Socle de la table
- **[1]** : Ne doit pas dépasser 20 mm

1. La surface du sol doit être propre et exempte de graisse, de cire, de composés de latex, de composés durcisseurs, de poussière et de tout autre corps étranger à l'endroit où le coulis de ciment sera appliqué. Utiliser un aspirateur pour éliminer toute trace de poussière sur le sol.
2. Tracer sur le sol les contours de la zone d'injection du coulis.
3. Préparer un apprêt Ardex P-51 ou P-82 en le diluant avec une dose d'eau équivalente.
   3.1. Utiliser de l'Ardex P-51 sur les sols en béton et les sous-planchers en bois.
   3.2. Utiliser de l'Ardex P-82 sur les sols non-poreux, notamment en béton ciré et à revêtement époxy.
4. Appliquer une couche d'apprêt à l'aide d'une éponge ou d'une brosse sur la surface à cimenter.
5. Éliminer les flaques d'eau à l'aide d'un chiffon ou d'une brosse.
6. Laisser sécher l'apprêt pendant une heure au moins avant de commencer l'injection du coulis de ciment.
7. Construire un barrage en mousse conformément aux Instructions d'installation appropriées.

Injection du coulis de ciment

1. Boucher les trous des boulons dans le sol à l'aide de goujons en bois. Enrouler les extrémités des goujons de ruban adhésif afin d'éviter que du coulis de ciment ne pénètre dans les trous d'ancrage si les trous sont plus larges que les goujons.
2. **REMARQUE**
   Ne pas appliquer de graisse sur les goujons, car cela risquerait d'empêcher la fixation de l'ancrage.

   Sceller les fissures autour des goujons en bois avec un composé de caoutchouc de silicone transparent RTV 108 avant d'injecter le coulis de ciment.
3. **REMARQUE**
   Il est recommandé de lubrifier légèrement le ruban de mousse afin de pouvoir le retirer facilement une fois que la base de coulis de ciment aura durci.

   Construire un barrage le long des contours de la zone tracés au sol à l'aide d'un ruban de mousse adhésif.
4. Mouiller la surface à cimenter avec de l'eau.

Procédure de préparation du coulis de ciment

Lorsque l'on mélange le produit Ardex K-15 avec de l'eau, il devient un composé liquide qui s'égalise tout seul et crée une surface lisse et plane. Cette procédure de cimentation est recommandée pour l'utilisation de tables et de positionneurs radiologiques. Elle permet également de remplir les vides par action capillaire.

1. Lors du mélange, quatre facteurs environnementaux doivent être contrôlés afin de maintenir une durée d'écoulement du coulis de ciment de 10 minutes.
   1.1. La surface au sol doit être froide, apprêtée et propre.
   1.2. La température de l'air ne doit pas être supérieure à 21°C (70°F).
   1.3. La poudre de coulis de ciment doit refroidir à la température de la pièce avant d'être utilisée si elle sort d'un véhicule chaud.
   1.4. La température de l'eau doit être inférieure ou égale à 21°C (70°F). L'eau fraîche peut être utilisée, dans une faible mesure, en compensation des trois étapes précédentes.
2. Retirer le sac en plastique qui contient la poudre Ardex K-15 du seau de mélange.
3. Installer le mélangeur Ardex T-2 sur le foret de 1/2 pouce.
4. **REMARQUE**
   Ne jamais utiliser de l'eau chaude, car cela diminuerait la durée d'écoulement du coulis de ciment.

   Ajouter de l'eau froide jusqu'à la marque du seau. Cela correspond à une dose par volume d'eau froide pour 3,5 doses par volume de poudre de coulis de ciment.
5. Verser la poudre de coulis de ciment dans le seau d'eau tout en mélangeant à l'aide de la perceuse. Mélanger tout le contenu du sac en plastique.
6. Mélanger soigneusement le coulis de ciment pendant environ 1 minute, afin d'obtenir un mélange lisse.
7. **Ne pas hésiter !** Verser immédiatement le mélange de coulis de ciment de manière égale sur toute la surface délimitée par le barrage de mousse. Verser suffisamment de coulis de ciment pour recouvrir correctement tous les points les plus hauts.
   - Le coulis de ciment a une durée d'écoulement de dix minutes maximum à 21°C (70°F). Cette durée d'écoulement baisse lorsque la température de l'eau ou de la pièce est plus élevée.
   - Après avoir versé le coulis, jeter tout mélange de coulis de ciment liquide non utilisé.
8. Laisser le coulis de ciment prendre pendant au moins 12 heures avant de le soumettre à une charge de compression.
9. Une fois que le coulis de ciment est sec, retirer le barrage et ébavurer soigneusement les bords de la zone.
10. **REMARQUE**
    Si le niveau est inégal de plus de 1/32 pouce (0,8 mm), la base en coulis de ciment doit être retirée et refaite.

    Utiliser un niveau pour vérifier la planéité de la base en coulis de ciment.

Finalisation

Aucune étape de finalisation.

2.1.3 PIST0035 – Positionnement de la plaque de base – Installation de la plaque au sol

Tableau 2-8 Main-d'œuvre requise

Nombre de personnes requises	Conditions préliminaires	Procédure	Finalisation
1	Sans objet	2 heures	Sans objet

Tableau 2-9 Outils et équipement de test

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Clés dynamométriques pour 27 N.m (20 pieds.livres), 54 N.m (39,8 pieds.livres), 81 N.m (59,7 pieds.livres), 108 N.m (79,6 pieds.livres) et 126 N.m (93 pieds.livres)	1	-	-	-
Marteau pour insérer les ancrages au sol	1	-	-	-
Brosse métallique 1 po pour le nettoyage des trous d'ancrage de la table	1	-	-	-
Clé à fourche de 30 mm (1-1/4 po) pour écrous de 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille 30 mm (1-1/4 po) pour boulons 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille pour clé dynamométrique 15/16 po	1	-	-	-
Aspirateur	1	-	-	-

Tableau 2-10 Consommables

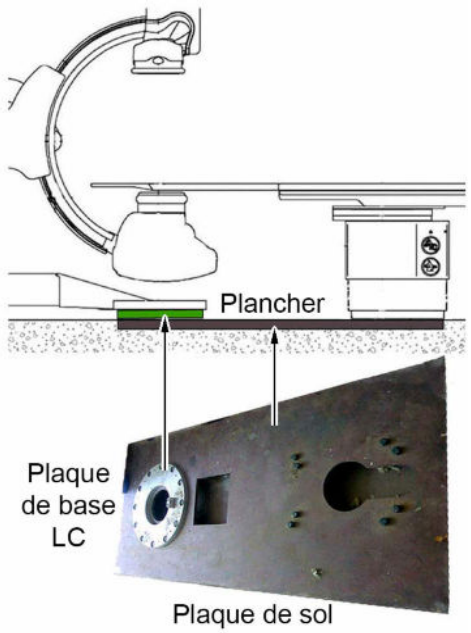
Élément	Quantité	Applicabilité	Pièce	Fabricant
Plaque au sol avec plaque de base du positionneur LC	1	-	Kit : S18101AL	-
Plaque au sol locale	1	-	Conformément au schéma 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Peinture rouge et pinceau	1	-	-	-

Procédure

REMARQUE
Dans certains pays, une plaque au sol (aux frais du client) est fournie localement afin de supporter le statif et la table.

1. Le client est responsable de l'installation et de l'ancrage de la plaque au sol (il est recommandé d'utiliser des ancrages chimiques, consulter le chapitre Exigences structurelles relatives aux salles du *Manuel de pré-installation*).
2. Une fois la plaque au sol installée, placer la plaque de base du positionneur LC sur les trous filetés, en orientant la butée vers la table.

Illustration 2-3 Exemple d'installation de la plaque au sol



3. **ATTENTION**

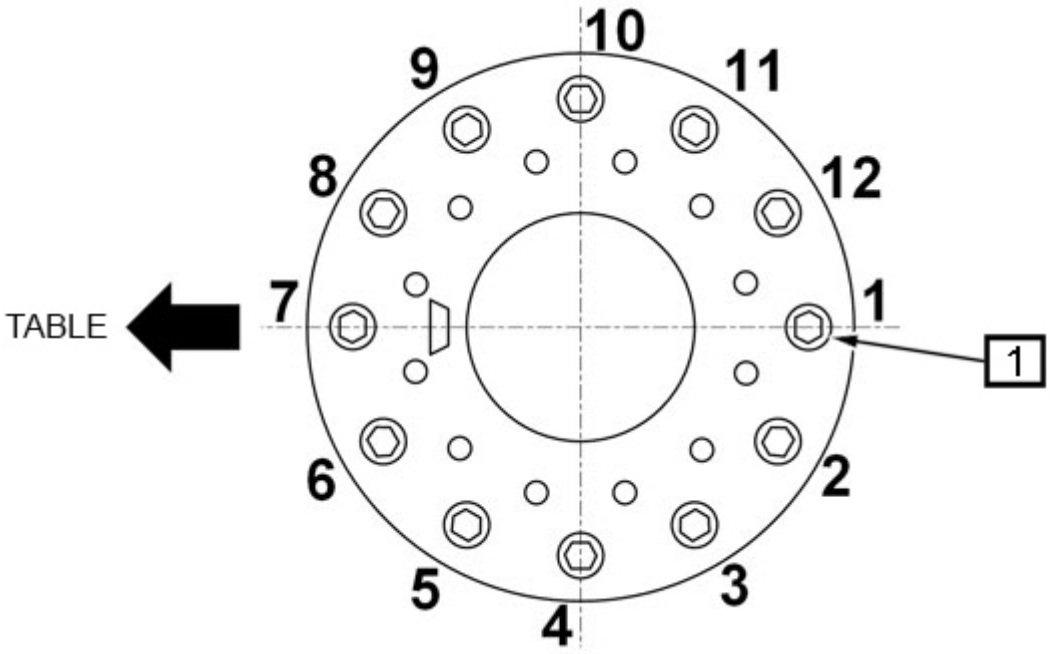
Pour l'ensemble plaque de base du positionneur LC, il est impératif d'utiliser les 12 vis et les 24 rondelles fournies dans le kit S18101AL :

- 12 **vis à tête hexagonale M16 x long. 30 mm, acier inoxydable A2-70**,
- 24 **rondelles plates M16**.

4. Doter chaque vis de deux rondelles.
5. Appliquer du Loctite 243 sur les 12 vis.

6. Insérer chacune des vis de la plaque de base du positionneur LC **[1]** comme illustré dans la Illustration 2-4 à la page 40.

Illustration 2-4



7. **AVERTISSEMENT**



RISQUE DE CHUTE DE PIÈCE

Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

AVIS



Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

Serrer les 12 vis par incréments successifs de 27 N.m (20 pieds.livres), comme indiqué ci-dessous. La séquence de serrage est la suivante : 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (voir Illustration 2-4 à la page 40).

7.1. Serrer les 12 vis à 27 N.m (20 pieds.livres) afin de bloquer la plaque pour l'empêcher de bouger, puis

7.2. Serrer les 12 vis à 54 N.m (39,8 pieds.livres), puis

7.3. Serrer les 12 vis à 81 N.m (59,7 pieds.livres), puis

7.4. Serrer les 12 vis à 108 N.m (79,6 pieds.livres), puis

7.5. Serrer les 12 vis à **126 N.m (93 pieds.livres)**.

8. Après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Un *fluage* du boulon peut avoir entraîné l'ajustement du couple de serrage. Resserrer tous les boulons concernés.

9. Encore une fois après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Resserrer si nécessaire.

10. Marquer la tête des 12 vis avec de la peinture rouge.

Finalisation

Aucune étape de finalisation.

2.1.4 PIST0036 – Positionnement de la plaque de base – Installation au niveau du sol (au sol)

Tableau 2-11 Main-d'œuvre requise

Nombre de personnes requises	Conditions préliminaires	Procédure	Finalisation
1	Sans objet	2 heures	Sans objet

Tableau 2-12 Outils et équipement de test

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Clés dynamométriques pour 30 N.m (22,13 pieds.livres), 45 N.m (33.2 pieds.livres) et 60 N.m (44,25 pieds.livres).	1	-	-	-
Marteau pour insérer les ancrages au sol	1	-	-	-
Brosse métallique 1 po pour le nettoyage des trous d'ancrage de la table	1	-	-	-
Clé à fourche de 30 mm (1-1/4 po) pour écrous de 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille 30 mm (1-1/4 po) pour boulons 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille pour clé dynamométrique 15/16 po	1	-	-	-
Aspirateur	1	-	-	-

Tableau 2-13 Consommables

Élément	Quantité	Applicabilité	Pièce	Fabricant
Plaque de base du positionneur LC	1	-	Kit au sol : S18201BV	-
Plaque de base de la table (1)	1	-	Kit au sol : S18201TC	-
Conduit de câbles	1	Kit en option	S18201BP	-
Séparateur eau/électricité	1	Kit en option	S18201BO	-
Peinture rouge et pinceau	1	-	-	-

REMARQUE

(1) Le kit de table (plaque de base de la table) est impératif pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

Le kit de table (plaque de base de la table) est proposé en option pour la table Omega.

Tableau 2-14 Sécurité

AVERTISSEMENT

RISQUE DE BLESSURE LIÉ À UN ÉQUIPEMENT MAL MONTÉ !

ÉVITER LES DÉFAUTS D'ANCRAGE AU SOL POTENTIELS EN DEMANDANT À L'INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR OU À L'ARCHITECTE DE L'HÔPITAL DE VÉRIFIER LA FORCE DE COMPRESSION DU SOL EN BÉTON AVANT D'UTILISER LES ANCRAGES AU SOL. LA FORCE DE TRACTION MAXIMALE PAR ANCRAGE A ÉTÉ CALCULÉE EN SUPPOSANT QUE LE BÉTON DE POIDS NORMAL PRÉSENTE UNE FORCE DE COMPRESSION MINIMALE DE 2500 psi (176 kg/cm^2) AU MOMENT DE L'INSTALLATION ET QUE LES ANCRAGES SONT INSTALLÉS À LA PROFONDEUR REQUISE. S'ASSURER QUE LE SOL EN BÉTON RESPECTE CETTE FORCE DE COMPRESSION MINIMALE AVANT D'UTILISER DES ANCRAGES AU SOL.

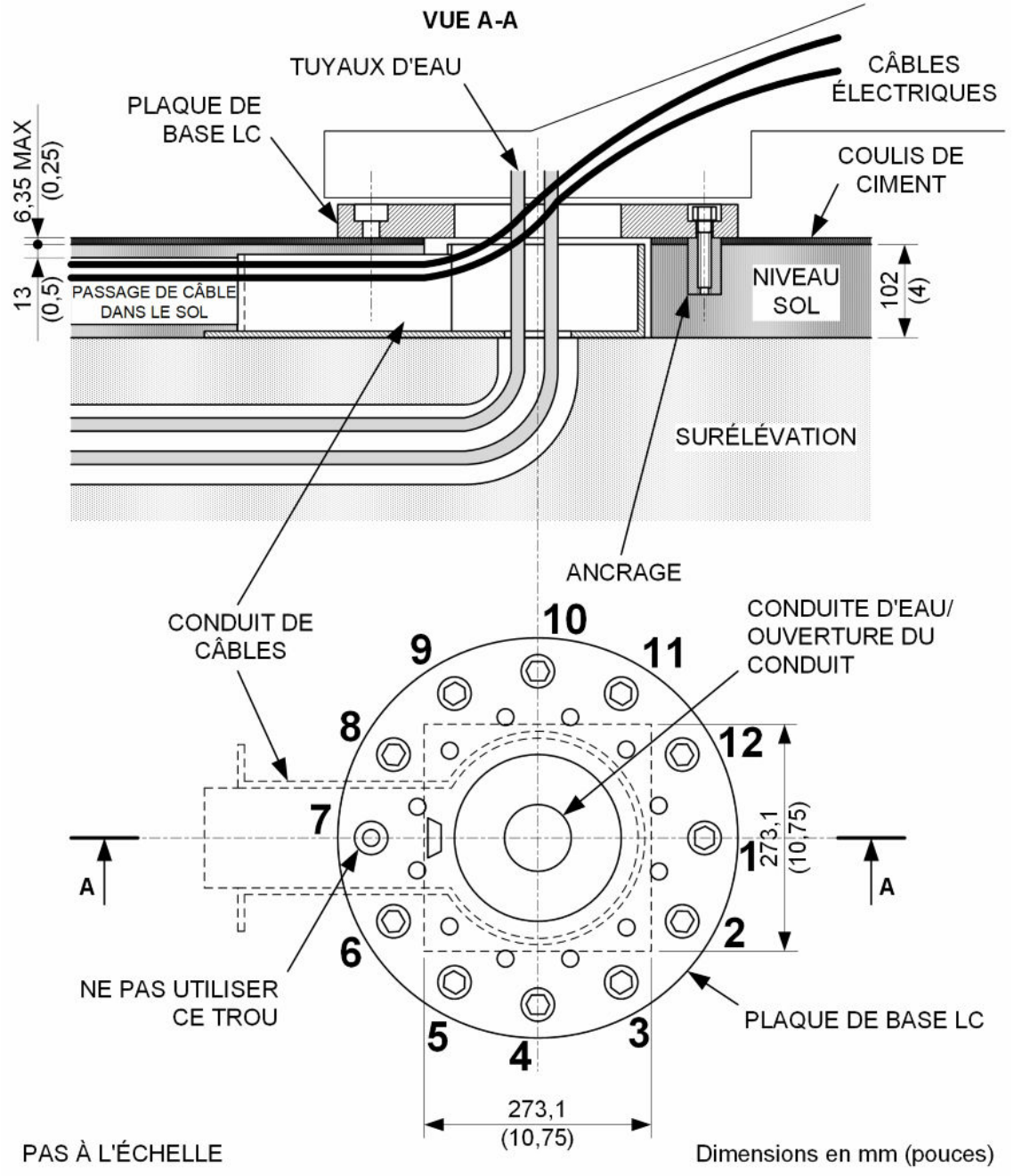
Étape préliminaire

1. Une fois que le coulis de ciment a durci, retirer la mousse. Pour le coulis de ciment, reportez-vous à la 2.1.2 PIST0034 – Procédure d'injection du coulis de ciment à la page 33.

Plaque de base du statif

1. Le conduit de câbles S18201BP doit être placé dans l'ouverture destinée au passage des câbles. Consulter l'illustration ci-dessous.

Illustration 2-5



2. Lisser les bulles d'air et nettoyer la partie inférieure de la plaque de base du positionneur LC et les trous pour boulons. Les copeaux laissés sous la plaque de base du positionneur LC peuvent causer une légère inclinaison de la plaque. Ne pas oublier que le coulis de ciment a une force de compression très élevée. Les copeaux ne peuvent pas pénétrer dans le coulis de ciment, ni dans la partie inférieure de la plaque de base du positionneur LC.
3. Placer la plaque de base du positionneur LC sur les trous d'ancrage, en orientant la butée vers la table.

4. **ATTENTION**



Douze (12) ancrages sont fournis avec le kit S18201BV. Toutefois, seuls 11 ancrages sont impératifs pour effectuer la procédure :

12 **boulons Hilti HSL 4, taille M12 - dimension d'ancrage (diamètre 18 mm)**.

5. Faire passer chaque ancrage à travers la plaque de base du positionneur LC et dans son trou à l'aide d'un marteau, sauf dans le trou 7 (voir Illustration 2-5 à la page 43). Comme indiqué dans la mise en garde ci-dessus, seuls 11 ancrages sont utilisés. Consulter la section 2.1.1 PIST0033 – Préparation du sol pour la plaque de base du positionneur LC et la plaque de base de la table à la page 29.
6. Vérifier que les ancrages sont fermement fixés dans le sol.

REMARQUE
La tête des vis ne doit pas dépasser de la surface supérieure de la plaque de base du positionneur LC.

7. **AVERTISSEMENT**



RISQUE DE CHUTE DE PIÈCE

Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

AVIS



Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

Serrer les 11 vis par incréments successifs comme indiqué ci-dessous. La séquence de serrage est la suivante : 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (voir Illustration 2-5 à la page 43).

7.1. Serrer les 11 vis à 30 N.m (22,13 pieds.livres) afin de bloquer la plaque pour l'empêcher de bouger, puis

7.2. Serrer les 11 vis à 45 N.m (33,2 pieds.livres), puis

7.3. Serrer les 11 vis à **60 N.m (44,25 pieds.livres)**.

8. Après 30 minutes, vérifier le couple de chaque vis. Un *fluage* du boulon peut avoir entraîné l'ajustement du couple de serrage. Resserrer toutes les vis ajustées.
9. Encore une fois après 30 minutes, vérifier le couple de chaque vis. Resserrer si nécessaire.
10. Marquer la tête des 11 vis d'ancrage avec de la peinture rouge.
11. Une fois la procédure d'injection du coulis de ciment terminée pour les applications sur dalles de sol, installer un habillage en vinyle sur le tuyau d'accès au câble qui ressort du sol et utiliser de la graisse au lithium blanche pour lubrifier l'habillage. Cela protégera l'habillage lors du passage des câbles à travers le tuyau.

Plaque de base de la table

REMARQUE
La plaque de base de la table est obligatoire pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

La plaque de base de la table est proposée en option pour la table Omega.

1. Lisser les bulles d'air et nettoyer la partie inférieure de la plaque de base de la table ainsi que les trous pour boulons. Les éventuels copeaux restés sur la plaque de base peuvent empêcher celle-ci d'être de niveau. Ne pas oublier que le coulis de ciment a une force de compression très élevée. Les copeaux ne peuvent pas pénétrer dans le coulis de ciment, ni dans la partie inférieure de la plaque de base de la table.
2. Placer la plaque de base de la table sur les trous d'ancrage, en orientant la butée vers la table.
3. **ATTENTION**

   Il est impératif d'utiliser les 10 ancrages fournis dans le kit S18201TC : 10 **boulons Hilti HSL 4, taille M12 - dimension d'ancrage (diamètre 18 mm)**.
4. Faire passer chaque ancrage à travers la plaque de base de la table et dans son trou à l'aide d'un marteau. Consulter la section 2.1.1 PIST0033 – Préparation du sol pour la plaque de base du positionneur LC et la plaque de base de la table à la page 29.
5. Vérifier que les ancrages sont fermement fixés dans le sol.

   REMARQUE
   La tête des boulons ne doit pas dépasser de la surface supérieure de la plaque de base de la table.
6. **AVERTISSEMENT**

   RISQUE DE CHUTE DE PIÈCE

   Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

   AVIS

   Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

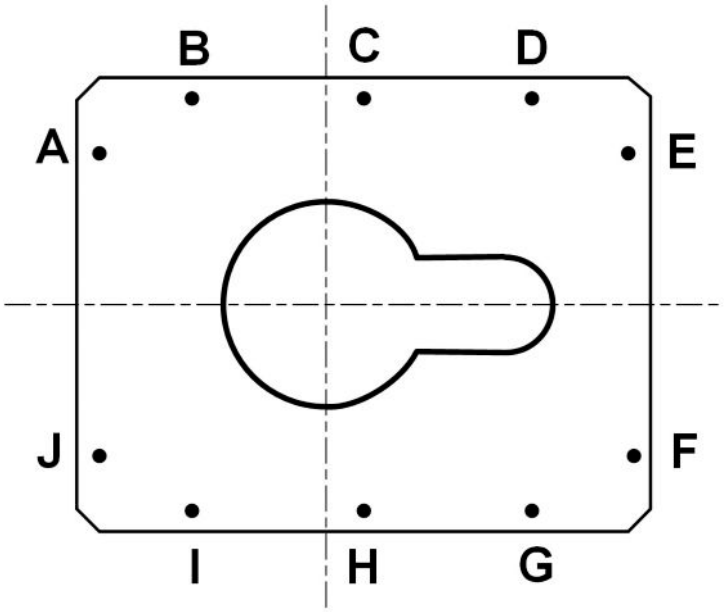
   Serrer les 10 vis par incréments successifs comme indiqué ci-dessous. La séquence de serrage est la suivante : A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (voir Illustration 2-6 à la page 46).

   6.1. Serrer les 10 vis à 30 N.m (22,13 pieds.livres) afin de bloquer la plaque pour l'empêcher de bouger, puis

   6.2. Serrer les 10 vis à 45 N.m (33,2 pieds.livres), puis

6.3. Serrer les 10 vis à **60 N.m (44,25 pieds.livres)**.

Illustration 2-6



7. Après 30 minutes, vérifier le couple de chaque vis. Un *fluage* du boulon peut avoir entraîné l'ajustement du couple de serrage. Resserrer toutes les vis ajustées.
8. Encore une fois après 30 minutes, vérifier le couple de chaque vis. Resserrer si nécessaire.
9. Marquer la tête des 10 vis d'ancrage avec de la peinture rouge.
10. Une fois la procédure d'injection du coulis de ciment terminée pour les applications sur dalles de sol, installer un habillage en vinyle sur le tuyau d'accès au câble qui ressort du sol et utiliser de la graisse au lithium blanche pour lubrifier l'habillage. Cela protégera l'habillage lors du passage des câbles à travers le tuyau.

Finalisation

Aucune étape de finalisation.

2.1.5 PIST0037 – Positionnement de la plaque de base – Installation au-dessus du sol (à travers le sol)

Tableau 2-15 Main-d'œuvre requise

Nombre de personnes requises	Conditions préliminaires	Procédure	Finalisation
1	Sans objet	2 heures	Sans objet

Tableau 2-16 Outils et équipement de test

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Clés dynamométriques pour 27 N.m (20 pieds.livres), 54 N.m (39,8 pieds.livres), 81 N.m (59,7 pieds.livres), 108 N.m (79,6 pieds.livres) et 128 N.m (95 pieds.livres)	1	-	-	-
Marteau pour insérer les ancrages au sol	1	-	-	-
Brosse métallique 1 po pour le nettoyage des trous d'ancrage de la table	1	-	-	-
Clé à fourche de 30 mm (1-1/4 po) pour écrous de 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille 30 mm (1-1/4 po) pour boulons 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille pour clé dynamométrique 15/16 po	1	-	-	-
Aspirateur	1	-	-	-

Tableau 2-17 Consommables

Élément	Quantité	Applicabilité	Pièce	Fabricant
Plaque de base du positionneur LC	1	-	Kit à travers le sol : S18201BU	-
Plaque de base de la table(1)	1	-	Kit à travers le sol : S18201TB	-
Séparateur eau/électricité	1	Kit en option	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Peinture rouge et pinceau	1	-	-	-

REMARQUE

(1) Le kit de table (plaque de base de la table) est impératif pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

Le kit de table (plaque de base de la table) est proposé en option pour la table Omega.

Tableau 2-18 Sécurité

AVERTISSEMENT



RISQUE DE BLESSURE LIÉ À UN ÉQUIPEMENT MAL MONTÉ !

ÉVITER LES DÉFAUTS DE MONTAGE POTENTIELS DES BOULONS TRAVERSANTS EN DEMANDANT À L'INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR OU À L'ARCHITECTE DE L'HÔPITAL DE VÉRIFIER LA STRUCTURE DU SOL AVANT LE PERÇAGE DES TROUS. LES CONSTRUCTIONS DE SOL SUR BACS REQUIÈRENT L'UTILISATION DE GLISSIÈRES EN ACIER SPÉCIALES EN-DESSOUS DU SOL AFIN DE GARANTIR QUE LE MATÉRIEL DE MONTAGE DES BOULONS TRAVERSANTS NE PRÉSENTE PAS DE DÉFAUT D'UTILISATION. CES GLISSIÈRES DOIVENT ÊTRE CONÇUES PAR UN INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR LOCAL AGRÉÉ.

Étape préliminaire

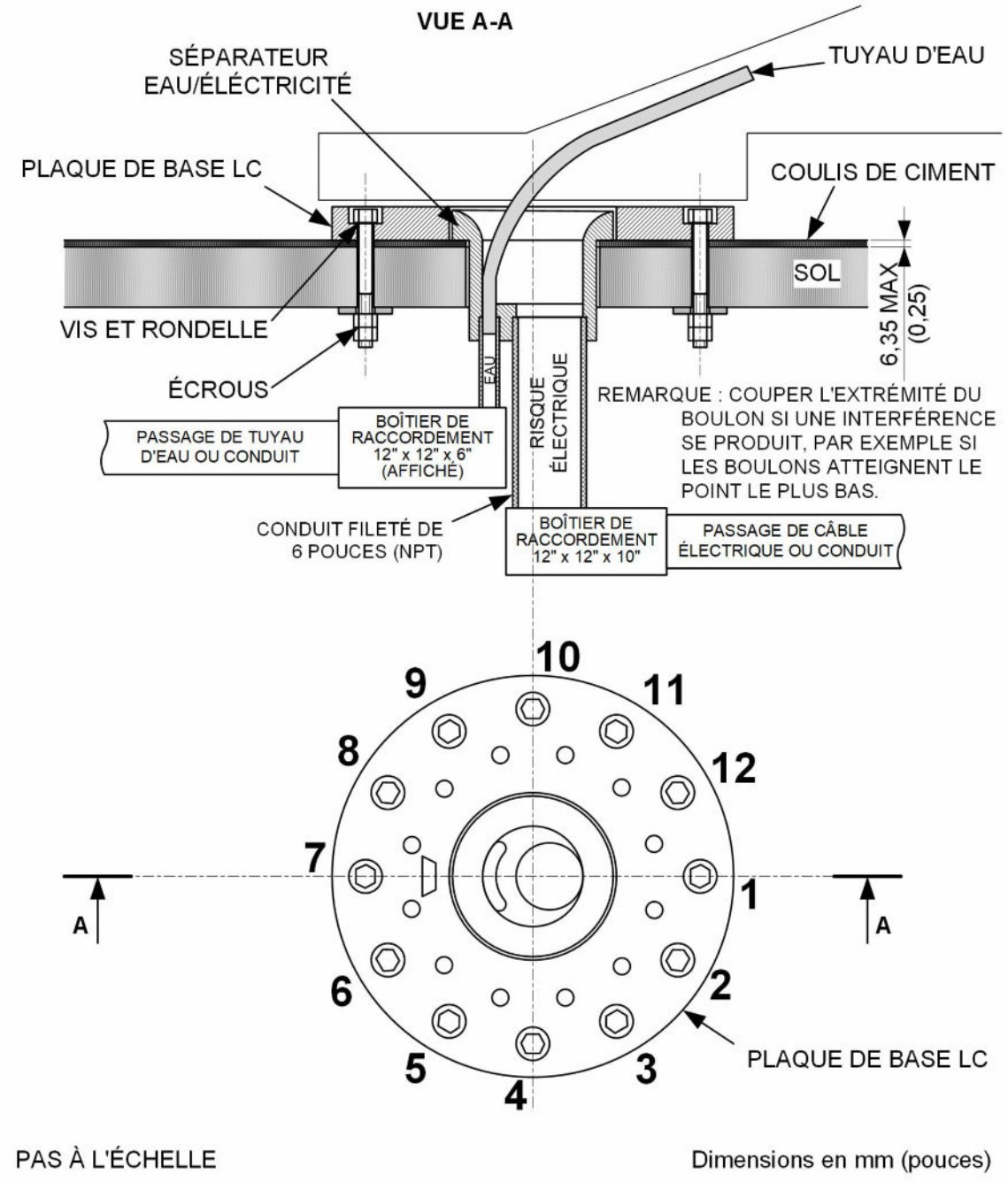
1. Une fois que le coulis de ciment a durci, retirer la mousse. Pour le coulis de ciment, reportez-vous à la 2.1.2 PIST0034 – Procédure d'injection du coulis de ciment à la page 33.

Plaque de base du statif

1. Vérifier que l'ouverture au sol percée pour permettre le passage du câble est de 9" (225 mm).
2. **REMARQUE**
   Le séparateur eau/électricité S18201BO est fourni pour permettre de séparer les câbles électriques des tuyaux d'eau lorsqu'ils traversent le sol du bâtiment, comme l'exige le Code électrique national (NEC) en vigueur aux États-Unis ou d'autres codes locaux. L'installation de cet insert nécessite la collaboration de l'électricien, afin de déterminer la longueur du conduit à filetage NPT (National Pipe Thread) de 6" qui servira à connecter l'insert avec le conduit fourni par l'entrepreneur.

Fixer les conduits de 6 pouces (fournis par l'entrepreneur) au séparateur eau/électricité.

Illustration 2-7



3. Placer le séparateur eau/électricité dans l'ouverture destinée au passage des câbles.
4. Brancher le conduit vertical au conduit au sol (matériel fourni par l'entrepreneur).
5. Lisser les bulles d'air et nettoyer la partie inférieure de la plaque de base du positionneur LC et les trous pour boulons. Les copeaux laissés sous la plaque de base du positionneur LC peuvent causer une légère inclinaison de la plaque. Ne pas oublier que le coulis de ciment a une force de compression très élevée. Les copeaux ne peuvent pas pénétrer dans le coulis de ciment, ni dans la partie inférieure de la plaque de base du positionneur LC.
6. Placer la plaque de base du positionneur LC sur les trous de boulon traversant, en orientant la butée vers la table.

7. **ATTENTION**



Il est impératif d'utiliser les 12 vis, les 12 rondelles plates, les 12 rondelles carrées et les 24 écrous fournis dans le kit S18201BU :

- 12 **vis à tête hexagonale M20 x long. 500 mm, long. filetée 400 mm, classe 8.8, acier zingué**,
- 12 **rondelles plates M20, acier zingué**,
- 12 **rondelles carrées diam. 21 x 102 x 102**,
- 24 **écrous hexagonaux M20, classe 8, acier zingué**.

8. Appliquer du Loctite 243 sur les 12 vis.
9. Installer les boulons traversants, les rondelles, les plaques et les écrous. Consulter la section 2.1.1 PIST0033 – Préparation du sol pour la plaque de base du positionneur LC et la plaque de base de la table à la page 29.

REMARQUE
La tête des boulons ne doit pas dépasser de la surface supérieure de la plaque de base du positionneur LC.

10. **AVERTISSEMENT**



RISQUE DE CHUTE DE PIÈCE

Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

AVIS



Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

Serrer les 12 boulons par incréments successifs de 27 N.m (20 pieds.livres), comme indiqué ci-dessous. La séquence de serrage est la suivante : 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 boulons, voir Illustration 2-7 à la page 49).

10.1. Serrer les 12 boulons à 27 N.m (20 pieds.livres) afin de bloquer la plaque pour l'empêcher de bouger, puis

10.2. Serrer les 12 boulons à 54 N.m (39,8 pieds.livres), puis

10.3. Serrer les 12 boulons à 81 N.m (59,7 pieds.livres), puis

10.4. Serrer les 12 boulons à 108 N.m (79,6 pieds.livres), puis

10.5. Serrer les 12 boulons à **128 N.m (95 pieds.livres)**.

11. Après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Un *fluage* du boulon peut avoir entraîné l'ajustement du couple de serrage. Resserrer tous les boulons concernés.
12. Encore une fois après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Resserrer si nécessaire.
13. Marquer la tête des 12 boulons avec de la peinture rouge.

Plaque de base de la table

1. **REMARQUE**
   La plaque de base de la table est obligatoire pour la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

   La plaque de base de la table est proposée en option pour la table Omega.

   Lisser les bulles d'air et nettoyer la partie inférieure de la plaque de base de la table ainsi que les trous pour boulons. Les copeaux laissés sous la plaque de base de la table peuvent causer une légère inclinaison de la plaque. Ne pas oublier que le coulis de ciment a une force de compression très élevée. Les copeaux ne peuvent pas pénétrer dans le coulis de ciment, ni dans la partie inférieure de la plaque de base de la table.
2. Placer la plaque de base de la table sur les trous de boulon traversant, en orientant la butée vers la table.
3. **ATTENTION**

   Il est impératif d'utiliser les 10 vis, les 10 rondelles plates, les 10 rondelles carrées et les 20 écrous fournis dans le kit S18201TB :

   - 10 **vis à tête hexagonale M20 x long. 500 mm, long. filetée 400 mm, classe 8.8, acier zingué**,
   - 10 **rondelles plates M20, acier zingué**,
   - 10 **rondelles carrées diam. 21 x 102 x 102**,
   - 20 **écrous hexagonaux M20, classe 8, acier zingué**.
4. Appliquer du Loctite 243 sur les 10 vis.
5. Installer les boulons traversants, les rondelles, les plaques et les écrous. Consulter la section 2.1.1 PIST0033 – Préparation du sol pour la plaque de base du positionneur LC et la plaque de base de la table à la page 29.

   REMARQUE
   La tête des boulons ne doit pas dépasser de la surface supérieure de la plaque de base de la table.
6. **AVERTISSEMENT**

   RISQUE DE CHUTE DE PIÈCE

   Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

   AVIS

   Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

   Serrer les 10 boulons par incréments successifs de 27 N.m (20 pieds.livres), comme indiqué ci-dessous. La séquence de serrage est la suivante : A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (voir Illustration 2-8 à la page 52).

   6.1. Serrer les 10 boulons à 27 N.m (20 pieds.livres) afin de bloquer la plaque pour l'empêcher de bouger, puis

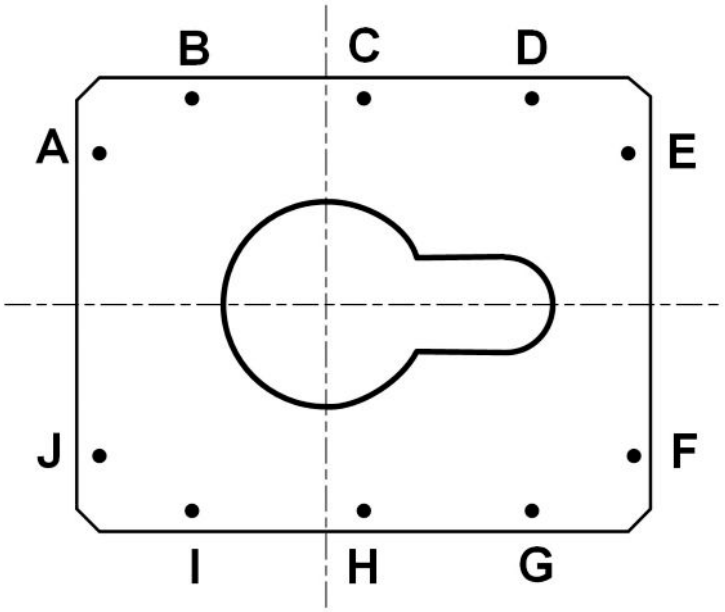
6.2. Serrer les 10 boulons à 54 N.m (39,8 pieds.livres), puis

6.3. Serrer les 10 boulons à 81 N.m (59,7 pieds.livres), puis

6.4. Serrer les 10 boulons à 108 N.m (79,6 pieds.livres), puis

6.5. Serrer les 10 boulons à **128 N.m (95 pieds.livres)**.

Illustration 2-8



7. Après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Un *fluage* du boulon peut avoir entraîné l'ajustement du couple de serrage. Resserrer tous les boulons concernés.
8. Encore une fois après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Resserrer si nécessaire.
9. Marquer la tête des 10 boulons avec de la peinture rouge.

Finalisation

Aucune étape de finalisation.

2.2 Procédure d'installation pour un système avec statif AGV

2.2.1 PIST0038 - Préparation du sol - Plaque de base des tables Innova IQ et Innova IQ OR

Tableau 2-19 Main-d'œuvre requise

Nombre de personnes requises	Conditions préliminaires	Procédure	Finalisation
1	0 minute	1 heure	0 minute

Tableau 2-20 Outils et équipement de test

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Foret en carbure métallique pour l'installation des ancrages du statif et de la table : ANSI B94.12 ou 5/8 po pour ancrages supérieurs sur dalles de sol	1	-	-	-
Foret en carbure métallique pour l'installation des boulons traversants du statif et de la table : 25 mm (1 po) recommandé	1	-	-	-
Foret de 10 mm (3/8 po) pour les avant-trous	1	-	-	-
Perceuse à percussion à utiliser avec des forets en carbure métallique. Nous recommandons le marteau à percussion Skill n° 906 ou un outil équivalent.	1	-	-	-
Brosse métallique 1 po pour le nettoyage des trous de montage	1	-	-	-
Aspirateur	1	-	-	-

Tableau 2-21 Consommables

Élément	Quantité	Applicabilité	Pièce	Fabricant
Plaque de base de la table	1	-	Kit à travers le sol : S18201TB Kit au sol : S18201TC	-
Gabarit de la salle de l'AGV	1	-	S18101SY	-

Tableau 2-22 Sécurité

AVERTISSEMENT

RISQUE DE BLESSURE LIÉ À UN ÉQUIPEMENT MAL MONTÉ !

ÉVITER LES DÉFAUTS DE MONTAGE POTENTIELS DES BOULONS TRAVERSANTS EN DEMANDANT À L'INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR OU À L'ARCHITECTE DE L'HÔPITAL DE VÉRIFIER LA STRUCTURE DU SOL AVANT LE PERÇAGE DES TROUS. LES CONSTRUCTIONS DE SOL SUR BACS REQUIÈRENT L'UTILISATION DE GLISSIÈRES EN ACIER SPÉCIALES EN-DESSOUS DU SOL AFIN DE GARANTIR QUE LE MATÉRIEL DE MONTAGE DES BOULONS TRAVERSANTS NE PRÉSENTE PAS DE DÉFAUT D'UTILISATION. CES GLISSIÈRES DOIVENT ÊTRE CONÇUES PAR UN INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR LOCAL AGRÉÉ.

ÉVITER LES DÉFAUTS D'ANCRAGE AU SOL POTENTIELS EN DEMANDANT À L'INGÉNIEUR CONSTRUCTEUR OU À L'ARCHITECTE DE L'HÔPITAL DE VÉRIFIER LA FORCE DE COMPRESSION DU SOL EN BÉTON AVANT D'UTILISER LES ANCRAGES AU SOL. LA FORCE DE TRACTION MAXIMALE PAR ANCRAGE A ÉTÉ CALCULÉE EN SUPPOSANT QUE LE BÉTON DE POIDS NORMAL PRÉSENTE UNE FORCE DE COMPRESSION MINIMALE DE 2 500 PSI (176 kg/cm2) AU MOMENT DE L'INSTALLATION ET QUE LES ANCRAGES SONT INSTALLÉS À LA PROFONDEUR REQUISE. S'ASSURER QUE LE SOL EN BÉTON RESPECTE CETTE FORCE DE COMPRESSION MINIMALE AVANT D'UTILISER DES ANCRAGES AU SOL.

Présentation

Ce document décrit les opérations de préparation requises concernant le sol de la salle d'examen de l'hôpital dans laquelle sera installée la table Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. L'emploi d'un gabarit de perçage du sol en mylar S18101SY est nécessaire. Le processus de préparation du sol consiste à percer dans le sol des orifices de montage (10) pour la plaque de base des tables Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} afin que l'équipe chargée de l'installation puisse monter la table dès que l'équipement arrive sur le site, en ayant d'ores et déjà le bon alignement de la table par rapport au statif (alignement sur l'isocentre et distance d'utilisation clinique adaptée entre le statif et la table).

REMARQUE
Si la structure du sol ne permet pas l'utilisation de boulons traversants, il est possible d'utiliser des ancrages. Les boulons traversants et les ancrages sont fournis au personnel chargé de l'installation avant la livraison de l'équipement ou avec l'équipement livré.

Procédure

AVIS

Éviter les réfections coûteuses du sol et les retards d'installation !

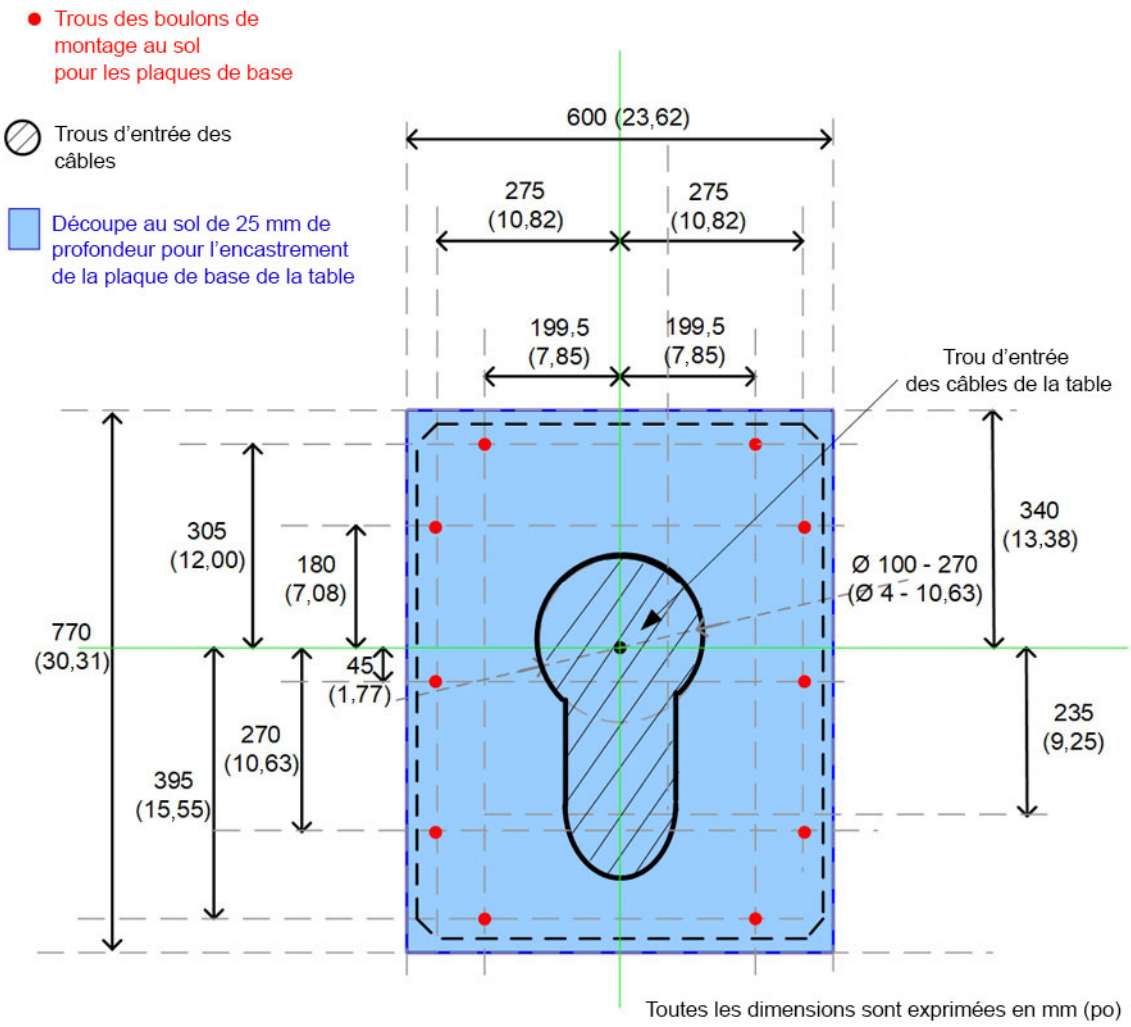
Il sera nécessaire de réparer le sol et de repercer les trous de montage si le bon gabarit de perçage n'est pas utilisé et/ou si le sous-plancher n'a pas été inspecté et approuvé. Avant de percer les trous dans le sol de la salle d'examen, vérifier les points suivants :

- Le bon gabarit de perçage est utilisé. Contacter le technicien de maintenance GE HealthCare ou le spécialiste de l'installation affecté au site afin de vérifier que l'alignement de la table est correct.
- Un ingénieur constructeur de l'hôpital ou un architecte agréé a approuvé le positionnement de la table et le plan de perçage des trous au sol. La validation doit inclure une inspection de la résistance du sol en béton, l'identification des éventuels obstacles du sous-plancher, ainsi que des indications sur la taille et la profondeur des trous à percer.

REMARQUE
Le perçage au foret-aléseur peut également être utilisé pour percer les trous des boulons traversants ; l'utilisation d'un foret d'1 pouce est recommandée.

1. Utiliser le centre du trou de sortie du câble comme isocentre du statif. Consulter le schéma de disposition de la pièce et l'illustration suivante. Vérifier que l'isocentre est situé à une distance minimale de 2 083 mm (82 po) de tout obstacle sur l'arrière et de tous les côtés. (Si cette distance est inférieure à 2 083 mm (82 po), contacter le technicien de maintenance GE HealthCare local ou le spécialiste de l'installation.)

Illustration 2-9



2. Tracer au sol une ligne qui part du centre du trou et s'étend en direction de l'emplacement futur de la table. Il s'agit de la ligne d'isocentre. Elle passe par l'isocentre du statif et le point de pivot de la table.
3. Tracer au sol une ligne perpendiculaire à la ligne d'isocentre et qui passe par l'isocentre.
4. Repérer le gabarit. Placer le gabarit sur les lignes d'isocentre.

REMARQUE
Déterminer l'emplacement des barres de renfort dans le sol en béton afin que les trous d'ancrage ne les traversent pas. Le gabarit peut être légèrement ajusté en ce qui concerne l'isocentre du trou de sortie du câble, afin de tenir compte du positionnement des barres de renfort. Décaler la ligne d'isocentre, si nécessaire, afin de permettre le positionnement de la table inclinable.

5. Marquer l'emplacement des trous des boulons de la plaque de base de la table à l'aide d'un pointeau et d'un marteau.

6. Tracer des lignes sur le sol à 0, 90, 180 et 270 degrés autour de l'isocentre, comme indiqué dans la section Illustration 2-9 à la page 56.
7. Percer les avant-trous des trous de montage (à l'aide d'un foret de 3/8 po).

Finalisation

Aucune étape de finalisation.

2.2.2 PIST0039 - Installation de la plaque de base des tables Innova IQ et Innova IQ OR

Tableau 2-23 Main-d'œuvre requise

Nombre de personnes requises	Conditions préliminaires	Procédure	Finalisation
1	0 minute	2 heures	0 minute

Tableau 2-24 Outils et équipement de test

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Installation des boulons traversants : Clés dynamométriques pour 27 N.m (20 pieds.livres), 54 N.m (39,8 pieds.livres), 81 N.m (59,7 pieds.livres), 108 N.m (79,6 pieds.livres) et 128 N.m (95 pieds.livres) Installation de l'ancrage au plancher : Clés dynamométriques pour 30 N.m (22,13 pieds.livres), 45 N.m (33,2 pieds.livres) et 60 N.m (44,25 pieds.livres)	1	-	-	-
Marteau pour insérer les ancrages au sol	1	-	-	-
Brosse métallique 1 po pour le nettoyage des trous d'ancrage de la table	1	-	-	-
Clé à fourche de 30 mm (1-1/4 po) pour écrous de 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille 30 mm (1-1/4 po) pour boulons 20 mm (3/4 po)	1	-	-	-
Douille pour clé dynamométrique 15/16 po	1	-	-	-

Tableau 2-24 Outils et équipement de test (Suite)

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Aspirateur	1	-	-	-

Tableau 2-25 Consommables

Élément	Quantité	Applicabilité	Référence	Fabricant
Plaque de base de la table	1	-	Kit à travers le sol : S18201TB Kit au sol : S18201TC	-
Kit pour coulis de ciment	1	-	Kit : S18201BN	-

Présentation

Cette procédure s'applique à la table Innova^{IQ} et à la table OR Innova^{IQ}.

Procédure

Préparation avant injection du coulis de ciment

L'injection de coulis de ciment est principalement destinée à fournir une surface plane en vue de l'installation de l'équipement. Cela évitera la déformation des structures de montage et les problèmes de fonctionnement découlant d'un sol inégal. Ainsi, il est très important de suivre rigoureusement la procédure d'injection de coulis de ciment et d'obtenir une base plane pour garantir le bon fonctionnement de l'équipement.

Outils et matériel

1. **AVIS**

   Avant de percer des trous de montage, contacter un spécialiste de l'installation GE HealthCare local ou le technicien de maintenance responsable afin de vérifier que le bon gabarit de montage au sol taille réelle est utilisé.

   Les outils suivants sont nécessaires pour l'injection du coulis de ciment :

   - Perceuse électrique 1/2 po grand rendement à double isolation, 650 tr/min ou plus
   - Mélangeur Ardex T-1 à utiliser avec la perceuse
   - Étaleuse Ardex T-4, pour l'installation d'Ardex K-15
   - Lisseuse Ardex T-5, pour rattraper le fini et retoucher le travail
   - Balance de 11,4 kg (25 livres) pour peser le coulis de ciment
   - Récipient d'une capacité de 0,95 litres pour les mesures d'eau
   - Niveau de mécanicien (précision de 0,005 pouce/pied) (1 partie sur 2 400)
   - Conteneur de 38 litres (dix gallons)
   - Couteau et racleur
   - Éponge ou chiffons
   - Bourrelet de calfeutrage de 6,35 mm (1/4 pouce) d'épaisseur
   - Ruban double face

2. Le matériel suivant est nécessaire à l'injection du coulis de ciment :
   - Apprêt Ardex P–51 pour la préparation des sols en béton
   - Apprêt Ardex P-82 pour la préparation des sols non-poreux, notamment les carreaux de céramique, le béton verni et le terrazzo
   - Coulis de ciment auto-lissant Ardex K–15 (seaux de 10 kg)

   Les outils et matériaux Ardex peuvent être obtenus auprès des distributeurs Ardex locaux s'ils ne sont pas inclus dans le kit d'installation. Contacter Ardex à l'adresse ci-dessous pour obtenir une liste des distributeurs locaux.

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108 - États-Unis

   Téléphone : (412) 264-4240 Télex : 866264 us cora

Exigences

La quantité de coulis de ciment auto-lissant nécessaire à l'installation dépend de deux facteurs : la surface à couvrir et les variations du niveau du sol.

1. Utiliser les indications suivantes pour déterminer la quantité de coulis de ciment à mélanger pour l'installation un seau contient 10 kg de coulis de ciment et couvre 5,4 m^2 (60 pi^2) pour une épaisseur de coulis de 2,5 mm.
2. Se référer également aux instructions du fabricant.

Préparation et apprêt du sol

Les apprêts Ardex P–51 et P-82 sont utilisés pour préparer les surfaces du sol sur lesquelles le coulis de ciment sera injecté, afin d'améliorer le liage et de réduire la perte d'eau du coulis de ciment lors du séchage.

AVIS

Si la finition du sol est déjà appliquée (responsabilité de l'hôpital), prendre soin de ne pas l'endommager.

REMARQUE
Préparer le sol afin que la plaque de base de la table soit au même niveau que la surface du sol.

1. La surface du sol doit être propre et exempte de graisse, de cire, de composés de latex, de composés durcisseurs, de poussière et de tout autre corps étranger à l'endroit où le coulis de ciment sera appliqué. Utiliser un aspirateur pour éliminer toute trace de poussière sur le sol.
2. Tracer sur le sol les contours de la zone d'injection du coulis.
3. Préparer un apprêt Ardex P-51 ou P-82 en le diluant avec une dose d'eau équivalente.
   3.1. Utiliser de l'Ardex P-51 sur les sols en béton et les sous-planchers en bois.
   3.2. Utiliser de l'Ardex P-82 sur les sols non-poreux, notamment en terrazzo, en carreaux de céramique, en béton verni et à revêtement époxy.
4. Appliquer une couche d'apprêt à l'aide d'une éponge ou d'une brosse sur la surface à cimenter.
5. Éliminer les flaques d'eau à l'aide d'un chiffon ou d'une brosse.

6. Laisser sécher l'apprêt pendant une heure au moins avant de commencer l'injection du coulis de ciment.
7. Construire un barrage en mousse conformément aux Instructions d'installation appropriées.

Injection du coulis de ciment

1. Boucher les trous des boulons dans le sol à l'aide de goujons en bois. Enrouler les extrémités des goujons de ruban adhésif afin d'éviter que du coulis de ciment ne pénètre dans les trous d'ancrage si les trous sont plus larges que les goujons.

   REMARQUE
   Ne pas appliquer de graisse sur les goujons, car cela risquerait d'empêcher la fixation de l'ancrage.

2. Sceller les fissures autour des goujons en bois avec un composé de caoutchouc de silicone transparent RTV 108 avant d'injecter le coulis de ciment.

   REMARQUE
   Il est recommandé de lubrifier légèrement le ruban de mousse afin de pouvoir le retirer facilement une fois que la base de coulis de ciment aura durci.

3. Construire un barrage le long des contours de la zone tracés au sol à l'aide d'un ruban de mousse adhésif.
4. Mouiller la surface à cimenter avec de l'eau.

Procédure de préparation du coulis de ciment

Lorsque l'on mélange le produit Ardex K-15 avec de l'eau, il devient un composé liquide qui s'égalise tout seul et crée une surface lisse et plane. Cette procédure d'injection de coulis de ciment est recommandée pour l'installation des tables radiologiques. Elle permet également de remplir les vides par action capillaire.

1. Lors du mélange, quatre facteurs environnementaux doivent être contrôlés afin de garantir une période de 10 minutes d'écoulement du coulis de ciment.
   1.1. La surface au sol doit être froide, apprêtée et propre.
   1.2. La température de l'air ne doit pas être supérieure à 21°C (70°F).
   1.3. La poudre de coulis de ciment doit refroidir à la température de la pièce avant d'être utilisée si elle sort d'un véhicule chaud.
   1.4. La température de l'eau doit être inférieure ou égale à 21°C (70°F). L'eau fraîche peut être utilisée, dans une faible mesure, en compensation des trois étapes précédentes.
2. Retirer le sac en plastique qui contient la poudre Ardex K-15 du seau de mélange.
3. Installer le mélangeur Ardex T-2 sur le foret de 1/2 pouce.

   REMARQUE
   Ne jamais utiliser de l'eau chaude, car cela diminuerait la durée d'écoulement du coulis de ciment.

4. Ajouter de l'eau froide jusqu'à la marque du seau. Cela correspond à une dose par volume d'eau froide pour 3,5 doses par volume de poudre de coulis de ciment.
5. Verser la poudre de coulis de ciment dans le seau d'eau tout en mélangeant à l'aide de la perceuse. Mélanger tout le contenu du sac en plastique.
6. Mélanger soigneusement le coulis de ciment pendant environ 1 minute, afin d'obtenir un mélange lisse.

7. **Ne pas hésiter !** Verser immédiatement le mélange de coulis de ciment de manière égale sur toute la surface délimitée par le barrage de mousse. Verser suffisamment de coulis de ciment pour recouvrir correctement tous les points les plus hauts.
   - Le coulis de ciment a une durée d'écoulement de dix minutes maximum à 21°C (70°F). Cette durée d'écoulement baisse lorsque la température de l'eau ou de la pièce est plus élevée.
   - Après avoir versé le coulis, jeter tout mélange de coulis de ciment liquide non utilisé.
8. Laisser le coulis de ciment prendre pendant au moins 12 heures avant de le soumettre à une charge de compression.
9. Une fois que le coulis de ciment est sec, retirer le barrage et ébavurer soigneusement les bords de la zone.

REMARQUE
Si le niveau est inégal de plus de 0,8 mm (1/32 po), la base en coulis de ciment doit être retirée et refaite.

10. Utiliser un niveau pour vérifier la planéité de la base en coulis de ciment avant de passer à la section Plaque de base de la table - Installation au sol à la page 61 ou Plaque de base de la table - Installation à travers le sol à la page 62.
11. Passer à la section Plaque de base de la table - Installation au sol à la page 61 ou Plaque de base de la table - Installation à travers le sol à la page 62 pour achever la procédure d'installation de la plaque de base.

Plaque de base de la table - Installation au sol

1. Une fois que le coulis de ciment a durci, retirer la mousse.
2. Lisser les bulles d'air et nettoyer la partie inférieure de la plaque de base de la table ainsi que les trous pour boulons. Les éventuels copeaux restés sur la plaque de base peuvent empêcher celle-ci d'être de niveau. Ne pas oublier que le coulis de ciment a une force de compression très élevée. Les copeaux ne peuvent pas pénétrer dans le coulis de ciment, ni dans la partie inférieure de la plaque de base de la table.
3. Placer la plaque de base de la table sur les trous d'ancrage, en orientant la butée vers la table.

ATTENTION

Il est impératif d'utiliser les 10 ancrages fournis dans le kit S18201TC : 10 **boulons Hilti HSL 4, taille M12 - dimension d'ancrage (diamètre 18 mm)**.

4. Faire passer chaque ancrage à travers la plaque de base de la table et dans son trou à l'aide d'un marteau. Consulter la section 2.2.1 PIST0038 - Préparation du sol - Plaque de base des tables Innova IQ et Innova IQ OR à la page 52.
5. Vérifier que les ancrages sont fermement fixés dans le sol.

REMARQUE
La tête des boulons ne doit pas dépasser de la surface supérieure de la plaque de base de la table.

6. **AVERTISSEMENT**

RISQUE DE CHUTE DE PIÈCE

Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

AVIS



Appliquer le couple de serrage nécessaire indiqué ci-dessous.

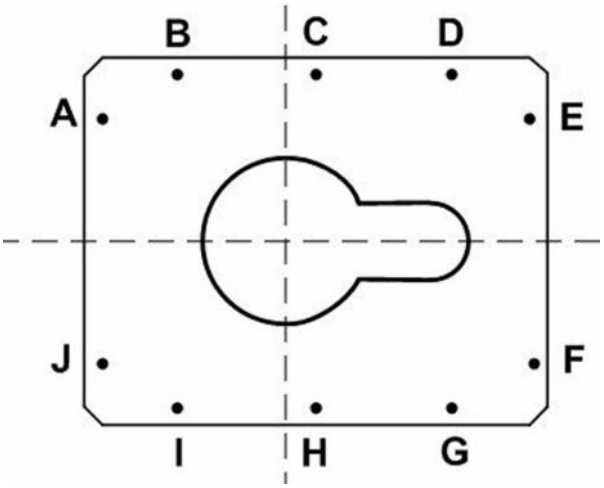
Serrer les 10 vis par incréments successifs comme indiqué ci-dessous. La séquence de serrage est la suivante : A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (voir Illustration 2-10 à la page 62).

6.1. Serrer les 10 vis à 30 N.m (22,13 pieds.livres) afin de bloquer la plaque pour l'empêcher de bouger, puis

6.2. Serrer les 10 vis à 45 N.m (33,2 pieds.livres), puis

6.3. Serrer les 10 vis à **60 N.m (44,25 pieds.livres)**.

Illustration 2-10



7. Après 30 minutes, vérifier le couple de chaque vis. Un *fluage* du boulon peut avoir entraîné l'ajustement du couple de serrage. Resserrer toutes les vis ajustées.
8. Encore une fois après 30 minutes, vérifier le couple de chaque vis. Resserrer si nécessaire.
9. Marquer la tête des 10 vis d'ancrage avec de la peinture rouge.
10. Une fois la procédure d'injection du coulis de ciment terminée pour les applications sur dalles de sol, installer un habillage en vinyle sur le tuyau d'accès au câble qui ressort du sol et utiliser de la graisse au lithium blanche pour lubrifier l'habillage. Cela protégera l'habillage lors du passage des câbles à travers le tuyau.

Plaque de base de la table - Installation à travers le sol

1. Une fois que le coulis de ciment a durci, retirer la mousse.
2. Lisser les bulles d'air et nettoyer la partie inférieure de la plaque de base de la table ainsi que les trous pour boulons. Les copeaux laissés sous la plaque de base de la table peuvent causer une légère inclinaison de la plaque. Ne pas oublier que le coulis de ciment a une force de compression très élevée. Les copeaux ne peuvent pas pénétrer dans le coulis de ciment, ni dans la partie inférieure de la plaque de base de la table.

3. Placer la plaque de base de la table sur les trous de boulon traversant, en orientant la butée vers la table.

ATTENTION



Il est impératif d'utiliser les 10 vis, les 10 rondelles plates, les 10 rondelles carrées et les 20 écrous fournis dans le kit S18201TB :

- 10 **vis à tête hexagonale M20 x long. 500 mm, long. filetée 400 mm, classe 8.8, acier zingué**,
- 10 **rondelles plates M20, acier zingué,**
- 10 **rondelles carrées diam. 21 x 102 x 102,**
- 20 **écrous hexagonaux M20, classe 8, acier zingué.**

4. Appliquer du Loctite 243 sur les 10 vis.
5. Installer les boulons traversants, les rondelles, les plaques et les écrous. Consulter la section 2.2.1 PIST0038 - Préparation du sol - Plaque de base des tables Innova IQ et Innova IQ OR à la page 52.

REMARQUE
La tête des boulons ne doit pas dépasser de la surface supérieure de la plaque de base de la table.

6. **AVERTISSEMENT**



RISQUE DE CHUTE DE PIÈCE

Appliquer le couple de serrage indiqué ci-dessous.

AVIS



Appliquer le couple de serrage indiqué ci-dessous.

Serrer les 10 boulons par incréments successifs de 27 N.m (20 pieds.livres), comme indiqué ci-dessous. La séquence de serrage est la suivante : A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (voir Illustration 2-10 à la page 62).

6.1. Serrer les 10 boulons à 27 N.m (20 pieds.livres) afin de bloquer la plaque pour l'empêcher de bouger, puis

6.2. Serrer les 10 boulons à 54 N.m (39,8 pieds.livres), puis

6.3. Serrer les 10 boulons à 81 N.m (59,7 pieds.livres), puis

6.4. Serrer les 10 boulons à 108 N.m (79,6 pieds.livres), puis

6.5. Serrer les 10 boulons à **128 N.m (95 pieds.livres)**.

7. Après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Un *fluage* du boulon peut avoir entraîné l'ajustement du couple de serrage. Resserrer tous les boulons concernés.
8. Encore une fois après 30 minutes, vérifier le couple de chaque boulon. Resserrer si nécessaire.
9. Marquer la tête des 10 boulons avec de la peinture rouge.

Finalisation

Aucune étape de finalisation.

Page intentionnellement laissée blanche



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

Procedure del kit di preinstallazione per pavimento

5985495-1IT
Revisione 1
Italian | Italiano

Documentazione Assistenza generica
© 2025 GE HealthCare. GE è un marchio di General Electric Company usato sotto licenza di marchio.
Informazioni di proprietà di GE HealthCare. È vietata la riproduzione e/o la distribuzione.

Importante: radioprotezione

AVVERTENZA



Quando non utilizzate correttamente, le apparecchiature a raggi X possono causare lesioni. Ne consegue che le istruzioni contenute nel presente documento devono essere lette attentamente e comprese da chiunque utilizzerà l'apparecchiatura prima di metterla in funzione. GE HealthCare sarà lieta di offrire agli acquirenti assistenza e collaborazione per mettere in funzione l'apparecchiatura.

Nonostante questa apparecchiatura preveda un elevato livello di protezione ai raggi x in aggiunta a quello del fascio utile, nessun accorgimento pratico è in grado di fornire una protezione assoluta. Nessun accorgimento pratico, inoltre, può costringere l'operatore ad applicare precauzioni adeguate per evitare un'incauta esposizione di se stesso o terzi alle radiazioni.

È importante che chiunque sia a contatto con i raggi X sia stato adeguatamente istruito, conosca le raccomandazioni del National Council on Radiation Protection and Measurements (NCRP), pubblicate nei rapporti dell'NCRP e disponibili presso NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814, USA, e dell'International Commission on Radiation Protection, e prenda le adeguate misure per proteggersi da eventuali lesioni.

L'apparecchiatura viene venduta con la seguente clausola: GE HealthCare, i suoi agenti e rappresentanti declinano qualsiasi responsabilità per eventuali danni o lesioni derivanti da un utilizzo improprio dell'apparecchiatura.

Sono disponibili diversi materiali e dispositivi di protezione. Si consiglia vivamente di farne uso.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMË-RIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOREN-JE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d'assurer la maintenance de l'équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l'opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN-CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Cronologia delle revisioni

N. di catalogo	Data	Motivo della modifica
5985495-1IT rev 1	2025-07	Versione iniziale: aggiornamento in base ai nuovi kit di ancoraggio

Contenuti

1 Kit per la preparazione del pavimento (forniti da GE HealthCare) 13

1.1 Scelta del kit per la preparazione del pavimento 13

1.2 Descrizione dei kit per la preparazione del pavimento 15

1.2.1 Kit obbligatorio 15

1.2.2 Kit opzionale 27

2 Procedure di installazione 29

2.1 Procedura di installazione per il sistema con gantry LC 29

2.1.1 PIST0033 - Preparazione pavimento per piastra di appoggio LC e piastra di appoggio del tavolo 29

2.1.2 PIST0034 - Procedura di stuccatura 33

2.1.3 PIST0035 - Posizionamento piastra di appoggio - Installazione piastra a pavimento 38

2.1.4 PIST0036 - Posizionamento della piastra di appoggio - Installazione in piano (a terra) 41

2.1.5 PIST0037 - Posizionamento piastra di appoggio - Installazione fuori terra (a pavimento con bulloni passanti) 46

2.2 Procedura di installazione per il sistema con gantry AGV 52

2.2.1 PIST0038 - Preparazione del pavimento - Piastra di appoggio per tavoli Innova IQ e Innova IQ OR 52

2.2.2 PIST0039 - Installazione della piastra di appoggio per tavoli Innova IQ e Innova IQ OR 57

Pagina lasciata intenzionalmente vuota

1 Kit per la preparazione del pavimento (forniti da GE HealthCare)

1.1 Scelta del kit per la preparazione del pavimento

Utilizzare lo schema seguente per selezionare il kit per la preparazione del pavimento: ogni articolo del kit (ad es. [1] S18101AL) o della procedura di preinstallazione (ad es. PIST0033) fa riferimento alla sezione corrispondente in 1.2 Descrizione dei kit per la preparazione del pavimento e 2. Procedure di installazione

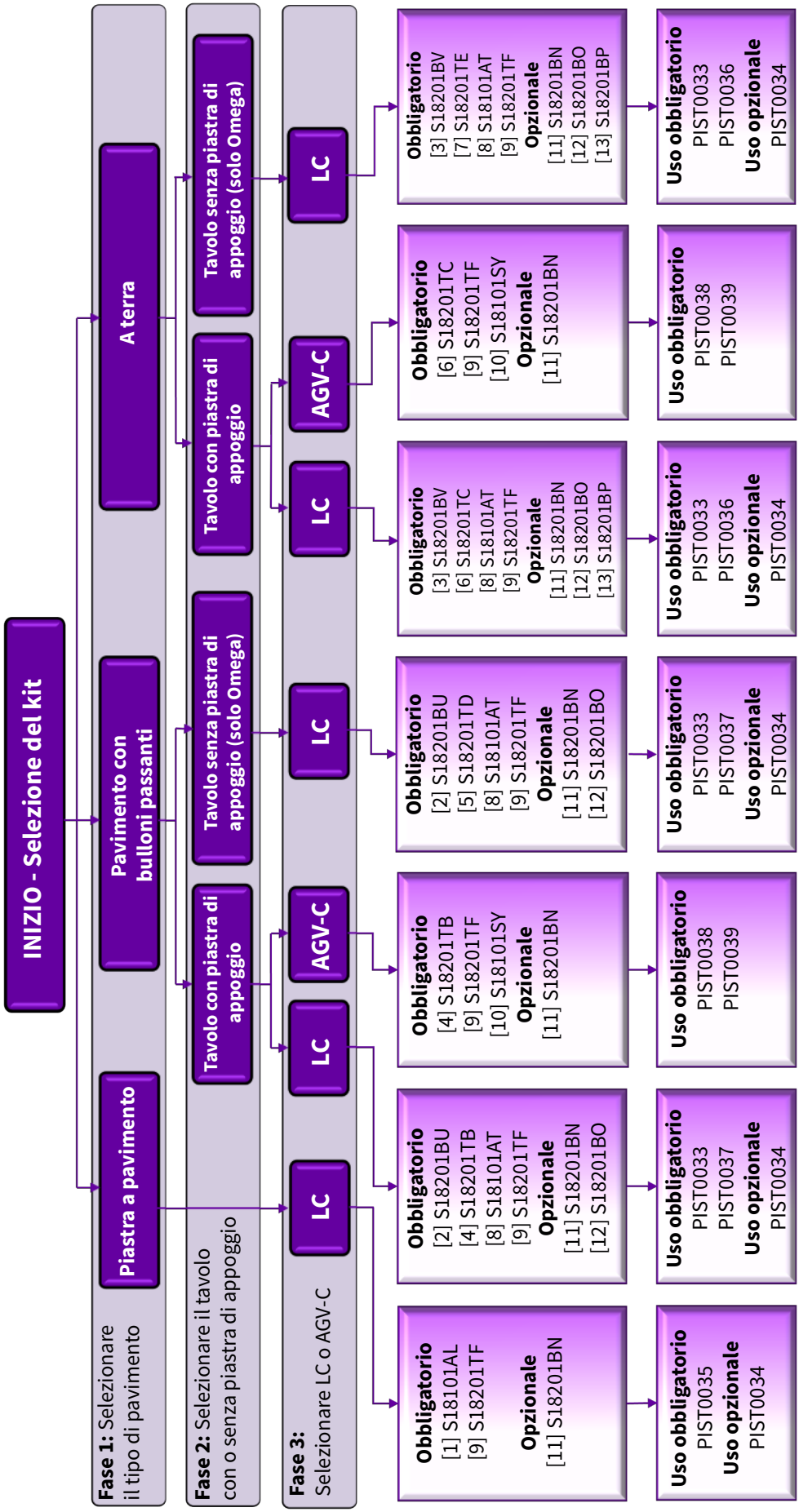

INIZIO - Selezione del kit
Fase 1: Selezionare il tipo di pavimento
Piastra a pavimento
Pavimento con bulloni passanti
A terra
Fase 2: Selezionare il tavolo con o senza piastra di appoggio
Tavolo con piastra di appoggio
Tavolo senza piastra di appoggio (solo Omega)
Tavolo con piastra di appoggio
Tavolo senza piastra di appoggio (solo Omega)
Fase 3: Selezionare LC o AGV-C
LC
AGV-C
LC
LC
AGV-C
LC
Obbligatorio [1] S18101AL [9] S18201TF Opzionale [11] S18201BN
Obbligatorio [2] S18201BU [4] S18201TB [8] S18101AT [9] S18201TF Opzionale [11] S18201BN [12] S18201BO
Obbligatorio [4] S18201TB [9] S18201TF [10] S18101SY Opzionale [11] S18201BN
Obbligatorio [2] S18201BU [5] S18201TD [8] S18101AT [9] S18201TF Opzionale [11] S18201BN [12] S18201BO
Obbligatorio [3] S18201BV [6] S18201TC [8] S18101AT [9] S18201TF Opzionale [11] S18201BN [12] S18201BO [13] S18201BP
Obbligatorio [6] S18201TC [9] S18201TF [10] S18101SY Opzionale [11] S18201BN
Obbligatorio [3] S18201BV [7] S18201TE [8] S18101AT [9] S18201TF Opzionale [11] S18201BN [12] S18201BO [13] S18201BP
Uso obbligatorio PIST0035 Uso opzionale PIST0034
Uso obbligatorio PIST0033 PIST0037 Uso opzionale PIST0034
Uso obbligatorio PIST0038 PIST0039
Uso obbligatorio PIST0033 PIST0037 Uso opzionale PIST0034
Uso obbligatorio PIST0038 PIST0039
Uso obbligatorio PIST0033 PIST0036 Uso opzionale PIST0034
Uso obbligatorio PIST0033 PIST0036 Uso opzionale PIST0034

Figura 1-1

NOTA
Il tavolo può essere Omega, Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR.

I kit di preparazione descritti sono forniti da GE HealthCare.

NOTA
La piastra di appoggio del tavolo è opzionale per il tavolo Omega.

NOTA
Per ulteriori informazioni sull'installazione della piastra di appoggio, fare riferimento al capitolo Requisiti strutturali della sala nel *Manuale di preinstallazione*.

1.2 Descrizione dei kit per la preparazione del pavimento

1.2.1 Kit obbligatorio

[1] S18101AL Piastra a pavimento - Kit LC piastra di appoggio:

- *S18101AK - 2285632 GRUPPO PIASTRA A PAVIMENTO-PIASTRA DI APPOGGIO*

NOTA
Quando viene installata la piastra a pavimento è necessario il kit S18101AK Gruppo piastra a pavimento / Piastra di appoggio. La piastra a pavimento e l'ancoraggio vengono ordinati localmente (si consigliano ancoraggi chimici; consultare il capitolo Requisiti strutturali della sala nel *Manuale di preinstallazione*).

Quando si utilizza S18101AL è necessario il disegno della piastra a pavimento (2359194DDW). Ordinare localmente la piastra a pavimento in base a tale kit.

Consultare il modello **[8]** S18101AT per il posizionamento.

Tabella 1-1

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	1006-M16C030-31	Vite a testa esagonale M16 x 30 mm di lunghezza, acciaio inox A2-70	12 pz	Per piastra di appoggio LC
	1006-M16C040-31	Vite a testa esagonale M16 x 40 mm di lunghezza, acciaio inox A2-70	12 pz	4 o 8 per tavolo Omega 8 per tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Rondella piatta M16 in acciaio inox	34 pz	24 per piastra di appoggio LC 8 per tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Rondella piatta grande, ISO7093, M16, acciaio 200HV, zincata	8 pz	4 o 8 per tavolo Omega
	5130982	Tappo M16, gruppo piastra di appoggio	20 pz	Vedere Nota(1)

NOTA

(1) Da inserire nei fori maschiati della piastra a pavimento per fissare il tavolo Omega, per tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR e LC quando la piastra a pavimento viene fissata a terra.

- *S18101TF - 2285048 GRUPPO PIASTRA DI APPOGGIO*

Tabella 1-2

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2285059	Piastra di appoggio LC	1 pz	Piastra di appoggio a pavimento con 12 fori
	5166535	Vite a testa piatta esagonale, diam. UNC 0,5 x 1,2 pollici, acciaio, grado 8, ossido nero	4 pz	-
-	2290939	Cinghie di sollevamento	2 pz	-
	1000-M12C040-07	Vite a testa cilindrica con esagono incassato, M12 x 40 mm di lunghezza, acciaio grado 12.9, ossido nero	4 pz	-
	2295599	Grasso lubrificante al litio 100 g	2 pz	-

NOTA

Le 12 viti di montaggio del gantry/piastra di appoggio LC vengono consegnate con il gantry del sistema. Le viti sono:

- 12 viti con testa a dado E01-MF024-03: vite a testa cilindrica con esagono incassato, UNF 1/2"-20, lunghezza 1-1/2", grado 8 (equivalente a ISO grado 12.9), ossido nero (utilizzato per l'installazione di sistemi nuovi su piastre di appoggio vecchie (filettature USA)).
- 12 viti con testa a dado 1000-M12C040-07: vite a testa cilindrica con esagono incassato, M12 x 40 mm di lunghezza, grado 12.9, ossido nero; usata per agganciare le staffe a L sul pallet per il trasporto del tavolo al carrello per il posizionamento del tavolo (quando la nuova piastra di appoggio ha la filettatura metrica).

[2] S18201BU LC con piastra di appoggio - Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti:

- *S18201BR - 2285053-3 Bulloni fuori terra e passanti*

Tabella 1-3

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2296892	Vite a testa esagonale, M20 x 500 mm di lunghezza, filettatura lunga 400 mm, grado 8.8, acciaio zincato	12 pz	Metodo di montaggio bulloni passanti 12 bulloni per gantry

Tabella 1-3 (Continua)

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	99142204	Rondella piatta M20, acciaio zincato	12 pz	Uno per ciascun bullone passante
	2290941	Rondella quadrata diametro 21 x 102 x 102	12 pz	Uno per ciascun bullone passante
	99141607	Dado esagonale, M20, grado 8, acciaio zincato	24 pz	Due per ciascun bullone passante
	2290937	Diam. perno tassello 24 x 76 mm di lunghezza, legno	12 pz	Uno per ciascun foro prima dell'applicazione dello stucco

- *S18101TF - 2285048 GRUPPO PIASTRA DI APPOGGIO*

Tabella 1-4

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2285059	Piastra di appoggio LC	1 pz	Piastra di appoggio a pavimento con 12 fori
	5166535	Vite a testa piatta esagonale, diam. UNC 0,5 x 1,2 pollici, acciaio, grado 8, ossido nero	4 pz	-
-	2290939	Cinghie di sollevamento	2 pz	-
	1000-M12C040-07	Vite a testa cilindrica con esagono incassato, M12 x 40 mm di lunghezza, acciaio grado 12.9, ossido nero	4 pz	-
	2295599	Grasso lubrificante al litio 100 g	2 pz	-

NOTA
Le 12 viti di montaggio del gantry/piastra di appoggio LC vengono consegnate con il gantry del sistema. Le viti sono:

- 12 viti con testa a dado E01-MF024-03: vite a testa cilindrica con esagono incassato, UNF 1/2"-20, lunghezza 1-1/2", grado 8 (equivalente a ISO grado 12.9), ossido nero (utilizzato per l'installazione di sistemi nuovi su piastre di appoggio vecchie (filettature USA)).
- 12 viti con testa a dado 1000-M12C040-07: vite a testa cilindrica con esagono incassato, M12 x 40 mm di lunghezza, grado 12.9, ossido nero; usata per agganciare le staffe a L sul pallet per il trasporto del tavolo al carrello per il posizionamento del tavolo (quando la nuova piastra di appoggio ha la filettatura metrica).

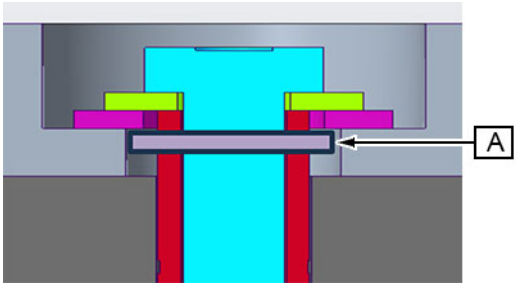
[3] S18201BV LC con piastra di appoggio - Kit per installazione a terra:

- *S18201BT – 2286398-3 Ancoraggio a terra di diametro 18 mm, bullone M12*

Tabella 1-5

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	5970089	• 5729057-2 Bullone Hilti HSL 4 di dimensione M12 - Ancoraggio (diametro 18 mm) + rondella piccola • 5970090 Rondella grande Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	12 pz	Materiale di montaggio per ancoraggio a pavimento Vedere Nota(1)
	2290937-2	Diam. perno tassello 16 x 76 mm di lunghezza, legno	12 pz	Uno per ciascun foro prima dell'applicazione dello stucco
-	2296890	Rivestimento in vinile – Passefil Band Plein GRI EP0.8 diviso per 3,2 mm	1,2 m	-
-	2296891	Rivestimento in vinile – Passefil Band Plein GRI EP9.5 diviso per 12 mm	1 m	-

NOTA



(1) [A] Fascetta stretta molto saldamente attorno all'ancoraggio sotto la rondella grande: deve essere tagliata esclusivamente da una ditta incaricata/installatore meccanico quando si installa l'ancoraggio a terra.

- *S18101TF - 2285048 GRUPPO PIASTRA DI APPOGGIO*

Tabella 1-6

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2285059	Piastra di appoggio LC	1 pz	Piastra di appoggio a pavimento con 12 fori
	5166535	Vite a testa piatta esagonale, diam. UNC 0,5 x 1,2 pollici, acciaio, grado 8, ossido nero	4 pz	-
-	2290939	Cinghie di sollevamento	2 pz	-
	1000-M12C040-07	Vite a testa cilindrica con esagono incassato, M12 x 40 mm di lunghezza, acciaio grado 12.9, ossido nero	4 pz	-

Tabella 1-6 (Continua)

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2295599	Grasso lubrificante al litio 100 g	2 pz	-

NOTA
Le 12 viti di montaggio del gantry/piastra di appoggio LC vengono consegnate con il gantry del sistema. Le viti sono:

- 12 viti con testa a dado E01-MF024-03: vite a testa cilindrica con esagono incassato, UNF 1/2"-20, lunghezza 1-1/2", grado 8 (equivalente a ISO grado 12.9), ossido nero (utilizzato per l'installazione di sistemi nuovi su piastre di appoggio vecchie (filettature USA)).
- 12 viti con testa a dado 1000-M12C040-07: vite a testa cilindrica con esagono incassato, M12 x 40 mm di lunghezza, grado 12.9, ossido nero; usata per agganciare le staffe a L sul pallet per il trasporto del tavolo al carrello per il posizionamento del tavolo (quando la nuova piastra di appoggio ha la filettatura metrica).

[4] S18201TB – 2360538-2 Piastra per tavolo Omega o Elegance - Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti:

Tabella 1-7

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2361993	Piastra di appoggio del tavolo	1 pz	Piastra sotto il tavolo
	1006-M16C040-31	Vite a testa esagonale M16 x 40 mm di lunghezza, acciaio inox A2-70	10 pz	4 o 8 per tavolo Omega 8 per tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Rondella piatta M16, acciaio inox 140HV	10 pz	8 per tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Rondella piatta grande, ISO7093, M16, acciaio 200HV, zincata, dispositivo di fissaggio RoHS	8 pz	4 o 8 per tavolo Omega
	2296892	Vite a testa esagonale, M20 x 500 mm di lunghezza, filettatura lunga 400 mm, grado 8.8, acciaio zincato	10 pz	Metodo di montaggio bulloni passanti
	99142204	Rondella piatta M20, acciaio zincato	10 pz	Uno per ciascun bullone passante
	2290941	Rondella quadrata diametro 21 x 102 x 102	10 pz	Uno per ciascun bullone passante

Tabella 1-7 (Continua)

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	99141607	Dado esagonale, M20, grado 8, acciaio zincato	20 pz	Due per ciascun bullone passante
	2290937	Diam. perno tassello 24 x 76 mm di lunghezza, legno	10 pz	Uno per ciascun foro prima dell'applicazione dello stucco
	5130979	Coperchio di plastica	10 pz	-
	5130982	Tappo in plastica M16	10 pz	Vedere Nota (1)

NOTA
(1) Il tappo M16 è necessario solo quando il tavolo Omega V viene sostituito con un tavolo Innova^{IQ} oppure Innova^{IQ} OR. Pertanto, questi tappi devono essere conservati (all'interno della base del tavolo) fino a quando non viene installato il tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR (non è necessario montarli con il tavolo Omega).

[5] S18201TD – 2360538-4 Fissaggio per tavolo Omega senza piastra - Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti:

Tabella 1-8

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2296892	Vite a testa esagonale, M20 x 500 mm di lunghezza, filettatura lunga 400 mm, grado 8.8, acciaio zincato	4 pz	Metodo di montaggio bulloni passanti
	2290941	Rondella quadrata diametro 21 x 102 x 102	4 pz	Uno per ciascun bullone passante
	99141607	Dado esagonale, M20, grado 8, acciaio zincato	8 pz	Due per ciascun bullone passante
	5959544	Rondelle piatte senza smussatura serie L (grande) come da normative NFE 25-514 L CLASSE M20, acciaio 160HV, zincate blu	4 pz	Uno per ciascun bullone passante
	2290937	Diam. perno tassello 24 x 76 mm di lunghezza, legno	4 pz	Uno per ciascun foro prima dell'applicazione dello stucco

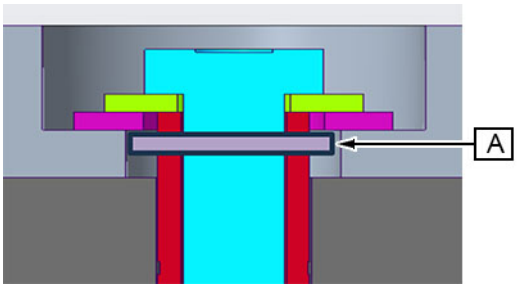
NOTA
(Per area sismica) Ordinare un secondo kit, cioè S18201TD Q.tà=2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Piastra per tavolo Omega o Elegance - Kit per installazione a terra:

Tabella 1-9

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2361993	Piastra di appoggio del tavolo	1 pz	Piastra da ancorare sotto il tavolo
	1006-M16C040-31	Vite a testa esagonale M16 x 40 mm di lunghezza, acciaio inox A2-70	10 pz	4 o 8 per tavolo Omega 8 per tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR
	5970089	• 5729057-2 Bullone Hilti HSL 4 di dimensione M12 - Ancoraggio (diametro 18 mm) + rondella piccola • 5970090 Rondella grande Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	10 pz	Materiale di montaggio per ancoraggio a pavimento Vedere Nota (1)
	2000-M16-10	Rondella piatta M16, acciaio inox 140HV	10 pz	8 per tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Rondella piatta grande, ISO7093, M16, acciaio 200HV, zincata, dispositivo di fissaggio RoHS	8 pz	4 o 8 per tavolo Omega
	2290937-2	Diam. perno tassello 16 x 76 mm di lunghezza, legno	10 pz	Uno per ciascun foro prima dell'applicazione dello stucco
	5130979	Coperchio di plastica	10 pz	-
	5130982	Tappo in plastica M16	10 pz	Vedere Nota (2)

NOTA



(1) [A] Fascetta stretta molto saldamente attorno all'ancoraggio sotto la rondella grande: deve essere tagliata esclusivamente da una ditta incaricata/installatore meccanico quando si installa l'ancoraggio a terra.

(2) Il tappo M16 è necessario solo quando il tavolo Omega V viene sostituito con un tavolo Innova^{IQ} oppure Innova^{IQ} OR. Pertanto, questi tappi devono essere conservati (all'interno della base del tavolo) fino a quando non viene installato il tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR (non è necessario montarli con il tavolo Omega).

[7] S18201TE – 2360538-5 Fissaggio per tavolo Omega senza piastra - Kit per installazione a terra:

Tabella 1-10

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	5729057-3	Hilti HSL 4: Bullone M20 - Ancoraggio (diametro 28 mm)	4 pz	Metodo di montaggio ancoraggio a pavimento
	2290937-2	Diam. perno tassello 16 x 76 mm di lunghezza, legno	4 pz	Uno per ciascun foro prima dell'applicazione dello stucco

NOTA
Questo metodo di fissaggio Omega non è consigliato per aree sismiche.

(Per area sismica) : utilizzare **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – 5759408 Modello LC-tavolo:

Tabella 1-11

N. di catalogo	Descrizione	Quantità
5759408	Modello LC-Tavolo: • Modello per lunghezza 1278 mm (50,3 poll.) tra LC e tavolo • Modello per lunghezza 1395 mm (54,9 poll.) tra LC e tavolo	1 pz

Tabella 1-12 Distanza D

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Tavolo Omega IV	Non applicabile	1395 mm (54,9 pollici)	Non applicabile
Tavolo Omega V	1278 mm (50,3 pollici)	1395 mm (54,9 pollici)	1395 mm (54,9 pollici)
Tavolo Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR	1278 mm (50,3 pollici)	1395 mm (54,9 pollici)	1395 mm (54,9 pollici)

Figura 1-2 Posizione del foro sul pavimento di cemento

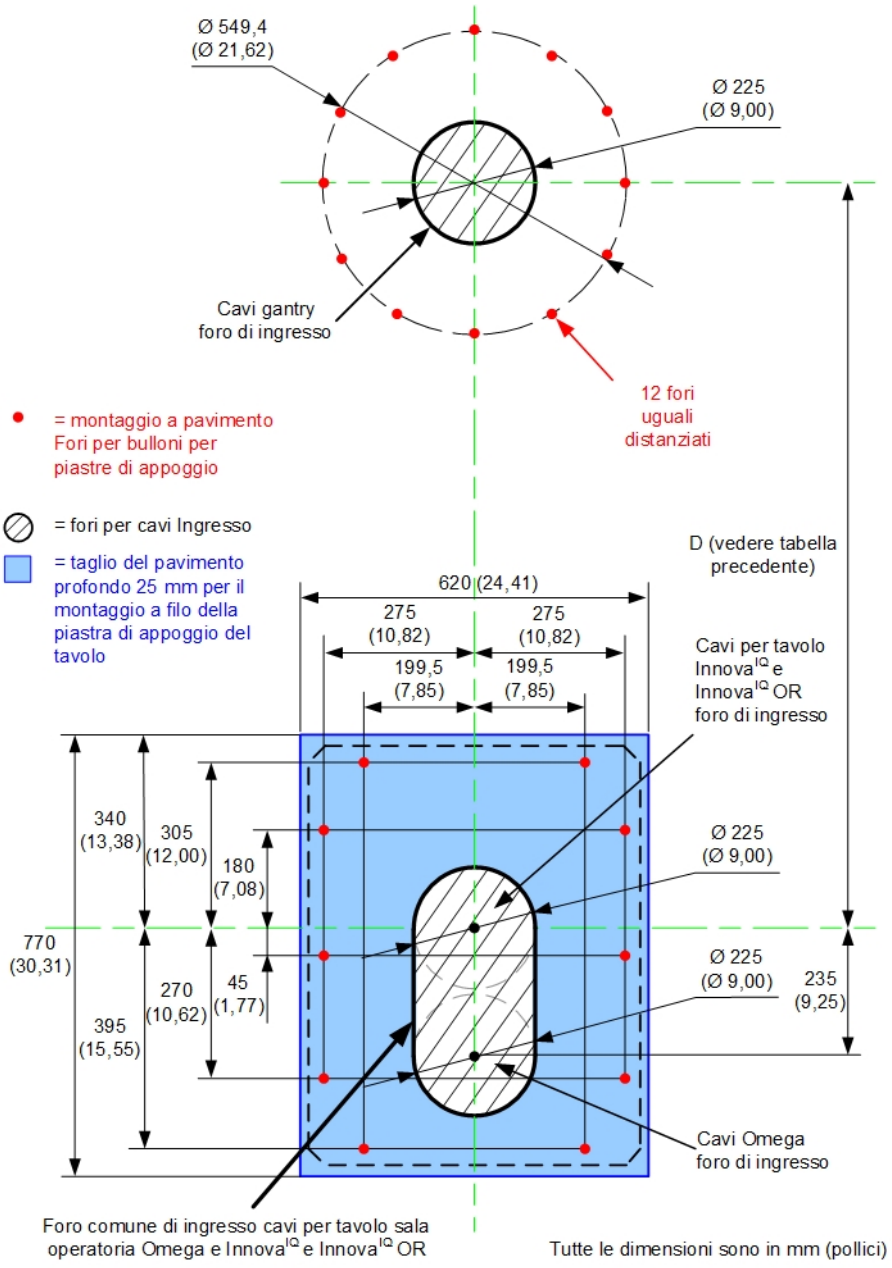
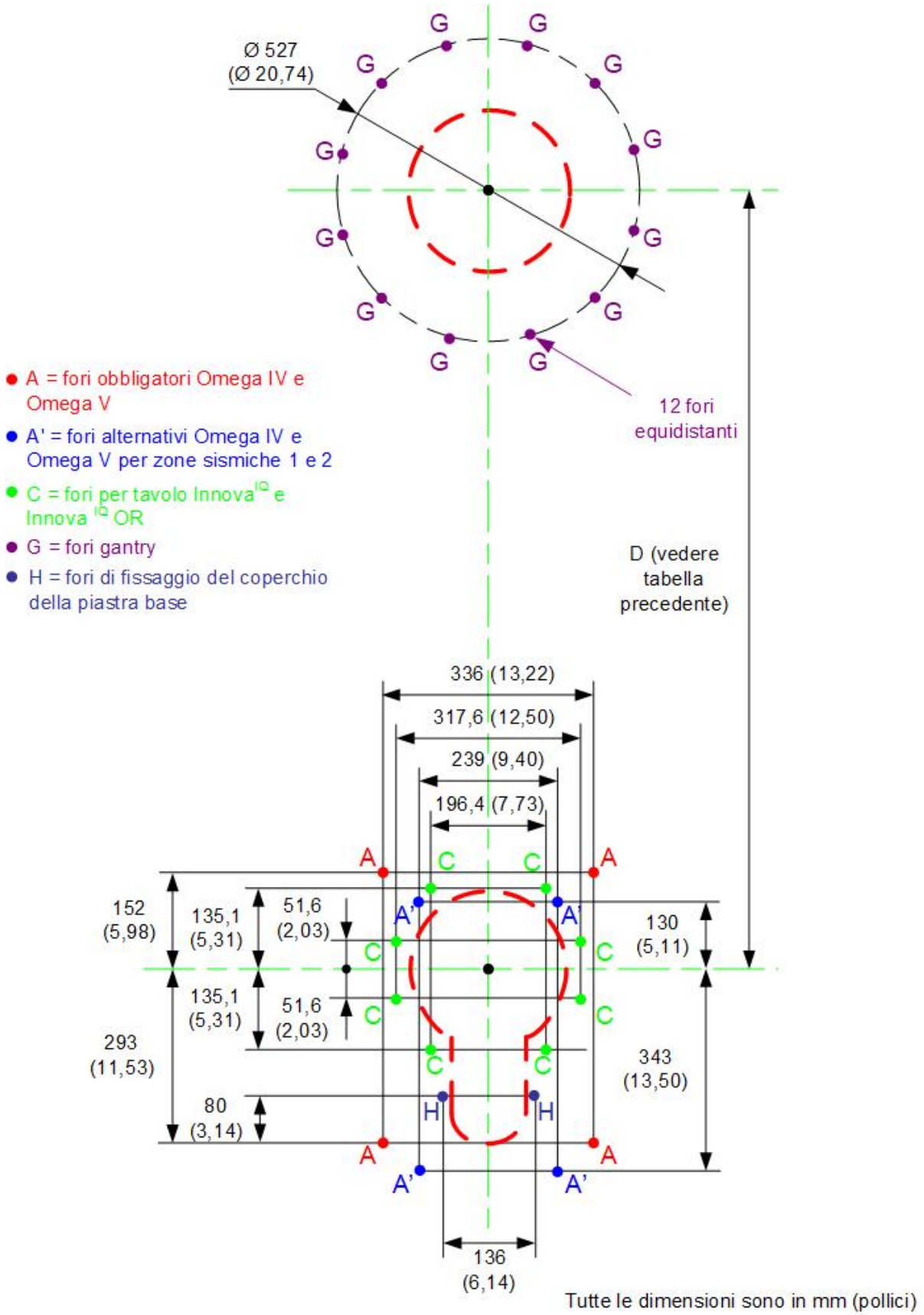


Figura 1-3 Fori di montaggio del gantry e del tavolo



NOTA
I fori di fissaggio del coperchio della piastra di appoggio (H) non vengono utilizzati.

Figura 1-4 Modello per lunghezza 1278 mm (50,3 poll.) tra LC e tavolo

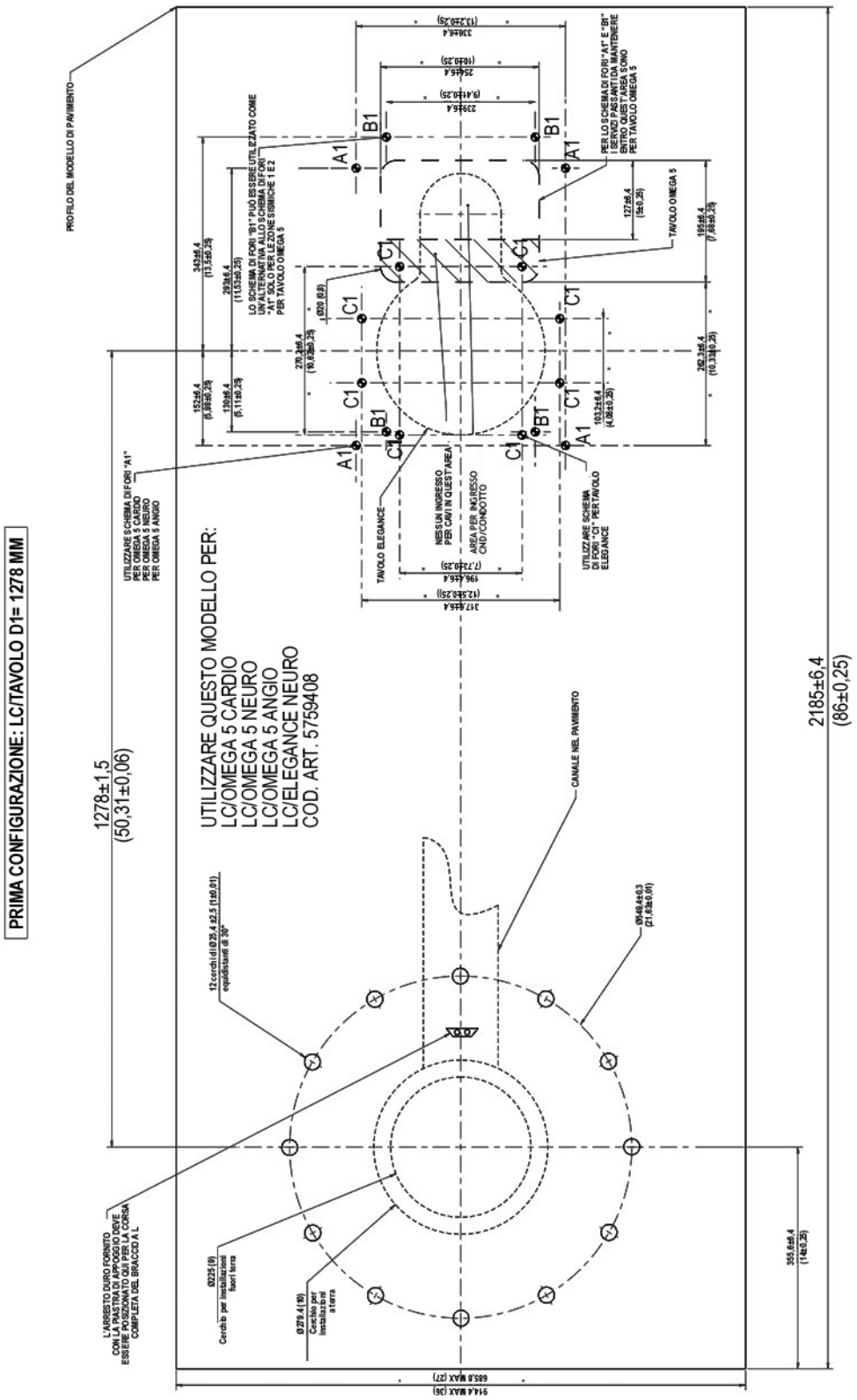
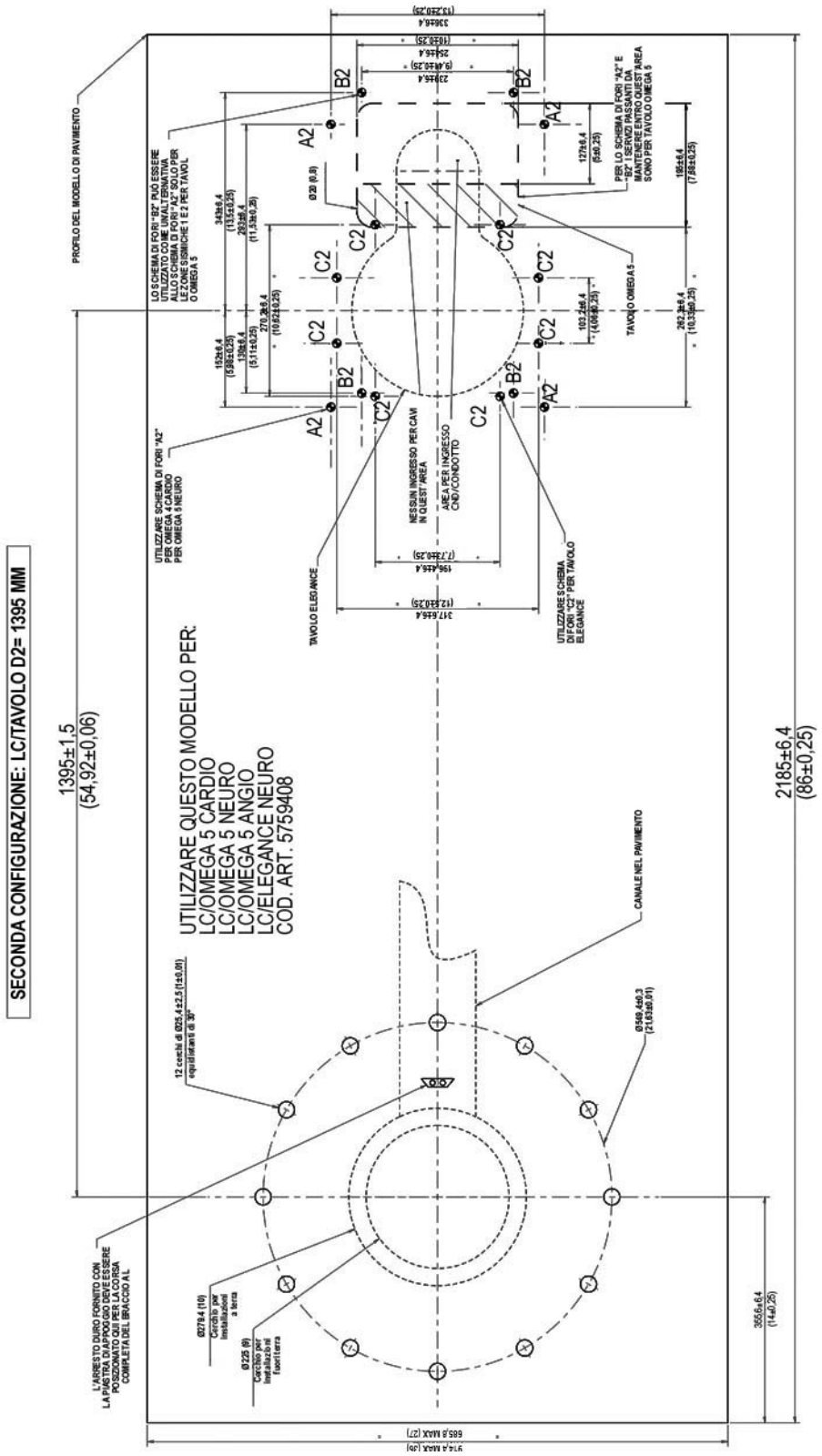


Figura 1-5 Modello per lunghezza 1395 mm (54,9 poll.) tra LC e tavolo



[9] S18201TF - 5985495-199 Procedure del kit di preinstallazione per pavimento

Consultare questo documento.

[10] S18101SY - MODELLO SALA AGV

Questo modello è obbligatorio per l'installazione AGV.

1.2.2 Kit opzionale

[11] S18201BN – 2285055 Gruppo kit stucco:

Tabella 1-13

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2285055	Gruppo stucco • Boiacca in polvere Ardex K-15 da 10 kg • Sigillante adesivo in gomma di silicone RTV • Nastro adesivo di carta da 25 mm, 3 m divisi per 2321 • 3 x nastro adesivo in schiuma a celle aperte 25 x 25 mm • Secchio di misurazione trasparente • SuperLift Extra, diam 326 mm, 20,9 L, bianco - Nb 766 • Coperchio standard SuperLift Extra, 326 mm, bianco - Nb 538	1 kit	Utilizzato per la costruzione della scanalatura protettiva del gantry

[12] S18201BO – 2268647 Separatore elettrico/acqua:

Tabella 1-14

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2268647	Separatore elettrico/acqua	1 pz	Elemento fabbricato inserito nel foro del posizionatore per adattarsi a canalina elettrica da 6". Dimensioni in pollici separatore elettricità e acqua.

[13] S18201BP – 2285057 Canalina cavi:

Tabella 1-15

Elemento	N. di catalogo	Descrizione	Quantità	Note
	2285057	Canalina cavi - parte in lamiera metallica	1 pz	-

Pagina lasciata intenzionalmente vuota

2 Procedure di installazione

2.1 Procedura di installazione per il sistema con gantry LC

2.1.1 PIST0033 - Preparazione pavimento per piastra di appoggio LC e piastra di appoggio del tavolo

Tabella 2-1 Requisiti di personale

Persone richieste	Requisiti preliminari	Procedura	Finalizzazione
1	Non applicabile	1 ora	Non applicabile

Tabella 2-2 Apparecchiature di prova e strumenti

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Punta per trapano in carburo per l'installazione del gantry e degli ancoraggi del tavolo: ANSI B94.12 o 5/8" per posizionamento a livello sopra ancoraggi	1	-	-	-
Punta per trapano in carburo per l'installazione dei bulloni passanti del gantry e del tavolo: 25 mm (1") consigliato	1	-	-	-
Punta per trapano da 10 mm (3/8") per fori pilota	1	-	-	-
Trapano a percussione per l'uso con punte da trapano in carburo. Si consiglia martello rotativo Skill n. 906 o equivalente.	1	-	-	-
Spazzola metallica da 1" per la pulizia dei fori di montaggio	1	-	-	-
Aspirapolvere	1	-	-	-

Tabella 2-3 Consumabili

Elemento	Quantità	Efficacia	Componente	Dati
LC con piastra di appoggio	1	-	Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti: S18201BU Kit per installazione a terra: S18201BV	-
Piastra di appoggio del tavolo	1	-	Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti: S18201TB Kit per installazione a terra: S18201TC	-
Modello LC-Tavolo	1	-	S18101AT	-
Documentazione	1	-	S18201TF	-

Tabella 2-4 Sicurezza

AVVERTENZA



LESIONI PERSONALI DOVUTE AD APPARECCHIATURE MONTATE IN MODO NON CORRETTO!

PER EVITARE POSSIBILI ERRORI DI MONTAGGIO DEI BULLONI PASSANTI, CHIEDERE ALL'INGEGNERE EDILE O ALL'ARCHITETTO DELL'OSPEDALE DI VERIFICARE LA STRUTTURA DEL PAVIMENTO PRIMA DI PRATICARE I FORI. LA STRUTTURA DEL PAVIMENTO A PANNELLI RICHIEDE L'USO DI CANALI IN ACCIAIO APPOSITAMENTE PROGETTATI SOTTO IL PAVIMENTO PER GARANTIRE CHE IL MATERIALE DI MONTAGGIO TRAMITE BULLONI PASSANTI NON CEDA DURANTE L'USO. QUESTI CANALI DEVONO ESSERE PROGETTATI DA UN INGEGNERE EDILE LOCALE AUTORIZZATO.

PER EVITARE POTENZIALI PROBLEMI DI ANCORAGGIO AL PAVIMENTO, CHIEDERE ALL'INGEGNERE EDILE O ALL'ARCHITETTO DELL'OSPEDALE DI ISPEZIONARE LA RESISTENZA A COMPRESSIONE DEL PAVIMENTO IN CEMENTO PRIMA DI UTILIZZARE GLI ANCORAGGI AL PAVIMENTO. LA FORZA DI ESTRAZIONE MASSIMA PER ANCORAGGIO È STATA CALCOLATA PRESUPPONENDO UN CEMENTO DI PESO REGOLARE CON UNA RESISTENZA A COMPRESSIONE MINIMA DI 2500 PSI (176 kg/cm^2) AL MOMENTO DELL'INSTALLAZIONE E ANCORAGGI INSTALLATI ALLA PROFONDITÀ DEL FORO RICHIESTA. ASSICURARSI CHE IL PAVIMENTO IN CEMENTO SODDISFI QUESTA RESISTENZA A COMPRESSIONE MINIMA PRIMA DI UTILIZZARE GLI ANCORAGGI AL PAVIMENTO.

In questa guida viene descritta la preparazione del pavimento della sala d'esame dell'ospedale necessaria per l'installazione del gantry frontale e del tavolo Innova^{IQ} oppure Innova^{IQ} OR. È necessario un modello di foratura del pavimento in mylar. Il processo di preparazione del pavimento consiste nella foratura del pavimento per il montaggio della piastra di appoggio del gantry frontale (12 fori) e del tavolo Omega senza piastra di appoggio (4 fori), oppure del tavolo Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR con piastra di appoggio (10 fori), in modo che, all'arrivo dell'apparecchiatura, il personale addetto all'installazione possa:

- Applicare lo stucco per il gantry frontale intorno ai fori di montaggio preforati.
- Montare e ancorare al pavimento la piastra di appoggio del gantry frontale e la piastra di appoggio del tavolo Omega/Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR.
- Montare il gantry frontale.

- Montare il tavolo Omega o Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR con il corretto allineamento al gantry (isocentro allineato e distanza di uso clinico corretta tra gantry e tavolo).

NOTA
Il metodo preferenziale per il montaggio a pavimento del gantry/tavolo è la piastra a pavimento con ancoraggio, che supporta il gantry frontale e il tavolo con ancoraggi chimici; consultare *PIST0035*, oppure piastre di appoggio per LC e tavolo mediante l'utilizzo di bulloni passanti. Questo metodo è stato pre-approvato per l'uso in tutte le zone sismiche. Se la struttura del pavimento impedisce l'uso di bulloni passanti, è possibile utilizzare ancoraggi al pavimento. I bulloni passanti e gli ancoraggi vengono forniti agli addetti all'installazione prima o insieme alla consegna dell'apparecchiatura.

Procedura

AVVISO

Evitare costose rilavorazioni del pavimento e ritardi di installazione. Saranno necessarie la riparazione del pavimento e una nuova foratura dei fori di montaggio se non viene utilizzato il modello di foratura corretto e/o se il sottopavimento non è stato ispezionato e approvato. Prima di praticare i fori nel pavimento della sala d'esame, effettuare quanto segue:

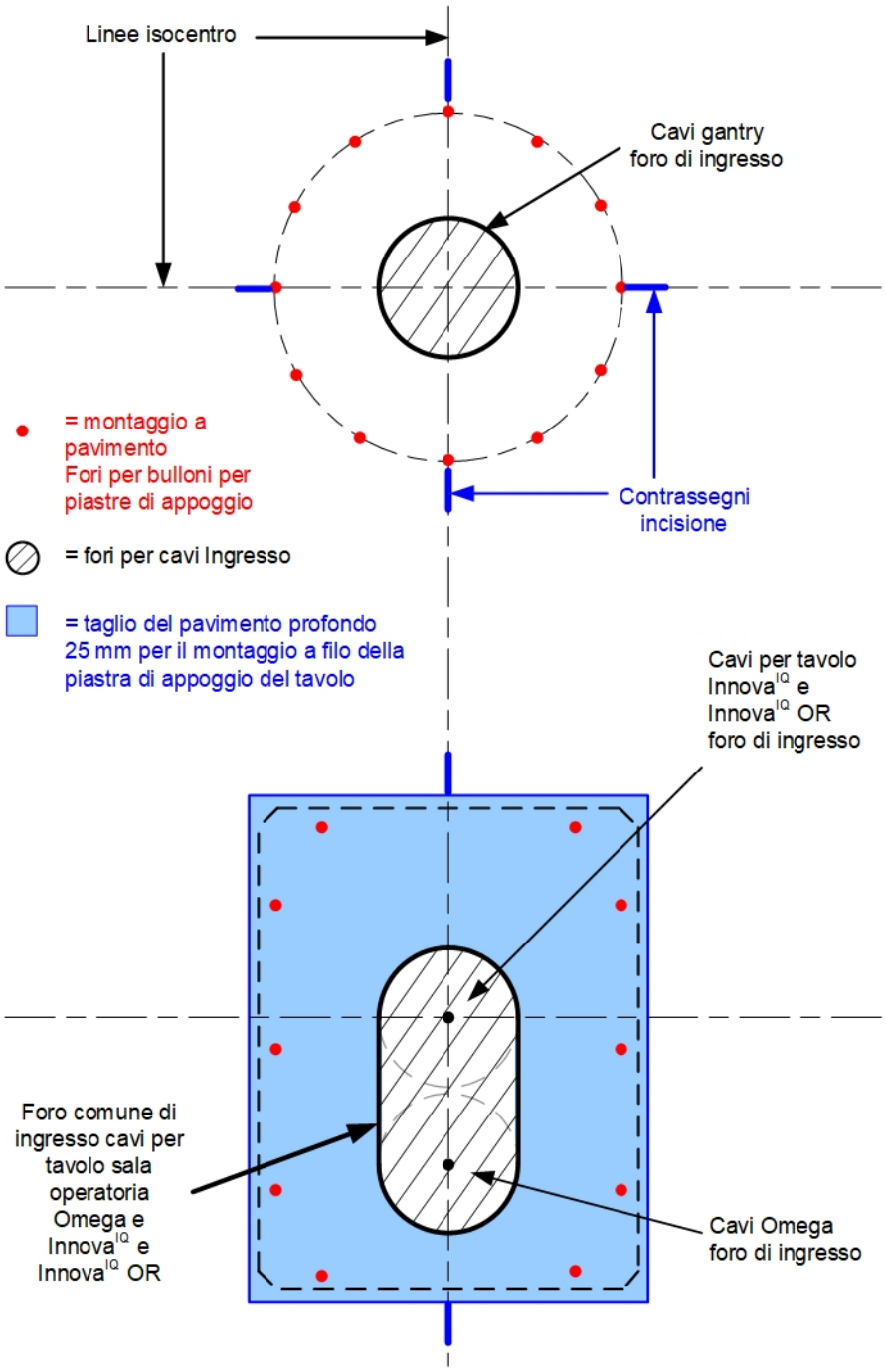
Verificare che venga utilizzato il modello di foratura corretto (tre in dotazione). Contattare il tecnico dell'assistenza sul campo o lo specialista dell'installazione GE HealthCare assegnato al sito per assicurarsi il corretto allineamento del gantry/tavolo con il modello di foratura adeguato.

Verificare che un ingegnere edile o architetto dell'ospedale autorizzato abbia approvato il posizionamento del gantry/tavolo e il piano di esecuzione dei fori sul pavimento. L'approvazione deve includere un'ispezione della resistenza del cemento del pavimento, l'identificazione di eventuali ostruzioni sotto il pavimento e il rispetto dei requisiti di dimensioni e profondità dei fori.

NOTA
È possibile utilizzare la carotatura come metodo di foratura, bulloni passanti, alternativo; si consiglia 1".

1. Utilizzare il centro del foro di uscita del cavo installato per l'isocentro del gantry. Fare riferimento al disegno della disposizione della sala e alla seguente illustrazione. Assicurarsi che l'isocentro si trovi ad almeno 2083 mm (82") da eventuali ostacoli sul retro e 2083 mm (82") da eventuali ostacoli su entrambi i lati. (Se la distanza è inferiore a 2083 mm (82"), contattare il tecnico dell'assistenza sul campo GE HealthCare o lo specialista dell'installazione.)

Figura 2-1



2. Tracciare una linea sul pavimento che attraversa il centro del foro e che si estende nella direzione in cui deve essere installato il tavolo. Questa è la linea dell'isocentro. Passa attraverso l'isocentro del gantry e il punto di rotazione del tavolo.
3. Tracciare una linea sul pavimento attraverso l'isocentro perpendicolare alla linea dell'isocentro.

4. Individuare il modello S18101AT appropriato in base alla configurazione del sistema. Collocare il modello sulle linee dell'isocentro.

5. **NOTA**
   Determinare la posizione delle barre di rinforzo nel pavimento in cemento in modo che i fori di ancoraggio non vengano praticati su di esse. Il modello può essere leggermente regolato sull'isocentro del foro di uscita del cavo per favorire il posizionamento dell'armatura. Accertarsi di spostare la linea dell'isocentro, se necessario, per consentire il posizionamento del tavolo Omega/Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR.

   Contrassegnare con un punzone e un martello le posizioni dei fori dei bulloni per le piastre di appoggio del gantry e del tavolo.

6. Tracciare delle linee sul pavimento a 0, 90, 180 e 270 gradi rispetto all'isocentro, come mostrato in Figura 2-1 pagina 32.

7. Praticare i fori pilota dei bulloni di fissaggio (utilizzando una punta da trapano da 3/8").

Finalizzazione

Nessuna fase di finalizzazione.

2.1.2 PIST0034 - Procedura di stuccatura

Tabella 2-5 Requisiti di personale

Persone richieste	Requisiti preliminari	Procedura	Finalizzazione
1	Non applicabile	2 ore	Non applicabile

Tabella 2-6 Apparecchiature di prova e strumenti

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Trapano elettrico a doppio isolamento da 1/2" per impieghi pesanti, 650 giri/min o superiore	1	-	-	-
Pala di miscelazione Ardex T-1, da utilizzare con il trapano	1	-	-	-
Spanditore Ardex T-4, per l'installazione di Ardex K-15	1	-	-	-
Livellatore Ardex T-5, per lavori di ritocco e bordatura	1	-	-	-
Bilancia da 11,4 kg (25 libbre) per pesare stucco	1	-	-	-
Contenitore da un litro (0,95 litri) per misurare l'acqua	1	-	-	-
Livello operatore (precisione entro 0,005 pollici/piede) (1 parte in 2400)	1	-	-	-

Tabella 2-6 Apparecchiature di prova e strumenti (Continua)

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Contenitore da 38 litri (10 galloni)	1	-	-	-
Coltello e raschiatore	1	-	-	-
Panni in spugna o in tessuto	1	-	-	-
Spogliatura da 1/4 pollice	1	-	-	-
Nastro biadesivo	1	-	-	-

Tabella 2-7 Consumabili

Elemento	Quantità	Efficacia	Componente	Dati
Kit stucco	1	-	Kit: S18201BN	-

Il motivo principale della stuccatura è fornire una superficie piana per l'installazione dell'apparecchiatura. In questo modo si eviterà la deformazione delle strutture di montaggio e i problemi di funzionamento dovuti a un pavimento non livellato. Pertanto, è molto importante seguire con attenzione la procedura di stuccatura e livellare il pavimento per garantire il corretto funzionamento dell'apparecchiatura.

Strumenti e materiali

AVVISO

La relazione tra la base del tavolo e la piastra di appoggio del posizionatore è fondamentale. Prima di praticare i fori di montaggio, contattare lo specialista dell'installazione GE HealthCare locale o un tecnico dell'assistenza sul campo per verificare che venga utilizzato il modello di montaggio a pavimento di dimensioni complete appropriato.

1. Assicurarsi di disporre degli attrezzi per la stuccatura (vedere sopra).
2. Procurarsi i seguenti materiali per la stuccatura:
   - Primer Ardex P-51 per la preparazione di pavimenti in cemento
   - Primer Ardex P-82 per la preparazione di pavimenti non porosi come piastrelle, cemento sigillato e marmo
   - Stucco autolivellante Ardex K–15 (secchi da 10 kg)

   Strumenti e materiali Ardex possono essere richiesti ai distributori Ardex locali, se non inclusi nel kit di installazione. Contattare Ardex presso la sede seguente per un elenco dei distributori locali:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Telefono: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requisiti

La quantità di stucco autolivellante necessaria per un'installazione dipende da due variabili: l'area da coprire e la variazione del livello del pavimento.

1. Utilizzare quanto segue per determinare la quantità di stucco da miscelare per l'installazione: un secchio contiene 10 kg di stucco e copre una superficie di 5,4 metri quadrati (60 piedi quadrati) con uno spessore dello stucco di 2,5 mm.
2. Consultare anche le istruzioni del produttore.

Preparazione del pavimento e applicazione del primer

I primer Ardex P-51 e P-82 vengono utilizzati per preparare le superfici dei pavimenti su cui verrà applicato lo stucco per migliorare l'incollaggio e ridurre l'umidità rilasciata dallo stucco durante l'asciugatura.

NOTA
Qualsiasi materiale utilizzato per la pavimentazione deve essere rimosso dall'area in cui verrà montato il gantry o la piastra di appoggio LC. Lo stucco deve essere applicato direttamente su una superficie adeguatamente trattata; assicurarsi che non vi sia materiale di pavimentazione tra il riempimento in stucco e il pavimento di cemento. Rimuovere la maggior quantità possibile di mastice senza utilizzare solventi. I solventi impediscono un'adeguata aderenza.

NOTA
Se il pavimento è rivestito di moquette, questa dovrà essere tagliata e rimossa. Se è necessario costruire una barriera, aggiungere temporaneamente altri 51 mm (2 pollici) in altezza lungo tutto il perimetro.

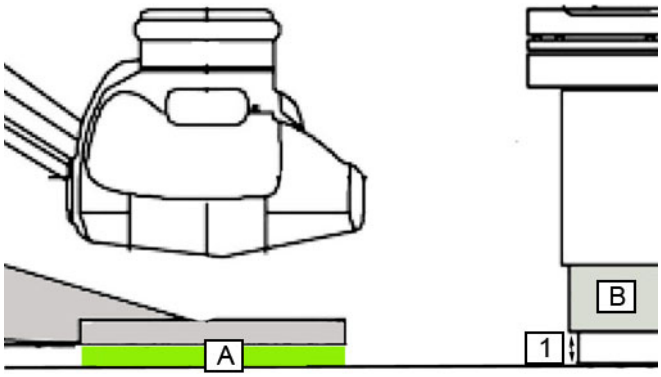
NOTA
Preparare il pavimento in modo che la piastra di appoggio del tavolo Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR una volta montata sia a filo con la superficie del pavimento.

NOTA
ARDEX K 15 deve essere applicato con uno spessore superiore a 3 mm (circa 1/8"). Gli spessori superiori a 10 mm (circa 27/64") richiedono un aggregato di 3 mm da incorporare a un volume equivalente.

AVVISO

La differenza tra il livello della superficie inferiore del piede del tavolo e quello dell'estremità inferiore della piastra di appoggio del gantry deve essere inferiore a 20 mm. Qualsiasi differenza maggiore renderebbe il sistema incompatibile con le applicazioni Vision.

Figura 2-2 Differenza tra il livello della superficie inferiore del piede del tavolo e quello dell'estremità inferiore della piastra di appoggio del gantry



- **[A]**: Piastra di appoggio del gantry
- **[B]**: Base del tavolo
- **[1]**: Non deve superare i 20 mm

1. La superficie del pavimento deve essere pulita e priva di grasso, cera, composti di lattice, composti indurenti, polvere e altri corpi estranei nei punti in cui verrà applicato lo stucco. Utilizzare un aspirapolvere per rimuovere la polvere dalla superficie del pavimento.
2. Segnare il profilo dell'area da stuccare sul pavimento.
3. Preparare il primer Ardex P–51 o P–82 diluendolo con la stessa parte di acqua.
   3.1. Utilizzare Ardex P-51 su pavimenti in cemento e sottopavimento in legno.
   3.2. Utilizzare Ardex P–82 su pavimenti non porosi come cemento sigillato e rivestimento epossidico.
4. Applicare uno strato di primer con una spugna o una spazzola sull'area da stuccare.
5. Rimuovere eventuale acqua stagnante con un panno o una spazzola.
6. Lasciare asciugare il primer per almeno un'ora prima di iniziare la procedura di stuccatura.
7. Costruire una barriera in schiuma in base alle istruzioni di installazione appropriate.

Stuccatura

1. Tappare i fori dei bulloni nel pavimento con tasselli in legno. Avvolgere le estremità dei tasselli con un nastro per evitare che lo stucco entri nei fori di ancoraggio se i fori sono più grandi dei tasselli.
2. **NOTA**
   Non utilizzare grasso sui tasselli, poiché ciò potrebbe impedire il fissaggio dell'ancoraggio.

   Prima della stuccatura, sigillare le crepe sui tasselli in legno con un composto in gomma siliconica RTV 108 trasparente.
3. **NOTA**
   Si consiglia di lubrificare leggermente il nastro in schiuma per una facile rimozione dopo aver applicato lo stucco.

   Costruire una barriera con nastro adesivo in schiuma lungo il profilo precedentemente disegnato sul pavimento.
4. Inumidire l'area da stuccare con acqua.

Procedura di preparazione dello stucco

Ardex K–15, se miscelato con acqua, diventa un composto liquido che si autolivella e produce automaticamente una superficie liscia e piatta. Questa procedura di stuccatura è consigliata per l'uso con tavoli per radiologia e posizionatori. Inoltre, riempirà i vuoti tramite azione capillare.

1. Per la miscelazione, sono necessari quattro fattori ambientali che devono essere controllati per mantenere un periodo di flusso dello stucco di 10 minuti:
   1.1. La superficie del pavimento deve essere fresca, trattata con primer e pulita.
   1.2. La temperatura dell'aria non deve superare i 21 °C (70 °F).
   1.3. La polvere dello stucco deve essere lasciata raffreddare a temperatura ambiente se portata da un veicolo caldo.
   1.4. La temperatura dell'acqua deve essere di 21 °C (70 °F) o inferiore. È possibile utilizzare acqua raffreddata per compensare leggermente i tre passaggi precedenti.
2. Rimuovere il sacchetto di plastica contenente la polvere Ardex K–15 dal secchio di miscelazione.
3. Montare la pala di miscelazione Ardex T–2 nella punta da trapano da 1/2 di pollice.
4. **NOTA**
   Non utilizzare mai acqua calda, poiché riduce il tempo di flusso dello stucco.

   Aggiungere acqua fredda fino alla tacca sul secchio. Ciò equivale a 1 parte per volume di acqua fredda a 3,5 parti per volume di polvere di stucco.
5. Versare la polvere di stucco nel secchio dell'acqua mescolando continuamente con il trapano. Miscelare l'intero contenuto del sacchetto di plastica.
6. Miscelare accuratamente lo stucco per circa 1 minuto per ottenere una miscela priva di grumi.
7. **Non esitare!** Versare immediatamente la miscela di stucco in modo uniforme lungo tutto il perimetro interno alla barriera in schiuma. Versare una quantità di stucco sufficiente a coprire adeguatamente tutti i punti alti.
   - Lo stucco ha un tempo di flusso massimo di 10 minuti a 21 °C (70 °F). Questo tempo di flusso diminuisce con temperatura dell'acqua o ambiente più elevata.
   - Dopo aver versato l'acqua, eliminare l'eventuale miscela di stucco liquida non utilizzata.
8. Lasciare asciugare lo stucco per almeno 12 ore prima di sottoporlo a un carico di compressione.
9. Dopo che lo stucco si è asciugato, rimuovere la barriera e rifinire con cautela il bordo dello stucco.
10. **NOTA**
    Se è presente un dislivello di più di 0,8 mm (1/32 pollice), il riempimento in stucco deve essere rimosso e versato nuovamente.

    Utilizzare una livella per controllare l'uniformità del riempimento in stucco.

Finalizzazione

Nessuna fase di finalizzazione.

2.1.3 PIST0035 - Posizionamento piastra di appoggio - Installazione piastra a pavimento

Tabella 2-8 Requisiti di personale

Persone richieste	Requisiti preliminari	Procedura	Finalizzazione
1	Non applicabile	2 ore	Non applicabile

Tabella 2-9 Apparecchiature di prova e strumenti

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Chiavi dinamometriche 27 N.m (20 piedi/libbre), 54 N.m (39,8 piedi/libbre), 81 N.m (59,7 piedi/libbre), 108 N.m (79,6 piedi/libbre) e 126 N.m (93 piedi/libbre)	1	-	-	-
Martello per la maschiatura di ancoraggi al pavimento	1	-	-	-
Spazzola metallica da 1" per la pulizia dei fori di ancoraggio del tavolo	1	-	-	-
Chiave aperta da 30 mm (1-1/4") per dadi da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo da 30 mm (1-1/4") per bulloni da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo chiave dinamometrica da 15/16"	1	-	-	-
Aspirapolvere	1	-	-	-

Tabella 2-10 Consumabili

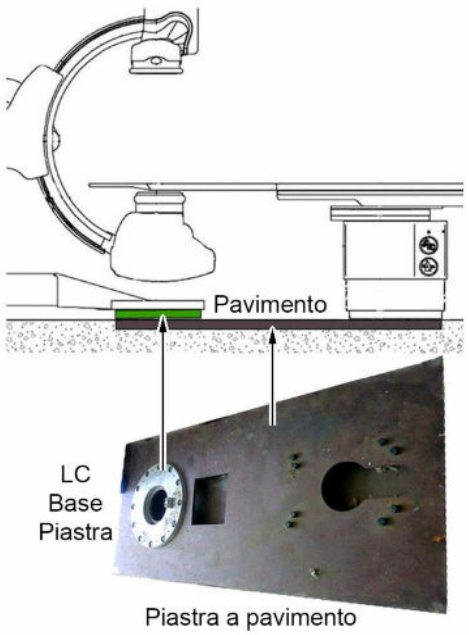
Elemento	Quantità	Efficacia	Componente	Dati
Piastra a pavimento con LC con piastra di appoggio	1	-	Kit: S18101AL	-
Piastra per pavimento ordinata localmente	1	-	In base al disegno 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Vernice rossa e pennello	1	-	-	-

Procedura

NOTA
In alcuni Paesi, viene fornita localmente una piastra a pavimento (a spese del cliente) per supportare il gantry e il tavolo.

1. Il cliente è responsabile dell'installazione e dell'ancoraggio della piastra a pavimento (si consigliano ancoraggi chimici; consultare il capitolo Requisiti strutturali della sala nel *Manuale di preinstallazione*).
2. Dopo l'installazione della piastra a pavimento, posizionare la piastra di appoggio LC (fermo rivolto verso il tavolo) sui fori filettati.

Figura 2-3 Esempio di installazione della piastra a pavimento



3. **ATTENZIONE**

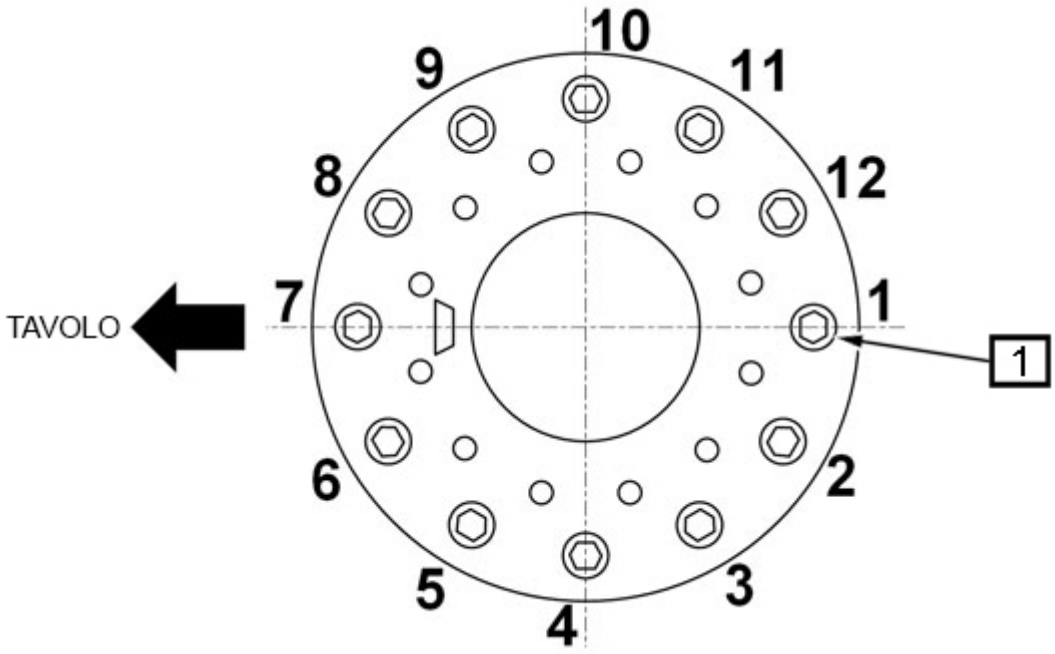
Per il gruppo piastra di appoggio LC è obbligatorio utilizzare le 12 viti e le 24 rondelle fornite nel kit S18101AL:

- 12 **viti a testa esagonale M16 x 30 mm di lunghezza, acciaio inox A2-70**,
- 24 **rondelle piatte M16**.

4. Dotare ciascuna vite di due rondelle.
5. Applicare Loctite 243 sulle 12 viti.

6. Inserire ciascuna delle viti della piastra di appoggio LC **[1]** come mostrato in Figura 2-4 pagina 40.

Figura 2-4



7. **AVVERTENZA**



RISCHIO DI CADUTA PARTI

Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

AVVISO



Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

Serrare le 12 viti a incrementi successivi di 27 N.m (20 piedi/libbre) come indicato di seguito. La sequenza di serraggio è la seguente: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (vedere Figura 2-4 pagina 40).

7.1. Serrare le 12 viti a 27 N.m (20 piedi/libbre) per posizionare la piastra e impedire che si muova, quindi

7.2. Serrare le 12 viti a 54 N.m (39,8 piedi/libbre), quindi

7.3. Serrare le 12 viti a 81 N.m (59,7 piedi/libbre), quindi

7.4. Serrare le 12 viti a 108 N.m (79,6 piedi/libbre), quindi

7.5. Serrare le 12 viti a **126 N.m (93 piedi/libbre)**.

8. Dopo mezz'ora, controllare la coppia di serraggio di tutti i bulloni. Uno *scorrimento* del bullone potrebbe aver causato la necessità di regolare la coppia. Serrare nuovamente i bulloni regolati.

9. Controllare nuovamente la coppia di serraggio di tutti i bulloni mezz'ora dopo. Se necessario, serrare nuovamente.

10. Contrassegnare le 12 teste delle viti con vernice rossa.

Finalizzazione

Nessuna fase di finalizzazione.

2.1.4 PIST0036 - Posizionamento della piastra di appoggio - Installazione in piano (a terra)

Tabella 2-11 Requisiti di personale

Persone richieste	Requisiti preliminari	Procedura	Finalizzazione
1	Non applicabile	2 ore	Non applicabile

Tabella 2-12 Apparecchiature di prova e strumenti

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Chiavi dinamometriche per 30 N.m (22,13 piedi/libbre), 45 N.m (33,2 piedi/libbre) e 60 N.m (44,25 piedi/libbre).	1	-	-	-
Martello per la maschiatura di ancoraggi al pavimento	1	-	-	-
Spazzola metallica da 1" per la pulizia dei fori di ancoraggio del tavolo	1	-	-	-
Chiave aperta da 30 mm (1-1/4") per dadi da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo da 30 mm (1-1/4") per bulloni da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo chiave dinamometrica da 15/16"	1	-	-	-
Aspirapolvere	1	-	-	-

Tabella 2-13 Consumabili

Elemento	Quantità	Efficacia	Componente	Dati
LC con piastra di appoggio	1	-	Kit per installazione a terra: S18201BV	-
Piastra di appoggio del tavolo (1)	1	-	Kit per installazione a terra: S18201TC	-
Canalina cavi	1	Kit opzionale	S18201BP	-
Separatore elettrico/acqua	1	Kit opzionale	S18201BO	-
Vernice rossa e pennello	1	-	-	-

NOTA

(1)Il kit per tavolo (piastra di appoggio del tavolo) è obbligatorio con il tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR.

Il kit per tavolo (piastra di appoggio del tavolo) è opzionale con il tavolo Omega.

Tabella 2-14 Sicurezza

AVVERTENZA

LESIONI PERSONALI DOVUTE AD APPARECCHIATURE MONTATE IN MODO NON CORRETTO!

PER EVITARE POTENZIALI PROBLEMI DI ANCORAGGIO AL PAVIMENTO, CHIEDERE ALL'INGEGNERE EDILE O ALL'ARCHITETTO DELL'OSPEDALE DI ISPEZIONARE LA RESISTENZA A COMPRESSIONE DEL PAVIMENTO IN CEMENTO PRIMA DI UTILIZZARE GLI ANCORAGGI AL PAVIMENTO. LA FORZA DI ESTRAZIONE MASSIMA PER ANCORAGGIO È STATA CALCOLATA PRESUPPONENDO UN CEMENTO DI PESO REGOLARE CON UNA RESISTENZA A COMPRESSIONE MINIMA DI 2500 PSI (176 kg/cm^2) AL MOMENTO DELL'INSTALLAZIONE E ANCORAGGI INSTALLATI ALLA PROFONDITÀ DEL FORO RICHIESTA. ASSICURARSI CHE IL PAVIMENTO IN CEMENTO SODDISFI QUESTA RESISTENZA A COMPRESSIONE MINIMA PRIMA DI UTILIZZARE GLI ANCORAGGI AL PAVIMENTO.

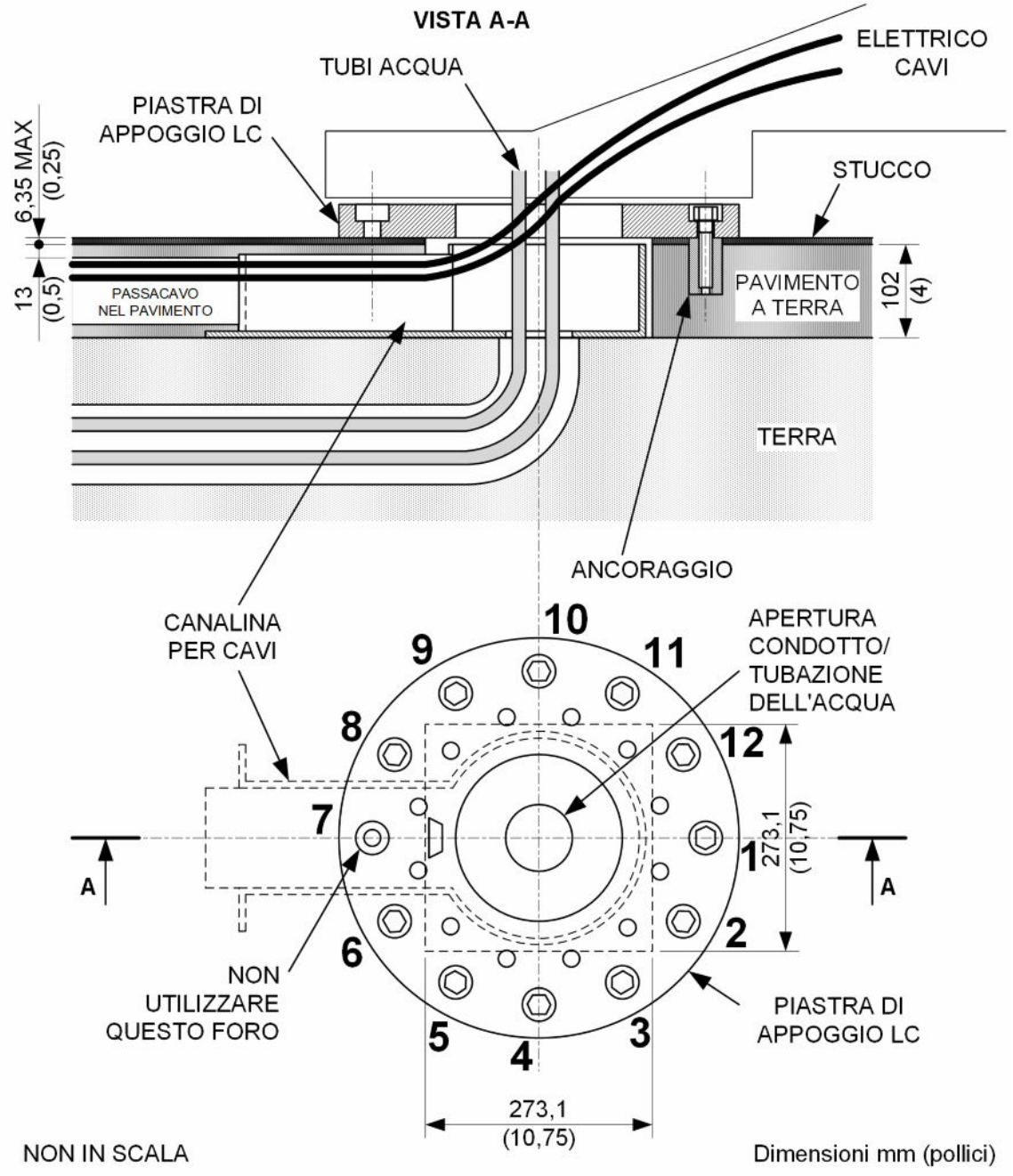
Fase preliminare

1. Una volta indurito lo stucco, rimuovere la schiuma. Per lo stucco, consultare 2.1.2 PIST0034 - Procedura di stuccatura pagina 33.

Piastra di appoggio del gantry

1. La canalina S18201BP deve essere posizionata nell'apertura per i cavi. Fare riferimento alla figura riportata di seguito.

Figura 2-5



2. Spianare le bolle d'aria e pulire la parte inferiore della piastra di appoggio LC e i fori dei bulloni. Eventuali frammenti rimasti sulla piastra di appoggio LC possono comportare un'installazione della piastra non uniforme. Ricordare che lo stucco ha una resistenza a compressione molto elevata. I frammenti non penetrano nello stucco o, in questo caso, nella parte inferiore della piastra di appoggio LC.
3. Posizionare la piastra di appoggio LC sopra i fori di ancoraggio, con il fermo rivolto verso il tavolo.

4. **ATTENZIONE**



Con il kit S18201BV sono forniti dodici (12) ancoraggi. Tuttavia, per la procedura sono obbligatori solo 11 ancoraggi:

12 **bulloni Hilti HSL 4 di dimensione M12 - ancoraggi (diametro 18 mm)**.

5. Inserire ogni ancoraggio nella piastra di appoggio LC e nel relativo foro con un martello, eccetto il foro 7 (vedere Figura 2-5 pagina 43). Come indicato nella precedente precauzione, vengono utilizzati solo 11 ancoraggi. Fare riferimento a 2.1.1 PIST0033 - Preparazione pavimento per piastra di appoggio LC e piastra di appoggio del tavolo pagina 29.
6. Assicurarsi che gli ancoraggi siano posizionati saldamente nel pavimento e installati in posizione.

NOTA
Le teste delle viti non devono sporgere sopra la superficie superiore della piastra di appoggio LC.

7. **AVVERTENZA**



RISCHIO DI CADUTA PARTI

Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

AVVISO



Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

Serrare le 11 viti a incrementi successivi come indicato di seguito. La sequenza di serraggio è la seguente: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (vedere Figura 2-5 pagina 43).

7.1. Serrare le 11 viti a 30 N.m (22,13 piedi/libbre) per posizionare la piastra e impedire che si muova, quindi

7.2. Serrare le 11 viti a 45 N.m (33,2 piedi/libbre), quindi

7.3. Serrare le 11 viti a **60 N.m (44,25 piedi/libbre)**.

8. Dopo mezz'ora, controllare la coppia di serraggio di tutte le viti. Uno *scorrimento* del bullone potrebbe aver causato la necessità di regolare la coppia. Serrare nuovamente le viti regolate.
9. Controllare nuovamente la coppia di serraggio di tutte le viti mezz'ora dopo. Se necessario, serrare nuovamente.
10. Contrassegnare le 11 teste delle viti di ancoraggio con vernice rossa.
11. Dopo aver completato la procedura di stuccatura per applicazioni su piano, montare il rivestimento in vinile sulle canaline dei cavi che si estendono attraverso il pavimento e utilizzare grasso al litio bianco per lubrificare il rivestimento in vinile. In questo modo si protegge il rivestimento quando i cavi vengono tirati attraverso le canaline.

Piastra di appoggio del tavolo

NOTA
La piastra di appoggio del tavolo è obbligatoria con il tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR.

La piastra di appoggio è opzionale con il tavolo Omega.

1. Spianare le bolle d'aria e pulire la parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo e i fori dei bulloni. Eventuali frammenti rimasti sulla piastra di appoggio possono determinare un'installazione della piastra non uniforme. Ricordare che lo stucco ha una resistenza a compressione molto elevata. I frammenti non penetrano nello stucco o, in questo caso, nella parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo.
2. Posizionare la piastra di appoggio del tavolo sopra i fori di ancoraggio, con il fermo rivolto verso il tavolo.
3. **ATTENZIONE**

   È obbligatorio utilizzare i 10 ancoraggi forniti nel kit S18201TC: 10 **bulloni Hilti HSL 4 di dimensione M12 - ancoraggi (diametro 18 mm)**.
4. Inserire ogni ancoraggio nella piastra di appoggio del tavolo e nel relativo foro con un martello. Fare riferimento a 2.1.1 PIST0033 - Preparazione pavimento per piastra di appoggio LC e piastra di appoggio del tavolo pagina 29.
5. Assicurarsi che gli ancoraggi siano posizionati saldamente nel pavimento e installati in posizione.

   NOTA
   Le teste dei bulloni non devono sporgere sopra la superficie superiore della piastra di appoggio del tavolo.
6. **AVVERTENZA**

   RISCHIO DI CADUTA PARTI

   Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

   AVVISO

   Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

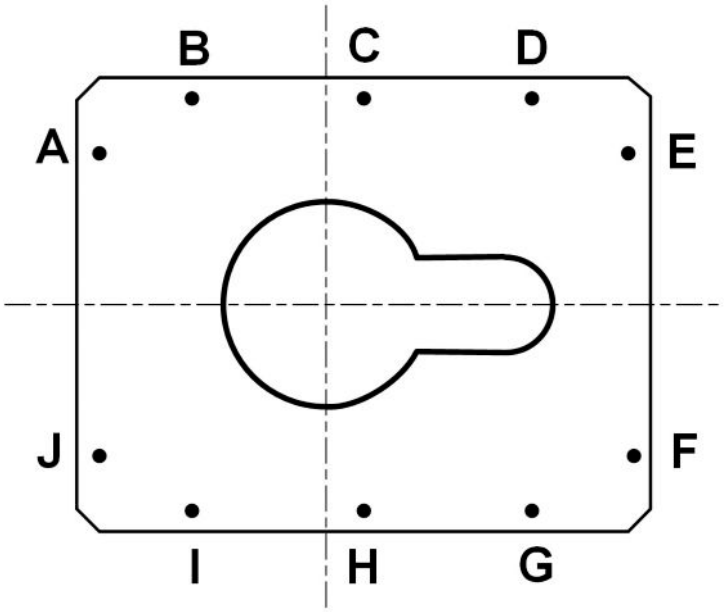
   Serrare le 10 viti a incrementi successivi come indicato di seguito. La sequenza di serraggio è la seguente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (vedere Figura 2-6 pagina 46).

   6.1. Serrare le 10 viti a 30 N.m (22,13 piedi/libbre) per posizionare la piastra e impedire che si muova, quindi

   6.2. Serrare le 10 viti a 45 N.m (33,2 piedi/libbre), quindi

6.3. Serrare le 10 viti a **60 N.m (44,25 piedi/libbre)**.

Figura 2-6



7. Dopo mezz'ora, controllare la coppia di serraggio di tutte le viti. Uno *scorrimento* del bullone potrebbe aver causato la necessità di regolare la coppia. Serrare nuovamente le viti regolate.
8. Controllare nuovamente la coppia di serraggio di tutte le viti mezz'ora dopo. Se necessario, serrare nuovamente.
9. Contrassegnare le 10 teste delle viti di ancoraggio con vernice rossa.
10. Dopo aver completato la procedura di stuccatura per applicazioni su piano, montare il rivestimento in vinile sulle canaline dei cavi che si estendono attraverso il pavimento e utilizzare grasso al litio bianco per lubrificare il rivestimento in vinile. In questo modo si protegge il rivestimento quando i cavi vengono tirati attraverso le canaline.

Finalizzazione

Nessuna fase di finalizzazione.

2.1.5 PIST0037 - Posizionamento piastra di appoggio - Installazione fuori terra (a pavimento con bulloni passanti)

Tabella 2-15 Requisiti di personale

Persone richieste	Requisiti preliminari	Procedura	Finalizzazione
1	Non applicabile	2 ore	Non applicabile

Tabella 2-16 Apparecchiature di prova e strumenti

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Chiavi dinamometriche 27 N.m (20 piedi/libbre), 54 N.m (39,8 piedi/libbre), 81 N.m (59,7 piedi/libbre), 108 N.m (79,6 piedi/libbre) e 128 N.m (95 piedi/libbre)	1	-	-	-

Tabella 2-16 Apparecchiature di prova e strumenti (Continua)

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Martello per la maschiatura di ancoraggi al pavimento	1	-	-	-
Spazzola metallica da 1" per la pulizia dei fori di ancoraggio del tavolo	1	-	-	-
Chiave aperta da 30 mm (1-1/4") per dadi da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo da 30 mm (1-1/4") per bulloni da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo chiave dinamometrica da 15/16"	1	-	-	-
Aspirapolvere	1	-	-	-

Tabella 2-17 Consumabili

Elemento	Quantità	Efficacia	Componente	Dati
LC con piastra di appoggio	1	-	Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti: S18201BU	-
Piastra di appoggio del tavolo(1)	1	-	Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti: S18201TB	-
Separatore elettrico/acqua	1	Kit opzionale	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Vernice rossa e pennello	1	-	-	-

NOTA

(1)Il kit per tavolo (piastra di appoggio del tavolo) è obbligatorio con il tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR.

Il kit per tavolo (piastra di appoggio del tavolo) è opzionale con il tavolo Omega.

Tabella 2-18 Sicurezza

	**AVVERTENZA** LESIONI PERSONALI DOVUTE AD APPARECCHIATURE MONTATE IN MODO NON CORRETTO! PER EVITARE POSSIBILI ERRORI DI MONTAGGIO DEI BULLONI PASSANTI, CHIEDERE ALL'INGEGNERE EDILE O ALL'ARCHITETTO DELL'OSPEDALE DI VERIFICARE LA STRUTTURA DEL PAVIMENTO PRIMA DI PRATICARE I FORI. LA STRUTTURA DEL PAVIMENTO A PANNELLI RICHIEDE L'USO DI CANALI IN ACCIAIO APPOSITAMENTE PROGETTATI SOTTO IL PAVIMENTO PER GARANTIRE CHE IL MATERIALE DI MONTAGGIO TRAMITE BULLONI PASSANTI NON CEDA DURANTE L'USO. QUESTI CANALI DEVONO ESSERE PROGETTATI DA UN INGEGNERE EDILE LOCALE AUTORIZZATO.

Fase preliminare

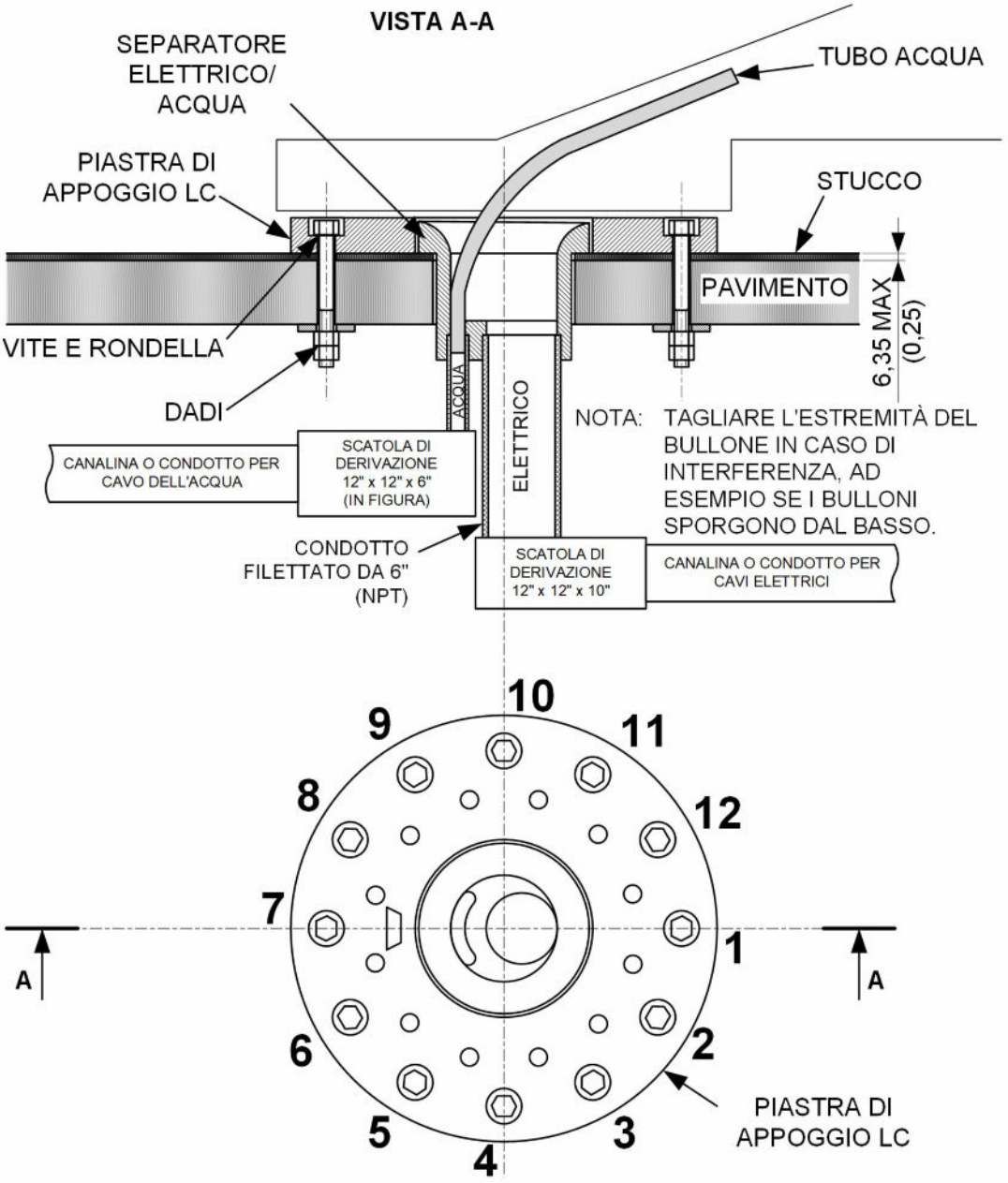
1. Una volta indurito lo stucco, rimuovere la schiuma. Per lo stucco, consultare 2.1.2 PIST0034 - Procedura di stuccatura pagina 33.

Piastra di appoggio del gantry

1. Verificare che l'apertura per cavi a pavimento sia stata realizzata con una dimensione di 225 mm (9 pollici).
2. **NOTA**
   Il separatore acqua/elettrico S18201BO è fornito per separare i cavi elettrici e i tubi flessibili dell'acqua che passano nel pavimento dell'edificio, come richiesto dal NEC (National Electrical Code) o da altri requisiti locali. L'installazione di questo inserto richiede il coordinamento con l'elettricista per determinare la lunghezza del condotto NPT (National Pipe thread) filettato da 6" necessario per il collegamento tra l'inserto e il condotto fornito dall'appaltatore.

Collegare i condotti da 6" forniti dall'appaltatore al separatore acqua/elettrico.

Figura 2-7



NON IN SCALA

Dimensioni mm (pollici)

3. Posizionare il separatore acqua/elettrico nell'apertura per cavi.
4. Collegare il condotto verticale al condotto a pavimento (ferramenta fornita dall'appaltatore).
5. Spianare le bolle d'aria e pulire la parte inferiore della piastra di appoggio LC e i fori dei bulloni. Eventuali frammenti rimasti sulla piastra di appoggio LC possono comportare un'installazione della piastra non uniforme. Ricordare che lo stucco ha una resistenza a compressione molto elevata. I frammenti non penetrano nello stucco o, in questo caso, nella parte inferiore della piastra di appoggio LC.
6. Posizionare la piastra di appoggio LC (fermo rivolto verso il tavolo) sui fori dei bulloni passanti.

7. **ATTENZIONE**



È obbligatorio utilizzare le 12 viti, le 12 rondelle piatte, le 12 rondelle quadrate e i 24 dadi forniti nel kit S18201BU:

- 12 **viti a testa esagonale, M20 x 500 mm di lunghezza, filettatura lunga 400 mm, grado 8.8, acciaio zincato**,
- 12 **rondelle piatte M20, acciaio zincato**,
- 12 **rondelle quadrate diametro 21 x 102 x 102**,
- 24 **dadi esagonali M20, grado 8, acciaio zincato**.

8. Applicare Loctite 243 sulle 12 viti.
9. Installare i bulloni passanti, le rondelle, le piastre e i dadi. Fare riferimento a 2.1.1 PIST0033 - Preparazione pavimento per piastra di appoggio LC e piastra di appoggio del tavolo pagina 29.

NOTA
Le teste dei bulloni non devono sporgere sopra la superficie superiore della piastra di appoggio LC.

10. **AVVERTENZA**



RISCHIO DI CADUTA PARTI

Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

AVVISO



Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

Serrare i 12 bulloni in incrementi successivi di 27 N.m (20 piedi/libbre) come indicato di seguito. La sequenza di serraggio è la seguente: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 bulloni, vedere Figura 2-7 pagina 49).

10.1. Serrare i 12 bulloni a 27 N.m (20 piedi/libbre) per posizionare la piastra e impedire che si muova, quindi

10.2. Serrare i 12 bulloni a 54 N.m (39,8 piedi/libbre), quindi

10.3. Serrare i 12 bulloni a 81 N.m (59,7 piedi/libbre), quindi

10.4. Serrare i 12 bulloni a 108 N.m (79,6 piedi/libbre), quindi

10.5. Serrare i 12 bulloni a **128 N.m (95 piedi/libbre)**.

11. Dopo mezz'ora, controllare la coppia di serraggio di tutti i bulloni. Uno *scorrimento* del bullone potrebbe aver causato la necessità di regolare la coppia. Serrare nuovamente i bulloni regolati.
12. Controllare nuovamente la coppia di serraggio di tutti i bulloni mezz'ora dopo. Se necessario, serrare nuovamente.
13. Contrassegnare le 12 teste dei bulloni con vernice rossa.

Piastra di appoggio del tavolo

1. **NOTA**
   La piastra di appoggio del tavolo è obbligatoria con il tavolo Innova^{IQ} o Innova^{IQ} OR.

   La piastra di appoggio è opzionale con il tavolo Omega.

   Spianare le bolle d'aria e pulire la parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo e i fori dei bulloni. Eventuali frammenti rimasti sulla piastra di appoggio del tavolo possono comportare un'installazione della piastra non uniforme. Ricordare che lo stucco ha una resistenza a compressione molto elevata. I frammenti non penetrano nello stucco o, in questo caso, nella parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo.
2. Posizionare la piastra di appoggio del tavolo (fermo rivolto verso il tavolo) sui fori dei bulloni passanti.
3. **ATTENZIONE**

   È obbligatorio utilizzare le 10 viti, le 10 rondelle piatte, le 10 rondelle quadrate e i 20 dadi forniti nel kit S18201TB:

   - 10 **viti a testa esagonale, M20 x 500 mm di lunghezza, filettatura lunga 400 mm, grado 8.8, acciaio zincato**,
   - 10 **rondelle piatte M20, acciaio zincato**,
   - 10 **rondelle quadrate diametro 21 x 102 x 102**,
   - 20 **dadi esagonali M20, grado 8, acciaio zincato**.
4. Applicare Loctite 243 sulle 10 viti.
5. Installare i bulloni passanti, le rondelle, le piastre e i dadi. Fare riferimento a 2.1.1 PIST0033 - Preparazione pavimento per piastra di appoggio LC e piastra di appoggio del tavolo pagina 29.

   NOTA
   Le teste dei bulloni non devono sporgere sopra la superficie superiore della piastra di appoggio del tavolo.
6. **AVVERTENZA**

   RISCHIO DI CADUTA PARTI

   Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

   AVVISO

   Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

   Serrare i 10 bulloni in incrementi successivi di 27 N.m (20 piedi/libbre) come indicato di seguito. La sequenza di serraggio è la seguente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (vedere Figura 2-8 pagina 52).

   6.1. Serrare i 10 bulloni a 27 N.m (20 piedi/libbre) per posizionare la piastra e impedire che si muova, quindi

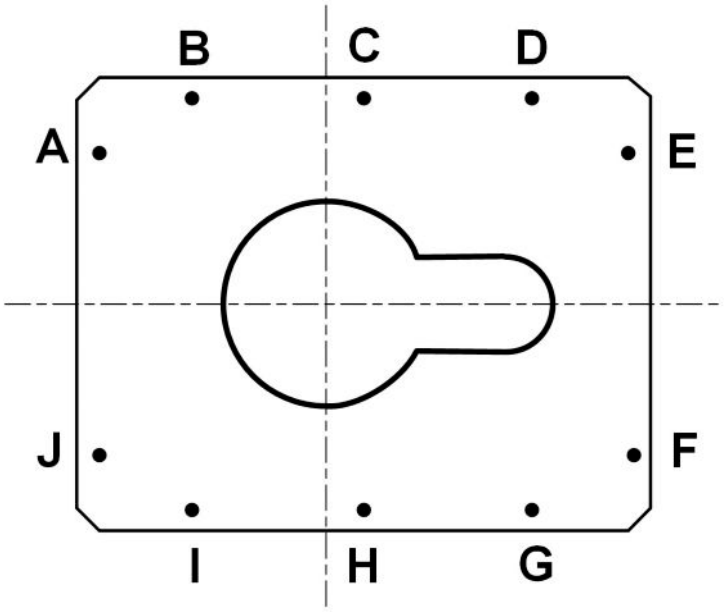
   6.2. Serrare i 10 bulloni a 54 N.m (39,8 piedi/libbre), quindi

6.3. Serrare i 10 bulloni a 81 N.m (59,7 piedi/libbre), quindi

6.4. Serrare i 10 bulloni a 108 N.m (79,6 piedi/libbre), quindi

6.5. Serrare i 10 bulloni a **128 N.m (95 piedi/libbre)**.

Figura 2-8



7. Dopo mezz'ora, controllare la coppia di serraggio di tutti i bulloni. Uno *scorrimento* del bullone potrebbe aver causato la necessità di regolare la coppia. Serrare nuovamente i bulloni regolati.
8. Controllare nuovamente la coppia di serraggio di tutti i bulloni mezz'ora dopo. Se necessario, serrare nuovamente.
9. Contrassegnare le 10 teste dei bulloni con vernice rossa.

Finalizzazione

Nessuna fase di finalizzazione.

2.2 Procedura di installazione per il sistema con gantry AGV

2.2.1 PIST0038 - Preparazione del pavimento - Piastra di appoggio per tavoli Innova IQ e Innova IQ OR

Tabella 2-19 Requisiti di personale

Persone richieste	Requisiti preliminari	Procedura	Finalizzazione
1	0 minuti	1 ora	0 minuti

Tabella 2-20 Apparecchiature di prova e strumenti

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Punta per trapano in carburo per l'installazione del gantry e degli ancoraggi del tavolo: ANSI B94.12 o 5/8" per posizionamento a livello sopra ancoraggi	1	-	-	-
Punta per trapano in carburo per l'installazione dei bulloni passanti del gantry e del tavolo: 25 mm (1") consigliato	1	-	-	-
Punta per trapano da 10 mm (3/8") per fori pilota	1	-	-	-
Trapano a percussione per l'uso con punte da trapano in carburo. Si consiglia martello rotativo Skill n. 906 o equivalente.	1	-	-	-
Spazzola metallica da 1" per la pulizia dei fori di montaggio	1	-	-	-
Aspirapolvere	1	-	-	-

Tabella 2-21 Consumabili

Elemento	Quantità	Efficacia	Componente	Dati
Piastra di appoggio del tavolo	1	-	Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti: S18201TB Kit per installazione a terra: S18201TC	-
Modello sala AGV	1	-	S18101SY	-

Tabella 2-22 Sicurezza

AVVERTENZA

LESIONI PERSONALI DOVUTE AD APPARECCHIATURE MONTATE IN MODO NON CORRETTO!

PER EVITARE POSSIBILI ERRORI DI MONTAGGIO DEI BULLONI PASSANTI, CHIEDERE ALL'INGEGNERE EDILE O ALL'ARCHITETTO DELL'OSPEDALE DI VERIFICARE LA STRUTTURA DEL PAVIMENTO PRIMA DI PRATICARE I FORI. LA STRUTTURA DEL PAVIMENTO A PANNELLI RICHIEDE L'USO DI CANALI IN ACCIAIO APPOSITAMENTE PROGETTATI SOTTO IL PAVIMENTO PER GARANTIRE CHE IL MATERIALE DI MONTAGGIO TRAMITE BULLONI PASSANTI NON CEDA DURANTE L'USO. QUESTI CANALI DEVONO ESSERE PROGETTATI DA UN INGEGNERE EDILE LOCALE AUTORIZZATO.

PER EVITARE POTENZIALI PROBLEMI DI ANCORAGGIO AL PAVIMENTO, CHIEDERE ALL'INGEGNERE EDILE O ALL'ARCHITETTO DELL'OSPEDALE DI ISPEZIONARE LA RESISTENZA A COMPRESSIONE DEL PAVIMENTO IN CEMENTO PRIMA DI UTILIZZARE GLI ANCORAGGI AL PAVIMENTO. LA FORZA DI ESTRAZIONE MASSIMA PER ANCORAGGIO È STATA CALCOLATA PRESUPPONENDO UN CEMENTO DI PESO REGOLARE CON UNA RESISTENZA A COMPRESSIONE MINIMA DI 2500 PSI (176 kg/cm2) AL MOMENTO DELL'INSTALLAZIONE E ANCORAGGI INSTALLATI ALLA PROFONDITÀ DEL FORO RICHIESTA. ASSICURARSI CHE IL PAVIMENTO IN CEMENTO SODDISFI QUESTA RESISTENZA A COMPRESSIONE MINIMA PRIMA DI UTILIZZARE GLI ANCORAGGI AL PAVIMENTO.

Panoramica

In questa guida viene descritta la preparazione del pavimento della sala d'esame dell'ospedale necessaria per l'installazione del tavolo Innova^{IQ} o del tavolo Innova^{IQ} OR. È necessario un modello di foratura del pavimento in mylar S18101SY. Il processo di preparazione del pavimento consiste nella foratura del pavimento (10 fori) per il montaggio della piastra di appoggio del tavolo Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR, in modo che, all'arrivo dell'apparecchiatura, gli addetti all'installazione possano montare il tavolo con il corretto allineamento al gantry (isocentro allineato e corretta distanza di utilizzo clinico tra il gantry e il tavolo).

NOTA
Se la struttura del pavimento impedisce l'uso di bulloni passanti, è possibile utilizzare ancoraggi al pavimento. I bulloni passanti e gli ancoraggi vengono forniti agli addetti all'installazione prima o insieme alla consegna dell'apparecchiatura.

Procedura

AVVISO

Evitare costose rilavorazioni del pavimento e ritardi di installazione.

Saranno necessarie la riparazione del pavimento e una nuova foratura dei fori di montaggio se non viene utilizzato il modello di foratura corretto e/o se il sottopavimento non è stato ispezionato e approvato. Prima di praticare i fori nel pavimento della sala d'esame, effettuare quanto segue:

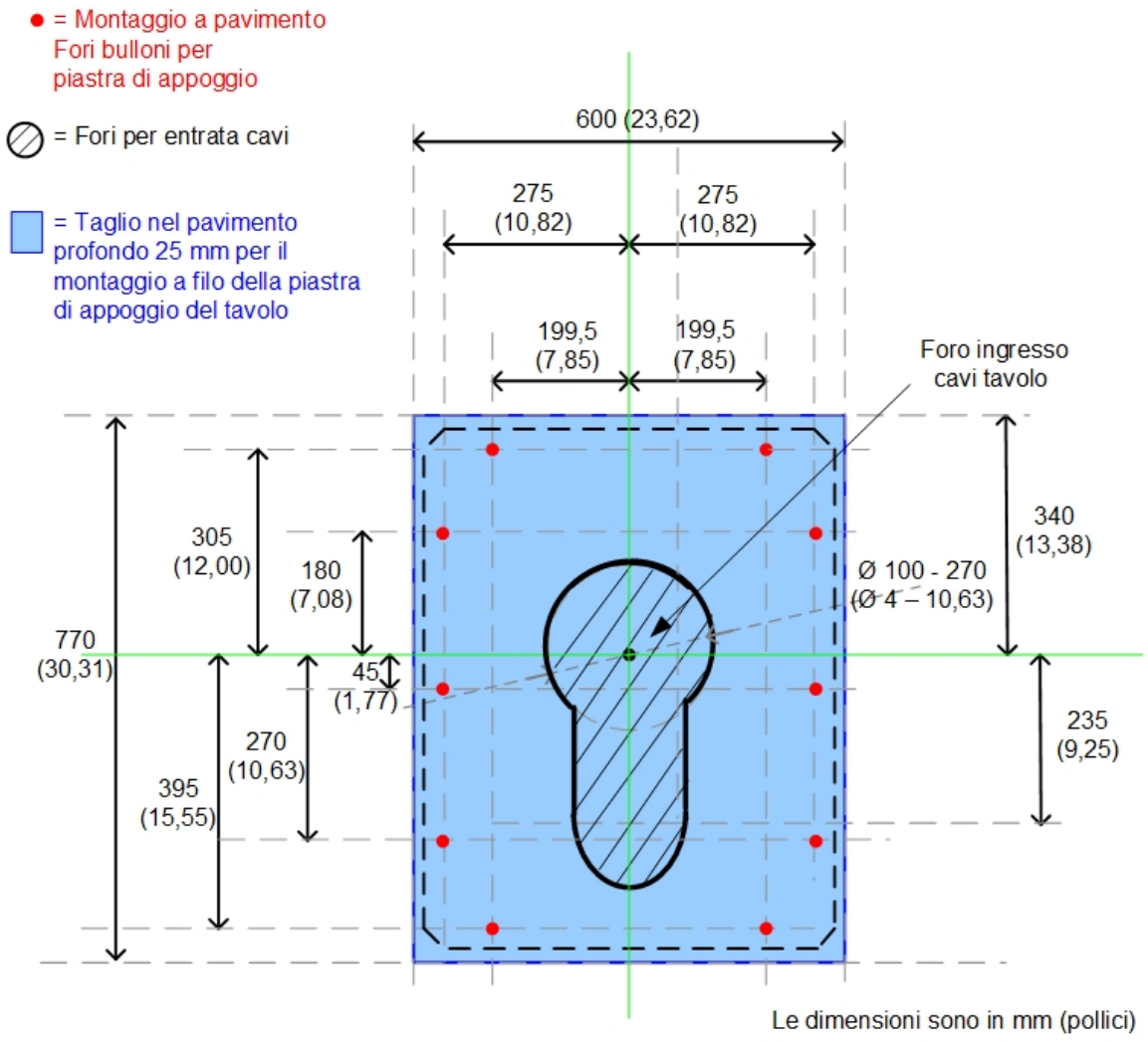
Verificare che sia disponibile il modello di foratura corretto. Contattare il tecnico dell'assistenza sul campo o lo specialista dell'installazione GE HealthCare assegnato al sito per assicurarsi il corretto allineamento del tavolo.

Verificare che un ingegnere edile o architetto dell'ospedale autorizzato abbia approvato il posizionamento del tavolo e il piano di esecuzione dei fori sul pavimento. L'approvazione deve includere un'ispezione della resistenza del cemento del pavimento, l'identificazione di eventuali ostruzioni sotto il pavimento e il rispetto dei requisiti di dimensioni e profondità dei fori.

NOTA
È possibile utilizzare la carotatura come metodo di foratura, bulloni passanti, alternativo; si consiglia 1".

1. Utilizzare il centro del foro di uscita del cavo installato per l'isocentro del gantry. Fare riferimento al disegno della disposizione della sala e alla seguente illustrazione. Assicurarsi che l'isocentro si trovi ad almeno 2083 mm (82") da eventuali ostacoli sul retro e 2083 mm (82") da eventuali ostacoli su entrambi i lati. (Se la distanza è inferiore a 2083 mm (82"), contattare il tecnico dell'assistenza sul campo GE HealthCare o lo specialista dell'installazione.)

Figura 2-9



2. Tracciare una linea sul pavimento che attraversa il centro del foro e che si estende nella direzione in cui deve essere installato il tavolo. Questa è la linea dell'isocentro. Passa attraverso l'isocentro del gantry e il punto di rotazione del tavolo.
3. Tracciare una linea sul pavimento attraverso l'isocentro perpendicolare alla linea dell'isocentro.
4. Posizionare il modello. Collocare il modello sulle linee dell'isocentro.

NOTA
Determinare la posizione delle barre di rinforzo nel pavimento in cemento in modo che i fori di ancoraggio non vengano praticati su di esse. Il modello può essere leggermente regolato sull'isocentro del foro di uscita del cavo per favorire il posizionamento dell'armatura. Accertarsi di spostare la linea dell'isocentro, se necessario, per consentire il posizionamento del tavolo inclinabile.

5. Contrassegnare con un punzone e un martello le posizioni dei fori dei bulloni per le piastre di appoggio del tavolo.
6. Tracciare delle linee sul pavimento a 0, 90, 180 e 270 gradi rispetto all'isocentro, come mostrato in Figura 2-9 pagina 56.
7. Praticare i fori pilota dei bulloni di fissaggio (utilizzando una punta da trapano da 3/8").

Finalizzazione

Nessuna fase di finalizzazione.

2.2.2 PIST0039 - Installazione della piastra di appoggio per tavoli Innova IQ e Innova IQ OR

Tabella 2-23 Requisiti di personale

Persone richieste	Requisiti preliminari	Procedura	Finalizzazione
1	0 minuti	2 ore	0 minuti

Tabella 2-24 Apparecchiature di prova e strumenti

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Installazione con bullone passante: Chiavi dinamometriche 27 N.m (20 piedi/libbre), 54 N.m (39,8 piedi/libbre), 81 N.m (59,7 piedi/libbre), 108 N.m (79,6 piedi/libbre) e 128 N.m (95 piedi/libbre) Installazione con ancoraggio a pavimento: Chiavi dinamometriche per 30 N.m (22,13 piedi/libbre), 45 N.m (33,2 piedi/libbre) e 60 N.m (44,25 piedi/libbre)	1	-	-	-
Martello per la maschiatura di ancoraggi al pavimento	1	-	-	-
Spazzola metallica da 1" per la pulizia dei fori di ancoraggio del tavolo	1	-	-	-
Chiave aperta da 30 mm (1-1/4") per dadi da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo da 30 mm (1-1/4") per bulloni da 20 mm (3/4")	1	-	-	-
Tubo chiave dinamometrica da 15/16"	1	-	-	-
Aspirapolvere	1	-	-	-

Tabella 2-25 Consumabili

Elemento	Quantità	Efficacia	N. di catalogo	Dati
Piastra di appoggio del tavolo	1	-	Kit per installazione a pavimento con bulloni passanti: S18201TB Kit per installazione a terra: S18201TC	-
Kit stucco	1	-	Kit: S18201BN	-

Panoramica

Questa procedura è applicabile solo al tavolo Innova^{IQ} e al tavolo Innova^{IQ} OR.

Procedura

Procedura di stuccatura per l'installazione

Il motivo principale della stuccatura è fornire una superficie piana per l'installazione dell'apparecchiatura. In questo modo si eviterà la deformazione delle strutture di montaggio e i problemi di funzionamento dovuti a un pavimento non livellato. Pertanto, è molto importante seguire con attenzione la procedura di stuccatura e livellare il pavimento per garantire il corretto funzionamento dell'apparecchiatura.

Strumenti e materiali

1. **AVVISO**

   Prima di praticare i fori di montaggio, contattare lo specialista dell'installazione GE HealthCare locale o un tecnico dell'assistenza sul campo per verificare che venga utilizzato il modello di montaggio a pavimento di dimensioni complete appropriato.

   Procurarsi i seguenti strumenti per la stuccatura:

   - Trapano elettrico a doppio isolamento da 1/2" per impieghi pesanti, 650 giri/min o superiore
   - Pala di miscelazione Ardex T-1, da utilizzare con il trapano
   - Spanditore Ardex T-4, per l'installazione di Ardex K-15
   - Livellatore Ardex T-5, per lavori di ritocco e bordatura
   - Bilancia da 11,4 kg (25 libbre) per pesare stucco
   - Contenitore da un litro (0,95 litri) per misurare l'acqua
   - Livello operatore (precisione entro 0,005 pollici/piede) (1 parte in 2400)
   - Contenitore da 38 litri (10 galloni)
   - Coltello e raschiatore
   - Panni in spugna o in tessuto
   - Spogliatura da 1/4 pollice
   - Nastro biadesivo

2. Procurarsi i seguenti materiali per la stuccatura:
   - Primer Ardex P-51 per la preparazione di pavimenti in cemento
   - Primer Ardex P-82 per la preparazione di pavimenti non porosi come piastrelle, cemento sigillato e marmo
   - Stucco autolivellante Ardex K–15 (secchi da 10 kg)

   Strumenti e materiali Ardex possono essere richiesti ai distributori Ardex locali, se non inclusi nel kit di installazione. Contattare Ardex presso la sede seguente per un elenco dei distributori locali:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Telefono: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requisiti

La quantità di stucco autolivellante necessaria per un'installazione dipende da due variabili: l'area da coprire e la variazione del livello del pavimento.

1. Utilizzare quanto segue per determinare la quantità di stucco da miscelare per l'installazione: un secchio contiene 10 kg di stucco e copre una superficie di 5,4 metri quadrati (60 piedi quadrati) con uno spessore dello stucco di 2,5 mm.
2. Fare riferimento anche alle istruzioni del produttore.

Preparazione del pavimento e applicazione del primer

I primer Ardex P–51 e P–82 vengono utilizzati per preparare le superfici dei pavimenti su cui verrà applicato lo stucco per migliorare l'incollaggio e ridurre la perdita di umidità dallo stucco durante l'asciugatura.

AVVISO

Se la finitura del pavimento è già applicata (responsabilità dell'ospedale), prestare attenzione a non danneggiarla.

NOTA
Preparare il pavimento in modo che la piastra di base del tavolo sia a filo con la superficie del pavimento.

1. La superficie del pavimento deve essere pulita e priva di grasso, cera, composti di lattice, composti indurenti, polvere e altri corpi estranei nei punti in cui verrà applicato lo stucco. Utilizzare un aspirapolvere per rimuovere la polvere dalla superficie del pavimento.
2. Segnare il profilo dell'area da stuccare sul pavimento.
3. Preparare il primer Ardex P–51 o P–82 diluendolo con la stessa parte di acqua.
   3.1. Utilizzare Ardex P-51 su pavimenti in cemento e sottopavimento in legno.
   3.2. Utilizzare Ardex P–82 su pavimenti non porosi come marmo, piastrelle in ceramica, cemento sigillato e rivestimento epossidico.
4. Applicare uno strato di primer con una spugna o una spazzola sull'area da stuccare.
5. Rimuovere eventuale acqua stagnante con un panno o una spazzola.
6. Lasciare asciugare il primer per almeno un'ora prima di iniziare la procedura di stuccatura.

7. Costruire una barriera in schiuma in base alle istruzioni di installazione appropriate.

Stuccatura

1. Tappare i fori dei bulloni nel pavimento con tasselli in legno. Avvolgere le estremità dei tasselli con un nastro per evitare che lo stucco entri nei fori di ancoraggio se i fori sono più grandi dei tasselli.

   NOTA
   Non utilizzare grasso sui tasselli, poiché ciò potrebbe impedire il fissaggio dell'ancoraggio.

2. Prima della stuccatura, sigillare le crepe sui tasselli in legno con un composto in gomma siliconica RTV 108 trasparente.

   NOTA
   Si consiglia di lubrificare leggermente il nastro in schiuma per una facile rimozione dopo aver applicato lo stucco.

3. Costruire una barriera con nastro adesivo in schiuma lungo il profilo precedentemente disegnato sul pavimento.
4. Inumidire l'area da stuccare con acqua.

Procedura di preparazione dello stucco

Ardex K–15, se miscelato con acqua, diventa un composto liquido che si autolivella e produce automaticamente una superficie liscia e piatta. Questa procedura di stuccatura è consigliata per l'uso con tavolo per radiologia. Inoltre, riempirà i vuoti tramite azione capillare.

1. Per la miscelazione, sono necessari quattro fattori ambientali che devono essere controllati per mantenere un periodo di flusso dello stucco di 10 minuti:
   1.1. La superficie del pavimento deve essere fresca, trattata con primer e pulita.
   1.2. La temperatura dell'aria non deve superare i 21 °C (70 °F).
   1.3. La polvere dello stucco deve essere lasciata raffreddare a temperatura ambiente se portata da un veicolo caldo.
   1.4. La temperatura dell'acqua deve essere di 21 °C (70 °F) o inferiore. È possibile utilizzare acqua raffreddata per compensare leggermente i tre passaggi precedenti.
2. Rimuovere il sacchetto di plastica contenente la polvere Ardex K–15 dal secchio di miscelazione.
3. Montare la pala di miscelazione Ardex T–2 nella punta da trapano da 1/2 di pollice.

   NOTA
   Non utilizzare mai acqua calda, poiché riduce il tempo di flusso dello stucco.

4. Aggiungere acqua fredda fino alla tacca sul secchio. Ciò equivale a 1 parte per volume di acqua fredda a 3,5 parti per volume di polvere di stucco.
5. Versare la polvere di stucco nel secchio dell'acqua mescolando continuamente con il trapano. Miscelare l'intero contenuto del sacchetto di plastica.
6. Miscelare accuratamente lo stucco per circa 1 minuto per ottenere una miscela priva di grumi.
7. **Non esitare!** Versare immediatamente la miscela di stucco in modo uniforme lungo tutto il perimetro interno alla barriera in schiuma. Versare una quantità di stucco sufficiente a coprire adeguatamente tutti i punti alti.
   - Lo stucco ha un tempo di flusso massimo di 10 minuti a 21 °C (70 °F). Questo tempo di flusso diminuisce con temperatura dell'acqua o ambiente più elevata.

- Dopo aver versato l'acqua, eliminare l'eventuale miscela di stucco liquida non utilizzata.

8. Lasciare asciugare lo stucco per almeno 12 ore prima di sottoporlo a un carico di compressione.
9. Dopo che lo stucco si è asciugato, rimuovere la barriera e rifinire con cautela il bordo dello stucco.

NOTA
Se è presente un dislivello di più di 0,8 mm (1/32I), il riempimento in stucco deve essere rimosso e versato nuovamente.

10. Utilizzare una livella per controllare l'uniformità del riempimento in stucco prima di procedere con Piastra di appoggio del tavolo - Installazione a terra pagina 61 o Piastra di appoggio del tavolo - Installazione a pavimento con bulloni passanti pagina 62.
11. Passare a Piastra di appoggio del tavolo - Installazione a terra pagina 61 o Piastra di appoggio del tavolo - Installazione a pavimento con bulloni passanti pagina 62 e completare la procedura di installazione della piastra di appoggio.

Piastra di appoggio del tavolo - Installazione a terra

1. Una volta indurito lo stucco, rimuovere la schiuma.
2. Spianare le bolle d'aria e pulire la parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo e i fori dei bulloni. Eventuali frammenti rimasti sulla piastra di appoggio possono determinare un'installazione della piastra non uniforme. Ricordare che lo stucco ha una resistenza a compressione molto elevata. I frammenti non penetrano nello stucco o, in questo caso, nella parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo.
3. Posizionare la piastra di appoggio del tavolo sopra i fori di ancoraggio, con il fermo rivolto verso il tavolo.

ATTENZIONE



È obbligatorio utilizzare i 10 ancoraggi forniti nel kit S18201TC: 10 **bulloni Hilti HSL 4 di dimensione M12 - ancoraggi (diametro 18 mm)**.

4. Inserire ogni ancoraggio nella piastra di appoggio del tavolo e nel relativo foro con un martello. Fare riferimento a 2.2.1 PIST0038 - Preparazione del pavimento - Piastra di appoggio per tavoli Innova IQ e Innova IQ OR pagina 52.
5. Assicurarsi che gli ancoraggi siano posizionati saldamente nel pavimento e installati in posizione.

NOTA
Le teste dei bulloni non devono sporgere sopra la superficie superiore della piastra di appoggio del tavolo.

6. **AVVERTENZA**



RISCHIO DI CADUTA PARTI

Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

AVVISO



Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito

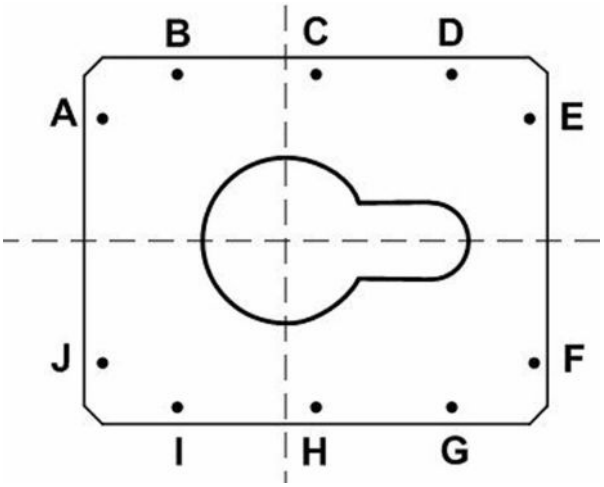
Serrare le 10 viti a incrementi successivi come indicato di seguito. La sequenza di serraggio è la seguente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (vedere Figura 2-10 pagina 62).

6.1. Serrare le 10 viti a 30 N.m (22,13 piedi/libbre) per posizionare la piastra e impedire che si muova, quindi

6.2. Serrare le 10 viti a 45 N.m (33,2 piedi/libbre), quindi

6.3. Serrare le 10 viti a **60 N.m (44,25 piedi/libbre)**.

Figura 2-10



7. Dopo mezz'ora, controllare la coppia di serraggio di tutte le viti. Uno *scorrimento* del bullone potrebbe aver causato la necessità di regolare la coppia. Serrare nuovamente le viti regolate.
8. Controllare nuovamente la coppia di serraggio di tutte le viti mezz'ora dopo. Se necessario, serrare nuovamente.
9. Contrassegnare le 10 teste delle viti di ancoraggio con vernice rossa.
10. Dopo aver completato la procedura di stuccatura per applicazioni su piano, montare il rivestimento in vinile sulle canaline dei cavi che si estendono attraverso il pavimento e utilizzare grasso al litio bianco per lubrificare il rivestimento in vinile. In questo modo si protegge il rivestimento quando i cavi vengono tirati attraverso le canaline.

Piastra di appoggio del tavolo - Installazione a pavimento con bulloni passanti

1. Una volta indurito lo stucco, rimuovere la schiuma.
2. Spianare le bolle d'aria e pulire la parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo e i fori dei bulloni. Eventuali frammenti rimasti sulla piastra di appoggio del tavolo possono comportare un'installazione della piastra non uniforme. Ricordare che lo stucco ha una resistenza a compressione molto elevata. I frammenti non penetrano nello stucco o, in questo caso, nella parte inferiore della piastra di appoggio del tavolo.
3. Posizionare la piastra di appoggio del tavolo (fermo rivolto verso il tavolo) sui fori dei bulloni passanti.

ATTENZIONE

È obbligatorio utilizzare le 10 viti, le 10 rondelle piatte, le 10 rondelle quadrate e i 20 dadi forniti nel kit S18201TB:

- 10 **viti a testa esagonale, M20 x 500 mm di lunghezza, filettatura lunga 400 mm, grado 8.8, acciaio zincato**,

- 10 **rondelle piatte M20, acciaio zincato**,
- 10 **rondelle quadrate diametro 21 x 102 x 102**,
- 20 **dadi esagonali M20, grado 8, acciaio zincato**.

4. Applicare Loctite 243 sulle 10 viti.
5. Installare i bulloni passanti, le rondelle, le piastre e i dadi. Fare riferimento a 2.2.1 PIST0038 - Preparazione del pavimento - Piastra di appoggio per tavoli Innova IQ e Innova IQ OR pagina 52.

NOTA
Le teste dei bulloni non devono sporgere sopra la superficie superiore della piastra di appoggio del tavolo.

6. **AVVERTENZA**



RISCHIO DI CADUTA PARTI

Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito.

AVVISO



Applicare la coppia di serraggio come indicato di seguito.

Serrare i 10 bulloni in incrementi successivi di 27 N.m (20 piedi/libbre) come indicato di seguito. La sequenza di serraggio è la seguente: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (vedere Figura 2-10 pagina 62).

6.1. Serrare i 10 bulloni a 27 N.m (20 piedi/libbre) per posizionare la piastra e impedire che si muova, quindi

6.2. Serrare i 10 bulloni a 54 N.m (39,8 piedi/libbre), quindi

6.3. Serrare i 10 bulloni a 81 N.m (59,7 piedi/libbre), quindi

6.4. Serrare i 10 bulloni a 108 N.m (79,6 piedi/libbre), quindi

6.5. Serrare i 10 bulloni a **128 N.m (95 piedi/libbre)**.

7. Dopo mezz'ora, controllare la coppia di serraggio di tutti i bulloni. Uno *scorrimento* del bullone potrebbe aver causato la necessità di regolare la coppia. Serrare nuovamente i bulloni regolati.
8. Controllare nuovamente la coppia di serraggio di tutti i bulloni mezz'ora dopo. Se necessario, serrare nuovamente.
9. Contrassegnare le 10 teste dei bulloni con vernice rossa.

Finalizzazione

Nessuna fase di finalizzazione.

Pagina lasciata intenzionalmente vuota



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

床設置準備キットの手順

5985495-1JA
改訂版 1
Japanese | 日本語

一般サービス文書
© 2025 GE HealthCare. GE は、General Electric Company の商標であり、商標ライセンスに従って使用されています。
GE HealthCare 専有情報。複製・配布を禁じます。

重要...X 線防護

警告



X 線装置を正しく使用しないと、傷害を引き起こす可能性があります。したがって、本装置のユーザーは操作を行う前に、本書に記載されている説明を完全に読んで理解してください。本装置の使用にあたっては、GE HealthCare が喜んでお手伝いさせていただきます。

本装置は、診断に必要なビーム以外の X 線照射に対してハイレベルの防護措置を講じていますが、いかなる実用設計を用いても完全に防護することはできません。またいかなる実用設計を用いても、不注意により自分自身が被曝したり、第三者を被曝させる恐れがないように、ユーザーが適切な予防措置を取るように強制することはできません。

したがって、X 線の使用に携わる各人が、適切な訓練を受け、米国放射線防護測定審議会（National Council on Radiation Protection and Measurements）、および国際放射線防護委員会（International Commission on Radiation Protection）の勧告事項を完全に理解し、事故防止のために充分な対策を講じることが重要です。NCRP 勧告は NCRP 報告書に記載されており NCRP 出版局から入手可能です（お問い合わせ先：7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814, USA）。

本装置は、GE HealthCare、その代理店および販売担当者が本装置の不適切な使用から生じる可能性のある傷害または損害に対して一切責任を負わないことを理解した上で販売されています。

X 線に対する防護材および防護器具に関しては、さまざまなものが入手可能です。これらの器具やデバイスを使用することを推奨しています。

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMËRIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZORENJE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.

ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d'assurer la maintenance de l'équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l'opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.
WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל תיעוד באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, ללקוחות) • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.

PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.
警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.

TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.
ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.
OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTENCIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.

DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

改訂履歴

部品番号	日付	変更理由
5985495-1JA 改訂版 1	2025-07	初版： 新しいアンカーキットに応じて更新

意図的白紙のページ

目次

1 床準備キット（GE HealthCare が提供） 15

1.1 床準備キットの選択 15

1.2 床準備キットの説明 17

1.2.1 必須キット 17

1.2.2 オプションキット 29

2 設置手順」の対応するセクションを参照しています。 31

2.1 LC ガントリを搭載したシステムの設置手順 31

2.1.1 PIST0033 - LC ベースプレートとテーブルベースプレート用の床の準備 31

2.1.2 PIST0034 - グラウチング手順 35

2.1.3 PIST0035 - ベースプレートの配置 - 床プレートの設置 39

2.1.4 PIST0036 - ベースプレートの配置 - 土間への設置（1 階） 42

2.1.5 PIST0037 - ベースプレートの配置 - 階上への設置（2 階以上） 47

2.2 AGV ガントリを搭載したシステムの設置手順 53

2.2.1 PIST0038 - 床の準備 - Innova IQ および Innova IQ OR テーブルベースプレート 53

2.2.2 PIST0039 - Innova IQ および Innova IQ OR テーブルベースプレートの取り付け 57

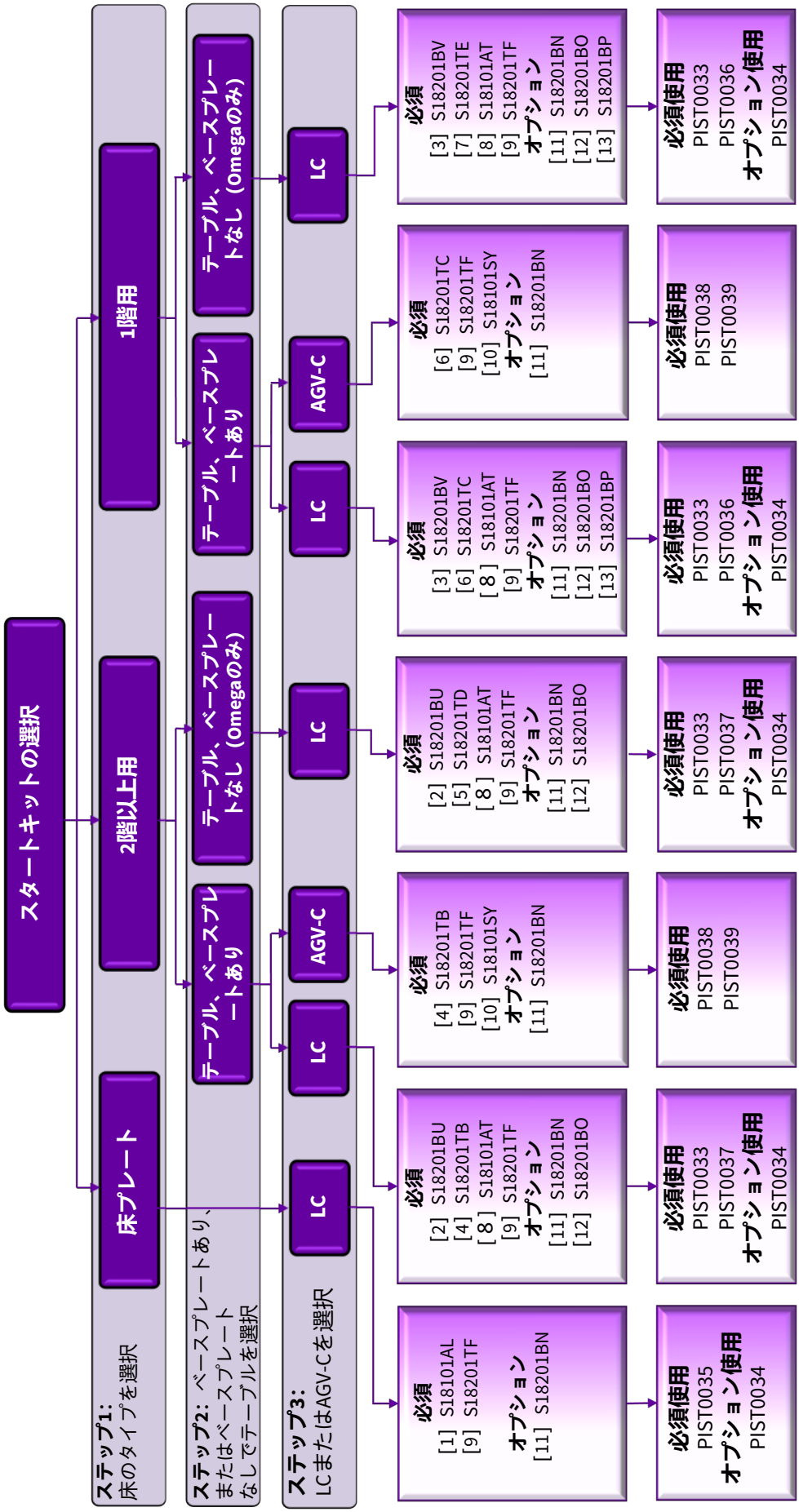
意図的白紙のページ

1 床準備キット（GE HealthCare が提供）

1.1 床準備キットの選択

下の図を使用して、床準備キットを選択します。各キット項目（例： ［1］S18101AL）または設置準備手順項目（例： PIST0033）は、「1.2 床準備キットの説明」と「2. 設置手順」の対応するセクションを参照しています。

図 1-1


スタートキットの選択
ステップ1:
床のタイプを選択
床プレート
2階以上用
1階用
ステップ2: ベースプレートあり、
またはベースプレート
なしでテーブルを選択
テーブル、ベースプレートあり
テーブル、ベースプレートなし（Omegaのみ）
ステップ3:
LCまたはAGV-Cを選択
LC
AGV-C
必須
[1] S18101AL
[9] S18201TF
オプション
[11] S18201BN
必須
[2] S18201BU
[4] S18201TB
[8] S18101AT
[9] S18201TF
オプション
[11] S18201BN
[12] S18201BO
必須
[4] S18201TB
[9] S18201TF
[10] S18101SY
オプション
[11] S18201BN
必須
[2] S18201BU
[5] S18201TD
[8] S18101AT
[9] S18201TF
オプション
[11] S18201BN
[12] S18201BO
必須
[3] S18201BV
[6] S18201TC
[8] S18101AT
[9] S18201TF
オプション
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
必須
[6] S18201TC
[9] S18201TF
[10] S18101SY
オプション
[11] S18201BN
必須
[3] S18201BV
[7] S18201TE
[8] S18101AT
[9] S18201TF
オプション
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
必須使用
PIST0035
オプション使用
PIST0034
必須使用
PIST0033
PIST0037
オプション使用
PIST0034
必須使用
PIST0038
PIST0039
必須使用
PIST0033
PIST0037
オプション使用
PIST0034
必須使用
PIST0038
PIST0039
必須使用
PIST0033
PIST0036
オプション使用
PIST0034
必須使用
PIST0038
PIST0039
必須使用
PIST0033
PIST0036
オプション使用
PIST0034

注
対象のテーブルは、Omega または Innova^{IQ} もしくは Innova^{IQ} OR テーブルです。

記載されている準備キットは、GE HealthCare から供給されます。

注
Omega テーブルの場合、テーブルベースプレートはオプションです。

注
ベースプレート設置の詳細については、『*設置準備マニュアル*』の「検査室の構造的要件」の章を参照してください。

1.2 床準備キットの説明

1.2.1 必須キット

[1] S18101AL 床プレート - ベースプレート LC キット：

- *S18101AK - 2285632 床プレート/ベースプレートアセンブリ*

注
床プレートを取り付ける場合は、S18101AK 床プレート/ベースプレートアセンブリが必要です。床プレートとアンカー工法は現地で調達します（ケミカルアンカーを推奨。『*設置準備マニュアル*』の「部屋の構造要件」の章を参照）。

S18101AL を使用する場合は、床プレート図面（2359194DDW）が必要です。この図面に基づいて床プレートを現地で調達してください。

位置決めについては、テンプレート **[8]** S18101AT を参照してください。

表 1-1

項目	部品番号	説明	個数	注記
	1006-M16C030-31	六角ボルト M16 x 30 mm 長、A2-70 ステンレススチール	12 個	LC ベースプレート用
	1006-M16C040-31	六角ボルト M16 x 40 mm 長、A2-70 ステンレススチール	12 個	Omega テーブルの場合 4 個または 8 個 Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルの場合 8 個
	2000-M16-10	平ワッシャー M16 ステンレススチール	34 個	LC ベースプレートの場合は 24 個 Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルの場合 8 個
	2001-M16-03	大型平ワッシャー、ISO7093、M16、スチール 200HV、亜鉛めっき	8 個	Omega テーブルの場合 4 個または 8 個
	5130982	M16 プラグ、ベースプレートアセンブリ	20 個	注記 (1) を参照

注

(1) Omega テーブル、Innova^{IQ}、または Innova^{IQ} OR テーブルと LC を固定するために、床プレートを地面にシールする際に、フロアプレートのタップ穴に差し込みます。

- *S18101TF - 2285048 ベースプレートアセンブリ*

表 1-2

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2285059	LC ベースプレート	1 個	12 穴の床ベースプレート
	5166535	六角キャップボルトワッシャー面、UNC 径 0.5 x 1.2 インチ長、スチール、グレード 8、黒色酸化物	4 個	-
-	2290939	リフトストラップ	2 個	-
	1000-M12C040-07	六角穴付きキャップボルト、M12 x 40 mm 長、グレード 12.9 スチール、黒色酸化物	4 個	-
	2295599	リチウムグリース潤滑剤 100 g	2 個	-

注

ガントリ/LC ベースプレート取付ボルト 12 本は、システムのガントリに付属しています。これらのボルトは次のとおりです。

- 12 x キャップボルト E01-MF024-03：六角穴付きキャップボルト 1/2 インチ -20 UNF 1 および 1/2 インチ長、グレード 8（ISO グレード 12.9 に相当）、黒色酸化物（旧ベースプレート（US スレッド）に新しいシステムを取り付ける場合に使用）。
- 12 x キャップボルト 1000-M12C040-07：六角穴付きキャップボルト M12 x 40 mm 長、グレード 12.9、黒色酸化物。テーブル輸送用パレット上の L ブラケットをテーブル配置用のポジショナー台車に取り付けるのに使用（新しいベースプレートがメートルねじである場合に使用）。

[2] S18201BU ベースプレート LC - 2 階以上用キット：

- *S18201BR - 2285053-3 土間用通しボルト*

表 1-3

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2296892	六角ボルト M20 x 500 mm 長、ねじ付き 400 mm 長、グレード 8.8、スチール、亜鉛めっき	12 個	通しボルト取付具 ガントリ用ボルト 12 本
	99142204	平ワッシャー M20、スチール、亜鉛めっき	12 個	通しボルトごとに 1 個

表 1-3 （次に続く）

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2290941	平方ワッシャー径 21 x 102 x 102	12 個	通しボルトごとに 1 個
	99141607	六角ナット M20、グレード 8、スチール、亜鉛めっき	24 個	通しボルトごとに 2 個
	2290937	だぼピン径 24 x 76 mm 長、木製	12 個	グラウト塗布前に穴ごとに 1 個

- *S18101TF - 2285048 ベースプレートアセンブリ*

表 1-4

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2285059	LC ベースプレート	1 個	12 穴の床ベースプレート
	5166535	六角キャップボルトワッシャー面、UNC 径 0.5 x 1.2 インチ長、スチール、グレード 8、黒色酸化物	4 個	-
-	2290939	リフトストラップ	2 個	-
	1000-M12C040-07	六角穴付きキャップボルト、M12 x 40 mm 長、グレード 12.9 スチール、黒色酸化物	4 個	-
	2295599	リチウムグリース潤滑剤 100 g	2 個	-

注
ガントリ/LC ベースプレート取付ボルト 12 本は、システムのガントリに付属しています。これらのボルトは次のとおりです。

- 12 x キャップボルト E01-MF024-03：六角穴付きキャップボルト 1/2 インチ -20 UNF 1 および 1/2 インチ長、グレード 8（ISO グレード 12.9 に相当）、黒色酸化物（旧ベースプレート（US スレッド）に新しいシステムを取り付ける場合に使用）。
- 12 x キャップボルト 1000-M12C040-07：六角穴付きキャップボルト M12 x 40 mm 長、グレード 12.9、黒色酸化物。テーブル輸送用パレット上の L ブラケットをテーブル配置用のポジショナー台車に取り付けるのに使用（新しいベースプレートがメートルねじである場合に使用）。

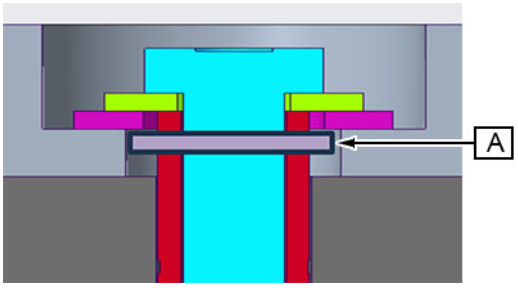
[3] S18201BV ベースプレート LC - 1 階用キット：

- *S18201BT – 2286398-3 1 階用アンカー径 18 mm ボルト M12*

表 1-5

項目	部品番号	説明	個数	注記
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 ボルトサイズ M12 - アンカーサイズ（直径 18 mm）+ 小型ワッシャー • 5970090 大型ワッシャー Arandela Plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	12 個	床アンカー取付具 注記 (1) を参照
	2290937-2	だぼピン径 16 x 76 mm 長、木製	12 個	グラウト塗布前に穴ごとに 1 個
-	2296890	ビニールトリム – Pasefil Band Plein GRI EP0.8 (3.2 mm で分割)	1.2 m	-
-	2296891	ビニールトリム – Pasefil Band Plein GRI EP9.5 (12 mm で分割)	1 m	-

注



(1) [A] タイラップは、大型ワッシャー直下のアンカーの周りにきつく締め付けられており、アンカーを床面に取り付ける際に請負業者/機械設置者のみによって切断する必要があります。

- *S18101TF - 2285048 ベースプレートアセンブリ*

表 1-6

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2285059	LC ベースプレート	1 個	12 穴の床ベースプレート
	5166535	六角キャップボルトワッシャー面、UNC 径 0.5 x 1.2 インチ長、スチール、グレード 8、黒色酸化物	4 個	-
-	2290939	リフトストラップ	2 個	-
	1000-M12C040-07	六角穴付きキャップボルト、M12 x 40 mm 長、グレード 12.9 スチール、黒色酸化物	4 個	-
	2295599	リチウムグリース潤滑剤 100 g	2 個	-

注
ガントリ/LC ベースプレート取付ボルト 12 本は、システムのガントリに付属しています。これらのボルトは次のとおりです。

- 12 x キャップボルト E01-MF024-03：六角穴付きキャップボルト 1/2 インチ -20 UNF 1 および 1/2 インチ長、グレード 8（ISO グレード 12.9 に相当）、黒色酸化物（旧ベースプレート（US スレッド）に新しいシステムを取り付ける場合に使用）。
- 12 x キャップボルト 1000-M12C040-07：六角穴付きキャップボルト M12 x 40 mm 長、グレード 12.9、黒色酸化物。テーブル輸送用パレット上の L ブラケットをテーブル配置用のポジショナー台車に取り付けるのに使用（新しいベースプレートがメートルねじである場合に使用）。

[4] S18201TB – 2360538-2 Omega または Elegance テーブルプレート - 2 階以上用キット：

表 1-7

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2361993	テーブルベースプレート	1 個	テーブルの下のプレート
	1006-M16C040-31	六角ボルト M16 x 40 mm 長、A2-70 ステンレススチール	10 個	Omega テーブルの場合 4 個または 8 個 Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルの場合 8 個
	2000-M16-10	平ワッシャー M16、ステンレススチール 140HV	10 個	Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルの場合 8 個
	2001-M16-03	大型平ワッシャー、ISO7093、M16、スチール 200HV、亜鉛めっき、RoHS 対応固定金具	8 個	Omega テーブルの場合 4 個または 8 個
	2296892	六角ボルト、M20 x 500 mm 長、ねじ付き 400 mm 長、グレード 8.8、スチール、亜鉛めっき	10 個	通しボルト取付具
	99142204	平ワッシャー M20、スチール、亜鉛めっき	10 個	通しボルトごとに 1 個
	2290941	平方ワッシャー径 21 x 102 x 102	10 個	通しボルトごとに 1 個
	99141607	六角ナット M20、グレード 8、スチール、亜鉛めっき	20 個	通しボルトごとに 2 個
	2290937	だぼピン径 24 x 76 mm 長、木製	10 個	グラウト塗布前に穴ごとに 1 個
	5130979	プラスチックキャップ	10 個	-

表 1-7 （次に続く）

項目	部品番号	説明	個数	注記
	5130982	M16 プラスチックプラグ	10 個	注記(1)を参照

注
(1) M16 プラグが必要なのは、Omega V テーブルを Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルに置き換える場合のみです。そのため、これらのプラグは、Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルを設置するまで（梱包のままテーブルベース内に）保管する必要があります（Omega テーブルに取り付ける必要はありません）。

[5] S18201TD – 2360538-4 プレートなしの Omega テーブル固定 - 2 階以上用キット：

表 1-8

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2296892	六角ボルト、M20 x 500 mm 長、ねじ付き 400 mm 長、グレード 8.8、スチール、亜鉛めっき	4 個	通しボルト取付具
	2290941	平方ワッシャー径 21 x 102 x 102	4 個	通しボルトごとに 1 個
	99141607	六角ナット M20、グレード 8、スチール、亜鉛めっき	8 個	通しボルトごとに 2 個
	5959544	面取りなし平ワッシャーシリーズ L（大）標準 NFE 25-514 L M20 クラス 160HV スチール、亜鉛めっき青色	4 個	通しボルトごとに 1 個
	2290937	だぼピン径 24 x 76 mm 長、木製	4 個	グラウト塗布前に穴ごとに 1 個

注
(対象 地震地域) 2 個目のキットを注文する必要があります（S18201T 数量=2）。

[6] S18201TC – 2360538-3 Omega または Elegance テーブルプレート - 1 階用キット：

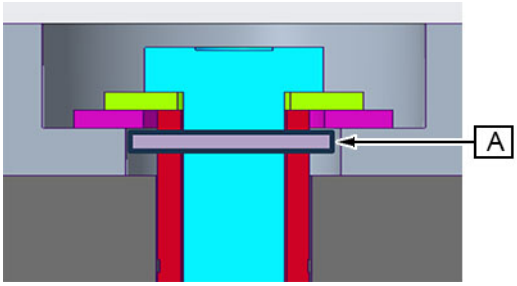
表 1-9

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2361993	テーブルベースプレート	1 個	テーブルの下に固定するプレート

表 1-9 （次に続く）

項目	部品番号	説明	個数	注記
	1006-M16C040-31	六角ボルト M16 x 40 mm 長、A2-70 ステンレススチール	10 個	Omega テーブルの場合 4 個または 8 個 Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルの場合 8 個
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 ボルトサイズ M12 - アンカーサイズ（直径 18 mm） + 小型ワッシャー • 5970090 大型ワッシャー Arandela Plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	10 個	床アンカー取付具 注記(1)を参照
	2000-M16-10	平ワッシャー M16、ステンレススチール 140HV	10 個	Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルの場合は 8 個
	2001-M16-03	大型平ワッシャー、ISO7093、M16、スチール 200HV、亜鉛めっき、RoHS 対応固定金具	8 個	Omega テーブルの場合 4 個または 8 個
	2290937-2	だぼピン径 16 x 76 mm 長、木製	10 個	グラウト塗布前に穴ごとに 1 個
	5130979	プラスチックキャップ	10 個	-
	5130982	M16 プラスチックプラグ	10 個	注記(2)を参照

注



(1) [A] タイラップは、大型ワッシャー直下のアンカーの周りにきつく締め付けられており、アンカーを床面に取り付ける際に請負業者/機械設置者のみによって切断する必要があります。

(2) M16 プラグが必要なのは、Omega V テーブルを Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルに置き換える場合のみです。そのため、これらのプラグは、Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルを設置するまで（梱包のままテーブルベース内に）保管する必要があります（Omega テーブルに取り付ける必要はありません）。

[7] S18201TE – 2360538-5 プレートなしの Omega テーブル固定 - 1 階用キット：

表 1-10

項目	部品番号	説明	個数	注記
	5729057-3	Hilti HSL 4：ボルトサイズ M20 - アンカーサイズ（径 28 mm）	4 個	床アンカー取付具
	2290937-2	だぼピン径 16 x 76 mm 長、木製	4 個	グラウト塗布前に穴ごとに 1 個

注
この Omega 固定方法は地震地域ではお勧めしません。

(対象 地震地域)： **[6]** S18201TC を使用してください。

[8] S18101AT – 5759408 テンプレート LC-テーブル：

表 1-11

部品番号	説明	個数
5759408	LC-テーブルのテンプレート： • LC とテーブル間の長さが 1278 mm（50.3 インチ）の場合のテンプレート • LC とテーブル間の長さが 1395 mm（54.9 インチ）の場合のテンプレート	1 個

表 1-12 D の距離

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Omega IV テーブル	該当なし	1395 mm （54.9 インチ）	該当なし
Omega V テーブル	1278 mm （50.3 インチ）	1395 mm （54.9 インチ）	1395 mm （54.9 インチ）
Innova^{IQ} および Innova^{IQ} OR テーブル	1278 mm （50.3 インチ）	1395 mm （54.9 インチ）	1395 mm （54.9 インチ）

図 1-2 コンクリート床の穴の位置

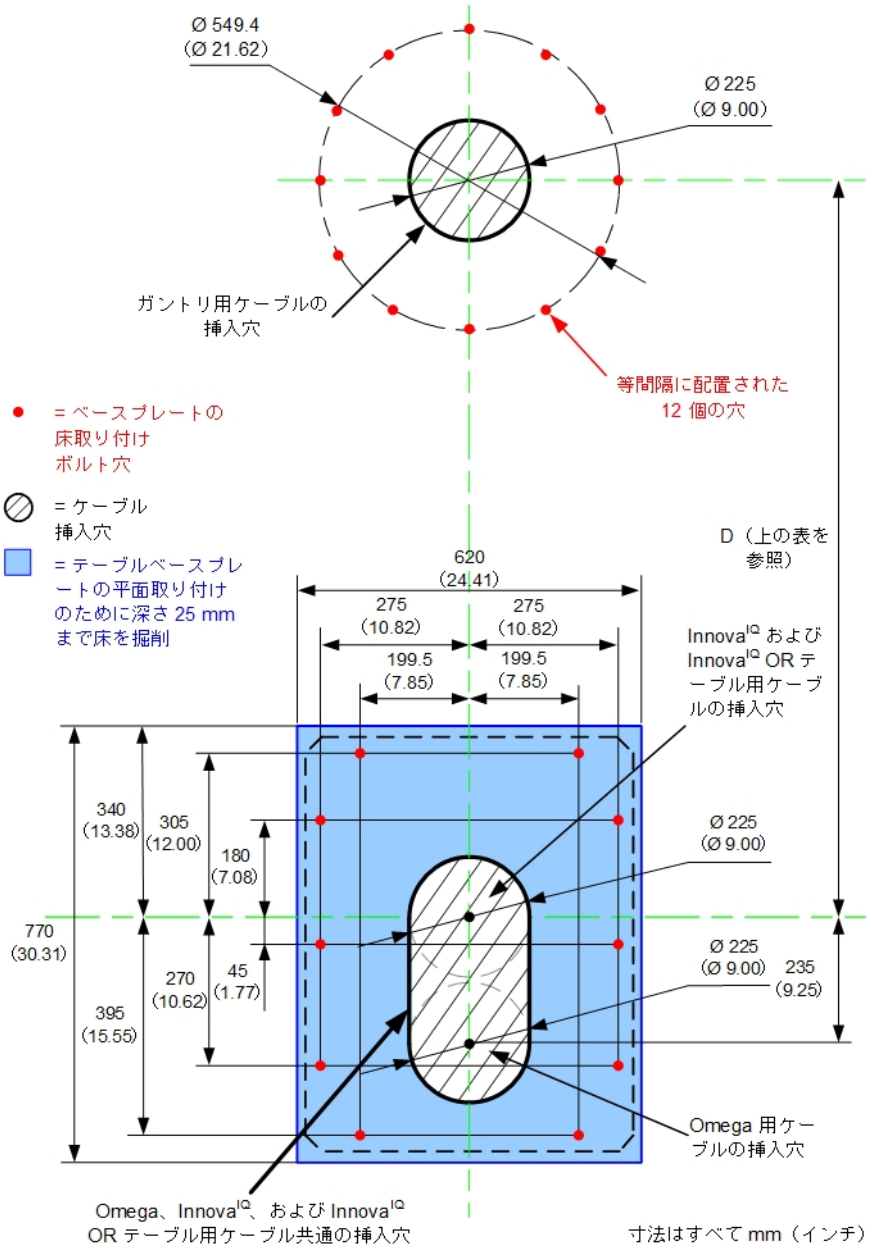
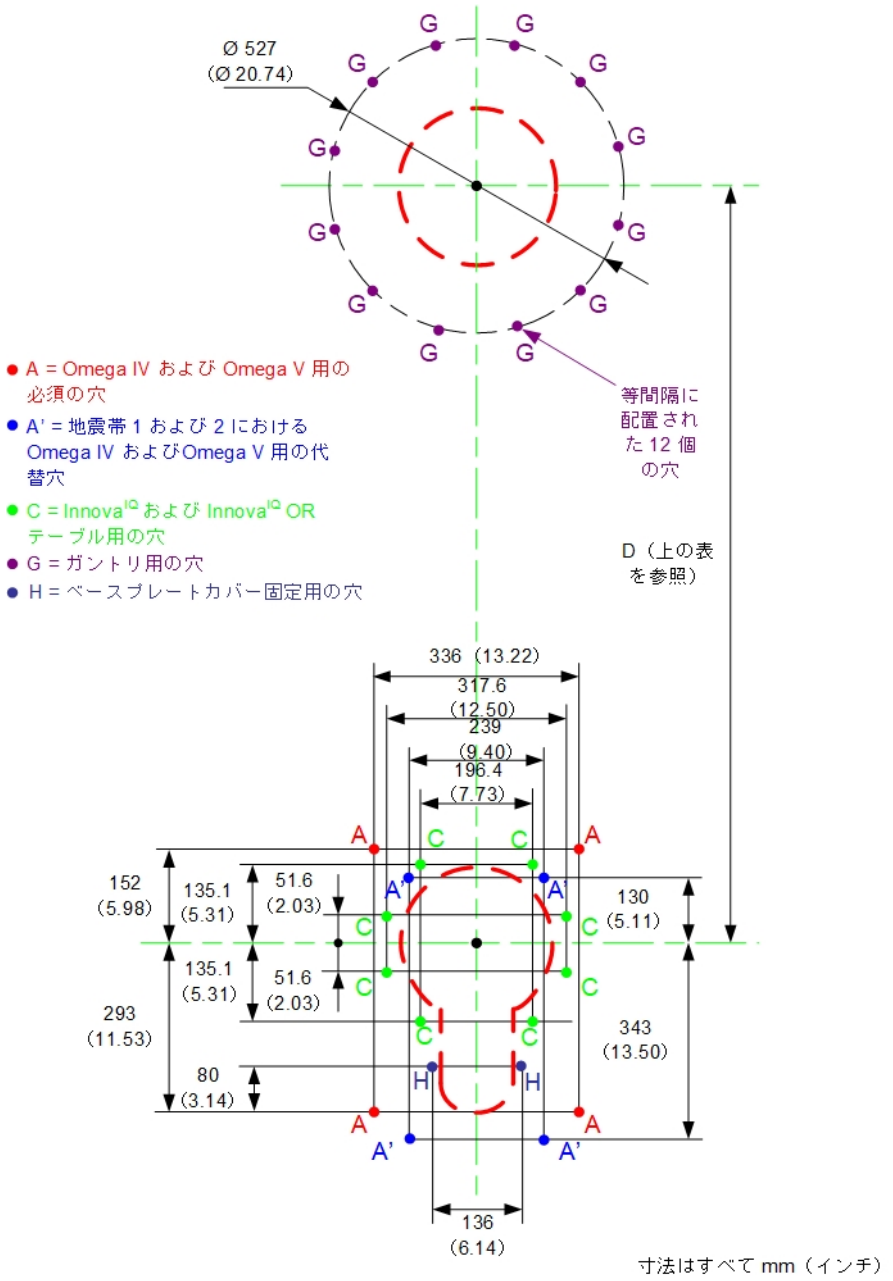


図 1-3 ガントリとテーブルの取り付け穴



注
ベースプレートカバー固定穴（H）は使用しません。

図 1-4 LC とテーブル間の長さが 1278 mm（50.3 インチ）の場合のテンプレート

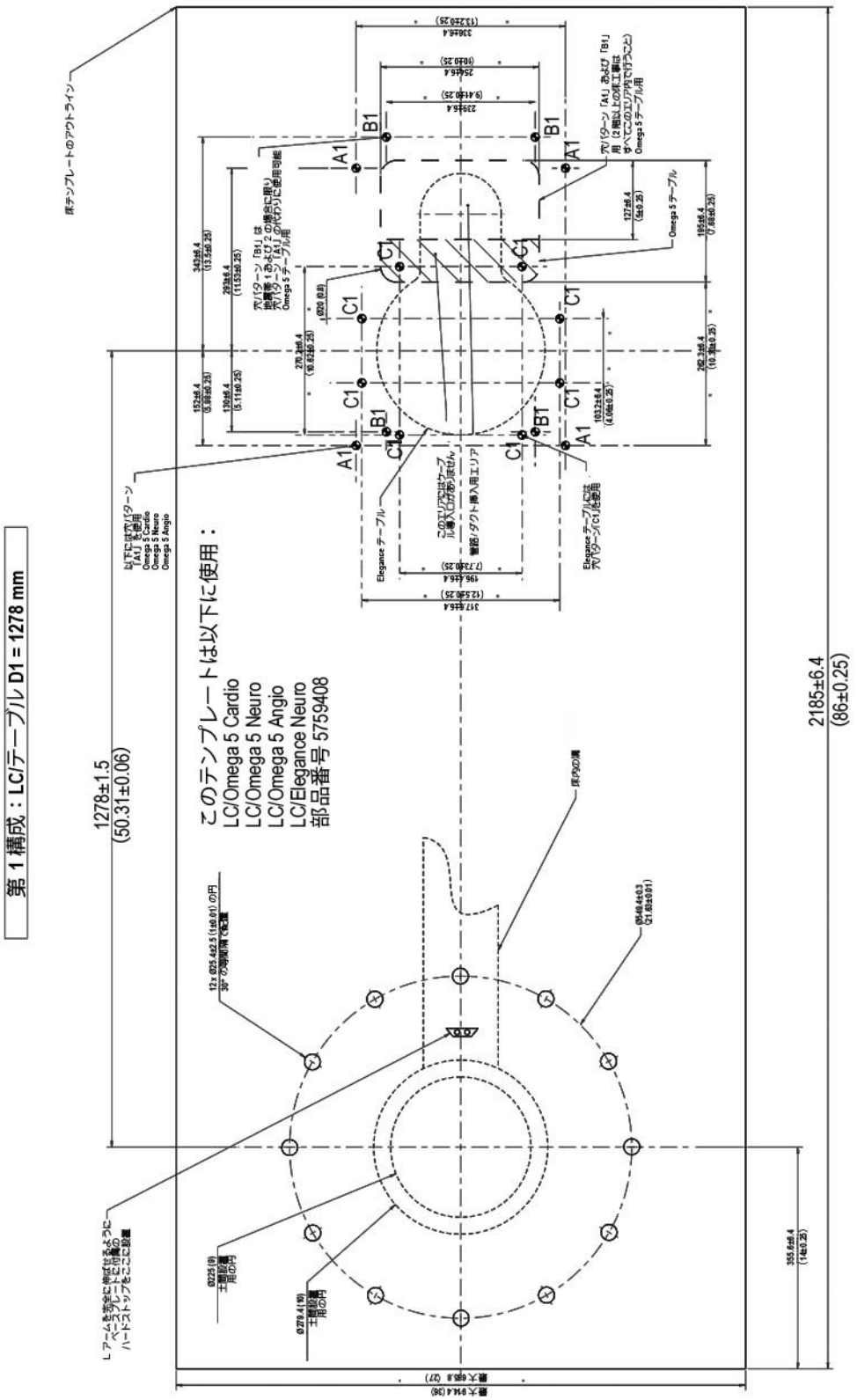
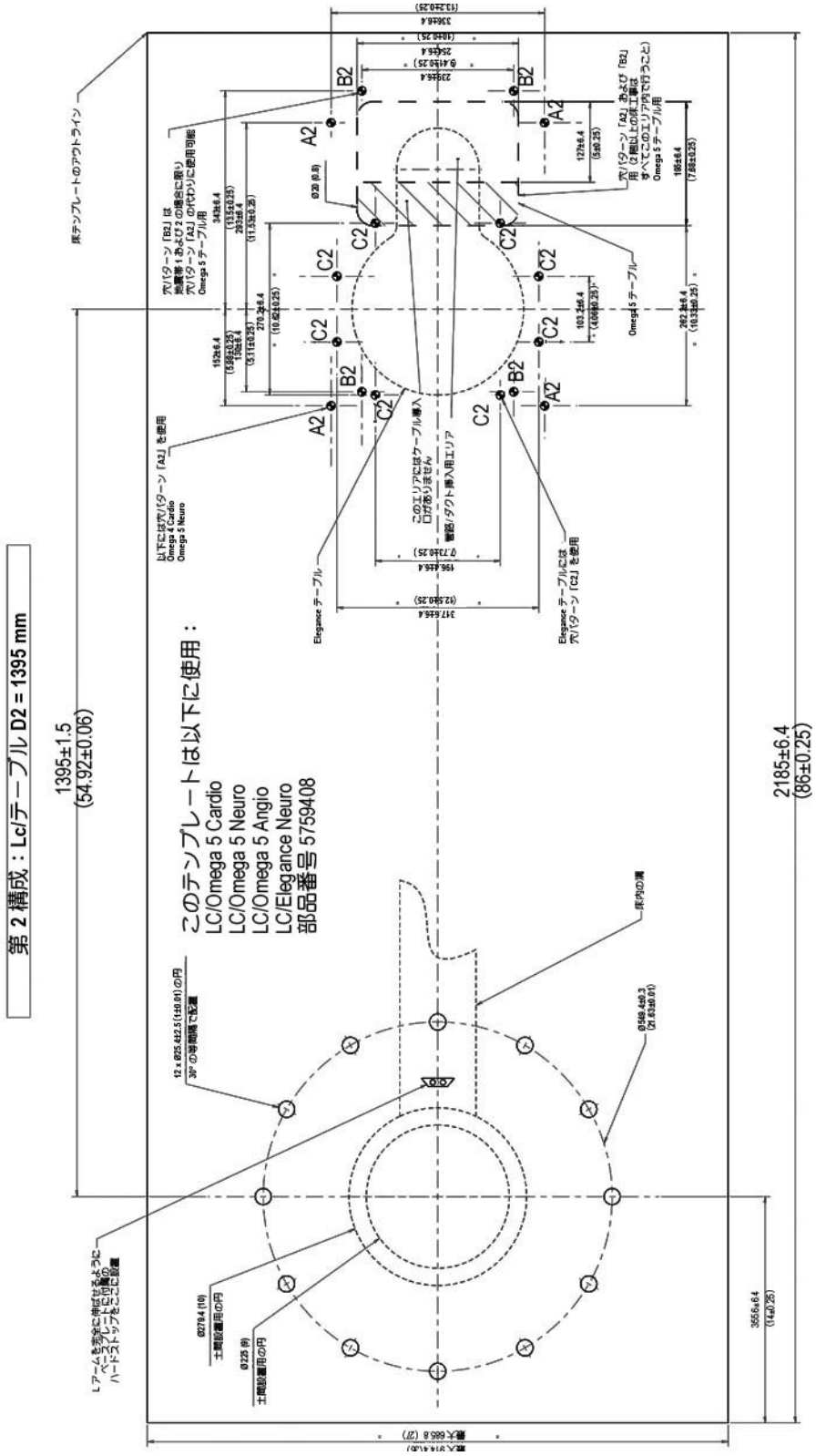


図 1-5 LC とテーブル間の長さが 1395 mm（54.9 インチ）の場合のテンプレート



[9] S18201TF - 5985495-199 床設置準備キットの手順

本書を参照してください。

[10] S18101SY - AGV ルームテンプレート

このテンプレートは AGV の取り付けに必須です。

1.2.2 オプションキット

[11] S18201BN – 2285055 グラウトキットアセンブリ：

表 1-13

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2285055	グラウトアセンブリ • 10 kg 粉末モルタル Ardex K-15 • RTV シリコンゴム接着シーラント • 粘着テープ紙 25 mm、3 m、（2321 に分割） • 粘着性オープンセルフォームテープ（25 x 25 mm） x 3 • 透明測定用バケツ • SuperLift Extra 径 326 mm 20.9 L ホワイト - Nb 766 • SuperLift Extra 標準リッド 326 mm ホワイト - Nb 538	1 キット	ガントリグラウトダムの構築に使用

[12] S18201BO – 2268647 水/電気セパレータ：

表 1-14

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2268647	水/電気セパレータ	1 個	1 本の 6 インチ電線管に適合するようにポジショナー鍵穴に導入された製造部品 電線管と導水管はインチサイズで分離

[13] S18201BP – 2285057 ケーブル管路：

表 1-15

項目	部品番号	説明	個数	注記
	2285057	ケーブル管路 - 板金部品	1 個	-

意図的白紙のページ

2 設置手順」の対応するセクションを参照しています。

2.1 LC ガントリを搭載したシステムの設置手順

2.1.1 PIST0033 - LC ベースプレートとテーブルベースプレート用の床の準備

表 2-1 作業員の要件

必要な人員	準備要件	手順	仕上げ処理
1	該当せず	1 時間	該当せず

表 2-2 ツールおよびテスト機材

項目	数量	発効	部品番号	製造元
ガントリおよびテーブルアンカー取り付け用の超硬チップドリルビット：ANSI B94.12 または 5/8 インチ（土間/地上アンカーの場合）	1	-	-	-
ガントリおよびテーブル通しボルト取り付け用の超硬チップドリルビット：25 mm（1 インチ）を推奨	1	-	-	-
パイロット穴用の 10 mm（3/8 インチ）ドリルビット	1	-	-	-
超硬チップドリルビットを使用するためのインパクトドリル。スキル #906 ロトハンマーまたは同等品を推奨します。	1	-	-	-
取付穴清掃用の 1 インチワイヤブラシ	1	-	-	-
掃除機	1	-	-	-

表 2-3 消耗品

項目	数量	発効	部品	製造元
ベースプレート LC	1	-	2 階以上用キット：S18201BU 1 階用キット：S18201BV	-
テーブルベースプレート	1	-	2 階以上用キット：S18201TB 1 階用キット：S18201TC	-
LC テーブルのテンプレート	1	-	S18101AT	-
文書	1	-	S18201TF	-

表 2-4 安全について

警告



不適切に取り付けられた機器による人身傷害！

穴を開ける前に、病院の構造築技術者または設計者に床構造を確認してもらうことで、通しボルトの取り付けに不具合が生じる可能性を回避します。パン型床構造では、使用中に通しボルトの取付金具に不具合が生じないように、特別に設計された床下溝形鋼を使用する必要があります。これらの溝形鋼は、認定された現地の構造築技術者が設計する必要があります。

床アンカーを使用する前に、病院の構造築技術者または設計者にコンクリート床の圧縮強度を検査してもらうことで、床アンカーに不具合が生じる可能性を回避します。アンカーあたりの最大引き抜き力は、取り付け時に 2500 PSI（176 kg/cm^2）の最小圧縮強度を持つ通常重量のコンクリートと、必要な穴の深さに取り付けられたアンカーを想定して計算されました。床アンカーを使用する前に、コンクリート床がこの最小圧縮強度を満たしていることを確認してください。

本書では、フロンタルガントリと Omega/Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルを設置する前に必要な病院検査室の床の準備について説明します。Mylar 床穴開けテンプレートが必要です。床準備プロセスでは、フロンタルガントリのベースプレート用の穴（12 個）と、ベースプレートなしの Omega テーブル用の穴（4 個）、Innova^{IQ} および Innova^{IQ} OR テーブルまたはベースプレートありの Omega テーブル用の取り付け穴（10 個）を床にドリルで開けます。これにより、機器が現場に到着すると、設置作業員は次の作業を行うことができます。

- 事前に開けられた取り付け穴の周りに、フロンタルガントリ用のグラウトパッドを流し込みます。
- フロンタルガントリベースプレートと Omega/Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルベースプレートを床に取り付けて固定します。
- フロンタルガントリを取り付けます。
- Omega または Innova^{IQ} もしくは Innova^{IQ} OR テーブルを、ガントリに正しく位置合わせして取り付けます（アイソセンタの位置を合わせ、ガントリとテーブル間に適切な臨床使用距離を確保します）。

注
ガントリ/テーブルを床に据え付ける推奨方法は、ケミカルアンカーを使用してフロントルガントリとテーブルを支えるアンカー付き床プレート（*PIST0035* を参照）、または通しボルトを使用する LC およびテーブルベースプレートです。このような方法は、すべての地震帯での使用が事前承認されています。床の構造上、通しボルトを使用できない場合は、床アンカーを使用できます。通しボルト金具とアンカーは、装置の納入前/納入時に設置作業員に提供されます。

手順

注記

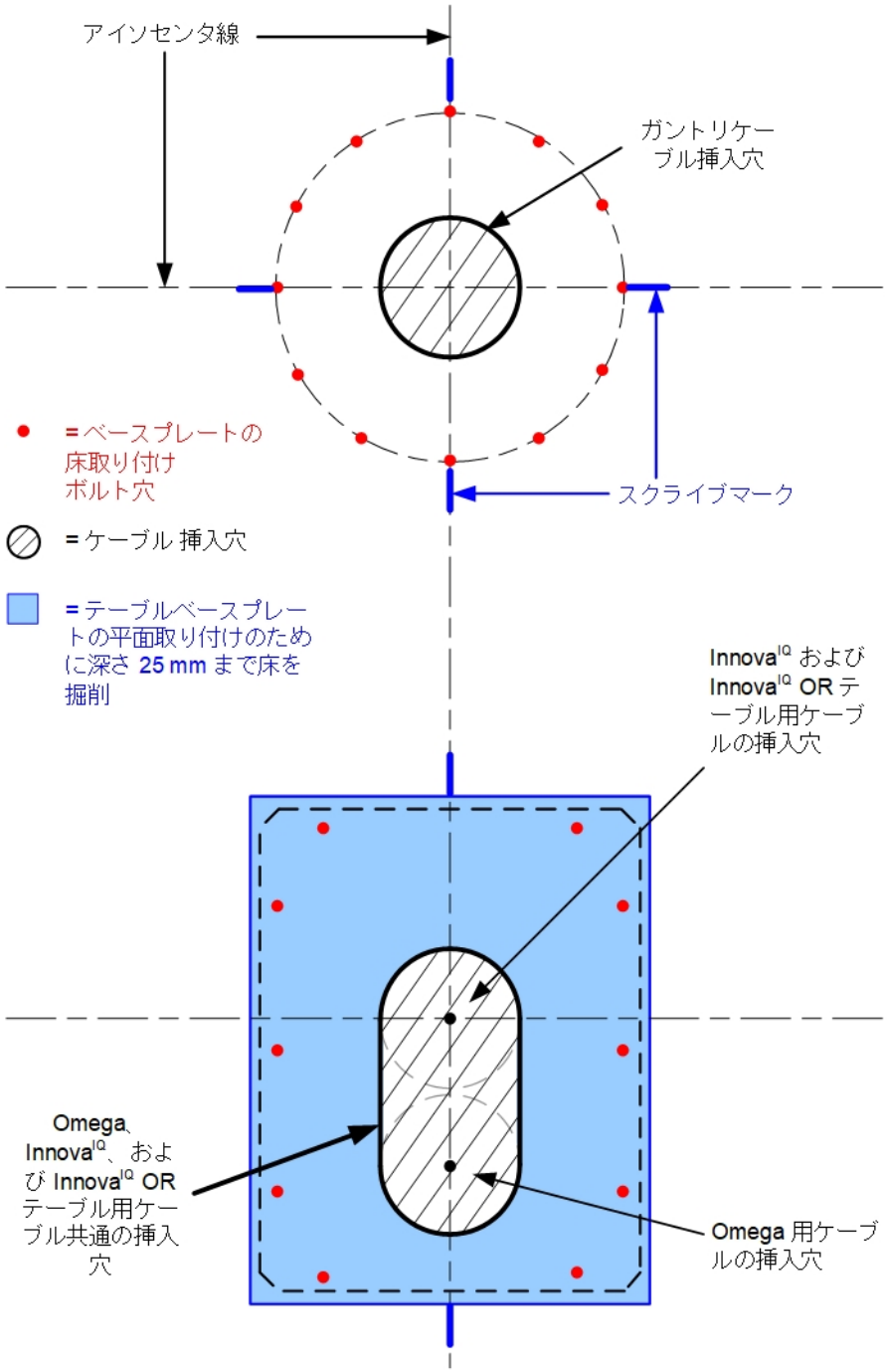
費用のかかる床の手直しや設置の遅れは避けてください。正しい穴開けテンプレートを使用していない場合、および/または下張り床が検査および承認されていない場合は、床の修理と取付穴の再穴開けが必要になります。検査室の床に穴を開ける前に、次のことを確認してください。

- 正しい穴開けテンプレート（3 つ付属）が使用されていること。現場に配属された GE HealthCare フィールドエンジニアまたは設置スペシャリストに連絡して、適切なガントリ/テーブルの位置合わせが正しい穴開けテンプレートに適合していることを確認してください。
- 認定された病院の構造エンジニアまたは建築士が、ガントリ/テーブルの配置と床の穴開け計画を承認していること。承認には、床のコンクリート強度の検査、床下の障害物の特定、ドリル穴のサイズと深さの要件を含める必要があります。

注
通しボルトによる穴あけ方法の代替として、コアドリルを使用できます（1 インチ推奨）。

1. 取付ケーブル出口穴の中心をガントリのアイソセンタに使用します。検査室のレイアウト図と次の図を参照してください。アイソセンタが障害物から後方に 2083 mm（82 インチ）以上、障害物から左右に 2083 mm（82 インチ）以上離れていることを確認してください。(2083 mm 未満の場合は、担当の GE HealthCare フィールドエンジニアまたは設置スペシャリストに連絡してください)。

図 2-1



2. 床に穴の中心を通り、テーブルを設置する方向に伸びる線を引きます。これがアイソセンタ線です。この線はガントリアイソセンタとテーブルピボットポイントを通過します。
3. 床にアイソセンタ線に対して垂直に、アイソセンタを通過する線を引きます。
4. システム構成に基づいて、適切なテンプレート S18101AT を確認します。テンプレートをアイソセンタ線上に配置します。

5. **注**
   アンカー穴が鉄筋にぶつからないように、コンクリート床で鉄筋の位置を確認します。テンプレートは、鉄筋の配置に対応するために、ケーブル出口穴のアイソセンタを中心に微調整できます。Omega/Innova^{IQ} または Innova^{IQ} OR テーブルの配置に対応するために、必要に応じてアイソセンタ線を移動してください。

   ガントリおよびテーブルベースプレートのボルト穴の位置にパンチとハンマーでマークを付けます。
6. 図 2-1 (p.34)に示すように、アイソセンタを中心に 0、90、180、および 270 度の線を床に引きます。
7. 取付ボルトのパイロット穴を開けます（3/8 インチドリルを使用）。

仕上げ処理

仕上げ処理手順はありません。

2.1.2 PIST0034 - グラウチング手順

表 2-5 作業員の要件

必要な人員	準備要件	手順	仕上げ処理
1	該当せず	2 時間	該当せず

表 2-6 ツールおよびテスト機材

項目	数量	発効	部品番号	製造元
1/2 インチの強力な二重絶縁電動ドリル、650 rpm 以上	1	-	-	-
ARDEX T-1 ミキシングパドル、ドリルとともに使用	1	-	-	-
Ardex T-4 スプレッダー、Ardex K-15 の取り付け用	1	-	-	-
Ardex T-5 スムーザー、フェザーエッジ加工やタッチアップ作業用	1	-	-	-
11.4 kg（25 ポンド）はかり、グラウト重量測定用	1	-	-	-
0.95 リットル（クォート）ジャー、水測定用	1	-	-	-
機械水準器（0.005 インチ/フィート以内の精度）（2400 分の 1）	1	-	-	-
38 リットル（10 ガロン）の容器	1	-	-	-
ナイフとスクレーパー	1	-	-	-

2
設置手順」の対応するセクションを参照しています。

表 2-6 ツールおよびテスト機材 （次に続く）

項目	数量	発効	部品番号	製造元
スポンジまたは布ウエス	1	-	-	-
1/4 インチの隙間充填材	1	-	-	-
両面テープ	1	-	-	-

表 2-7 消耗品

項目	数量	発効	部品	製造元
グラウトキット	1	-	キット：S18201BN	-

グラウチングを行う主な理由は、装置を設置するための水平面を用意することです。これにより、取り付け構造の歪みや非水平状態に起因する操作上の問題を防ぐことができます。そのため、装置が適切に動作するように、グラウチング手順に慎重に従ってパッドを水平にすることが非常に重要です。

ツールと材料

注記

テーブルベースとポジショナーベースプレートの関係が重要です。取付穴を開ける前に、現地の GE HealthCare の設置スペシャリストまたはリードフィールドエンジニアに連絡して、適切なフルサイズの床取付テンプレートが使用されていることを確認してください。

1. グラウチング用の工具を確保します（上記を参照）。
2. 以下のグラウチング用材料を確保します。
   - Ardex P-51 プライマー、コンクリート床準備用
   - Ardex P-82 プライマー、タイル、密閉コンクリート、テラゾなどの無孔床準備用
   - Ardex K–15 セルフレベリンググラウト（10 kg ペール缶）

   Ardex のツールと材料は、設置キットに含まれていない場合、最寄りの Ardex 販売代理店から入手できます。最寄りの販売代理店のリストについては、下記の場所にある Ardex にお問い合わせください。

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   電話: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

必要要件

設置に必要なセルフレベリンググラウトの量は、次の 2 つの変数によって異なります。（カバーする面積と床の水平度の変化によって異なります。

1. 次の情報に従って、設置用に混合するグラウトの量を決定します。1 つのペール缶には 10 kg のグラウトが入っており、厚さ 2.5 mm のグラウトで 5.4 平方メートル（60 平方フィート）をカバーします。
2. 製造元の取扱説明書を参照してください。

床の準備と下塗り

Ardex P–51 および P–82 プライマーは、結合形成を改善して、乾燥中にグラウトから失われる水分を減らすために、グラウトを塗る床面を準備するために使用します。

注
床材は、LC ガントリーのベースプレートを取り付ける領域から取り除く必要があります。グラウトは、適切に下塗りされた表面に直接塗布する必要があります。グラウトパッドとコンクリート床の間に床材がないようにしてください。すべてのマスチック樹脂は可能な限り取り除きますが、溶剤は使用しないでください。溶剤は良好な接着を妨げます。

注
床にカーペットが敷かれている場合は、それを切断して取り除く必要があり、堰を設ける場合は、周囲からさらに 51 mm（2 インチ）ほど一時的に持ち上げて邪魔にならないようにする必要があります。

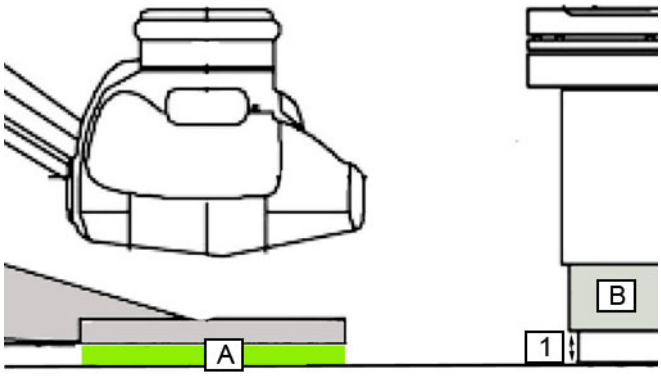
注
Innova^{IQ} と Innova^{IQ} OR テーブルのベースプレートが床面と面一になるように床を準備します。

注
ARDEX K 15 は、3 mm（約 1/8 インチ）超の厚さで塗布する必要があります。厚さが 10 mm（約 27/64 インチ）を超える場合は、3 mm の骨材を等量で混ぜる必要があります。

注記

テーブル基部底面と床面、ガントリーのベースプレート底面と床面の隙間は、20mm 以下（0.97 インチ）としてください。これ以上のギャップがあると、Vision アプリケーションとの互換性が失われます。

図 2-2 テーブル基部底面と床面、ガントリーのベースプレート底面と床面の隙間



- **[A]**：ガントリーベースプレート
- **[B]**：テーブル ベース
- **[1]**: 20 mm を超えてはなりません

1. グラウトを塗る床面は清潔で、グリース、ワックス、ラテックス化合物、養生剤、ほこり、その他の異物がないようにする必要があります。掃除機を使用して、床面からほこりを取り除きます。
2. グラウトを塗る領域の寸法に合わせて床に輪郭をマークします。

3. 等量の水で希釈して、Ardex P-51 または P-82 プライマーを調製します。
   3.1. コンクリートの床や木の下張り床には Ardex P-51 を使用します。
   3.2. 密閉コンクリート、エポキシ被覆などの無孔床には Ardex P–82 を使用します。
4. グラウトを塗る領域にスポンジまたはブラシでプライマーを塗布します。
5. 布またはブラシで塗りだまりをすべてなくしてください。
6. グラウチング手順を開始する前に、プライマーを 1 時間以上乾燥させます。
7. 適切な設置指示に従ってフォームダムを構築します。

グラウチング

1. 床のボルト穴を木製だぼで塞ぎます。穴がだぼよりも大きい場合は、グラウトがアンカー穴に入らないように、だぼの端をテープで包みます。
2. **注**
   だぼにグリースを使用しないでください。アンカーが固定されない可能性があります。

   グラウトを塗る前に、透明な RTV 108 シリコーンゴム化合物を使用して、木製だぼの周りの亀裂を密封します。
3. **注**
   グラウトパッドが固まった後で簡単に取り外せるように、フォームテープを軽く注油することをお勧めします。

   床に以前マークした輪郭に沿って、粘着フォームテープでダムを形成します。
4. グラウトを塗る領域を水で湿らせます。

グラウトの準備手順

Ardex K–15 は、水と混合すると液体化合物になり、独自の水平面を求めて、滑らかで平らな表面を自動的に生成します。このグラウチング手順は、X 線テーブルおよびポジショナーでの使用をお勧めします。また、毛細管現象によって空隙が充填されます。

1. 混合する場合は、グラウトの流動時間を 10 分間維持するために、4 つの環境要因を制御する必要があります。
   1.1. 床面は冷却し、プライマーを塗布して、清掃する必要があります。
   1.2. 気温は 21°C（70°F）を超えないようにしてください。
   1.3. グラウトパウダーは、高温の車両から持ち込まれた場合、室温まで冷却してください。
   1.4. 水温は 21°C（70°F）以下にしてください。以上の 3 つのステップを少しだけ補うために、冷水を使用できます。
2. Ardex K-15 パウダーの入ったビニール袋を混合用ペール缶から取り出します。
3. 1/2 インチドリルに Ardex T-2 ミキシングパドルを取り付けます。
4. **注**
   温水は使用しないでください。グラウトの流動時間が短縮されます。

   ペール缶のマークまで冷水を加えます。これは体積比で冷水 1 に対してグラウトパウダー 3.5 に相当します。
5. ドリルで連続的に混合しながら、グラウトパウダーをペール缶の水に注ぎます。ビニール袋の中身を全部混ぜてください。
6. グラウトを約 1 分間完全に混合して、塊のない混合物にします。

7. **ためらわないでください。**すぐにグラウト混合物をフォームダムの内側全体に均等に注ぎます。高いポイントをすべて適切にカバーするのに十分なグラウトを注ぎます。
   - グラウトの流動時間は、21°C（70°F）で最大 10 分です。この流動時間は、水温または室温が高いほど短くなります。
   - 注入後、使用しなかった液体グラウト混合物は廃棄してください。
8. グラウトに圧縮荷重をかける前に、12 時間以上は硬化させてください。
9. グラウトが乾燥したら、ダムを取り除き、グラウトの端を慎重に調整します。
10. **注**
    水平面のずれが 0.8 mm（1/32 インチ）を超えている場合は、グラウトパッドを取り外して再注入する必要があります。

    水準器を使用して、グラウトパッドの水平度を確認してください。

仕上げ処理

仕上げ処理手順はありません。

2.1.3 PIST0035 - ベースプレートの配置 - 床プレートの設置

表 2-8 作業員の要件

必要な人員	準備要件	手順	仕上げ処理
1	該当せず	2 時間	該当せず

表 2-9 ツールおよびテスト機材

項目	数量	発効	部品番号	製造元
トルクレンチ（27 N.m（20 フィートポンド）、54 N.m（39.8 フィートポンド）、81 N.m（59.7 フィートポンド）、108 N.m（79.6 フィートポンド）、126 N.m（93 フィートポンド））	1	-	-	-
床アンカーのタッピング用ハンマー	1	-	-	-
テーブルアンカー穴清掃用の 1 インチワイヤブラシ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ナット用の 30 mm（1-1/4 インチ）オープンエンドレンチ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ボルト用の 30 mm（1-1/4 インチ）ソケット	1	-	-	-
15/16 インチトルクレンチソケット	1	-	-	-
掃除機	1	-	-	-

表 2-10 消耗品

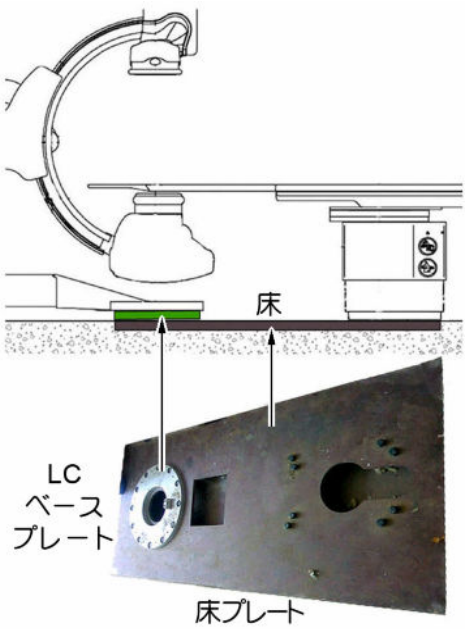
項目	数量	発効	部品	製造元
ベースプレート LC を含む床プレート	1	-	キット：S18101AL	-
ローカル床プレート	1	-	図 2359194DDW に従う	-
Loctite 243	1	-	-	-
赤色の塗料とブラシ	1	-	-	-

手順

注
一部の国では、ガントリとテーブルを支える床プレートが現地で供給されます（費用はお客様の負担）。

1. 床プレートの設置と固定は、お客様の責任で行ってください（ケミカルアンカーを推奨。『*設置準備マニュアル*』の「部屋の構造要件」の章を参照）。
2. 床プレートを設置したら、LC ベースプレートを（ハードストップをテーブルに向けて）ボルト穴の上に配置します。

図 2-3 床プレートの設置例



3. **注意**

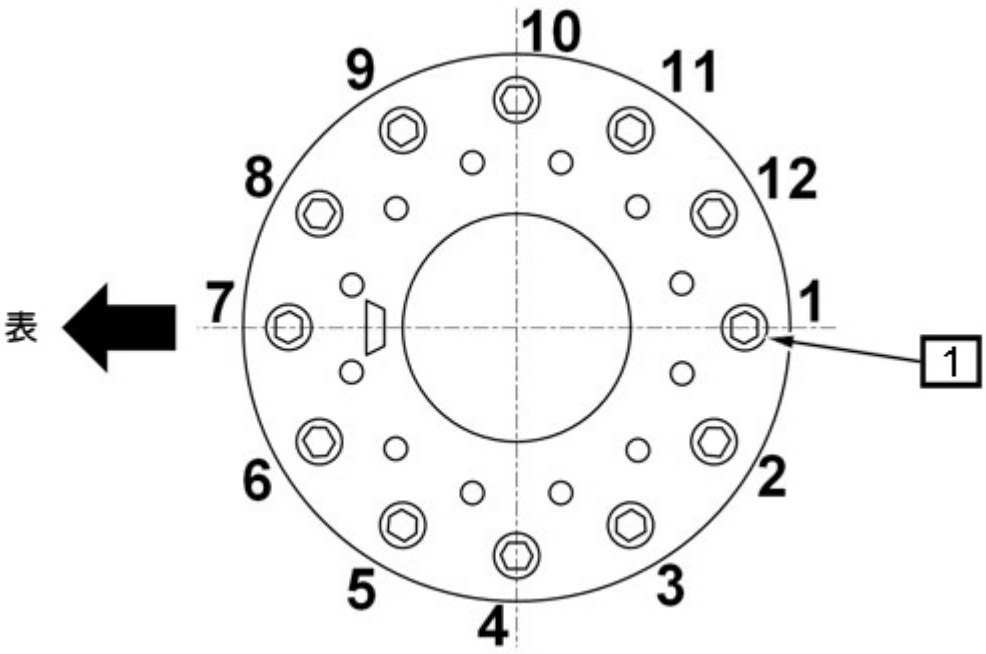
LC ベースプレートの組み立てには、キット S18101AL 付属の 12 本のボルトと 24 個のワッシャーを使用する必要があります。

- 12 x **六角ボルト M16 x 30 mm 長、A2-70 ステンレススチール**
- 24 x **平ワッシャー M16**

4. 各ボルトにワッシャー 2 個を取り付けます。
5. 12 本のボルトに Loctite 243 を塗布します。

6. 図 2-4 (p.41)に示すように、LC ベースプレートに各ボルト**[1]**を挿入します。

図 2-4



7. **警告**

部品落下のリスク

必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

注記

必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

以下に示すように、12 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）ずつトルクをかけて順番に締め付けます。トルクシーケンスは次のとおりです：1-7、4-10、2-8、5-11、3-9、6-12（図 2-4 (p.41)を参照）。

7.1. 12 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）のトルクをかけてプレートを固定し、動かないようにします。

7.2. 12 本のボルトに 54 N.m（39.8 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

7.3. 12 本のボルトに 81 N.m（59.7 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

7.4. 12 本のボルトに 108 N.m（79.6 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

7.5. 12 本のボルトに **126 N.m（93 フィートポンド）**のトルクをかけて締め付けます。

8. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを点検します。ボルトの*クリープ*作用により、トルクが調整されることがあります。調整されたボルトを再度締め付けます。

9. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを再度点検します。必要に応じて再度トルクをかけます。

10. 12 のボルトヘッドを赤色の塗料でマークします。

仕上げ処理

仕上げ処理手順はありません。

2.1.4 PIST0036 - ベースプレートの配置 - 土間への設置（1階）

表 2-11 作業員の要件

必要な人員	準備要件	手順	仕上げ処理
1	該当せず	2 時間	該当せず

表 2-12 ツールおよびテスト機材

項目	数量	発効	部品番号	製造元
トルクレンチ 30 N.m（22.13 フィートポンド）、45 N.m（33.2 フィートポンド）、60 N.m（44.25 フィートポンド）	1	-	-	-
床アンカーのタッピング用ハンマー	1	-	-	-
テーブルアンカー穴清掃用の 1 インチワイヤブラシ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ナット用の 30 mm（1-1/4 インチ）オープンエンドレンチ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ボルト用の 30 mm（1-1/4 インチ）ソケット	1	-	-	-
15/16 インチトルクレンチソケット	1	-	-	-
掃除機	1	-	-	-

表 2-13 消耗品

項目	数量	発効	部品	製造元
ベースプレート LC	1	-	1 階用キット：S18201BV	-
テーブルベースプレート (1)	1	-	1 階用キット：S18201TC	-
ケーブル管路	1	オプションキット	S18201BP	-
水/電気セパレータ	1	オプションキット	S18201BO	-
赤色の塗料とブラシ	1	-	-	-

注

Innova^{IQ} テーブルまたは Innova^{IQ} OR テーブルの場合、(1) テーブルキット（テーブルベースプレート）は必須です。

Omega テーブルの場合、テーブルキット（テーブルベースプレート）はオプションです。

表 2-14 安全について



警告

不適切に取り付けられた機器による人身傷害！

床アンカーを使用する前に、病院の構造築技術者または設計者にコンクリート床の圧縮強度を検査してもらうことで、床アンカーに不具合が生じる可能性を回避します。アンカーあたりの最大引き抜き力は、設置時に最小圧縮強度2500 PSI（176 kg/cm^2）の通常重量のコンクリートを使用し、必要な穴の深さまでアンカーを設置した場合を想定して計算されました。床アンカーを使用する前に、コンクリート床がこの最小圧縮強度を満たしていることを確認してください。

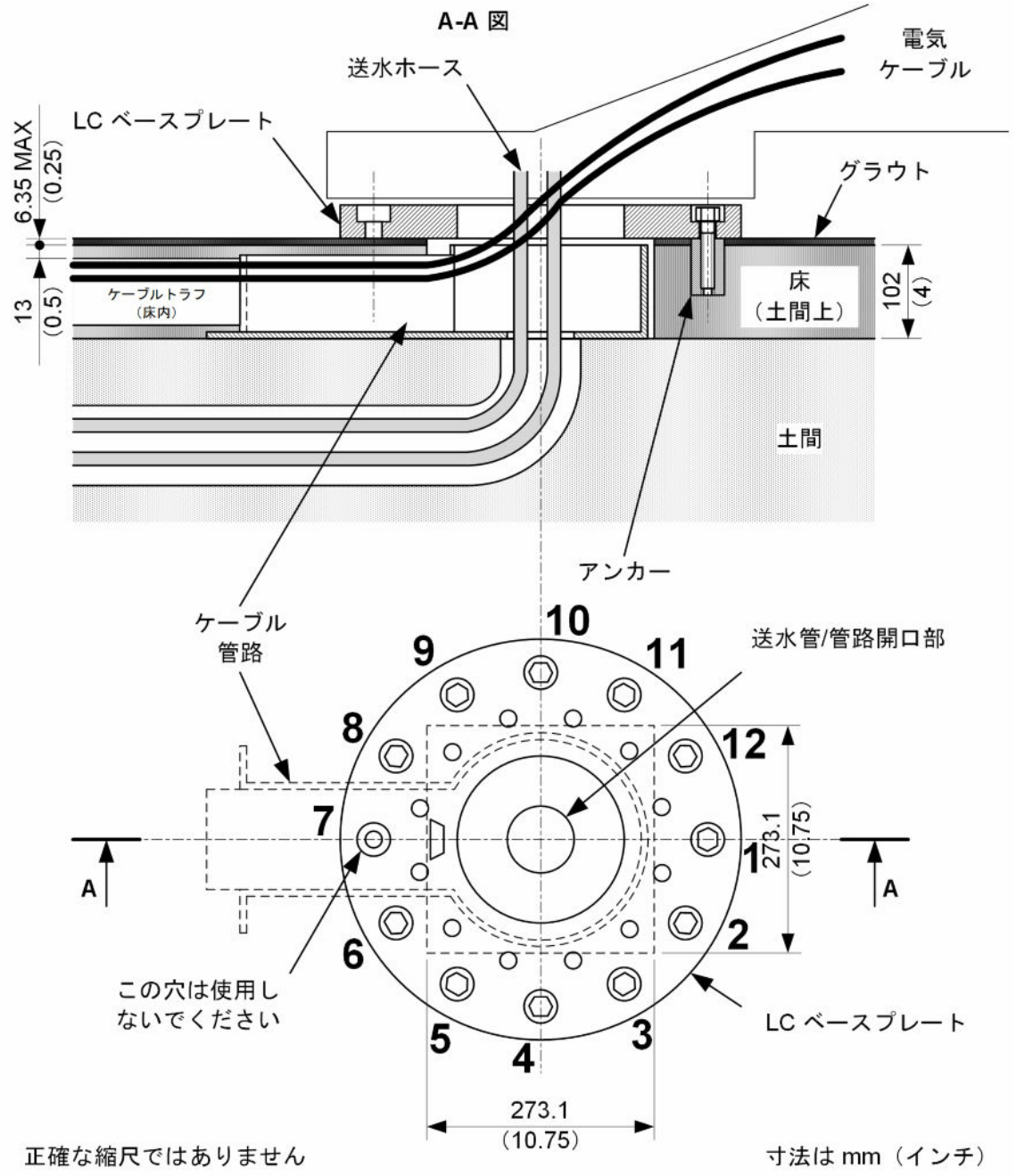
準備

1. グラウトが硬化したら、フォームを取り除きます。グラウトについては、2.1.2 PIST0034 - グラウチング手順 (p.35)を参照してください。

ガントリーのベースプレート

1. ケーブル管路 S18201BP はケーブル開口部に配置する必要があります。下の図を参照してください。

図 2-5



2. 気泡シェルを滑らかにして、LC ベースプレートの底部とボルト穴をきれいにします。LC ベースプレートにチップが残っていると、プレートが水平でない位置に配置される可能性があります。グラウトの圧縮強度は非常に高いことを忘れないでください。チップがグラウトや LC ベースプレートの底部にに入り込むことはありません。
3. LC ベースプレートをアンカー穴の上に、ハードストップをテーブルに向けて配置します。

4. **注意**



キット S18201BV には 12 個のアンカーが付属しています。ただし、この手順に必要なアンカーは 11 個のみです。

12 x **Hilti HSL 4 ボルトサイズ M12 - アンカーサイズ（径 18 mm）**。

5. 各アンカーを LC ベースプレートに通し、第 7 穴を除いてハンマーで穴に叩き込みます（図 2-5 (p.44)を参照）。上記の注意に記載されているように、使用するアンカーは 11 個のみです。2.1.1 PIST0033 - LC ベースプレートとテーブルベースプレート用の床の準備 (p.31)を参照してください。
6. アンカーが床にしっかりと固定され、所定の位置にしっかりと取り付けられていることを確認します。

注
ボルトヘッドは、LC ベースプレートの上面から突き出てはいけません。

7. **警告**



部品落下のリスク

必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

注記



必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

以下に示すように、11 本のボルトにトルクをかけて順番に締め付けます。トルクシーケンスは次のとおりです：2-8、5-11、6-12、3-9、4-10、1（図 2-5 (p.44)を参照）。

7.1. 11 本のボルトに 30 N.m（22.13 フィートポンド）のトルクをかけてプレートを固定し、動かないようにします。

7.2. 11 本のボルトに 45 N.m（33.2 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

7.3. 11 本のボルトに **60 N.m（44.25 フィートポンド）**のトルクをかけて締め付けます。

8. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを点検します。ボルトの *クリープ*作用により、トルクが調整されることがあります。調整されたボルトを再度締め付けます。
9. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを再度確認します。必要に応じて再度トルクをかけます。
10. 11 のアンカーボルトヘッドを赤色の塗料でマークします。
11. 土間塗布のグラウチング手順が完了したら、床を通って伸びるケーブルアクセスパイプにビニールトリムを取り付け、白のリチウムグリースを使用してビニールトリムを潤滑します。これにより、ケーブルがパイプを通って引っ張られるときにトリムが保護されます。

テーブルベースプレート

注
Innova^{IQ} テーブルまたは Innova^{IQ} OR テーブルの場合、テーブルベースプレートは必須です。

Omega テーブルの場合、テーブルベースプレートはオプションです。

1. 気泡シェルを滑らかにして、テーブルベースプレートの底部とボルト穴をきれいにします。ベースプレートにチップが残っていると、プレートが水平位置以外に配置される可能性があります。グラウトの圧縮強度は非常に高いことを忘れないでください。チップがグラウトやテーブルベースプレートの底部にに入り込むことはありません。
2. テーブルベースプレートをアンカー穴の上に、ハードストップをテーブルに向けて配置します。
3. **注意**

   キット S18201TC 付属のアンカー 10 個を必ず使用してください。10x **Hilti HSL 4 ボルトサイズ M12 - アンカーサイズ（径 18 mm）。**
4. 各アンカーをテーブルベースプレートに通し、ハンマーで穴に叩き込みます。2.1.1 PIST0033 - LC ベースプレートとテーブルベースプレート用の床の準備 (p.31)を参照してください。
5. アンカーが床にしっかりと固定され、所定の位置にしっかりと取り付けられていることを確認します。

   注
   ボルトヘッドは、テーブルベースプレートの上面から突き出てはいけません。
6. **警告**

   部品落下のリスク

   必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

   注記

   必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

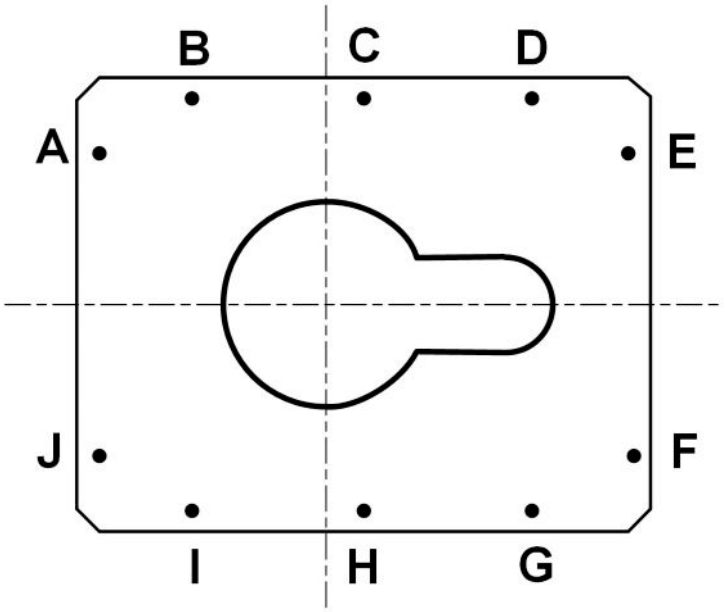
   下に示すように、10 本のボルトを順番にトルクをかけて締め付けます。トルクシーケンスは次のとおりです：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（図 2-6 (p.47)を参照）。

   6.1. 10 本のボルトに 30 N.m（22.13 フィートポンド）のトルクをかけてプレートを固定し、動かないようにします。

   6.2. 10 本のボルトに 45 N.m（33.2 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

6.3. 10 本のボルトに **60 N.m（44.25 フィートポンド）**のトルクをかけて締め付けます。

図 2-6



7. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを点検します。ボルトの*クリープ*作用により、トルクが調整されることがあります。調整されたボルトを再度締め付けます。
8. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを再度確認します。必要に応じて再度トルクをかけます。
9. 10 のアンカーボルトヘッドを赤色の塗料でマークします。
10. 土間塗布のグラウチング手順が完了したら、床を通って伸びるケーブルアクセスパイプにビニールトリムを取り付け、白のリチウムグリースを使用してビニールトリムを潤滑します。これにより、ケーブルがパイプを通って引っ張られるときにトリムが保護されます。

仕上げ処理

仕上げ処理手順はありません。

2.1.5 PIST0037 - ベースプレートの配置 - 階上への設置（2 階以上）

表 2-15 作業員の要件

必要な人員	準備要件	手順	仕上げ処理
1	該当せず	2 時間	該当せず

表 2-16 ツールおよびテスト機材

項目	数量	発効	部品番号	製造元
トルクレンチ 27 N.m (20 フィートポンド)、54 N.m (39.8 フィートポンド)、81 N.m（59.7 フィートポンド)、108 N.m（79.6 フィートポンド)、128 N.m (95 フィートポンド)	1	-	-	-
床アンカーのタッピング用ハンマー	1	-	-	-
テーブルアンカー穴清掃用の 1 インチワイヤブラシ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ナット用の 30 mm（1-1/4 インチ）オープンエンドレンチ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ボルト用の 30 mm（1-1/4 インチ）ソケット	1	-	-	-
15/16 インチトルクレンチソケット	1	-	-	-
掃除機	1	-	-	-

表 2-17 消耗品

項目	数量	発効	部品	製造元
ベースプレート LC	1	-	2 階以上用キット S18201BU	-
テーブルベースプレート (1)	1	-	2 階以上用キット S18201TB	-
水/電気セパレータ	1	オプションキット	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
赤色の塗料とブラシ	1	-	-	-

注

Innova^{IQ} テーブルまたは Innova^{IQ} OR テーブルの場合、(1) テーブルキット（テーブルベースプレート）は必須です。

Omega テーブルの場合、テーブルキット（テーブルベースプレート）はオプションです。

表 2-18 安全について

	**警告** 不適切に取り付けられた機器による人身傷害！ 穴を開ける前に、病院の構造築技術者または設計者に床構造を確認してもらうことで、通しボルトの取り付けに不具合が生じる可能性を回避します。パン型床構造では、使用中に通しボルトの取付金具に不具合が生じないように、特別に設計された床下溝形鋼を使用する必要があります。これらの溝形鋼は、認定された現地の構造築技術者が設計する必要があります。

準備

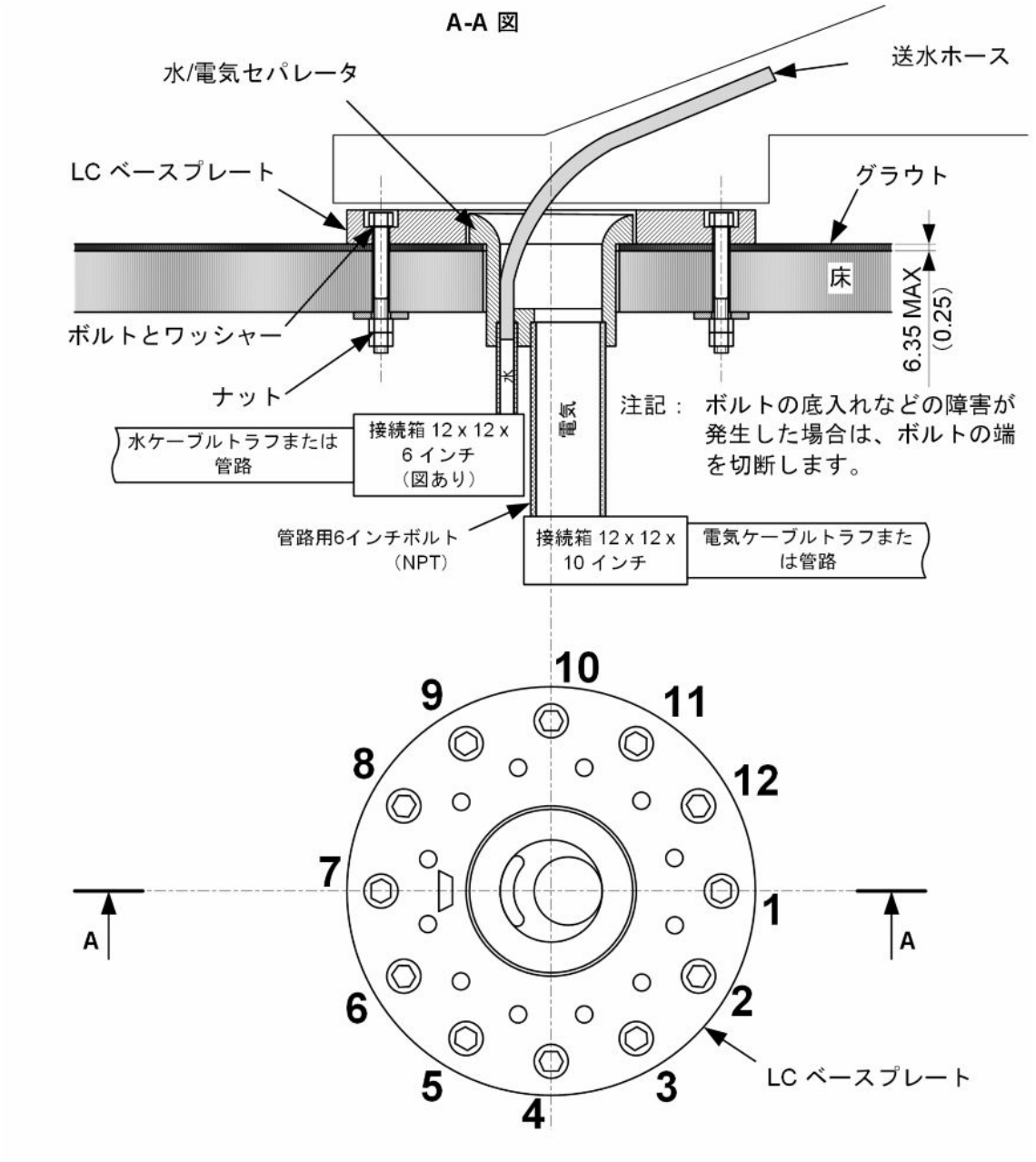
1. グラウトが硬化したら、フォームを取り除きます。グラウトについては、2.1.2 PIST0034 - グラウチング手順 (p.35)を参照してください。

ガントリーのベースプレート

1. 床にサイズ 225 mm（9 インチ）のケーブル用開口部が開けられていることを確認します。
2. **注**
   水/電気セパレータ S18201BO は、NEC（米国電気工事規程）またはその他の地域規程の要件に従って、建物の床を通過する電気ケーブルと水ホースを分離するために用意されています。このインサートを設置するには、電気工事業者と調整して、インサートと工事業者の供給する電線管を接続するのに必要な 6 インチねじ付き NPT（National Pipe Thread）電線管の長さを決定する必要があります。

工事業者の供給する 6 インチ電線管を水/電気セパレータに取り付けます。

図 2-7



3. 水/電気セパレータをケーブル開口部に配置します。
4. 垂直電線管を床電線管（工事業者の供給するハードウェア）に接続します。
5. 気泡シェルを滑らかにして、LC ベースプレートの底部とボルト穴をきれいにします。LC ベースプレートにチップが残っていると、プレートが水平でない位置に配置される可能性があります。グラウトの圧縮強度は非常に高いことを忘れないでください。チップがグラウトや LC ベースプレートの底部にに入り込むことはありません。
6. LC ベースプレートを（ハードストップをテーブルに向けて）通しボルトの穴の上に配置します。

7. **注意**



キット S18201BU に付属の 12 本のボルト、12 個の平ワッシャー、12 個の角ワッシャー、24 個のナットを使用する必要があります。

- 12 x **六角ボルト M20 x 500 mm 長、ねじ付き 400 mm 長、グレード 8.8、スチール、亜鉛めっき**
- 12 x **平ワッシャー M20、スチール、亜鉛めっき**
- 12 x **角ワッシャー径 21 x 102 x 102**
- 24 x **六角ナット M20、グレード 8、スチール、亜鉛めっき**

8. 12 本のボルトに Loctite 243 を塗布します。
9. 通しボルト、ワッシャー、プレート、ナットを取り付けます。2.1.1 PIST0033 - LC ベースプレートとテーブルベースプレート用の床の準備 (p.31)を参照してください。

注
ボルトヘッドは、LC ベースプレートの上面から突き出てはいけません。

10. **警告**



部品落下のリスク

必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

注記



必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

以下に示すように、12 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）ずつトルクをかけて順番に締め付けます。トルクシーケンスは次のとおりです：1-7、4-10、2-8、5-11、3-9、6-12（12 本のボルト、図 2-7 (p.50)を参照）。

10.1 12 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）のトルクをかけてプレートを固定し、動かないようにします。

10.2 12 本のボルトに 54 N.m（39.8 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

10.3 12 本のボルトに 81 N.m（59.7 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

10.4 ボルト 12 本に 108 N.m（79.6 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

10.5 12 本のボルトに **128 N.m（95 フィートポンド）**のトルクをかけて締め付けます。

11. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを点検します。ボルトの*クリープ*作用により、トルクが調整されることがあります。調整されたボルトを再度締め付けます。
12. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを再度点検します。必要に応じて再度トルクをかけます。
13. 12 のボルトヘッドを赤色の塗料でマークします。

テーブルベースプレート

1. **注**
   InnovaIQ テーブルまたは InnovaIQ OR テーブルの場合、テーブルベースプレートは必須です。

   Omega テーブルの場合、テーブルベースプレートはオプションです。

   気泡シェルを滑らかにして、テーブルベースプレートの底部とボルト穴をきれいにします。テーブルベースプレートにチップが残っていると、プレートが水平でない位置に配置される可能性があります。グラウトの圧縮強度は非常に高いことを忘れないでください。チップがグラウトやテーブルベースプレートの底部にに入り込むことはありません。
2. テーブルベースプレートを（ハードストップをテーブルに向けて）通しボルトの穴の上に配置します。
3. **注意**

   キット S18201TB に付属のボルト 10 本、平ワッシャー 10 個、角ワッシャー 10 個、ナット 20 個を必ず使用してください。

   - 10 x **六角ボルト M20 x 500 mm 長、ねじ付き 400 mm 長、グレード 8.8、スチール、亜鉛めっき**
   - 10 x **平ワッシャー M20、スチール、亜鉛めっき**
   - 10 x **角ワッシャー径 21 x 102 x 102**
   - 20 x **六角ナット M20、グレード 8、スチール、亜鉛めっき**
4. 10 本のボルトに Loctite 243 を塗布します。
5. 通しボルト、ワッシャー、プレート、ナットを取り付けます。2.1.1 PIST0033 - LC ベースプレートとテーブルベースプレート用の床の準備 (p.31)を参照してください。

   注
   ボルトヘッドは、テーブルベースプレートの上面から突き出てはいけません。
6. **警告**

   部品落下のリスク

   必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

   注記

   必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

   以下に示すように、10 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）ずつトルクをかけて順番に締め付けます。トルクシーケンスは次のとおりです：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（図 2-8 (p.53)を参照）。

   6.1. 10 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）のトルクをかけてプレートを固定し、動かないようにします。

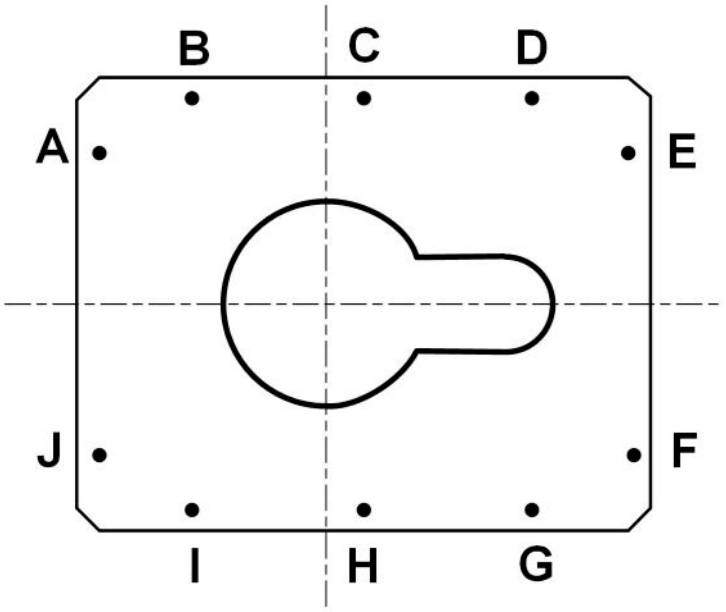
   6.2. 10 本のボルトに 54 N.m（39.8 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

6.3. 10 本のボルトに 81 N.m（59.7 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

6.4. ボルト 10 本に 108 N.m（79.6 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

6.5. 10 本のボルトに **128 N.m（95 フィートポンド）**のトルクをかけて締め付けます。

図 2-8



7. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを点検します。ボルトの*クリープ*作用により、トルクが調整されることがあります。調整されたボルトを再度締め付けます。
8. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを再度点検します。必要に応じて再度トルクをかけます。
9. 10 のボルトヘッドを赤色の塗料でマークします。

仕上げ処理

仕上げ処理手順はありません。

2.2 AGV ガントリを搭載したシステムの設置手順

2.2.1 PIST0038 - 床の準備 - Innova IQ および Innova IQ OR テーブルベースプレート

表 2-19 作業員の要件

必要な人員	準備要件	手順	仕上げ処理
1	0 分	1 時間	0 分

表 2-20 ツールおよびテスト機材

項目	数量	発効	部品番号	製造元
ガントリおよびテーブルアンカー取り付け用の超硬チップドリルビット：ANSI B94.12 または 5/8 インチ（土間/地上アンカーの場合）	1	-	-	-
ガントリおよびテーブル通しボルト取り付け用の超硬チップドリルビット：25 mm（1 インチ）を推奨	1	-	-	-
パイロット穴用の 10 mm（3/8 インチ）ドリルビット	1	-	-	-
超硬チップドリルビットを使用するためのインパクトドリル。スキル #906 ロトハンマーまたは同等品を推奨します。	1	-	-	-
取付穴清掃用の 1 インチワイヤブラシ	1	-	-	-
掃除機	1	-	-	-

表 2-21 消耗品

項目	数量	発効	部品	製造元
テーブルベースプレート	1	-	2 階以上用キット：S18201TB 1 階用のキット：S18201TC	-
AGV ルームテンプレート	1	-	S18101SY	-

表 2-22 安全について

警告

不適切に取り付けられた機器による人身傷害！

穴を開ける前に、病院の構造築技術者または設計者に床構造を確認してもらうことで、通しボルトの取り付けに不具合が生じる可能性を回避します。パン型床構造では、使用中に通しボルトの取付金具に不具合が生じないように、特別に設計された床下溝形鋼を使用する必要があります。これらの溝形鋼は、認定された現地の構造築技術者が設計する必要があります。

床アンカーを使用する前に、病院の構造築技術者または設計者にコンクリート床の圧縮強度を検査してもらうことで、床アンカーに不具合が生じる可能性を回避します。アンカーあたりの最大引き抜き力は、取り付け時に 2500 PSI（176 kg/cm2）の最小圧縮強度を持つ通常重量のコンクリートと、必要な穴の深さに取り付けられたアンカーを想定して計算されました。床アンカーを使用する前に、コンクリート床がこの最小圧縮強度を満たしていることを確認してください。

概要

本書では、Innova^{IQ} テーブルまたは Innova^{IQ} OR テーブルを設置する前に必要な病院検査室の床の準備について説明します。S18101SY Mylar 床穴開けテンプレートが必要です。床準備プロセスでは、Innova^{IQ} および Innova^{IQ}OR テーブルベースプレート（10）の取り付け穴を床に開けて、機器が現場に到着すると、設置作業員がテーブルをガントリに正しく位置合わせして（アイソセンタの位置合わせ、ガントリとテーブル間の適切な臨床使用距離）設置できるようにします。

注
床の構造上、通しボルトを使用できない場合は、床アンカーを使用できます。通しボルト金具とアンカーは、装置の納入前/納入時に設置作業員に提供されます。

手順

注記

費用のかかる床の手直しや設置の遅れは避けてください。

正しい穴開けテンプレートを使用していない場合、および/または下張り床が検査および承認されていない場合は、床の修理と取付穴の再穴開けが必要になります。検査室の床に穴を開ける前に、次のことを確認してください。

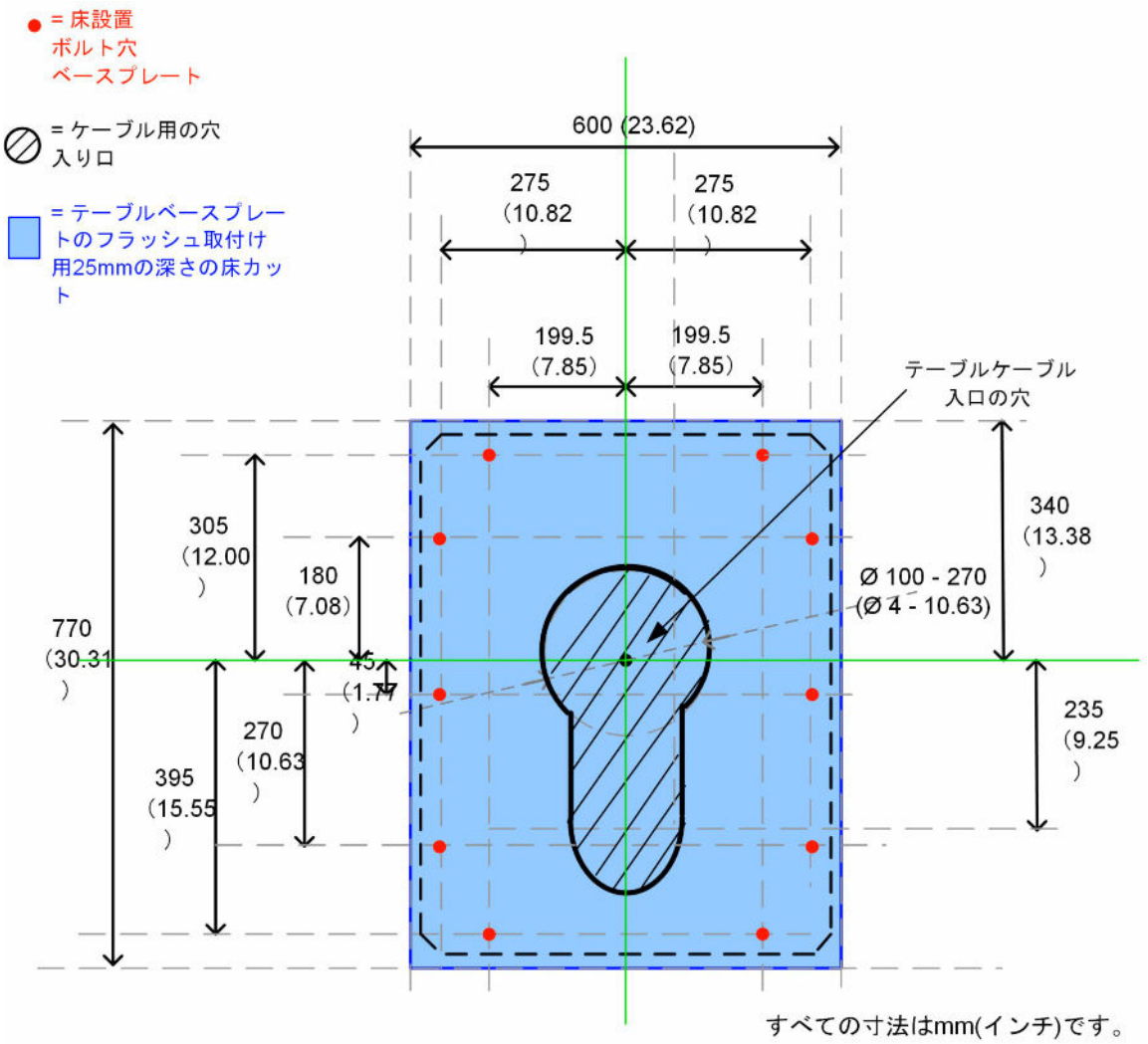
正しい穴開けテンプレート。現場に配属された GE HealthCare フィールドエンジニアまたは設置スペシャリストに連絡して、テーブルが適切に位置合わせされていることを確認してください。

認定された病院の構造築技術者または設計者が、テーブルの配置と床の穴開けを承認していること。承認には、床のコンクリート強度の検査、床下の障害物の特定、ドリル穴のサイズと深さの要件を含める必要があります。

注
通しボルトによる穴あけ方法の代替として、コアドリルを使用できます（1 インチ推奨）。

1. 取付ケーブル出口穴の中心をガントリのアイソセンタに使用します。検査室のレイアウト図と次の図を参照してください。アイソセンタが障害物から後方に 2083 mm（82 インチ）以上、障害物から左右に 2083 mm（82 インチ）以上離れていることを確認してください。(2083 mm 未満の場合は、担当の GE HealthCare フィールドエンジニアまたは設置スペシャリストに連絡してください)。

図 2-9



2. 床に穴の中心を通り、テーブルを設置する方向に伸びる線を引きます。これがアイソセンタ線です。この線はガントリアイソセンタとテーブルピボットポイントを通過します。
3. 床にアイソセンタ線に対して垂直に、アイソセンタを通過する線を引きます。
4. テンプレートを位置決めします。テンプレートをアイソセンタ線上に配置します。

注
アンカー穴が鉄筋にぶつからないように、コンクリート床で鉄筋の位置を確認します。テンプレートは、鉄筋の配置に対応するために、ケーブル出口穴のアイソセンタを中心に微調整できます。チルトテーブルの配置に対応するために、必要に応じてアイソセンタ線を移動してください。

5. テーブルベースプレートのボルト穴の位置にパンチとハンマーでマークを付けます。
6. 図 2-9 (p.56)に示すように、アイソセンタを中心に 0、90、180、および 270 度の線を床に引きます。

7. 取付ボルトのパイロット穴を開けます（3/8 インチドリルを使用）。

仕上げ処理

仕上げ処理手順はありません。

2.2.2 PIST0039 - Innova IQ および Innova IQ OR テーブルベースプレートの取り付け

表 2-23 作業員の要件

必要な人員	準備要件	手順	仕上げ処理
1	0 分	2 時間	0 分

表 2-24 ツールおよびテスト機材

項目	数量	発効	部品番号	製造元
通しボルトの取り付け：トルクレンチ 27 N.m（20 フィートポンド）、54 N.m（39.8 フィートポンド）、81 N.m（59.7 フィートポンド）、108 N.m（79.6 フィートポンド）、128 N.m（95 フィートポンド） フロアアンカーの取り付け：トルクレンチ 30 N.m（22.13 フィートポンド）、45 N.m（33.2 フィートポンド）、60 N.m（44.25 フィートポンド）	1	-	-	-
床アンカーのタッピング用ハンマー	1	-	-	-
テーブルアンカー穴清掃用の 1 インチワイヤブラシ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ナット用の 30 mm（1-1/4 インチ）オープンエンドレンチ	1	-	-	-
20 mm（3/4 インチ）ボルト用の 30 mm（1-1/4 インチ）ソケット	1	-	-	-
15/16 インチトルクレンチソケット	1	-	-	-
掃除機	1	-	-	-

表 2-25 消耗品

項目	数量	発効	部品番号	製造元
テーブルベースプレート	1	-	2 階以上用キット：S18201TB 1 階用キット：S18201TC	-
グラウトキット	1	-	キット：S18201BN	-

概要

この手順は、Innova^{IQ} テーブルと Innova^{IQ} OR テーブルに適用されます。

手順

グラウチング手順の導入

グラウチングを行う主な理由は、装置を設置するための水平面を用意することです。これにより、取り付け構造の歪みや非水平状態に起因する操作上の問題を防ぐことができます。そのため、装置が適切に動作するように、グラウチング手順に慎重に従ってパッドを水平にすることが非常に重要です。

ツールと材料

1. **注記**

   取付穴を開ける前に、現地の GE HealthCare 設置スペシャリストまたは主任フィールドエンジニアに連絡して、適切なフルサイズの床取り付けテンプレートが使用されていることを確認してください。

   以下のグラウチング用ツールを確保します。

   - 1/2 インチの強力な二重絶縁電動ドリル、650 rpm 以上
   - ARDEX T-1 ミキシングパドル、ドリルとともに使用
   - Ardex T-4 スプレッダー、Ardex K-15 の取り付け用
   - Ardex T-5 スムーザー、フェザーエッジ加工やタッチアップ作業用
   - 11.4 kg（25 ポンド）はかり、グラウト重量測定用
   - 0.95 リットル（クォート）ジャー、水測定用
   - 機械水準器（0.005 インチ/フィート以内の精度）（2400 分の 1）
   - 38 リットル（10 ガロン）の容器
   - ナイフとスクレーパー
   - スポンジまたは布ウエス
   - 1/4 インチの隙間充填材
   - 両面テープ

2. 以下のグラウチング用材料を確保します。
   - Ardex P-51 プライマー、コンクリート床準備用
   - Ardex P-82 プライマー、タイル、密閉コンクリート、テラゾなどの無孔床準備用

- Ardex K–15 セルフレベリンググラウト（10 kg ペール缶）

Ardex のツールと材料は、設置キットに含まれていない場合、最寄りの Ardex 販売代理店から入手できます。最寄りの販売代理店のリストについては、下記の場所にある Ardex にお問い合わせください。

Ardex, Inc.

630 Stoops Ferry Road

Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

電話: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

必要要件

設置に必要なセルフレベリンググラウトの量は、次の 2 つの変数によって異なります。（カバーする面積と床の水平度の変化によって異なります。

1. 次の情報を使用して、設置用に混合するグラウトの量を決定します。1 つのペール缶には 10 kg のグラウトが入っており、厚さ 2.5 mm のグラウトで 5.4 平方メートル（60 平方フィート）をカバーします。
2. メーカーの取扱説明書を参照してください。

床の準備とプライミング

Ardex P–51 および P–82 プライマーは、結合形成を改善して、乾燥中にグラウトから失われる水分を減らすために、グラウトを塗る床面を準備するために使用します。

注記

床材がすでに貼り付けられている場合（病院の責任）、損傷しないように注意する必要があります。

注
テーブルベースプレートが床面と同一平面になるように床を準備します。

1. グラウトを塗る床面は清潔で、グリース、ワックス、ラテックス化合物、養生剤、ほこり、その他の異物がないようにする必要があります。掃除機を使用して、床面からほこりを取り除きます。
2. グラウトを塗る領域の寸法に合わせて床に輪郭をマークします。
3. 等量の水で希釈して、Ardex P-51 または P-82 プライマーを調製します。
   3.1. コンクリートの床や木の下張り床には Ardex P-51 を使用します。
   3.2. テラゾ、セラミックタイル、密閉コンクリート、エポキシ被覆などの無孔床には Ardex P-82 を使用します。
4. グラウトを塗る領域にスポンジまたはブラシでプライマーを塗布します。
5. 布またはブラシで塗りだまりをすべてなくしてください。
6. グラウチング手順を開始する前に、プライマーを 1 時間以上乾燥させます。
7. 適切な設置指示に従ってフォームダムを構築します。

グラウチング

1. 床のボルト穴を木製だぼで塞ぎます。穴がだぼよりも大きい場合は、グラウトがアンカー穴に入らないように、だぼの端をテープで包みます。

   注
   だぼにグリースを塗布しないでください。アンカーが固定されない可能性があります。

2. グラウトを塗る前に、透明な RTV 108 シリコーンゴム化合物を使用して、木製だぼの周りの亀裂を密封します。

   注
   グラウトパッドが固まった後で簡単に取り外せるように、フォームテープを軽く注油することをお勧めします。

3. 床に以前マークした輪郭に沿って、粘着フォームテープでダムを形成します。
4. グラウトを塗る領域を水で湿らせます。

グラウトの準備手順

Ardex K–15 は、水と混合すると液体化合物になり、独自の水平面を求めて、滑らかで平らな表面を自動的に生成します。このグラウチング手順では、X 線テーブルとともに使用することをお勧めします。また、毛細管現象によって空隙が充填されます。

1. 混合の場合は、グラウトの流動時間を 10 分間維持するために、4 つの環境要因を管理する必要があります。
   1.1. 床面は冷却し、プライマーを塗布して、清掃する必要があります。
   1.2. 気温は 21°C（70°F）を超えないようにしてください。
   1.3. グラウトパウダーは、高温の車両から持ち込まれた場合、室温まで冷却してください。
   1.4. 水温は 21°C（70°F）以下にしてください。以上の 3 つのステップを少しだけ補うために、冷水を使用できます。
2. Ardex K-15 パウダーの入ったビニール袋を混合用ペール缶から取り出します。
3. 1/2 インチドリルに Ardex T-2 ミキシングパドルを取り付けます。

   注
   温水は使用しないでください。グラウトの流動時間が短縮されます。

4. ペール缶のマークまで冷水を加えます。これは体積比で冷水 1 に対してグラウトパウダー 3.5 に相当します。
5. ドリルで連続的に混合しながら、グラウトパウダーをペール缶の水に注ぎます。ビニール袋の中身を全部混ぜてください。
6. グラウトを約 1 分間完全に混合して、塊のない混合物にします。
7. **ためらわないでください。**すぐにグラウト混合物をフォームダムの内側全体に均等に注ぎます。高いポイントをすべて適切にカバーするのに十分なグラウトを注ぎます。
   - グラウトの流動時間は、21°C（70°F）で最大 10 分です。この流動時間は、水温または室温が高いほど短くなります。
   - 注入後、使用しなかった液体グラウト混合物は廃棄してください。
8. グラウトに圧縮荷重をかける前に、12 時間以上は硬化させてください。

9. グラウトが乾燥したら、ダムを取り除き、グラウトの端を慎重に調整します。

注
水平面が 0.8 mm（1/32I）以上ずれている場合は、グラウトパッドを取り外して再注入する必要があります。

10. テーブルベースプレート - 1 階への取り付け (p.61)またはテーブルベースプレート - 2 階以上への取り付け (p.62)に進む前に、水準器を使用してグラウトパッドの水平度を確認します。
11. テーブルベースプレート - 1 階への取り付け (p.61)またはテーブルベースプレート - 2 階以上への取り付け (p.62)に進み、ベースプレートの取り付け手順を完了します。

テーブルベースプレート - 1 階への取り付け

1. グラウトが硬化したら、フォームを取り除きます。
2. 気泡シェルを滑らかにして、テーブルベースプレートの底部とボルト穴をきれいにします。ベースプレートにチップが残っていると、プレートが水平位置以外に配置される可能性があります。グラウトの圧縮強度は非常に高いことを忘れないでください。チップがグラウトやテーブルベースプレートの底部にに入り込むことはありません。
3. テーブルベースプレートをアンカー穴の上に、ハードストップをテーブルに向けて配置します。

注意



キット S18201TC 付属のアンカー 10 個を必ず使用してください。10x **Hilti HSL 4 ボルトサイズ M12 - アンカーサイズ（径 18 mm）。**

4. 各アンカーをテーブルベースプレートに通し、ハンマーで穴に叩き込みます。2.2.1 PIST0038 - 床の準備 - Innova IQ および Innova IQ OR テーブルベースプレート (p.53)を参照してください。
5. アンカーが床にしっかりと固定され、所定の位置にしっかりと取り付けられていることを確認します。

注
ボルトヘッドは、テーブルベースプレートの上面から突き出てはいけません。

6. **警告**



部品落下のリスク

必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

注記



必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

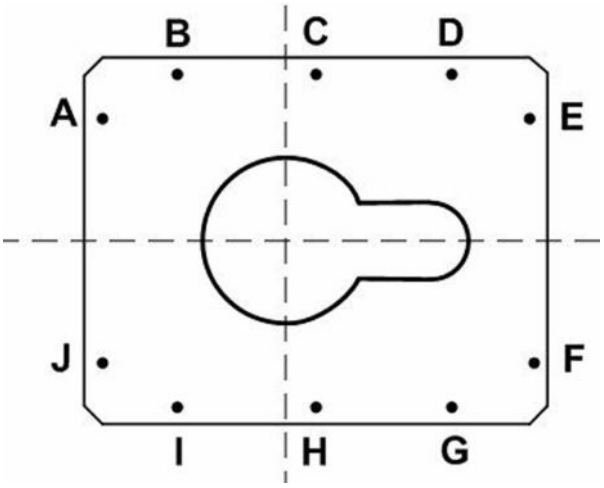
下に示すように、10 本のボルトを順番にトルクをかけて締め付けます。トルクシーケンスは次のとおりです：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（図 2-10 (p.62)を参照）。

6.1. 10 本のボルトに 30 N.m（22.13 フィートポンド）のトルクをかけてプレートを固定し、動かないようにします。

6.2. 10 本のボルトに 45 N.m（33.2 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。

6.3. 10 本のボルトに **60 N.m（44.25 フィートポンド）**のトルクをかけて締め付けます。

図 2-10



7. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを点検します。ボルトの*クリープ*作用により、トルクが調整されることがあります。調整されたボルトを再度締め付けます。
8. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを再度確認します。必要に応じて再度トルクをかけます。
9. 10 のアンカーボルトヘッドを赤色の塗料でマークします。
10. 土間塗布のグラウチング手順が完了したら、床を通って伸びるケーブルアクセスパイプにビニールトリムを取り付け、白のリチウムグリースを使用してビニールトリムを潤滑します。これにより、ケーブルがパイプを通って引っ張られるときにトリムが保護されます。

テーブルベースプレート - 2 階以上への取り付け

1. グラウトが硬化したら、フォームを取り除きます。
2. 気泡シェルを滑らかにして、テーブルベースプレートの底部とボルト穴をきれいにします。テーブルベースプレートにチップが残っていると、プレートが水平でない位置に配置される可能性があります。グラウトの圧縮強度は非常に高いことを忘れないでください。チップがグラウトやテーブルベースプレートの底部にに入り込むことはありません。
3. テーブルベースプレートを（ハードストップをテーブルに向けて）通しボルトの穴の上に配置します。

注意

キット S18201TB に付属のボルト 10 本、平ワッシャー 10 個、角ワッシャー 10 個、ナット 20 個を必ず使用してください。

- 10 x **六角ボルト M20 x 500 mm 長、ねじ付き 400 mm 長、グレード 8.8、スチール、亜鉛めっき**
- 10 x **平ワッシャー M20、スチール、亜鉛めっき**
- 10 x **角ワッシャー 径 21 x 102 x 102、**
- 20 x **六角ナット M20、グレード 8、スチール、亜鉛めっき**

4. 10 本のボルトに Loctite 243 を塗布します。

5. 通しボルト、ワッシャー、プレート、ナットを取り付けます。2.2.1 PIST0038 - 床の準備 - Innova IQ および Innova IQ OR テーブルベースプレート (p.53)を参照してください。

   注
   ボルトヘッドは、テーブルベースプレートの上面から突き出てはいけません。

6. **警告**

   部品落下のリスク
   必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

   注記

   必要に応じて以下の締め付けトルクを加えます。

   以下に示すように、10 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）ずつトルクをかけて順番に締め付けます。トルクシーケンスは次のとおりです：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（図 2-10 (p.62)を参照）。

   6.1. 10 本のボルトに 27 N.m（20 フィートポンド）のトルクをかけてプレートを固定し、動かないようにします。
   6.2. 10 本のボルトに 54 N.m（39.8 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。
   6.3. 10 本のボルトに 81 N.m（59.7 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。
   6.4. ボルト 10 本に 108 N.m（79.6 フィートポンド）のトルクをかけて締め付けます。
   6.5. 10 本のボルトに **128 N.m（95 フィートポンド）**のトルクをかけて締め付けます。

7. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを点検します。ボルトの*クリープ*作用により、トルクが調整されることがあります。調整されたボルトを再度締め付けます。
8. 30 分後に、すべてのボルトのトルクを再度点検します。必要に応じて再度トルクをかけます。
9. 10 のボルトヘッドを赤色の塗料でマークします。

仕上げ処理

仕上げ処理手順はありません。

意図的白紙のページ



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

바닥 설치 전 키트 절차

5985495-1KO
개정판 1
Korean | 한국어

일반 서비스 문서
© 2025 GE HealthCare. GE는 상표 사용권에 따라 사용되는 General Electric 회사의 상표입니다.
GE HealthCare 소유. 복제 및/또는 배포를 금지합니다.

중요...X선 차단

경고



X선 장비를 적절하게 사용하지 않으면 부상을 입을 수 있습니다. 따라서, 장비를 사용할 모든 사람은 본 장비를 작동하기 전에 본 설명서에 포함된 지시사항을 모두 읽고 이해해야 합니다. GE HealthCare는 본 장비 사용과 관련된 작업을 기꺼이 지원하고 협력하겠습니다.

비록 이 장비는 유용한 빔 이외의 X선에 대한 고도의 보호 기능을 통합하고 있지만 현실적으로 완벽하게 보호해 주는 장비 설계는 제공할 수 없습니다. 개인의 부주의로 인해 사용자나 다른 사람이 방사선에 노출될 수 있는 가능성을 방지하기 위해서는 어떠한 실제적인 설계보다도 사용자가 적절한 예방조치를 취하는 것이 가장 좋습니다.

X-방사선과 관련된 사람은 적절히 훈련을 받고 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814의 NCRP 발표에서 이용 가능한 NCRP Reports에 게시된 방사선방호측정심의회의 권장 사항을 완전히 숙지하고 부상을 방지하기 위한 적절한 조치를 취해야 합니다.

당사는 GE HealthCare, 해당 대리점 및 대표가 장비의 부적절한 사용으로 인해 초래될 수 있는 부상이나 위험에 대해 책임을 지지 않는다는 합의 하에 본 장비를 판매합니다.

다양한 보호 재료와 장치를 사용할 수 있으며, 이와 같은 자재나 기기를 사용하도록 권장합니다.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMËRIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZORENJE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.

ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d'assurer la maintenance de l'équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l'opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.
WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל תיעוד באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, ללקוחות) • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.

PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.
警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.

TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.
ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.
OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTENCIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.

DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

개정 이력

부품 번호	날짜	변경 사유
5985495-1KO 개정판 1	2025-07	초판 발행: 새 앵커 키트에 따라 업데이트

이 페이지는 의도적으로 비워두었습니다.

목차

1 바닥 준비 키트(GE HealthCare 제공)..... 15

1.1 바닥 준비 키트 선택..... 15

1.2 바닥 준비 키트에 대한 설명..... 17

1.2.1 필수 키트..... 17

1.2.2 옵션 키트..... 29

2 설치 절차의 해당 섹션을 참조합니다. 31

2.1 LC 갠트리를 사용하는 시스템 설치 절차..... 31

2.1.1 PIST0033 - LC 기초판 및 테이블 기초판을 위한 바닥 준비..... 31

2.1.2 PIST0034 - 그라우팅 절차..... 34

2.1.3 PIST0035 - 기초판 배치 - 바닥판 설치..... 38

2.1.4 PIST0036 - 기초판 배치 - 지면 설치(지면 바닥)..... 41

2.1.5 PIST0037 - 기초판 배치 - 지면 위 설치(관통 바닥)..... 46

2.2 AGV 갠트리를 사용하는 시스템 설치 절차..... 51

2.2.1 PIST0038 - 바닥 준비 - Innova IQ 및 Innova IQ OR 테이블 기초판..... 51

2.2.2 PIST0039 - Innova IQ 및 Innova IQ OR 테이블 기초판 설치..... 55

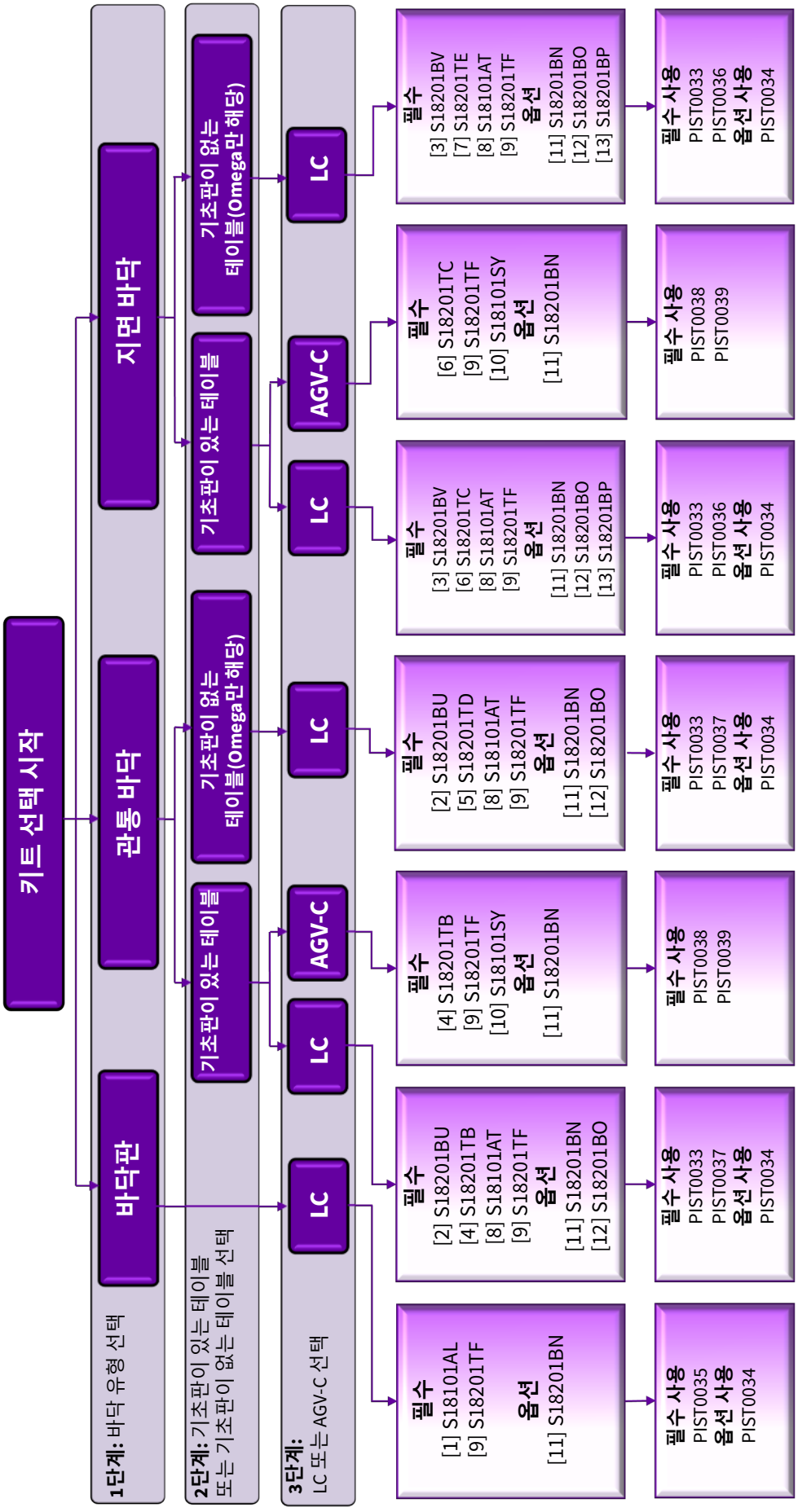
이 페이지는 의도적으로 비워두었습니다.

1 바닥 준비 키트(GE HealthCare 제공)

1.1 바닥 준비 키트 선택

아래 다이어그램을 사용하여 바닥 준비 키트를 선택합니다. 각 키트 항목(예: [1] S18101AL) 또는 설치 전 절차 항목(예: PIST0033)은 1.2 바닥 준비 키트에 대한 설명 및 2.설치 절차의 해당 섹션을 참조합니다.

그림 1-1


키트 선택 시작
1단계: 바닥 유형 선택
바닥판
관통 바닥
지면 바닥
2단계: 기초판이 있는 테이블
또는 기초판이 없는 테이블 선택
기초판이 있는 테이블
기초판이 없는
테이블(Omega만 해당)
기초판이 있는 테이블
기초판이 없는
테이블(Omega만 해당)
3단계:
LC 또는 AGV-C 선택
LC
LC
AGV-C
LC
LC
AGV-C
LC
필수
[1] S18101AL
[9] S18201TF
옵션
[11] S18201BN
필수
[2] S18201BU
[4] S18201TB
[8] S18101AT
[9] S18201TF
옵션
[11] S18201BN
[12] S18201BO
필수
[4] S18201TB
[9] S18201TF
[10] S18101SY
옵션
[11] S18201BN
필수
[2] S18201BU
[5] S18201TD
[8] S18101AT
[9] S18201TF
옵션
[11] S18201BN
[12] S18201BO
필수
[3] S18201BV
[6] S18201TC
[8] S18101AT
[9] S18201TF
옵션
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
필수
[6] S18201TC
[9] S18201TF
[10] S18101SY
옵션
[11] S18201BN
필수
[3] S18201BV
[7] S18201TE
[8] S18101AT
[9] S18201TF
옵션
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
필수 사용
PIST0035
옵션 사용
PIST0034
필수 사용
PIST0033
PIST0037
옵션 사용
PIST0034
필수 사용
PIST0038
PIST0039
필수 사용
PIST0033
PIST0037
옵션 사용
PIST0034
필수 사용
PIST0038
PIST0039
필수 사용
PIST0033
PIST0036
옵션 사용
PIST0034
필수 사용
PIST0033
PIST0036
옵션 사용
PIST0034

참고
테이블은 Omega 또는 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블일 수 있습니다.

설명된 준비 키트는 GE HealthCare에서 제공합니다.

참고
Omega 테이블의 경우 테이블 기초판은 선택 옵션입니다.

참고
기초판 설치에 대한 자세한 내용은 *설치 전 설명서*의 검사실 구조 요구 사항 장을 참조하십시오.

1.2 바닥 준비 키트에 대한 설명

1.2.1 필수 키트

[1] S18101AL 바닥판 - 기초판 LC 키트:

- *S18101AK - 2285632 바닥판 - 기초판 어셈블리*

  참고
  바닥판을 설치하는 경우 키트 S18101AK 바닥판/기초판 어셈블리가 필요합니다. 바닥판 및 앵커 방식은 현지에서 주문합니다(화학적 앵커가 권장되며, *설치 전 매뉴얼*의 검사실 구조 요건 장을 참조하십시오).

  S18101AL 사용 시 바닥판 도면(2359194DDW)이 필요합니다. 바닥판은 이 도면에 따라 현지에서 주문하십시오.

  위치 지정은 형판 **[8]** S18101AT를 참조하십시오.

표 1-1

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	1006-M16C030-31	육각 머리 나사 M16 x 30mm 길이, A2-70 스테인리스 스틸	12개	LC 기초판용
	1006-M16C040-31	육각 머리 나사 M16 x 40mm 길이, A2-70 스테인리스 스틸	12개	Omega 테이블용 4개 또는 8개 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블용 8개
	2000-M16-10	평와셔 M16 스테인리스 스틸	34개	LC 기초판용 24개 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블용 8개
	2001-M16-03	대형 평와셔, ISO7093, M16, 강철 200HV, 아연 도금	8개	Omega 테이블용 4개 또는 8개
	5130982	M16 플러그, 기초판 어셈블리	20개	참고(1) 참조

참고
(1) Omega 테이블을 고정하거나, Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블 및 LC의 경우 바닥판을 지면에 밀봉할 때 바닥판의 탭 구멍에 삽입합니다.

- *S18101TF - 2285048 기초판 어셈블리*

표 1-2

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2285059	LC 기초판	1개	12개 구멍 바닥 기초판
	5166535	육각 캡 나사 와셔 면, UNC 직경 0.5 x 길이 1.2인치, 강철, 8 등급, 흑색산화피막처리	4개	-
-	2290939	리프팅 스트랩	2개	-
	1000-M12C040-07	육각 소켓 머리 캡 나사, M12 x 40mm 길이, 12.9등급 강철, 흑색산화피막처리	4개	-
	2295599	리튬 그리스 윤활유 100g	2개	-

참고
12개의 갠트리/LC 기초판 장착 나사는 시스템의 갠트리와 함께 제공됩니다. 이 나사는 다음과 같습니다.

- 12 x 캡 나사 E01-MF024-03: 육각 소켓 머리 캡 나사 1/2" -20 UNF 길이 1 및 1/2", 8등급(ISO 12.9등급에 해당), 흑색산화피막처리(기존 기초판(US 스레드)에 새 시스템을 설치할 때 사용)
- 12 x 캡 나사 1000-M12C040-07: 육각 소켓 머리 캡 나사 M12 x 40mm 길이, 12.9등급, 흑색산화피막처리: 테이블 배치를 위해 테이블 배송용 팔레트의 L-브래킷을 포지셔너 돌리에 부착하는 데 사용(새로운 기초판이 미터 스레드일 때 사용됨)

[2] S18201BU 기초판 LC - 관통 바닥 키트:

- *S18201BR - 2285053-3 지면 위 및 관통 볼트*

표 1-3

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2296892	육각 머리 나사 M20 x 500mm 길이, 스레드 길이 400mm, 8.8 등급, 강철, 아연 도금	12개	관통 볼트 장착 방식 갠트리용 볼트 12개
	99142204	평와셔 M20, 강철, 아연 도금	12개	각 관통 볼트마다 1개씩
	2290941	정사각 와셔 직경 21 x 102 x 102	12개	각 관통 볼트마다 1개씩
	99141607	육각 너트 M20, 8 등급, 강철, 아연 도금	24개	각 관통 볼트마다 2개씩
	2290937	다월 핀 직경 24 x 76mm 길이 (목재)	12개	그라우트 적용 전 각 구멍마다 1개씩

- *S18101TF - 2285048 기초판 어셈블리*

표 1-4

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2285059	LC 기초판	1개	12개 구멍 바닥 기초판
	5166535	육각 캡 나사 와셔 면, UNC 직경 0.5 x 길이 1.2인치, 강철, 8등급, 흑색산화피막처리	4개	-
-	2290939	리프팅 스트랩	2개	-
	1000-M12C040-07	육각 소켓 머리 캡 나사, M12 x 40mm 길이, 12.9등급 강철, 흑색산화피막처리	4개	-
	2295599	리튬 그리스 윤활유 100g	2개	-

참고
12개의 갠트리/LC 기초판 장착 나사는 시스템의 갠트리와 함께 제공됩니다. 이 나사는 다음과 같습니다.

- 12 x 캡 나사 E01-MF024-03: 육각 소켓 머리 캡 나사 1/2" -20 UNF 길이 1 및 1/2", 8등급(ISO 12.9등급에 해당), 흑색산화피막처리(기존 기초판(US 스레드)에 새 시스템을 설치할 때 사용)
- 12 x 캡 나사 1000-M12C040-07: 육각 소켓 머리 캡 나사 M12 x 40mm 길이, 12.9등급, 흑색산화피막처리: 테이블 배치를 위해 테이블 배송용 팔레트의 L-브래킷을 포지셔너 돌리에 부착하는 데 사용(새로운 기초판이 미터 스레드일 때 사용됨)

[3] S18201BV 기초판 LC - 지면 바닥 키트:

- *S18201BT - 2286398-3 지면 바닥 앵커 직경 18mm 볼트 M12*

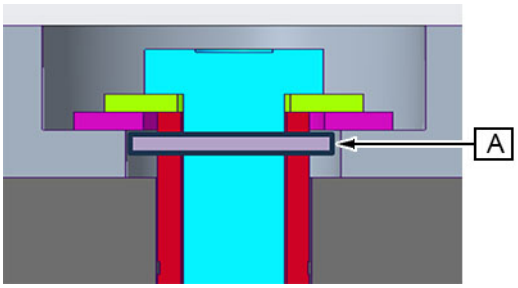
표 1-5

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 볼트 크기 M12 - 앵커 크기(직경 18mm) + 소형 와셔 • 5970090 대형 와셔 Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	12개	바닥 앵커 장착 방법 하드웨어 참고(1) 참조
	2290937-2	다월 핀 직경 16 x 76mm 길이 (목재)	12개	그라우트 적용 전 각 구멍마다 1개씩
-	2296890	비닐 테두리 – Passefil Band Plein GRI EP0.8(3.2mm로 나눔)	1.2m	-

표 1-5 (계속)

항목	부품 번호	설명	수량	참고
-	2296891	비닐 테두리 – Passefil Band Plein GRI EP9.5(12mm로 나눔)	1m	-

참고



(1) [A] 타이 랩이 대형 와셔 바로 아래 앵커 둘레로 매우 단단히 조여져 있고, 앵커를 지면에 설치할 때 시공 계약자/기계 설치자에 의해서만 절단되어야 합니다.

- *S18101TF - 2285048 기초판 어셈블리*

표 1-6

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2285059	LC 기초판	1개	12개 구멍 바닥 기초판
	5166535	육각 캡 나사 와셔 면, UNC 직경 0.5 x 길이 1.2인치, 강철, 8등급, 흑색산화피막처리	4개	-
-	2290939	리프팅 스트랩	2개	-
	1000-M12C040-07	육각 소켓 머리 캡 나사, M12 x 40mm 길이, 12.9등급 강철, 흑색산화피막처리	4개	-
	2295599	리튬 그리스 윤활유 100g	2개	-

참고

12개의 갠트리/LC 기초판 장착 나사는 시스템의 갠트리와 함께 제공됩니다. 이 나사는 다음과 같습니다.

- 12 x 캡 나사 E01-MF024-03: 육각 소켓 머리 캡 나사 1/2" -20 UNF 길이 1 및 1/2", 8등급(ISO 12.9등급에 해당), 흑색산화피막처리(기존 기초판(US 스레드)에 새 시스템을 설치할 때 사용)
- 12 x 캡 나사 1000-M12C040-07: 육각 소켓 머리 캡 나사 M12 x 40mm 길이, 12.9등급, 흑색산화피막처리: 테이블 배치를 위해 테이블 배송용 팔레트의 L-브래킷을 포지셔너 돌리에 부착하는 데 사용(새로운 기초판이 미터 스레드일 때 사용됨)

[4] S18201TB - 2360538-2 Omega 또는 Elegance 테이블 기초판 - 관통 바닥 키트:

표 1-7

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2361993	테이블 기초판	1개	테이블 아래 기초판
	1006-M16C040-31	육각 머리 나사 M16 x 40mm 길이, A2-70 스테인리스 스틸	10개	Omega 테이블용 4개 또는 8개 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블용 8개
	2000-M16-10	평와셔 M16, 스테인리스 스틸 140HV	10개	Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블용 8개
	2001-M16-03	대형 평와셔, ISO7093, M16, 강철 200HV, 아연 도금, RoHS 패스너	8개	Omega 테이블용 4개 또는 8개
	2296892	육각 머리 나사, M20 x 500mm 길이, 나삿니 길이 400mm, 8.8 등급, 강철, 아연 도금	10개	관통 볼트 장착 방식
	99142204	평와셔 M20, 강철, 아연 도금	10개	각 관통 볼트마다 1개씩
	2290941	정사각 와셔 직경 21 x 102 x 102	10개	각 관통 볼트마다 1개씩
	99141607	육각 너트 M20, 8 등급, 강철, 아연 도금	20개	각 관통 볼트마다 2개씩
	2290937	다월 핀 직경 24 x 76mm 길이 (목재)	10개	그라우트 적용 전 각 구멍마다 1개씩
	5130979	플라스틱 뚜껑	10개	-
	5130982	M16 플라스틱 플러그	10개	참고(1) 참조

참고

(1) Omega V 테이블이 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블로 교체된 경우에만 M16 플러그가 필요합니다. 따라서 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블이 설치될 때까지 (Omega 테이블과 함께 설치할 필요 없음) 이 플러그를 유지해야 합니다(테이블 베이스 내부에 백 배치).

[5] S18201TD - 2360538-4 기초판이 없는 Omega 테이블 고정 - 관통 바닥 키트:

표 1-8

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2296892	육각 머리 나사, M20 x 500mm 길이, 나삿니 길이 400mm, 8.8 등급, 강철, 아연 도금	4개	관통 볼트 장착 방식
	2290941	정사각 와셔 직경 21 x 102 x 102	4개	각 관통 볼트마다 1개씩
	99141607	육각 너트 M20, 8 등급, 강철, 아연 도금	8개	각 관통 볼트마다 2개씩
	5959544	모따기 없는 평와셔 시리즈 L(대형) 표준 NFE 25-514 L M20 클래스 160HV 강철, 아연 도금 청색	4개	각 관통 볼트마다 1개씩
	2290937	다월 핀 직경 24 x 76mm 길이 (목재)	4개	그라우트 적용 전 각 구멍마다 1개씩

참고
(용도: 지진 발생 지역) 두 번째 키트를 주문해야 합니다(예: S18201TD 수량 = 2).

[6] S18201TC – 2360538-3 Omega 또는 Elegance 테이블 기초판 - 지면 바닥 키트:

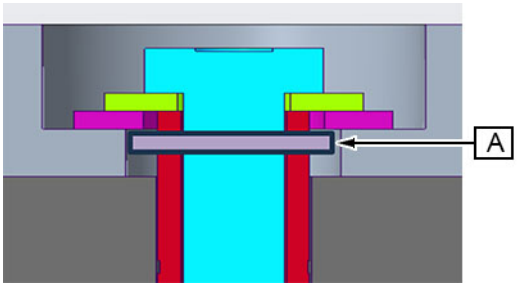
표 1-9

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2361993	테이블 기초판	1개	테이블 아래에 고정되는 기초판
	1006-M16C040-31	육각 머리 나사 M16 x 40mm 길이, A2-70 스테인리스 스틸	10개	Omega 테이블용 4개 또는 8개 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블용 8개
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 볼트 크기 M12 - 앵커 크기(직경 18mm) + 소형 와셔 • 5970090 대형 와셔 Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	10개	바닥 앵커 장착 방법 하드웨어 참고$^{(1)}$ 참조
	2000-M16-10	평와셔 M16, 스테인리스 스틸 140HV	10개	Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블용 8개
	2001-M16-03	대형 평와셔, ISO7093, M16, 강철 200HV, 아연 도금, RoHS 패스너	8개	Omega 테이블용 4개 또는 8개

표 1-9 (계속)

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2290937-2	다월 핀 직경 16 x 76mm 길이 (목재)	10개	그라우트 적용 전 각 구멍마다 1개씩
	5130979	플라스틱 뚜껑	10개	-
	5130982	M16 플라스틱 플러그	10개	참고(2) 참조

참고



(1) [A] 타이 랩이 대형 와셔 바로 아래 앵커 둘레로 매우 단단히 조여져 있고, 앵커를 지면에 설치할 때 시공 계약자/기계 설치자에 의해서만 절단되어야 합니다.

(2) Omega V 테이블이 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블로 교체된 경우에만 M16 플러그가 필요합니다. 따라서 Innova^{IQ} 또는 Innova^{IQ} OR 테이블이 설치될 때까지 (Omega 테이블과 함께 설치할 필요 없음) 이 플러그를 유지해야 합니다(테이블 베이스 내부에 백 배치).

[7] S18201TE – 2360538-5 기초판이 없는 Omega 테이블 고정 - 지면 바닥 키트:

표 1-10

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	5729057-3	Hilti HSL 4: 볼트 크기 M20 - 앵커 크기(직경 28mm)	4개	바닥 앵커 장착 방법
	2290937-2	다월 핀 직경 16 x 76mm 길이 (목재)	4개	그라우트 적용 전 각 구멍마다 1개씩

참고

지진 발생 지역의 경우 이 Omega 고정 방법은 권장되지 않습니다.

(용도: 지진 발생 지역) : **[6]** S18201TC를 사용합니다.

[8] S18101AT - 5759408 형판 LC-테이블:

표 1-11

부품 번호	설명	수량
5759408	형판 LC-테이블: • LC와 테이블 간 1278mm(50.3인치) 길이의 형판 • LC와 테이블 간 1395mm(54.9인치) 길이의 형판	1개

표 1-12 D 거리

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Omega IV 테이블	해당 사항 없음	1395mm(54.9인치)	해당 사항 없음
Omega V 테이블	1278mm(50.3인치)	1395mm(54.9인치)	1395mm(54.9인치)
Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블	1278mm(50.3인치)	1395mm(54.9인치)	1395mm(54.9인치)

그림 1-2 콘크리트 바닥의 구멍 위치

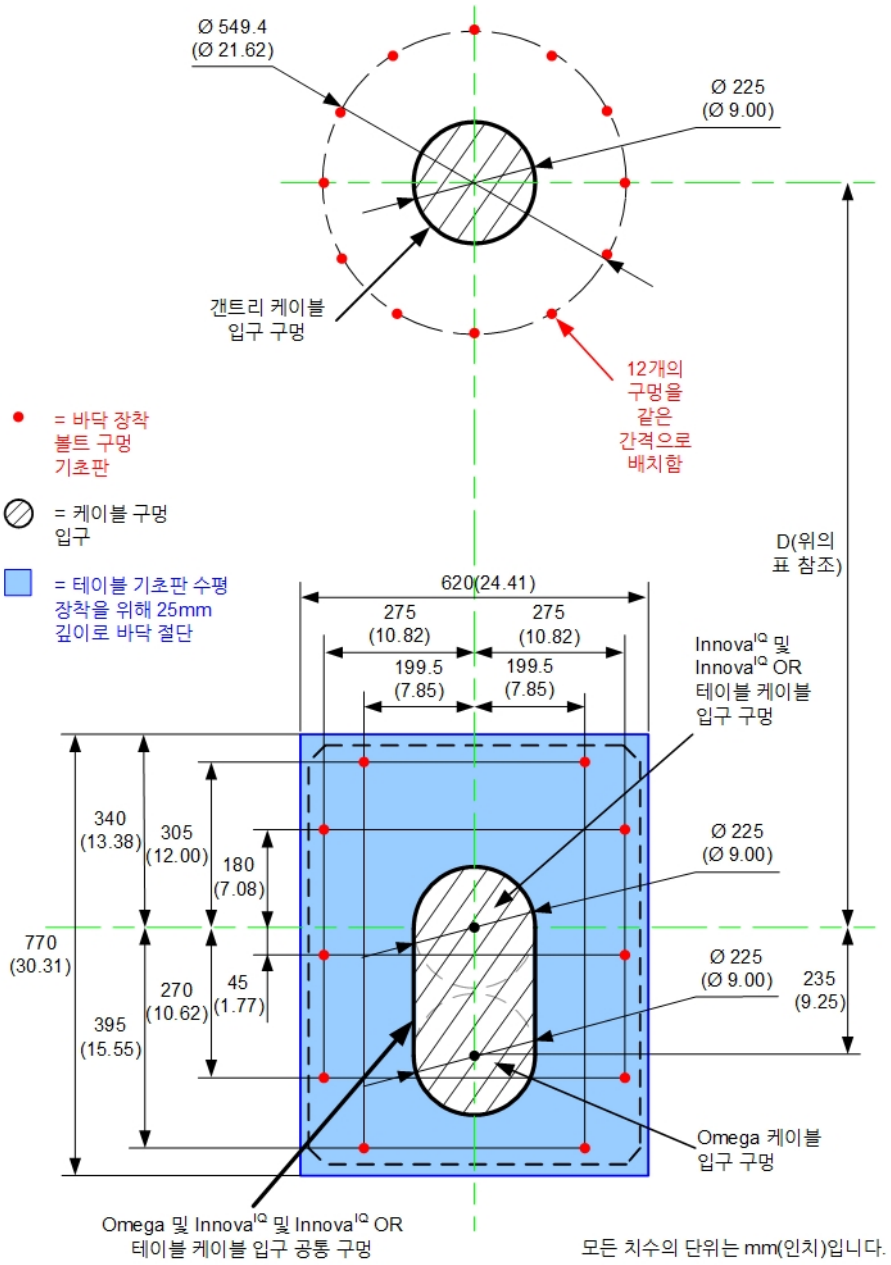
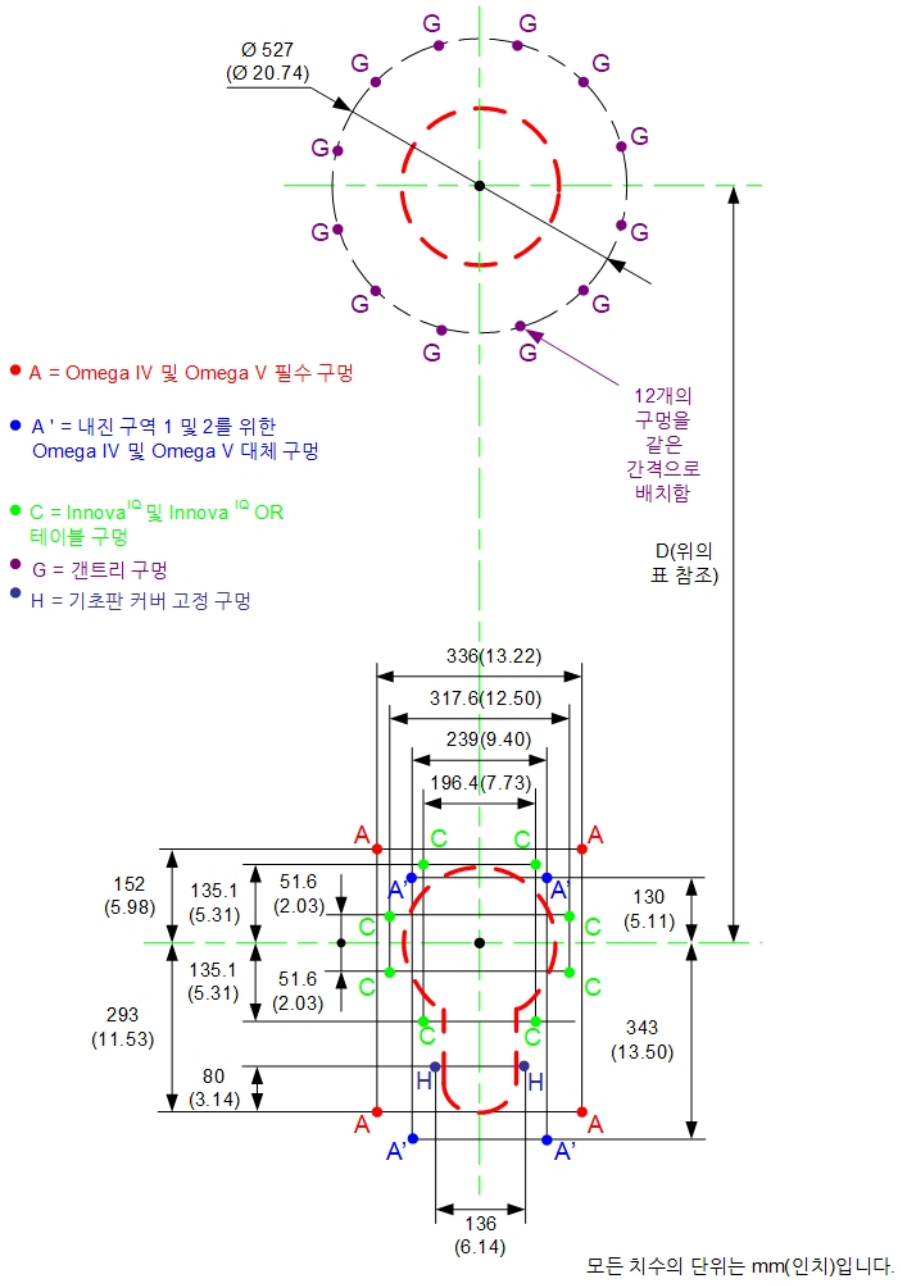


그림 1-3 갠트리 및 테이블 장착 구멍



참고
기초판 커버 고정 구멍(H)은 사용되지 않습니다.

그림 1-4 LC와 테이블 간 1278mm(50.3인치) 길이의 형판

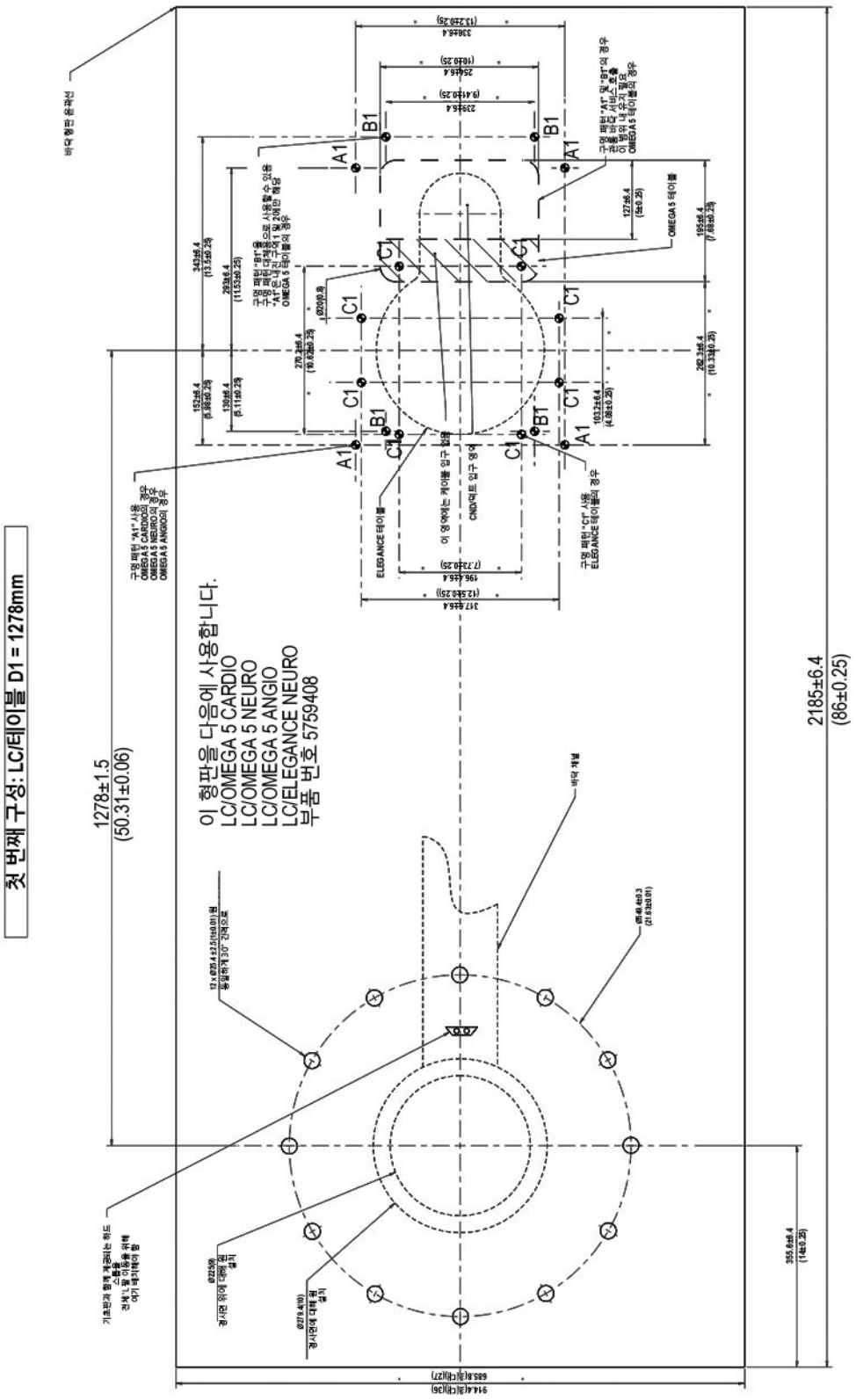
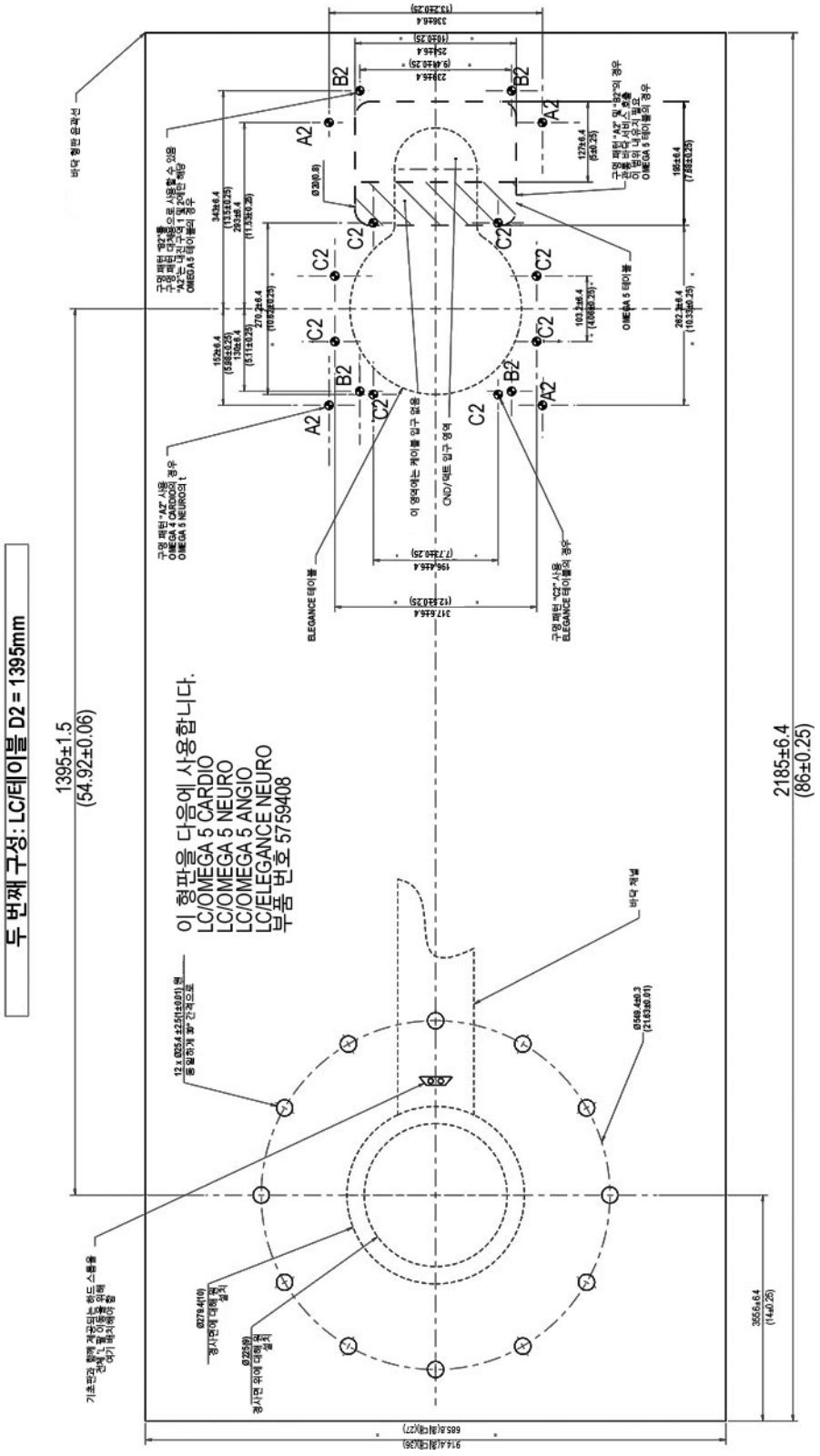


그림 1-5 LC와 테이블 간 1395mm(54.9인치) 길이의 형판



[9] S18201TF - 5985495-199 바닥 설치 전 키트 절차

이 문서를 참조하십시오.

[10] S18101SY - AGV 검사실 형판

이 템플릿은 AGV 설치에 필수입니다.

1.2.2 옵션 키트

[11] S18201BN - 2285055 그라우트 키트 어셈블리:

표 1-13

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2285055	그라우트 어셈블리 • 10 kg 분말 모르타르 Ardex K-15 • RTV 실리콘 고무 접착제 실란트 • 접착 테이프 용지 25mm, 3m(2321로 나눔) • 접착식 오픈 셀 폼 테이프 25 x 25mm 3개 • 측정 버킷 치우기 • SuperLift Extra 직경 326mm 20.9 l 흰색 - Nb 766 • SuperLift Extra Standard 뚜껑 326mm 흰색 - Nb 538	1개 키트	갠트리 그라우트 굽도리판 구성에 사용됨

[12] S18201BO - 2268647 수 전기 분리기:

표 1-14

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2268647	수/전기 분리기	1개	포지셔너 키홀에 6인치 전기 도관 1개에 맞는 제조 부품 도입. 전기 도관 및 수도관은 인치 크기로 구분됩니다.

[13] S18201BP - 2285057 케이블 도관:

표 1-15

항목	부품 번호	설명	수량	참고
	2285057	케이블 도관 - 판금 부품	1개	-

이 페이지는 의도적으로 비워두었습니다.

2 설치 절차의 해당 섹션을 참조합니다.

2.1 LC 갠트리를 사용하는 시스템 설치 절차

2.1.1 PIST0033 - LC 기초판 및 테이블 기초판을 위한 바닥 준비

표 2-1 직원 요건

필수 요원	예비 요건	절차	마감
1	해당 사항 없음	1 시간	해당 사항 없음

표 2-2 도구 및 시험 장비

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
갠트리 및 테이블 앵커 설치용 카바이드 팁 드릴 비트: 위의 앵커 지지용 ANSI B94.12 또는 5/8인치	1	-	-	-
갠트리 및 테이블 관통 볼트 설치용 카바이드 팁 드릴 비트: 25mm(1인치) 권장	1	-	-	-
파일럿 구멍용 10mm(3/8 인치) 드릴 비트	1	-	-	-
카바이드 팁 드릴 비트와 함께 사용하기 위한 임팩트 드릴 Skill #906 roto 해머 또는 이와 동등한 것을 권장합니다.	1	-	-	-
장착 구멍 청소용 1인치 와이어 브러시	1	-	-	-
진공 청소기	1	-	-	-

표 2-3 소모품

항목	수량	유효성	부품	제조업체
기초판 LC	1	-	관통 바닥 키트: S18201BU 지면 바닥 키트: S18201BV	-
테이블 기초판	1	-	관통 바닥 키트: S18201TB 지면 바닥 키트: S18201TC	-
형판 LC-테이블	1	-	S18101AT	-
문서화	1	-	S18201TF	-

표 2-4 안전

경고

잘못 장착된 장비로 인한 인명 피해!

구멍을 뚫기 전에 병원 구조 엔지니어 또는 설계자에게 바닥 구조를 검증 받아 관통 볼트 장착에 실패하지 않도록 합니다. 팬 유형의 바닥 구조에는 사용 중에 관통 볼트 장착 하드웨어가 고장나지 않도록 특별히 설계된 바닥 아래 강철 채널을 사용해야 합니다. 이러한 채널은 공인 현지 구조 엔지니어가 설계해야 합니다.

바닥 앵커를 사용하기 전에 병원 구조 엔지니어 또는 설계자에게 콘크리트 바닥의 압축 강도를 검사하도록 하여 바닥 앵커의 고장 가능성을 방지하십시오. 앵커 WA당 최대 인발력은 설치 시 최소 압축 강도가 2500PSI(176kg/cm^2)인 일반 중량의 콘크리트와 필요한 구멍 깊이로 설치된 앵커를 기준으로 계산되었습니다. 바닥 앵커를 사용하기 전에 콘크리트 바닥이 이 최소 압축 강도를 충족하는지 확인하십시오.

이 지침은 앞면 갠트리 및 Omega/Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블을 설치하기 전에 필요한 병원 검사실 바닥 준비를 설명합니다. Mylar 바닥 천공 형판이 필요합니다. 바닥 준비 프로세스는 장비가 현장에 도착했을 때 설치 작업자가 다음 작업을 수행할 수 있도록 바닥에 앞면 갠트리 기초판(12) 구멍 및 기초판이 없는 Omega 테이블(4) 구멍 또는 Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블 또는 기초판이 있는 Omega 테이블(10) 장착 구멍을 뚫는 절차로 구성됩니다.

- 미리 뚫어 놓은 장착 구멍 주변에 앞면 갠트리용 그라우트 패드를 붓습니다.
- 앞면 갠트리 기초판 및 Omega/Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블 기초판을 바닥에 장착하고 고정합니다.
- 앞면 갠트리를 장착합니다.
- 갠트리에 바르게 정렬하여(등중심 정렬 및 갠트리와 테이블 사이의 적절한 임상 사용 거리) Omega 또는 Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블을 장착합니다.

참고

갠트리/테이블 바닥 장착 시 선호되는 방법은 화학적 앵커를 사용하여 앞면 갠트리와 테이블을 지지하도록 바닥판을 고정하거나(*PIST0035* 참조), 관통 볼트를 사용하여 LC 및 테이블 기초판을 고정하는 것입니다. 이 방법은 모든 내진 구역에서 사용하도록 사전 승인을 받았습니다. 바닥 구조가 관통 볼트를 사용할 수 없는 경우 바닥 앵커를 사용할 수 있습니다. 관통 볼트 하드웨어 및 앵커는 장비 배송 전 또는 배송 시 설치 작업자를 대상으로 제공됩니다.

절차

알림

비용이 많이 드는 바닥 재작업 및 설치 지연을 방지합니다! 올바른 천공 형판을 사용하지 않거나 하부 바닥에 대한 검사 및 승인을 받지 않은 경우 바닥 수리 및 장착 구멍 재천공이 필요합니다. 검사실 바닥을 천공하기 전에 다음 사항을 확인합니다.

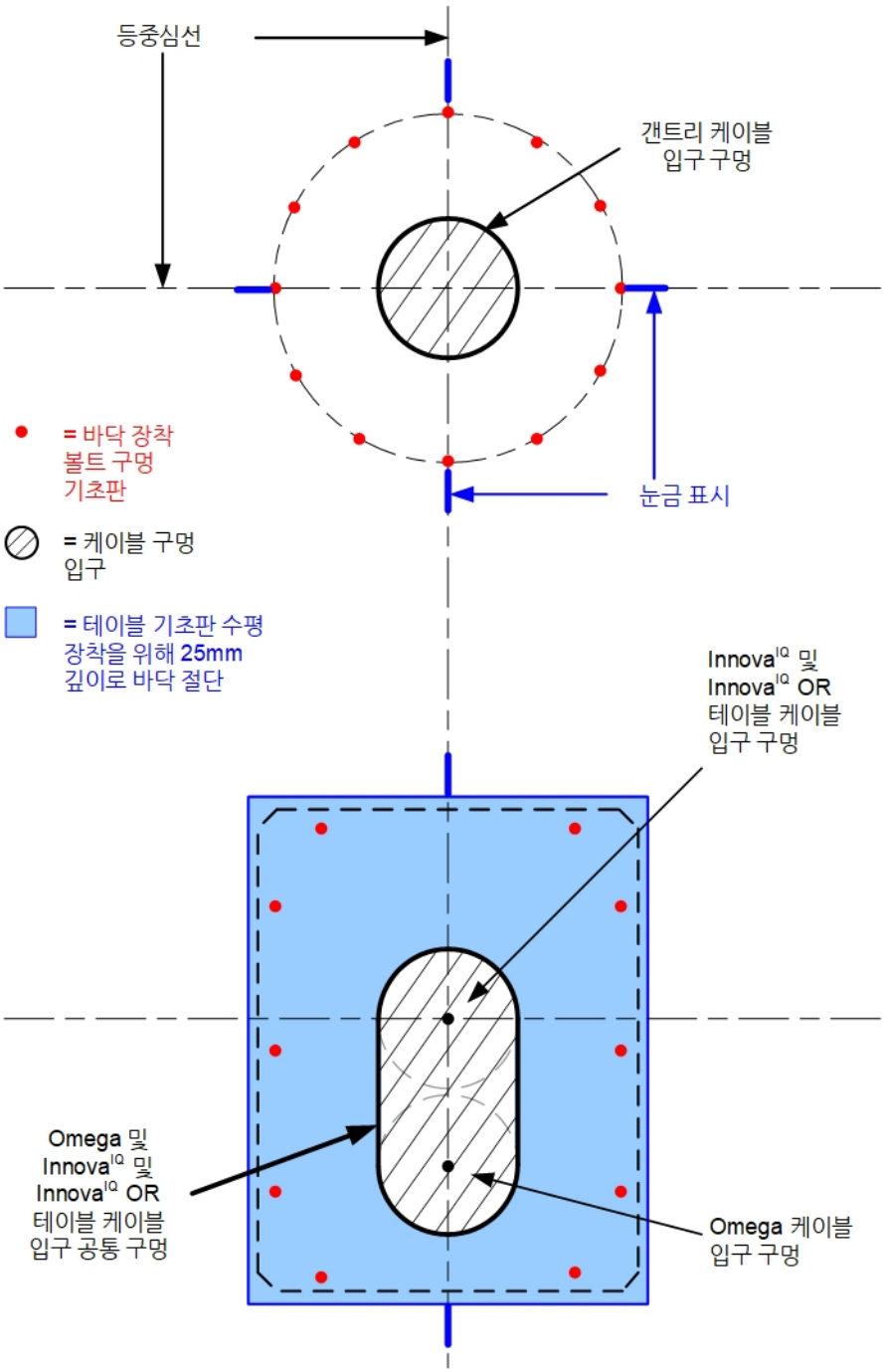
올바른 천공 형판(3개 제공)이 사용됩니다. 현장에 배정된 GE HealthCare 현장 엔지니어 또는 설치 전문가에게 문의하여 갠트리/테이블 정렬이 적절하고 올바른 천공 형판에 맞는지 확인합니다.

공인 병원 구조 엔지니어 또는 설계자가 갠트리/테이블 배치 및 바닥 구멍 천공 계획을 승인했습니다. 승인 시 바닥 콘크리트 강도 검사, 모든 하부 바닥 장애물 식별, 천공 구멍 크기와 깊이 요구 사항이 확인되어야 합니다.

참고
대안으로서 관통 볼트를 이용하여 코어 천공을 사용할 수 있으며 권장 깊이는 1인치입니다.

1. 갠트리 등중심으로 설치된 케이블 출구 구멍의 중심을 사용합니다. 검사실 레이아웃 도면 및 다음 그림을 참조하십시오. 등중심에 장애물이 있는 경우 후방으로 최소 2083mm(82인치), 장애물 양쪽으로 2083mm(82인치)가 떨어져 있어야 합니다. (82인치 미만인 경우 현지 GE HealthCare 현장 엔지니어 또는 설치 전문가에게 문의하십시오.)

그림 2-1



2. 바닥에 구멍의 중심을 지나는 선을 그려 테이블이 설치될 방향으로 연장합니다. 이것이 등중심선입니다. 갠트리 등중심과 테이블 중심점을 관통합니다.
3. 등중심선과 수직을 이루도록 등중심을 관통하는 선을 바닥에 그립니다.
4. 시스템 구성에 따라 적절한 형판 S18101AT를 배치합니다. 등중심선 위에 형판을 배치합니다.

5. **참고**
   앵커 구멍이 콘크리트 바닥의 보강 철근에 닿지 않도록 보강 철근의 위치를 결정합니다. 형판은 보강 강철봉 배치를 수용하도록 케이블 출구 구멍 등중심에서 약간 조정할 수 있습니다. 필요한 경우 Omega/Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블의 배치를 수용할 수 있도록 등중심선을 이동합니다.

   펀치와 해머로 갠트리 및 테이블 기초판의 볼트 구멍 위치를 표시합니다.
6. 그림 2-1 (페이지 33)에 나와 있는 것처럼 등중심을 기준으로 0, 90, 180 및 270도에서 바닥에 선을 긋습니다.
7. 장착 볼트 파일럿 구멍을 천공하십시오(3/8인치 드릴 사용).

마감

마감 단계 없음.

2.1.2 PIST0034 - 그라우팅 절차

표 2-5 직원 요건

필수 요원	예비 요건	절차	마감
1	해당 사항 없음	2시간	해당 사항 없음

표 2-6 도구 및 시험 장비

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
1/2인치 고하중 작업용 이중 절연 전기 드릴(650rpm 이상)	1	-	-	-
Ardex T-1 혼합 패들(드릴과 함께 사용)	1	-	-	-
Ardex K-15 설치용 Ardex T-4 스프레더	1	-	-	-
페더 에지(feather-edging) 및 마감 작업용 Ardex T-5 스무더	1	-	-	-
그라우트 계량용 11.4kg(25lb) 저울	1	-	-	-
물 계량용 쿼트(0.95리터) 용기	1	-	-	-
기술자용 수준기(0.005인치/피트 내 정확도)(2400 중 1개 부품)	1	-	-	-
10갤런(38리터) 용기	1	-	-	-
칼과 스크레이퍼	1	-	-	-
스폰지 또는 천 걸레	1	-	-	-
1/4인치 문풍지	1	-	-	-
양면 테이프	1	-	-	-

표 2-7 소모품

항목	수량	유효성	부품	제조업체
그라우트 키트	1	-	키트: S18201BN	-

그라우팅 작업의 주요 목적은 장비 설치를 위해 표면을 평평하게 하는 것입니다. 이렇게 하면 장착 구조물의 뒤틀림 및 평평한 상태가 아닌 경우에 발생하는 작동 상의 문제를 방지할 수 있습니다. 따라서 그라우팅 절차를 주의 깊게 따르고 패드가 적절한 장비 작동을 위해 수평이 되도록 하는 것이 매우 중요합니다.

도구 및 재료

알림

테이블 기초판과 포지셔너 기초판 사이의 관계는 중요합니다. 장착 구멍 천공 작업을 시작하기 전에 현지 GE HealthCare의 설치 전문가 또는 현장 책임 엔지니어에게 문의하여 적절한 전체 사이즈 바닥 장착 형판이 사용되는지 확인하십시오.

1. 그라우팅용 공구를 확인합니다(위 참조).
2. 그라우팅 시 다음 재료를 확인하십시오.
   - 콘크리트 바닥 준비용 Ardex P-51 프라이머
   - 타일, 실링 처리된 콘크리트 및 테라초(terrazzo) 등과 같은 비다공성 바닥 준비용 Ardex P-82 프라이머
   - Ardex K – 15 자체 수평조절 그라우트(10kg 들이 한 통)

   Ardex 공구 및 재료가 설치 키트에 포함되어 있지 않은 경우 현지 Ardex 공급업체에서 구할 수 있습니다. 아래 현지 공급업체 목록에 있는 Ardex 공급업체에 문의하십시오.

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis(Pittsburgh), PA 15108

   전화: (412)264-4240 텔렉스: 866264 us cora

요구사항

설치에 필요한 자체 수평조절 그라우트 수량은 도포할 영역 및 바닥의 수평 변화 등 두 가지 변수에 따라 달라집니다.

1. 설치를 위해 혼합할 그라우트의 양을 결정하는 데 도움이 되는 다음 방법을 이용하십시오. 그라우트 한 통에는 10Kg의 그라우트가 들어 있으며, 이 그라우트는 2.5mm 두께로 5.4m2(60 평방 피트) 영역을 도포할 수 있습니다.
2. 제조업체 지침을 함께 참조하십시오.

바닥 준비 및 프라이머 작업

접합을 개선하고 건조 중 그라우트의 수분 손실을 줄이기 위해 그라우트를 도포할 바닥면을 준비하는 데 Ardex P–51 및 P–82 프라이머가 사용됩니다.

참고
LC 갠트리 기초판이 장착될 영역에서 모든 바닥재를 제거해야 합니다. 그라우트는 적절하게 프라이밍된 표면에 직접 도포해야 하며, 그라우트 패드와 콘크리트 바닥 사이에 바닥재가 없어야 합니다. 가능한 한 모든 매스틱을 제거하되 용제는 사용하지 마십시오. 용제는 양호한 결합을 방해합니다.

참고
바닥에 카펫이 깔려 있는 경우 이를 잘라서 제거해야 하며 굽도리판을 만들려면 주변을 중심으로 51mm(2인치) 더 높이 들어올려야 합니다.

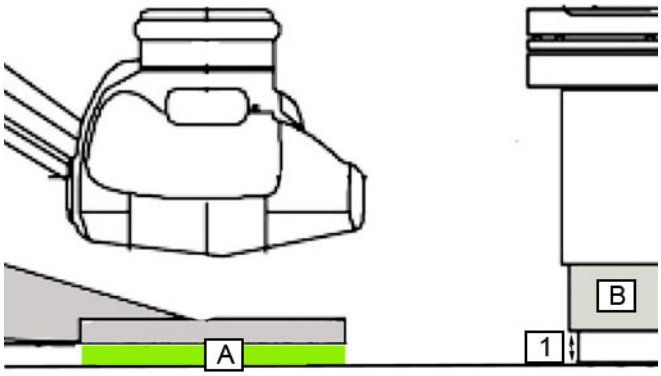
참고
Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블 기초판이 바닥 표면과 같은 높이가 되도록 바닥을 준비합니다.

참고
ARDEX K 15는 3mm(~1/8인치)보다 큰 두께에서 적용해야 합니다. 두께가 10mm(~27/64인치)를 초과하는 경우 3mm 골재를 동일한 부피로 혼합해야 합니다.

알림

갠트리 기초판 하단 끝과 테이블 풋 하단 사이의 간격은 20mm(0.97인치) 미만이어야 합니다. 이보다 차이가 크면 시스템이 Vision 응용 프로그램과 호환되지 않습니다.

그림 2-2 테이블 풋 하단 끝과 갠트리 기초판 하단 사이의 간격



- **[A]**: 갠트리 기초판
- **[B]**: 테이블 베이스
- **[1]**: 20mm를 초과해서는 안 됩니다.

1. 바닥 표면은 깨끗해야 하고 그라우팅이 적용되는 곳에는 그리스, 왁스, 라텍스 화합물, 양생제, 먼지 및 기타 이물질이 없어야 합니다. 진공 청소기를 사용하여 바닥 부분의 먼지를 청소하십시오.
2. 그라우팅할 영역의 치수만큼 바닥에 윤곽선을 표시합니다.
3. Ardex P-51 또는 P-82 프라이머를 동일한 물로 희석하여 준비합니다.
   3.1. 콘크리트 바닥과 목재 하부 바닥 위에 Ardex P-51을 사용합니다.
   3.2. 실링 처리한 콘크리트 및 에폭시 코팅과 같은 비다공성 바닥에 Ardex P-82를 사용합니다.
4. 그라우팅 부위에 스폰지나 브러시를 사용하여 프라이머를 코팅하십시오.
5. 천이나 브러시를 사용하여 모든 물기를 제거합니다.
6. 그라우팅 절차를 시작하기 전에 프라이머가 최소 1시간 동안 건조되도록 하십시오.
7. 적절한 설치 지침에 따라 굽도리판(foam dam)을 구성합니다.

그라우팅

1. 목재 다월로 바닥의 볼트 구멍을 막습니다. 앵커 구멍이 다월보다 큰 경우 다월의 하단을 테이프로 감싸 그라우트가 앵커 구멍으로 들어가는 것을 방지합니다.

2. **참고**
   다월에는 그리스를 사용하지 마십시오. 아니면 앵커 설치를 유지할 수 없습니다.

   그라우팅 전에 투명 RTV 108 실리콘 고무 화합물을 이용하여 목재 다월 주변의 균열을 충전하십시오.

3. **참고**
   그라우트 패드가 설치된 후에는 용이한 제거를 위해 폼 테이프를 가볍게 윤활할 것을 권장합니다.

   이전에 바닥에 표시한 윤곽선을 따라 접착 폼 테이프로 굽도리판을 구성합니다.

4. 그라우팅 영역을 물로 적십니다.

그라우트 준비 절차

Ardex K-15는 물과 섞이면 자체적으로 수평을 찾아 자동으로 부드럽고 평평한 표면을 만드는 액체 화합물이 됩니다. 이 그라우팅 절차는 X선 테이블 및 포지셔너에 사용하는 것이 좋습니다. 또한 모세관 작용으로 빈 공간을 채울 수 있습니다.

1. 혼합 시 10분 그라우트 흐름 기간을 유지하기 위해 제어해야 하는 네 가지 환경적 요소:
   1.1. 바닥 표면은 시원하고 깨끗하게 유지되고 프라이머 처리되어야 합니다.
   1.2. 공기 온도는 21°C(70°F)를 초과하지 않아야 합니다.
   1.3. 그라우트 파우더가 뜨거운 상태의 차량으로 운반된 경우 실온으로 냉각될 수 있어야 합니다.
   1.4. 수온은 21°C(70°F) 이하로 유지되어야 합니다. 냉각수를 사용하여 이전 3단계를 약간 보상할 수 있습니다.
2. Ardex K-15 파우더가 들어 있는 비닐백을 혼합 용기에서 제거합니다.
3. 1/2인치 드릴에 Ardex T-2 혼합용 주걱을 설치하십시오.
4. **참고**
   따뜻한 물은 절대 사용하지 마십시오. 따뜻한 물을 사용하면 그라우트 흐름 시간이 단축될 수 있습니다.

   용기의 표시선까지 찬물을 추가합니다. 이는 냉수의 부피를 1이라 할 때 그라우트 파우더의 부피는 3.5인 것과 동일합니다.
5. 물 양동이에 그라우트 파우더를 부으면서 드릴을 이용하여 계속 혼합합니다. 비닐 봉지에 담긴 전체 내용물을 혼합합니다.
6. 덩어리가 없는 혼합물을 얻기 위해 약 1분 동안 그라우트를 완전히 혼합합니다.
7. **망설이지 마십시오!** 즉시 굽도리판(foam dam) 안쪽 주변에 골고루 그라우트 혼합물을 붓습니다. 모든 높은 지점을 충분히 덮을 수 있도록 충분한 양의 그라우트를 붓습니다.
   - 21°C(70°F)에서 최대 10분의 그라우트 흐름 시간을 갖도록 합니다. 이 흐름 시간은 물 또는 실내 온도가 높을수록 감소합니다.
   - 그라우트를 부은 후에는 사용하지 않은 액체 그라우트 혼합물을 폐기합니다.
8. 압축 하중을 가하기 전에 그라우트가 최소 12시간 동안 경화되도록 하십시오.
9. 그라우트가 건조되면 굽도리판을 제거하고 조심스럽게 그라우트 가장자리를 손질합니다.
10. **참고**
    수평기 차이가 0.8mm(1/32인치)보다 큰 경우 그라우트 패드를 제거하고 다시 붓습니다.

    수평기를 사용하여 그라우트 패드의 수평도를 확인합니다.

마감

마감 단계 없음.

2.1.3 PIST0035 - 기초판 배치 - 바닥판 설치

표 2-8 직원 요건

필수 요원	예비 요건	절차	마감
1	해당 사항 없음	2시간	해당 사항 없음

표 2-9 도구 및 시험 장비

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
27N.m(20ft.lbs), 54N.m(39.8ft.lbs), 81N.m(59.7ft.lbs), 108N.m(79.6ft.lbs) 및 126 N.m(93 ft.lbs) 토크 렌치	1	-	-	-
바닥 앵커 태핑용 해머	1	-	-	-
테이블 앵커 구멍 청소용 1인치 와이어 브러시	1	-	-	-
20mm(3/4인치) 너트용 30mm(1-1/4인치) 오픈엔드 렌치	1	-	-	-
20Mm(3/4인치) 볼트용 30mm(1-1/4인치) 소켓	1	-	-	-
15/16인치 토크 렌치 소켓	1	-	-	-
진공 청소기	1	-	-	-

표 2-10 소모품

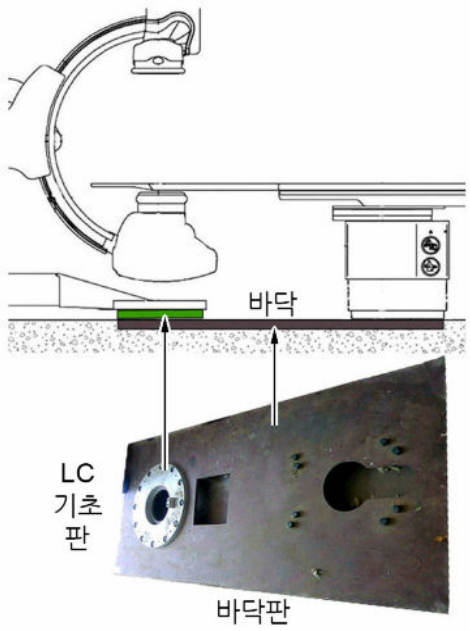
항목	수량	유효성	부품	제조업체
기초판 LC를 포함하는 바닥판	1	-	키트: S18101AL	-
로컬 바닥판	1	-	도면 2359194DDW에 따름	-
Loctite 243	1	-	-	-
빨간색 페인트 및 브러시	1	-	-	-

절차

참고
일부 국가에서는 갠트리와 테이블을 지지하기 위해 바닥판이 현지에서 제공됩니다(고객 비용 발생).

1. 고객은 바닥판의 설치 및 고정 작업을 담당합니다(화학적 앵커가 권장됨, *설치 전 매뉴얼*의 검사실 구조 요구 사항 장 참조).
2. 바닥판 설치 후, LC 기초판을(하드스톱이 테이블 쪽으로 향하도록) 스레드 구멍 위에 놓습니다.

그림 2-3 바닥판 설치의 예



3. **주의**

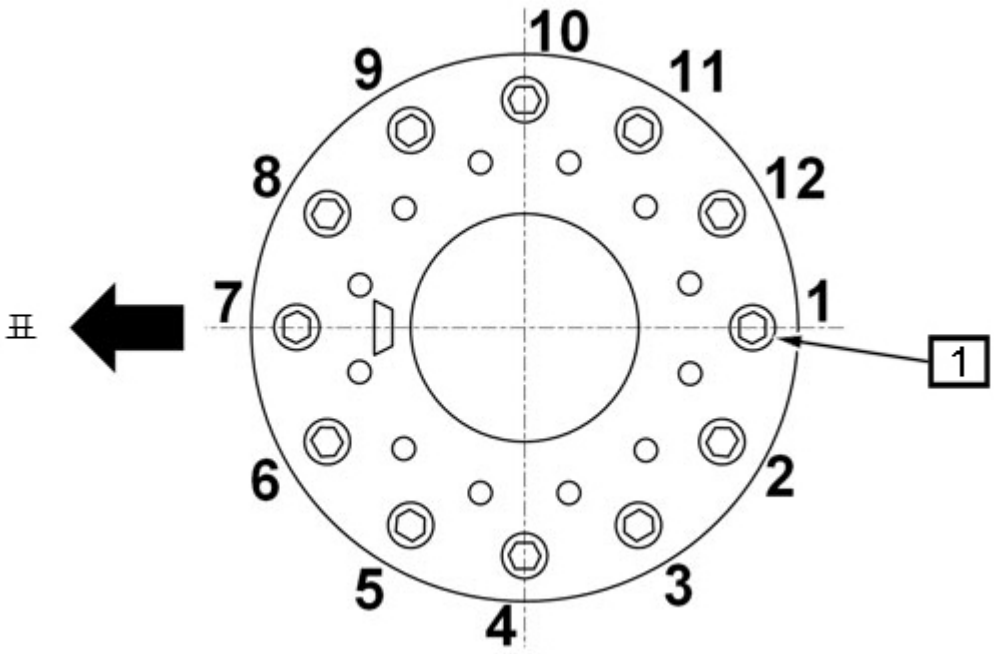
LC 기초판 어셈블리의 경우 다음과 같이 키트 S18101AL에 제공된 나사 12개와 와셔 24개를 반드시 사용해야 합니다.

- 12 x **육각 머리 나사 M16 x 30mm 길이, A2-70 스테인리스 스틸**
- 24 x **평와셔 M16**

4. 각각의 나사에 와셔 2개를 장착하십시오.
5. Loctite 243을 나사 12개에 바릅니다.

6. 그림 2-4 (페이지 40)와 같이 각 LC 기초판 나사**[1]**를 삽입합니다.

그림 2-4



7. **경고**



부품 낙하 위험

아래 요구된 토크로 조입니다.

알림



아래 요구된 토크로 조입니다.

12개의 나사를 아래에 명시된 것처럼 27N.m(20ft.lbs)만큼 연속적으로 토크를 증가시키면서 조입니다. 토크로 조이는 순서는 다음과 같습니다. 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12(그림 2-4 (페이지 40) 참조)

7.1. 12개의 나사를 27N.m(20ft.lbs)의 토크로 조여 판을 움직이지 않게 고정한 다음,

7.2. 12개의 나사를 54 N.m(39.8 ft.lbs)의 토크로 조이고,

7.3. 12개의 나사를 81N.m(59.7ft.lbs)의 토크로 조이고,

7.4. 12개의 나사를 108N.m(79.6ft.lbs)의 토크로 조이고,

7.5. 12개의 나사를 **126N.m(93ft.lbs)**의 토크로 조입니다.

8. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 점검합니다. 볼트의 *크리핑(creeping)* 성질로 인해 토크가 조정될 수 있습니다. 조정된 모든 볼트를 다시 회전시켜 조입니다.
9. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 다시 점검합니다. 필요한 경우 토크를 재조정합니다.
10. 12개의 나사 머리를 빨간색 페인트로 표시합니다.

마감

마감 단계 없음.

2.1.4 PIST0036 - 기초판 배치 - 지면 설치(지면 바닥)

표 2-11 직원 요건

필수 요원	예비 요건	절차	마감
1	해당 사항 없음	2시간	해당 사항 없음

표 2-12 도구 및 시험 장비

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
30N.m(22.13ft.lbs), 45N.m(33.2ft.lbs), 60N.m(44.25ft.lbs) 토크 렌치	1	-	-	-
바닥 앵커 태핑용 해머	1	-	-	-
테이블 앵커 구멍 청소용 1인치 와이어 브러시	1	-	-	-
20mm(3/4인치) 너트용 30mm(1-1/4인치) 오픈엔드 렌치	1	-	-	-
20Mm(3/4인치) 볼트용 30mm(1-1/4인치) 소켓	1	-	-	-
15/16인치 토크 렌치 소켓	1	-	-	-
진공 청소기	1	-	-	-

표 2-13 소모품

항목	수량	유효성	부품	제조업체
기초판 LC	1	-	지면 바닥 키트: S18201BV	-
테이블 기초판(1)	1	-	지면 바닥 키트: S18201TC	-
케이블 도관	1	옵션 키트	S18201BP	-
수 전기 분리기	1	옵션 키트	S18201BO	-
빨간색 페인트 및 브러시	1	-	-	-

참고

(1) 테이블 키트(테이블 기초판)는 Innova^{IQ} 테이블 또는 Innova^{IQ} OR 테이블에 필수입니다.

Omega 테이블의 경우 테이블 키트(테이블 기초판)는 선택 옵션입니다.

표 2-14 안전

경고



잘못 장착된 장비로 인한 인명 피해!

바닥 앵커를 사용하기 전에 병원 구조 엔지니어 또는 설계자에게 콘크리트 바닥의 압축 강도를 검사하도록 하여 바닥 앵커의 고장 가능성을 방지하십시오. 앵커당 최대 인발력은 설치 시 최소 압축 강도가 2500PSI(176kg/cm^2)인 일반 중량의 콘크리트와 필요한 구멍 깊이로 설치된 앵커를 기준으로 계산되었습니다. 바닥 앵커를 사용하기 전에 콘크리트 바닥이 이 최소 압축 강도를 충족하는지 확인하십시오.

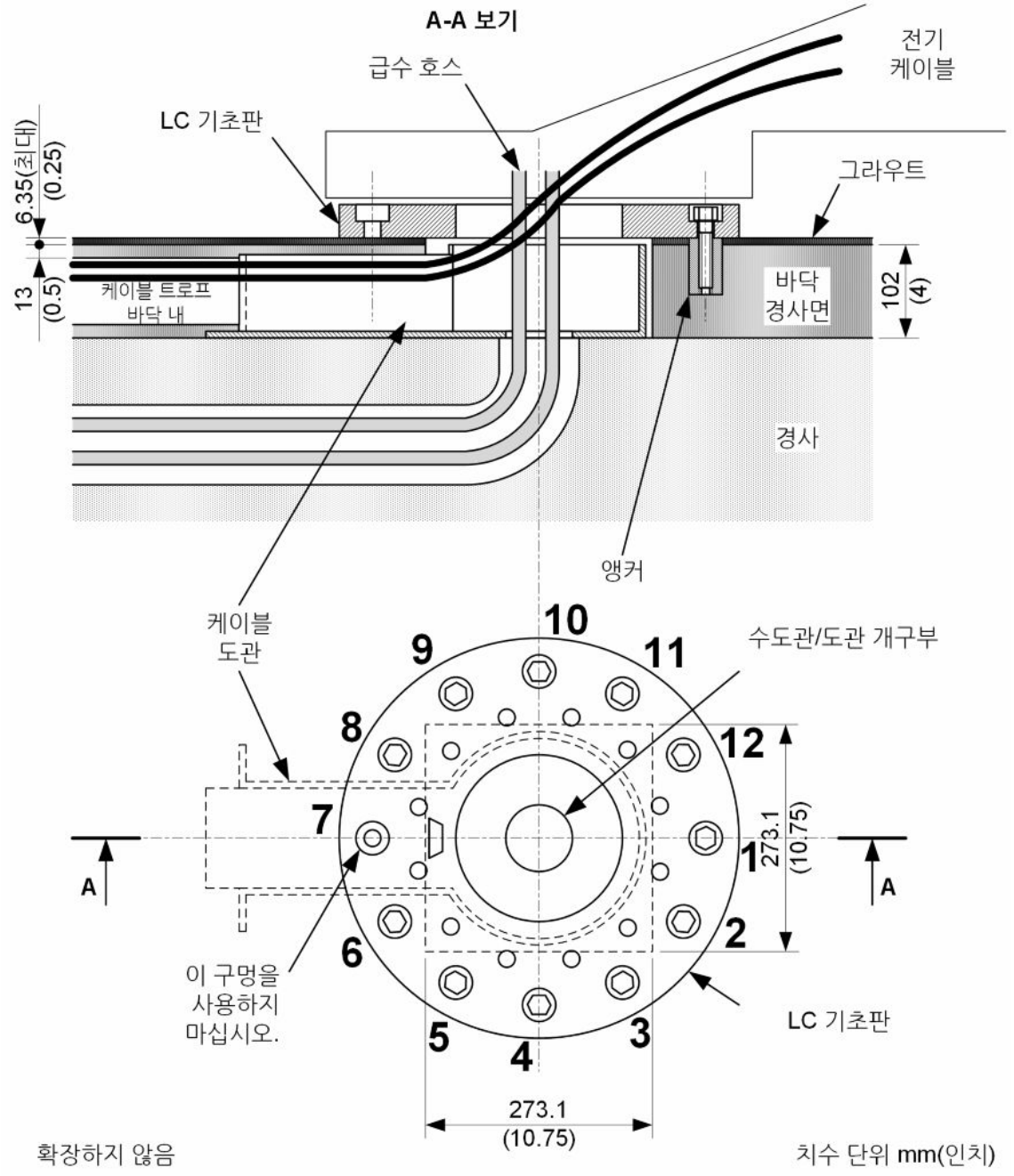
예비 단계

1. 그라우트가 경화되면 폼을 제거하십시오. 그라우트에 대한 자세한 내용은 2.1.2 PIST0034 - 그라우팅 절차 (페이지 34)를 참조하십시오.

갠트리 기초판

1. 케이블 도관 S18201BP가 케이블 입구에 놓여야 합니다. 아래 도해를 참조합니다.

그림 2-5



2. 기포 덮개를 부드럽게 벗기고 LC 기초판 하단 및 볼트 구멍을 청소합니다. LC 기초판에 남아 있는 모든 부스러기는 기초판이 수평 위치가 아닌 상태로 설치되게 하는 원인이 될 수 있습니다. 그라우트의 압축 강도가 매우 높다는 점을 기억하십시오. 부스러기는 그라우트 또는 LC 기초판 하단을 관통하지 않을 것입니다.
3. LC 기초판을 하드스톱이 테이블을 향하도록 앵커 구멍 위에 배치합니다.
4. **주의**

   12개의 앵커가 키트 S18201BV와 함께 제공됩니다. 그러나 절차에는 11개의 앵커만 필요합니다.

12 x **Hilti HSL 4 볼트 크기 M12 - 앵커 크기(직경 18mm)**.

5. 구멍 7개를 제외하고 해머를 이용하여 각 앵커를 LC 기초판을 통해 앵커 구멍 속으로 두드려 넣습니다(그림 2-5 (페이지 43) 참조). 위의 주의 사항에서 언급한 대로 11개의 앵커만 사용됩니다. 2.1.1 PIST0033 - LC 기초판 및 테이블 기초판을 위한 바닥 준비 (페이지 31) 부분을 참조하십시오.
6. 앵커가 바닥에 단단히 고정되어 제자리에 안정적으로 설치되었는지 확인합니다.

참고
나사 머리가 LC 기초판의 상부면 위로 돌출되어서는 안 됩니다.

7. **경고**



부품 낙하 위험

아래 요구된 토크로 조입니다.

알림



아래 요구된 토크로 조입니다.

아래에 명시된 것처럼 11개의 나사를 연속적으로 증가하는 토크로 조입니다. 토크로 조이는 순서는 다음과 같습니다. 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1(그림 2-5 (페이지 43) 참조)

7.1. 11개의 나사를 30N.m(22.13ft.lbs)의 토크로 조여 기초판을 움직이지 않게 고정한 다음,

7.2. 11개의 나사를 45N.m(33.2ft.lbs)의 토크로 조이고,

7.3. 11개의 나사를 **60N.m(44.25ft.lbs)**의 토크로 조입니다.

8. 30분 후에 모든 나사의 토크를 점검합니다. 볼트의 *크리핑(creeping)* 성질로 인해 토크가 조정될 수 있습니다. 조정된 모든 볼트의 토크를 재조정합니다.
9. 30분 후에 모든 나사의 토크를 다시 점검합니다. 필요한 경우 토크를 재조정합니다.
10. 11개 앵커 나사 머리를 빨간색 페인트로 표시합니다.
11. 지면 작업을 위해 그라우팅 절차가 완료된 후 바닥을 관통하여 확장되는 케이블 액세스 파이프에 비닐 테두리를 설치하고 흰색 리튬 그리스를 사용하여 비닐 트림을 윤활하십시오. 이렇게 하면 케이블이 파이프를 통해 당겨지기 때문에 테두리가 보호됩니다.

테이블 기초판

참고
테이블 기초판은 Innova^{IQ} 테이블 또는 Innova^{IQ} OR 테이블에 필수입니다.

Omega 테이블의 경우 테이블 기초판은 선택 옵션입니다.

1. 기포 덮개를 부드럽게 벗기고 테이블 기초판 하단 및 볼트 구멍을 청소합니다. 바닥판에 남아 있는 모든 부스러기는 바닥판이 수평 위치가 아닌 상태로 설치되게 하는 원인이 될 수 있습니다. 그라우트의 압축 강도가 매우 높다는 점을 기억하십시오. 부스러기는 그라우트 또는 테이블 기초판 하단을 관통하지 않을 것입니다.
2. 하드스탑이 테이블을 향하도록 앵커 구멍 위에 테이블 기초판을 배치합니다.
3. **주의**



키트 S18201TC에 제공된 10개의 앵커를 반드시 사용해야 합니다. 10 x **Hilti HSL 4 볼트 크기 M12 - 앵커 크기(직경 18mm)**.

4. 해머를 이용하여 각 앵커를 테이블 기초판을 통해 앵커 구멍 속으로 두드립니다.
2.1.1 PIST0033 - LC 기초판 및 테이블 기초판을 위한 바닥 준비 (페이지 31) 부분을 참조하십시오.
5. 앵커가 바닥에 단단히 고정되어 제자리에 안정적으로 설치되었는지 확인합니다.

참고
볼트 머리가 테이블 기초판의 상부면 위로 돌출되어서는 안 됩니다.

6. **경고**



부품 낙하 위험

아래 요구된 토크로 조입니다.

알림



아래 요구된 토크로 조입니다.

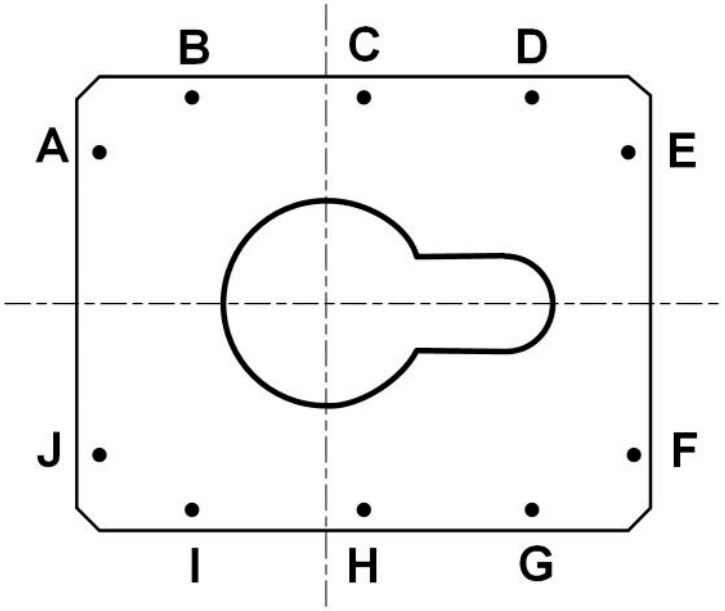
아래에 명시된 것처럼 10개의 나사를 연속적으로 증가하는 토크로 조입니다. 토크로 조이는 순서는 다음과 같습니다. A-F, E-J, C-H, B-G, D-I(그림 2-6 (페이지 45)참조)

6.1. 10개의 나사를 30N.m(22.13ft.lbs)의 토크로 조여 기초판을 움직이지 않게 고정한 다음,

6.2. 10개의 나사를 45N.m(33.2ft.lbs)의 토크로 조이고,

6.3. 10개의 나사를 **60N.m(44.25ft.lbs)**의 토크로 조입니다.

그림 2-6



7. 30분 후에 모든 나사의 토크를 점검합니다. 볼트의 *크리핑(creeping)* 성질로 인해 토크가 조정될 수 있습니다. 조정된 모든 볼트의 토크를 재조정합니다.
8. 30분 후에 모든 나사의 토크를 다시 점검합니다. 필요한 경우 토크를 재조정합니다.
9. 10개 앵커 나사 머리를 빨간색 페인트로 표시합니다.
10. 지면 작업을 위해 그라우팅 절차가 완료된 후 바닥을 관통하여 확장되는 케이블 액세스 파이프에 비닐 테두리를 설치하고 흰색 리튬 그리스를 사용하여 비닐 트림을 윤활하십시오. 이렇게 하면 케이블이 파이프를 통해 당겨지기 때문에 테두리가 보호됩니다.

마감

마감 단계 없음.

2.1.5 PIST0037 - 기초판 배치 - 지면 위 설치(관통 바닥)

표 2-15 직원 요건

필수 요원	예비 요건	절차	마감
1	해당 사항 없음	2시간	해당 사항 없음

표 2-16 도구 및 시험 장비

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
27N.m(20ft.lbs), 54N.m(39.8ft.lbs), 81N.m(59.7ft.lbs), 108N.m(79.6ft.lbs) 및 128 N.m(95 ft.lbs) 토크 렌치	1	-	-	-
바닥 앵커 태핑용 해머	1	-	-	-
테이블 앵커 구멍 청소용 1인치 와이어 브러시	1	-	-	-
20mm(3/4인치) 너트용 30mm(1-1/4인치) 오픈엔드 렌치	1	-	-	-
20Mm(3/4인치) 볼트용 30mm(1-1/4인치) 소켓	1	-	-	-
15/16인치 토크 렌치 소켓	1	-	-	-
진공 청소기	1	-	-	-

표 2-17 소모품

항목	수량	유효성	부품	제조업체
기초판 LC	1	-	관통 바닥 키트: S18201BU	-
테이블 기초판(1)	1	-	관통 바닥 키트: S18201TB	-
수 전기 분리기	1	옵션 키트	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
빨간색 페인트 및 브러시	1	-	-	-

참고

(1) 테이블 키트(테이블 기초판)는 Innova^{IQ} 테이블 또는 Innova^{IQ} OR 테이블에 필수입니다.

Omega 테이블의 경우 테이블 키트(테이블 기초판)는 선택 옵션입니다.

표 2-18 안전

경고

잘못 장착된 장비로 인한 인명 피해!

구멍을 뚫기 전에 병원 구조 엔지니어 또는 설계자에게 바닥 구조를 검증 받아 관통 볼트 장착에 실패하지 않도록 합니다. 팬 유형의 바닥 구조에는 사용 중에 관통 볼트 장착 하드웨어가 고장나지 않도록 특별히 설계된 바닥 아래 강철 채널을 사용해야 합니다. 이러한 채널은 공인 현지 구조 엔지니어가 설계해야 합니다.

예비 단계

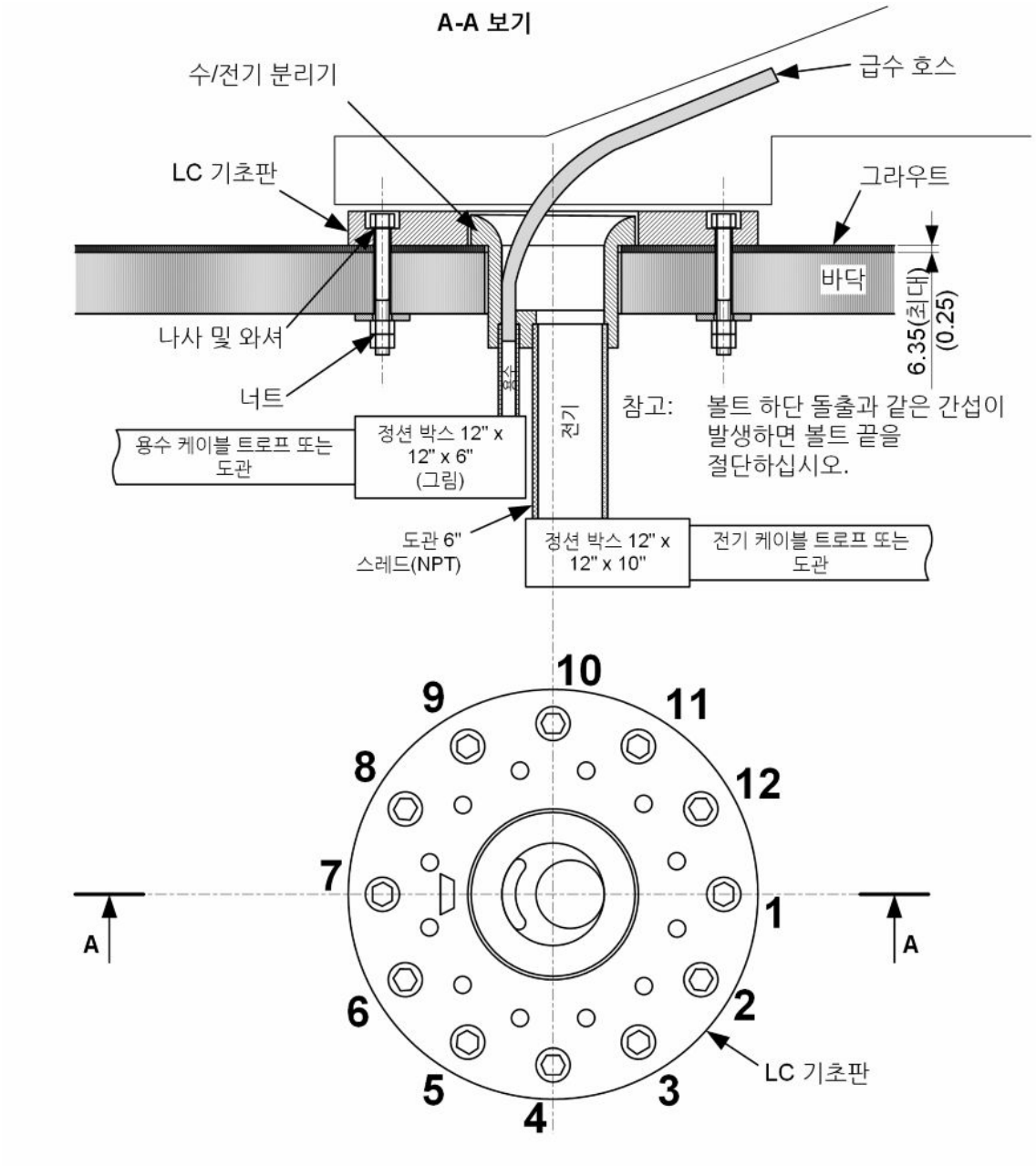
1. 그라우트가 경화되면 폼을 제거하십시오. 그라우트에 대한 자세한 내용은 2.1.2 PIST0034 - 그라우팅 절차 (페이지 34)를 참조하십시오.

갠트리 기초판

1. 바닥 케이블 개구부가 225mm(9인치) 크기로 천공되었는지 확인합니다.
2. **참고**
   수/전기 분리기 S18201BO는 NEC(National Electrical Code) 또는 기타 현지 규정 요건에 따라 건물 바닥을 통과할 때 전기 케이블과 물 호스를 분리하는 데 사용됩니다. 이 삽입 장치를 설치하려면 전기 외주업체와 협의하여 삽입 장치와 외주업체가 제공하는 도관 사이에 연결하는 데 필요한 6인치 스레드형 NPT(National Pipe Thread) 도관의 길이를 결정해야 합니다.

전기 외주업체가 제공한 6인치 도관을 수/전기 분리기에 연결하십시오.

그림 2-7



확장하지 않음 치수 단위 mm(인치)

3. 수/전기 분리기를 케이블 개구부에 배치합니다.
4. 수직 도관을 바닥 도관(전기 외주업체가 제공한 하드웨어)에 연결합니다.
5. 기포 덮개를 부드럽게 벗기고 LC 기초판 하단 및 볼트 구멍을 청소합니다. LC 기초판에 남아 있는 모든 부스러기는 기초판이 수평 위치가 아닌 상태로 설치되게 하는 원인이 될 수 있습니다. 그라우트의 압축 강도가 매우 높다는 점을 기억하십시오. 부스러기는 그라우트 또는 LC 기초판 하단을 관통하지 않을 것입니다.
6. LC 기초판을(하드스톱이 테이블 쪽으로 향하게) 관통 볼트 구멍 위에 놓습니다.
7. **주의**

   키트 S18201BU에 제공된 나사 12개, 평와셔 12개, 정사각 와셔 12개 및 너트 24개를 반드시 사용해야 합니다.

- 12 x **육각 머리 나사, M20 x 500mm 길이, 스레드형 길이 400mm, 8.8등급, 강철, 아연 도금**
- 12 x **평와셔 M20, 강철, 아연 도금**,
- 12 x **정사각 와셔 직경 21 x 102 x 102**,
- 24 x **육각 너트 M20, 8등급, 강철, 아연 도금**

8. Loctite 243을 나사 12개에 바릅니다.
9. 관통 볼트, 와셔, 판 및 너트를 설치합니다. 2.1.1 PIST0033 - LC 기초판 및 테이블 기초판을 위한 바닥 준비 (페이지 31) 부분을 참조하십시오.

참고
볼트 머리가 LC 기초판의 상부면 위로 돌출되어서는 안 됩니다.

10. **경고**



부품 낙하 위험

아래 요구된 토크로 조입니다.

알림



아래 요구된 토크로 조입니다.

12개의 볼트를 아래에 명시된 것처럼 27N.m(20ft.lbs)만큼 연속적으로 토크를 증가시키면서 조입니다. 토크로 조이는 순서는 다음과 같습니다. 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12(볼트 12개, 그림 2-7 (페이지 48) 참조)

10.1 12개의 볼트를 27N.m(20ft.lbs)의 토크로 조여 판을 움직이지 않게 고정한 다음,

10.2 12개의 볼트를 54N.m(39.8ft.lbs)의 토크로 조이고,

10.3 12개의 볼트를 81N.m(59.7ft.lbs)의 토크로 조이고,

10.4 12개의 볼트를 108N.m(79.6ft.lbs)의 토크로 조이고,

10.5 12개 볼트를 **128N.m(95ft.lbs)**의 토크로 조이십시오.

11. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 점검합니다. 볼트의 *크리핑(creeping)* 성질로 인해 토크가 조정될 수 있습니다. 조정된 모든 볼트를 다시 회전시켜 조입니다.
12. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 다시 점검합니다. 필요한 경우 토크를 재조정합니다.
13. 12개의 볼트 머리를 빨간색 페인트로 표시합니다.

테이블 기초판

1. **참고**
테이블 기초판은 Innova^{IQ} 테이블 또는 Innova^{IQ} OR 테이블에 필수입니다.

Omega 테이블의 경우 테이블 기초판은 선택 옵션입니다.

기포 덮개를 부드럽게 벗기고 테이블 기초판 하단 및 볼트 구멍을 청소합니다. 테이블 기초판에 남아 있는 모든 부스러기는 기초판이 수평 위치가 아닌 상태로 설치되게 하는 원인이 될 수 있습니다. 그라우트의 압축 강도가 매우 높다는 점을 기억하십시오. 부스러기는 그라우트 또는 테이블 기초판 하단을 관통하지 않을 것입니다.

2. 관통 볼트 구멍 위에 테이블 기초판을(하드스탑이 테이블을 향하도록) 배치합니다.

3. **주의**



키트 S18201TB에 제공된 나사 10개, 평와셔 10개, 정사각 와셔 10개 및 너트 20개를 반드시 사용해야 합니다.

- 10 x **육각 머리 나사, M20 x 500mm 길이, 스레드형 길이 400mm, 8.8등급, 강철, 아연 도금**
- 10 x **평와셔 M20, 강철, 아연 도금**,
- 10 x **정사각 와셔 직경 21 x 102 x 102**,
- 20 x **육각 너트 M20, 8등급, 강철, 아연 도금**

4. Loctite 243을 나사 10개에 바릅니다.
5. 관통 볼트, 와셔, 판 및 너트를 설치합니다. 2.1.1 PIST0033 - LC 기초판 및 테이블 기초판을 위한 바닥 준비 (페이지 31) 부분을 참조하십시오.

참고
볼트 머리가 테이블 기초판의 상부면 위로 돌출되어서는 안 됩니다.

6. **경고**



부품 낙하 위험

아래 요구된 토크로 조입니다.

알림



아래 요구된 토크로 조입니다.

10개의 볼트를 아래에 명시된 것처럼 27N.m(20ft.lbs)만큼 연속적으로 토크를 증가시키면서 조입니다. 토크로 조이는 순서는 다음과 같습니다. A-F, E-J, C-H, B-G, D-I(그림 2-8 (페이지 51)참조)

6.1. 10개의 볼트를 27N.m(20ft.lbs)의 토크로 조여 판을 움직이지 않게 고정한 다음,

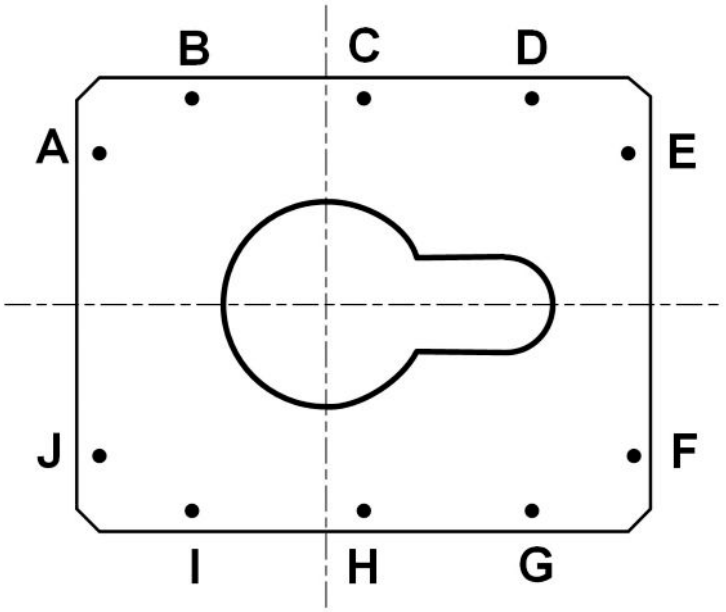
6.2. 10개의 볼트를 54N.m(39.8ft.lbs)의 토크로 조이고,

6.3. 10개의 볼트를 81N.m(59.7ft.lbs)의 토크로 조이고,

6.4. 10개의 볼트를 108N.m(79.6ft.lbs)의 토크로 조이고,

6.5. 10개 볼트를 **128N.m(95ft.lbs)**의 토크로 조이십시오.

그림 2-8



7. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 점검합니다. 볼트의 *크리핑(creeping)* 성질로 인해 토크가 조정될 수 있습니다. 조정된 모든 볼트를 다시 회전시켜 조입니다.
8. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 다시 점검합니다. 필요한 경우 토크를 재조정합니다.
9. 10개의 볼트 머리를 빨간색 페인트로 표시합니다.

마감

마감 단계 없음.

2.2 AGV 갠트리를 사용하는 시스템 설치 절차

2.2.1 PIST0038 - 바닥 준비 - Innova IQ 및 Innova IQ OR 테이블 기초판

표 2-19 직원 요건

필수 요원	예비 요건	절차	마감
1	0분	1시간	0분

표 2-20 도구 및 시험 장비

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
갠트리 및 테이블 앵커 설치용 카바이드 팁 드릴 비트: 위의 앵커 지지용 ANSI B94.12 또는 5/8인치	1	-	-	-
갠트리 및 테이블 관통 볼트 설치용 카바이드 팁 드릴 비트: 25mm(1인치) 권장,	1	-	-	-

표 2-20 도구 및 시험 장비 (계속)

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
파일럿 구멍용 10mm(3/8 인치) 드릴 비트	1	-	-	-
카바이드 팁 드릴 비트와 함께 사용하기 위한 임팩트 드릴 Skill #906 roto 해머 또는 이와 동등한 것을 권장합니다.	1	-	-	-
장착 구멍 청소용 1인치 와이어 브러시	1	-	-	-
진공 청소기	1	-	-	-

표 2-21 소모품

항목	수량	유효성	부품	제조업체
테이블 기초판	1	-	관통 바닥 키트: S18201TB 지면 바닥 키트: S18201TC	-
AGV 검사실 형판	1	-	S18101SY	-

표 2-22 안전

경고

잘못 장착된 장비로 인한 인명 피해!

구멍을 뚫기 전에 병원 구조 엔지니어 또는 설계자에게 바닥 구조를 검증 받아 관통 볼트 장착에 실패하지 않도록 합니다. 팬 유형의 바닥 구조에는 사용 중에 관통 볼트 장착 하드웨어가 고장나지 않도록 특별히 설계된 바닥 아래 강철 채널을 사용해야 합니다. 이러한 채널은 공인 현지 구조 엔지니어가 설계해야 합니다.

바닥 앵커를 사용하기 전에 병원 구조 엔지니어 또는 설계자에게 콘크리트 바닥의 압축 강도를 검사하도록 하여 바닥 앵커의 고장 가능성을 방지하십시오. 앵커 WA당 최대 인발력은 설치 시 최소 압축 강도가 2500PSI(176kg/cm2)인 일반 중량의 콘크리트와 필요한 구멍 깊이로 설치된 앵커를 기준으로 계산되었습니다. 바닥 앵커를 사용하기 전에 콘크리트 바닥이 이 최소 압축 강도를 충족하는지 확인하십시오.

개요

이 지침은 Innova^{IQ} 테이블 또는 Innova^{IQ} OR 테이블을 설치하기 전에 필요한 병원 검사실 바닥 준비를 설명합니다. S18101SY Mylar 바닥 천공 형판이 필요합니다. 바닥 준비 과정은 바닥에 Innova^{IQ} 및 Innova^{IQ} OR 테이블 기초판(10) 장착 구멍을 천공하는 작업으로 구성되며, 장비가 현장에 도착하면 설치 작업자가 갠트리에 올바르게 정렬되도록 테이블을 장착할 수 있습니다(갠트리와 테이블 사이의 등중심 정렬 및 적절한 임상 사용 거리).

참고

바닥 구조가 관통 볼트를 사용할 수 없는 경우 바닥 앵커를 사용할 수 있습니다. 관통 볼트 하드웨어 및 앵커는 장비 배송 전 또는 배송 시 설치 작업자를 대상으로 제공됩니다.

절차

알림

비용이 많이 드는 바닥 재작업 및 설치 지연을 방지합니다!

올바른 천공 형판을 사용하지 않거나 하부 바닥에 대한 검사 및 승인을 받지 않은 경우 바닥 수리 및 장착 구멍 재천공이 필요합니다. 검사실 바닥을 천공하기 전에 다음 사항을 확인합니다.

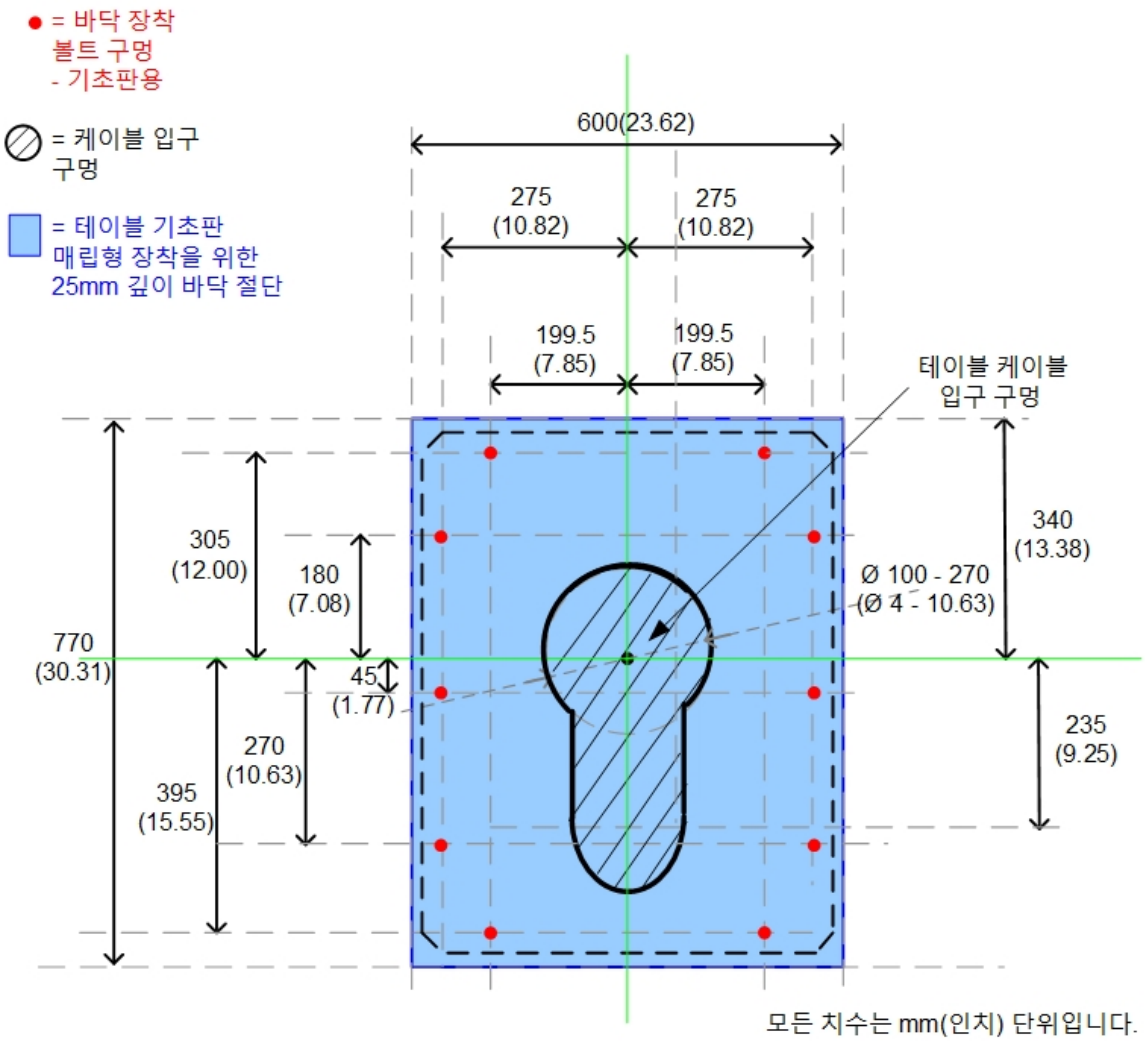
올바른 천공 형판인지 확인합니다. 현장에 배정된 GE HealthCare 현장 엔지니어 또는 설치 전문가에게 문의하여 테이블 정렬이 적절한지 확인합니다.

공인 병원 구조 엔지니어 또는 설계자가 테이블 배치 및 바닥 구멍 천공 계획을 승인했습니다. 승인 시 바닥 콘크리트 강도 검사, 모든 하부 바닥 장애물 식별, 천공 구멍 크기와 깊이 요구 사항이 확인되어야 합니다.

참고
대안으로서 관통 볼트를 이용하여 코어 천공을 사용할 수 있으며 권장 깊이는 1인치입니다.

1. 갠트리 등중심으로 설치된 케이블 출구 구멍의 중심을 사용합니다. 검사실 레이아웃 도면 및 다음 그림을 참조하십시오. 등중심에 장애물이 있는 경우 후방으로 최소 2083mm(82인치), 장애물 양쪽으로 2083mm(82인치)가 떨어져 있어야 합니다. (82인치 미만인 경우 현지 GE HealthCare 현장 엔지니어 또는 설치 전문가에게 문의하십시오.)

그림 2-9



2. 바닥에 구멍의 중심을 지나는 선을 그려 테이블이 설치될 방향으로 연장합니다. 이것이 등중심선입니다. 갠트리 등중심과 테이블 중심점을 관통합니다.
3. 등중심선과 수직을 이루도록 등중심을 관통하는 선을 바닥에 그립니다.
4. 형판을 배치합니다. 등중심선 위에 형판을 배치합니다.

참고
앵커 구멍이 콘크리트 바닥의 보강 철근에 닿지 않도록 보강 철근의 위치를 결정합니다. 형판은 보강 강철봉 배치를 수용하도록 케이블 출구 구멍 등중심에서 약간 조정할 수 있습니다. 필요한 경우 틸팅 테이블의 배치를 수용할 수 있도록 등중심선을 이동합니다.

5. 펀치와 해머로 테이블 기초판의 볼트 구멍 위치를 표시합니다.
6. 그림 2-9 (페이지 54)에 나와 있는 것처럼 등중심을 기준으로 0, 90, 180 및 270도에서 바닥에 선을 긋습니다.
7. 장착 볼트 파일럿 구멍을 천공하십시오(3/8인치 드릴 사용).

마감

마감 단계 없음.

2.2.2 PIST0039 - Innova IQ 및 Innova IQ OR 테이블 기초판 설치

표 2-23 직원 요건

필수 요원	예비 요건	절차	마감
1	0분	2시간	0분

표 2-24 도구 및 시험 장비

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
관통 볼트 설치: 27N.m(20ft.lbs), 54N.m(39.8ft.lbs), 81N.m(59.7ft.lbs), 108N.m(79.6ft.lbs) 및 128N.m(95ft.lbs) 토크 렌치 바닥 앵커 설치: 30N.m(22.13ft.lbs), 45N.m(33.2ft.lbs), 60N.m(44.25ft.lbs) 토크 렌치	1	-	-	-
바닥 앵커 태핑용 해머	1	-	-	-
테이블 앵커 구멍 청소용 1인치 와이어 브러시	1	-	-	-
20mm(3/4인치) 너트용 30mm(1-1/4인치) 오픈엔드 렌치	1	-	-	-
20Mm(3/4인치) 볼트용 30mm(1-1/4인치) 소켓	1	-	-	-
15/16인치 토크 렌치 소켓	1	-	-	-
진공 청소기	1	-	-	-

표 2-25 소모품

항목	수량	유효성	부품 번호	제조업체
테이블 기초판	1	-	관통 바닥 키트: S18201TB 지면 바닥 키트: S18201TC	-
그라우트 키트	1	-	키트: S18201BN	-

개요

이 절차는 Innova^{IQ} 테이블 및 Innova^{IQ} OR 테이블에 적용됩니다.

절차

그라우팅 절차 설치

그라우팅 작업의 주요 목적은 장비 설치를 위해 표면을 평평하게 하는 것입니다. 이렇게 하면 장착 구조물의 뒤틀림 및 평평한 상태가 아닌 경우에 발생하는 작동 상의 문제를 방지할 수 있습니다. 따라서 그라우팅 절차를 주의 깊게 따르고 패드가 적절한 장비 작동을 위해 수평이 되도록 하는 것이 매우 중요합니다.

도구 및 재료

1. **알림**

   장착 구멍 천공 작업을 시작하기 전에 현지 GE HealthCare의 설치 전문가 또는 현장 책임 엔지니어에게 문의하여 적절한 전체 사이즈 바닥 장착 형판이 사용되는지 확인하십시오.

   그라우팅 시 다음 공구를 확인하십시오.

   - 1/2인치 고하중 작업용 이중 절연 전기 드릴(650rpm 이상)
   - Ardex T-1 혼합 패들(드릴과 함께 사용)
   - Ardex K-15 설치용 Ardex T-4 스프레더
   - 페더 에지(feather-edging) 및 마감 작업용 Ardex T-5 스무더
   - 그라우트 계량용 11.4kg(25lb) 저울
   - 물 계량용 쿼트(0.95리터) 용기
   - 기술자용 수준기(0.005인치/피트 내 정확도)(2400 중 1개 부품)
   - 10갤런(38리터) 용기
   - 칼과 스크레이퍼
   - 스폰지 또는 천 걸레
   - 1/4인치 문풍지
   - 양면 테이프

2. 그라우팅 시 다음 재료를 확인하십시오.
   - 콘크리트 바닥 준비용 Ardex P-51 프라이머
   - 타일, 실링 처리된 콘크리트 및 테라초(terrazzo) 등과 같은 비다공성 바닥 준비용 Ardex P-82 프라이머
   - Ardex K – 15 자체 수평조절 그라우트(10kg 들이 한 통)

   Ardex 공구 및 재료가 설치 키트에 포함되어 있지 않은 경우 현지 Ardex 공급업체에서 구할 수 있습니다. 아래 현지 공급업체 목록에 있는 Ardex 공급업체에 문의하십시오.

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis(Pittsburgh), PA 15108

전화: (412)264-4240 텔렉스: 866264 us cora

요구사항

설치에 필요한 자체 수평조절 그라우트 수량은 도포할 영역 및 바닥의 수평 변화 등 두 가지 변수에 따라 달라집니다.

1. 설치를 위해 혼합할 그라우트의 양을 결정하는 데 도움이 될 수 있는 방법은 다음과 같습니다. 그라우트 한 통에는 10Kg의 그라우트가 들어 있으며, 이 그라우트는 2.5mm 두께로 5.4m2(60 평방 피트) 영역을 도포할 수 있습니다.
2. 제조업체 지침을 참조하십시오.

바닥 준비 및 프라이머 작업

접합을 개선하고 건조 중 그라우트의 수분 손실을 줄이기 위해 그라우트를 도포할 바닥면을 준비하는 데 Ardex P-51 및 P-82 프라이머가 사용됩니다.

알림

바닥 마감재가 이미 도포된 경우(병원측 책임), 손상되지 않도록 주의해야 합니다.

참고
테이블 기초판이 바닥 표면과 평평해지도록 바닥을 준비합니다.

1. 바닥 표면은 깨끗해야 하고 그라우팅이 적용되는 곳에는 그리스, 왁스, 라텍스 화합물, 양생제, 먼지 및 기타 이물질이 없어야 합니다. 진공 청소기를 사용하여 바닥 부분의 먼지를 청소하십시오.
2. 그라우팅할 영역의 치수만큼 바닥에 윤곽선을 표시합니다.
3. Ardex P-51 또는 P-82 프라이머를 동일한 물로 희석하여 준비합니다.
   3.1. 콘크리트 바닥과 목재 하부 바닥 위에 Ardex P-51을 사용합니다.
   3.2. 테라초, 세라믹 타일, 실링 처리한 콘크리트 및 에폭시 코팅과 같은 비다공성 바닥에 Ardex P-82를 사용합니다.
4. 그라우팅 부위에 스폰지나 브러시를 사용하여 프라이머를 코팅하십시오.
5. 천이나 브러시를 사용하여 모든 물기를 제거합니다.
6. 그라우팅 절차를 시작하기 전에 프라이머가 최소 1시간 동안 건조되도록 하십시오.
7. 적절한 설치 지침에 따라 굽도리판(foam dam)을 구성합니다.

그라우팅

1. 목재 다월로 바닥의 볼트 구멍을 막습니다. 앵커 구멍이 다월보다 큰 경우 다월의 하단을 테이프로 감싸 그라우트가 앵커 구멍으로 들어가는 것을 방지합니다.

   참고
   다월에는 그리스를 사용하지 마십시오. 아니면 앵커 설치를 유지할 수 없습니다.

2. 그라우팅 전에 투명 RTV 108 실리콘 고무 화합물을 이용하여 목재 다월 주변의 균열을 충전하십시오.

   참고
   그라우트 패드가 설치된 후에는 용이한 제거를 위해 폼 테이프를 가볍게 윤활할 것을 권장합니다.

3. 이전에 바닥에 표시한 윤곽선을 따라 접착 폼 테이프로 굽도리판을 구성합니다.
4. 그라우팅 영역을 물로 적십니다.

그라우트 준비 절차

Ardex K-15는 물과 섞이면 자체적으로 수평을 찾아 자동으로 부드럽고 평평한 표면을 만드는 액체 화합물이 됩니다. 이 그라우팅 절차는 X선 테이블에 사용하는 것이 좋습니다. 또한 모세관 작용으로 빈 공간을 채울 수 있습니다.

1. 혼합 시 10분 그라우트 흐름 기간을 유지하기 위해 제어해야 하는 네 가지 환경적 요소:
   1.1. 바닥 표면은 시원하고 깨끗하게 유지되고 프라이머 처리되어야 합니다.
   1.2. 공기 온도는 21°C(70°F)를 초과하지 않아야 합니다.
   1.3. 그라우트 파우더가 뜨거운 상태의 차량으로 운반된 경우 실온으로 냉각될 수 있어야 합니다.
   1.4. 수온은 21°C(70°F) 이하로 유지되어야 합니다. 냉각수를 사용하여 이전 3단계를 약간 보상할 수 있습니다.
2. Ardex K-15 파우더가 들어 있는 비닐백을 혼합 용기에서 제거합니다.
3. 1/2인치 드릴에 Ardex T-2 혼합용 주걱을 설치하십시오.

참고
따뜻한 물은 절대 사용하지 마십시오. 따뜻한 물을 사용하면 그라우트 흐름 시간이 단축될 수 있습니다.

4. 용기의 표시선까지 찬물을 추가합니다. 이는 냉수의 부피를 1이라 할 때 그라우트 파우더의 부피는 3.5인 것과 동일합니다.
5. 물 양동이에 그라우트 파우더를 부으면서 드릴을 이용하여 계속 혼합합니다. 비닐 봉지에 담긴 전체 내용물을 혼합합니다.
6. 덩어리가 없는 혼합물을 얻기 위해 약 1분 동안 그라우트를 완전히 혼합합니다.
7. **망설이지 마십시오!** 즉시 굽도리판(foam dam) 안쪽 주변에 골고루 그라우트 혼합물을 붓습니다. 모든 높은 지점을 충분히 덮을 수 있도록 충분한 양의 그라우트를 붓습니다.
   - 21°C(70°F)에서 최대 10분의 그라우트 흐름 시간을 갖도록 합니다. 이 흐름 시간은 물 또는 실내 온도가 높을수록 감소합니다.
   - 그라우트를 부은 후에는 사용하지 않은 액체 그라우트 혼합물을 폐기합니다.
8. 압축 하중을 가하기 전에 그라우트가 최소 12시간 동안 경화되도록 하십시오.
9. 그라우트가 건조되면 굽도리판을 제거하고 조심스럽게 그라우트 가장자리를 손질합니다.

참고
수평기 차이가 0.8mm(1/32I)보다 큰 경우 그라우트 패드를 제거하고 다시 붓습니다.

10. 테이블 기초판 - 지면 바닥 설치 (페이지 58) 또는 테이블 기초판 - 관통 바닥 설치 (페이지 60) 단계를 진행하기 전에 수준기를 사용하여 그라우트 패드의 수평도를 확인합니다.
11. 테이블 기초판 - 지면 바닥 설치 (페이지 58) 또는 테이블 기초판 - 관통 바닥 설치 (페이지 60) 단계를 진행하고 바닥판 설치 절차를 완료합니다.

테이블 기초판 - 지면 바닥 설치

1. 그라우트가 경화되면 폼을 제거하십시오.
2. 기포 덮개를 부드럽게 벗기고 테이블 기초판 하단 및 볼트 구멍을 청소합니다. 바닥판에 남아 있는 모든 부스러기는 바닥판이 수평 위치가 아닌 상태로 설치되게 하는 원인이 될 수 있습니다. 그라우트의 압축 강도가 매우 높다는 점을 기억하십시오. 부스러기는 그라우트 또는 테이블 기초판 하단을 관통하지 않을 것입니다.

3. 하드스탑이 테이블을 향하도록 앵커 구멍 위에 테이블 기초판을 배치합니다.

주의

키트 S18201TC에 제공된 10개의 앵커를 반드시 사용해야 합니다. 10 x **Hilti HSL 4 볼트 크기 M12 - 앵커 크기(직경 18mm)**.

4. 해머를 이용하여 각 앵커를 테이블 기초판을 통해 앵커 구멍 속으로 두드립니다.
2.2.1 PIST0038 - 바닥 준비 - Innova IQ 및 Innova IQ OR 테이블 기초판 (페이지 51) 부분을 참조하십시오.
5. 앵커가 바닥에 단단히 고정되어 제자리에 안정적으로 설치되었는지 확인합니다.

참고
볼트 머리가 테이블 기초판의 상부면 위로 돌출되어서는 안 됩니다.

6. **경고**

부품 낙하 위험

아래 요구된 토크로 조입니다.

알림

아래 요구된 토크로 조입니다.

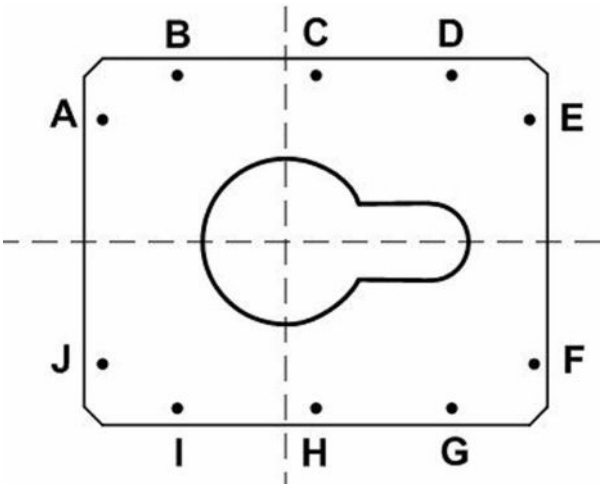
아래에 명시된 것처럼 10개의 나사를 연속적으로 증가하는 토크로 조입니다. 토크로 조이는 순서는 다음과 같습니다. A-F, E-J, C-H, B-G, D-I(그림 2-10 (페이지 59)참조)

6.1. 10개의 나사를 30N.m(22.13ft.lbs)의 토크로 조여 기초판을 움직이지 않게 고정한 다음,

6.2. 10개의 나사를 45N.m(33.2ft.lbs)의 토크로 조이고,

6.3. 10개의 나사를 **60N.m(44.25ft.lbs)**의 토크로 조입니다.

그림 2-10



7. 30분 후에 모든 나사의 토크를 점검합니다. 볼트의 *크리핑(creeping)* 성질로 인해 토크가 조정될 수 있습니다. 조정된 모든 볼트의 토크를 재조정합니다.
8. 30분 후에 모든 나사의 토크를 다시 점검합니다. 필요한 경우 토크를 재조정합니다.
9. 10개 앵커 나사 머리를 빨간색 페인트로 표시합니다.

10. 지면 작업을 위해 그라우팅 절차가 완료된 후 바닥을 관통하여 확장되는 케이블 액세스 파이프에 비닐 테두리를 설치하고 흰색 리튬 그리스를 사용하여 비닐 트림을 윤활하십시오. 이렇게 하면 케이블이 파이프를 통해 당겨지기 때문에 테두리가 보호됩니다.

테이블 기초판 - 관통 바닥 설치

1. 그라우트가 경화되면 폼을 제거하십시오.
2. 기포 덮개를 부드럽게 벗기고 테이블 기초판 하단 및 볼트 구멍을 청소합니다. 테이블 기초판에 남아 있는 모든 부스러기는 기초판이 수평 위치가 아닌 상태로 설치되게 하는 원인이 될 수 있습니다. 그라우트의 압축 강도가 매우 높다는 점을 기억하십시오. 부스러기는 그라우트 또는 테이블 기초판 하단을 관통하지 않을 것입니다.
3. 관통 볼트 구멍 위에 테이블 기초판을(하드스탑이 테이블을 향하도록) 배치합니다.

   주의

   키트 S18201TB에 제공된 나사 10개, 평와셔 10개, 정사각 와셔 10개 및 너트 20개를 반드시 사용해야 합니다.

   - 10 x **육각 머리 나사, M20 x 500mm 길이, 스레드형 길이 400mm, 8.8등급, 강철, 아연 도금**
   - 10 x **평와셔 M20, 강철, 아연 도금**,
   - 10 x **정사각 와셔 직경 21 x 102 x 102**,
   - 20 x **육각 너트 M20, 8등급, 강철, 아연 도금**
4. Loctite 243을 나사 10개에 바릅니다.
5. 관통 볼트, 와셔, 판 및 너트를 설치합니다. 2.2.1 PIST0038 - 바닥 준비 - Innova IQ 및 Innova IQ OR 테이블 기초판 (페이지 51) 부분을 참조하십시오.

   참고
   볼트 머리가 테이블 기초판의 상부면 위로 돌출되어서는 안 됩니다.
6. **경고**

   부품 낙하 위험

   아래 요구된 토크로 조입니다.

   알림

   아래 요구된 토크로 조입니다.

   10개의 볼트를 아래에 명시된 것처럼 27N.m(20ft.lbs)만큼 연속적으로 토크를 증가시키면서 조입니다. 토크로 조이는 순서는 다음과 같습니다. A-F, E-J, C-H, B-G, D-I(그림 2-10 (페이지 59)참조)

   6.1. 10개의 볼트를 27N.m(20ft.lbs)의 토크로 조여 판을 움직이지 않게 고정한 다음,

   6.2. 10개의 볼트를 54N.m(39.8ft.lbs)의 토크로 조이고,

   6.3. 10개의 볼트를 81N.m(59.7ft.lbs)의 토크로 조이고,

   6.4. 10개의 볼트를 108N.m(79.6ft.lbs)의 토크로 조이고,

   6.5. 10개 볼트를 **128N.m(95ft.lbs)**의 토크로 조이십시오.
7. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 점검합니다. 볼트의 *크리핑(creeping)* 성질로 인해 토크가 조정될 수 있습니다. 조정된 모든 볼트를 다시 회전시켜 조입니다.

8. 30분 후에 모든 볼트의 토크를 다시 점검합니다. 필요한 경우 토크를 재조정합니다.
9. 10개의 볼트 머리를 빨간색 페인트로 표시합니다.

마감

마감 단계 없음.

이 페이지는 의도적으로 비워두었습니다.



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

Procedury dotyczące przedinstalacyjnego zestawu podłogowego

5985495-1PL
Wersja 1
Polish | Polski

Podstawowa dokumentacja serwisowa

© 2025 GE HealthCare. GE jest znakiem towarowym firmy General Electric Company używanym na podstawie licencji znaków towarowych. Informacje zastrzeżone GE HealthCare. Powielanie i/lub dystrybucja są zabronione.

Ważne… ochrona radiologiczna

OSTRZEŻENIE



Nieprawidłowo stosowany sprzęt radiologiczny może wywoływać obrażenia. Dlatego przed uruchomieniem sprzętu należy dokładnie przeczytać i zrozumieć informacje zawarte w tej publikacji. Firma GE HealthCare chętnie udzieli pomocy w zakresie przygotowywania sprzętu do użytku.

Mimo że aparatura posiada zaawansowane zabezpieczenia radiologiczne przed promieniowaniem nie będącym częścią wiązki użytecznej, żadna konstrukcja nie może zapewnić całkowitej ochrony. Również żadna konstrukcja nie zwalnia operatora z obowiązku podjęcia odpowiednich środków ostrożności zapobiegających nieostrożnemu wystawianiu kogokolwiek na działanie promieniowania.

Ważne jest, aby każdy, kto ma do czynienia z promieniowaniem rentgenowskim, był odpowiednio zaznajomiony i dokładnie przeszkolony zgodnie z zaleceniami National Council on Radiation Protection and Measurements publikowanymi w NCRP Reports dostępnymi w NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814 i International Commission on Radiation Protection oraz podjął odpowiednie kroki zabezpieczające przed obrażeniami.

Przyjmuje się, że firma GE HealthCare, jej pracownicy i przedstawiciele nie ponoszą odpowiedzialności za obrażenia i szkody wynikające z nieprawidłowego wykorzystania sprzętu.

Dostępne są różne materiały i urządzenia zabezpieczające. Zalecamy korzystanie z nich.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMË-RIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOREN-JE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’assurer la maintenance de l’équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN- CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕ ННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Historia zmian

Numer części	Data	Powód zmiany
5985495-1PL wer. 1	2025-07	Pierwsze wydanie: aktualizacja uwzględniająca nowe zestawy kotew

Spis treści

1 Zestawy do przygotowania podłogi (dostarczane przez firmę GE HealthCare) 13

1.1 Wybór zestawu do przygotowania podłogi 13

1.2 Opis zestawów do przygotowania podłogi 15

1.2.1 Wymagany zestaw 15

1.2.2 Zestaw opcjonalny 27

2 Procedury instalacji 29

2.1 Procedura instalacji w przypadku systemu z gantry LC 29

2.1.1 PIST0033 – przygotowanie podłogi pod płytę podstawy LC i płytę podstawy stołu 29

2.1.2 PIST0034 – procedura przygotowania masy wyrównującej 33

2.1.3 PIST0035 – umiejscowienie płyty podstawy – montaż płyty podłogowej 38

2.1.4 PIST0036 – umiejscowienie płyty podstawy – montaż na niwelacji (parter) 41

2.1.5 PIST0037 – umiejscowienie płyty podstawy – montaż nad niwelacją (piętro) 46

2.2 Procedura instalacji w przypadku systemu z gantry AGV 52

2.2.1 PIST0038 – przygotowywanie podłogi – płyta podstawy stołu Innova IQ i Innova IQ OR 52

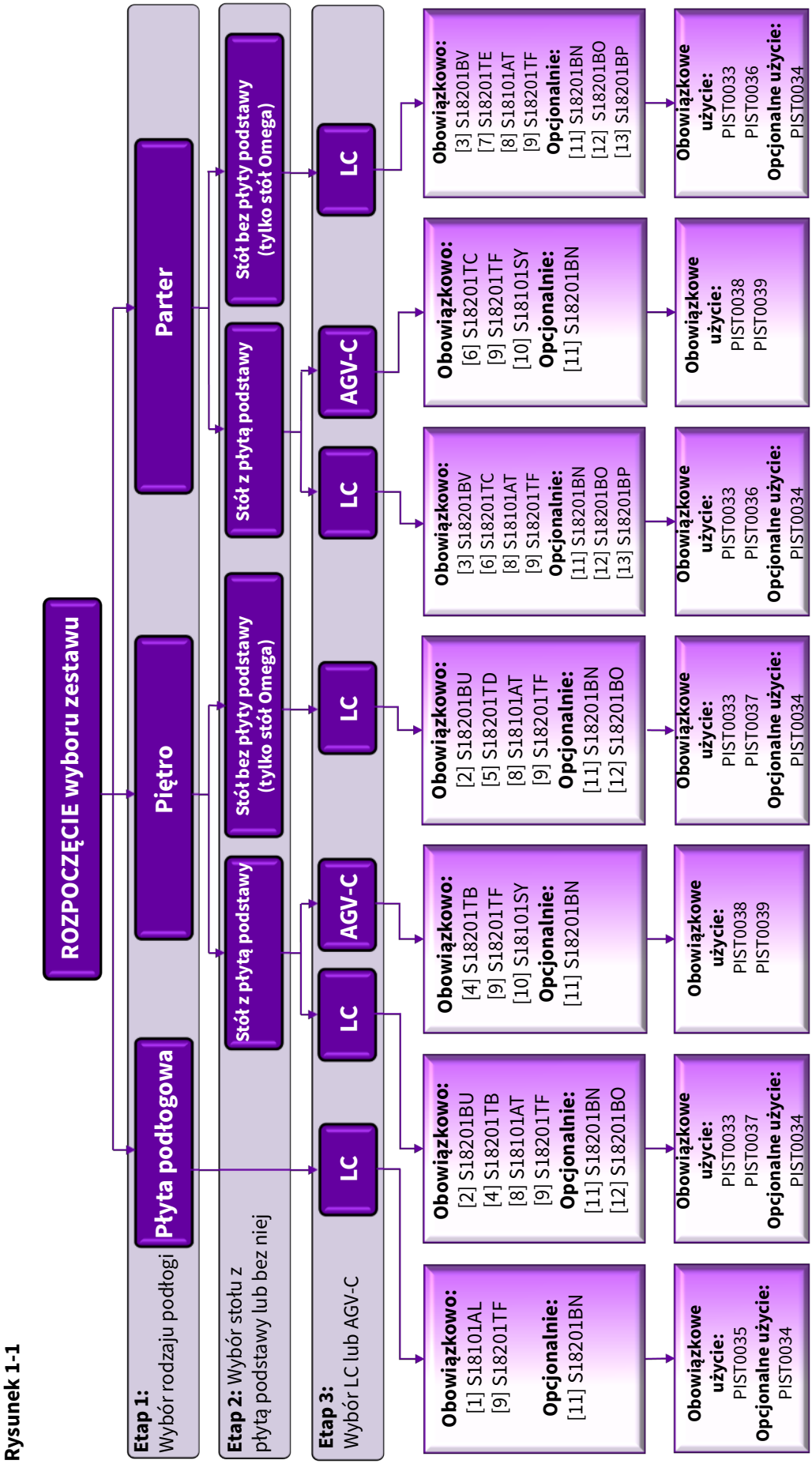
2.2.2 PIST0039 – montaż płyty podstawy stołu Innova IQ i Innova IQ OR 57

Strona celowo pozostawiona pusta

1 Zestawy do przygotowania podłogi (dostarczane przez firmę GE HealthCare)

1.1 Wybór zestawu do przygotowania podłogi

W celu wybrania zestawu do przygotowania podłogi należy wykorzystać poniższy diagram: przy każdym elemencie zestawu (np.: [1] S18101AL) lub elemencie procedury przedinstalacyjnej (np. PIST0033) znajduje się odniesienie do odpowiedniej części rozdziałów 1.2 Opis zestawów do przygotowania podłogi i 2..Procedury instalacji


ROZPOCZĘCIE wyboru zestawu
Etap 1: Wybór rodzaju podłogi
Płyta podłogowa
Piętro
Parter
Etap 2: Wybór stołu z płytą podstawy lub bez niej
Stół z płytą podstawy
Stół bez płyty podstawy (tylko stół Omega)
Stół z płytą podstawy
Stół bez płyty podstawy (tylko stół Omega)
Etap 3: Wybór LC lub AGV-C
LC
AGV-C
LC
LC
AGV-C
LC
Obowiązkowo: [1] S18101AL [9] S18201TF Opcjonalnie: [11] S18201BN
Obowiązkowo: [2] S18201BU [4] S18201TB [8] S18101AT [9] S18201TF Opcjonalnie: [11] S18201BN [12] S18201BO
Obowiązkowo: [4] S18201TB [9] S18201TF [10] S18101SY Opcjonalnie: [11] S18201BN
Obowiązkowo: [2] S18201BU [5] S18201TD [8] S18101AT [9] S18201TF Opcjonalnie: [11] S18201BN [12] S18201BO
Obowiązkowo: [3] S18201BV [6] S18201TC [8] S18101AT [9] S18201TF Opcjonalnie: [11] S18201BN [12] S18201BO [13] S18201BP
Obowiązkowo: [6] S18201TC [9] S18201TF [10] S18101SY Opcjonalnie: [11] S18201BN
Obowiązkowo: [3] S18201BV [7] S18201TE [8] S18101AT [9] S18201TF Opcjonalnie: [11] S18201BN [12] S18201BO [13] S18201BP
Obowiązkowe użycie: PIST0035 PIST0037 Opcjonalne użycie: PIST0034
Obowiązkowe użycie: PIST0033 PIST0037 Opcjonalne użycie: PIST0034
Obowiązkowe użycie: PIST0038 PIST0039
Obowiązkowe użycie: PIST0033 PIST0037 Opcjonalne użycie: PIST0034
Obowiązkowe użycie: PIST0038 PIST0039
Obowiązkowe użycie: PIST0033 PIST0036 Opcjonalne użycie: PIST0034
Obowiązkowe użycie: PIST0033 PIST0036 Opcjonalne użycie: PIST0034

Rysunek 1-1

UWAGA
Stół może być stołem typu Omega lub Innova^{IQ} bądź stołem Innova^{IQ} OR.

Opisywane tu zestawy do przygotowywania są dostarczane przez firmę GE HealthCare.

UWAGA
Płyta podstawy stołu jest opcjonalna w przypadku stołu Omega.

UWAGA
Więcej informacji na temat montażu płyty podstawy można znaleźć w rozdziale „Wymagania konstrukcyjne sali” *podręcznika przedinstalacyjnego*.

1.2 Opis zestawów do przygotowania podłogi

1.2.1 Wymagany zestaw

[1] Zestaw płyty podłogowej / płyty podstawy LC S18101AL:

- *S18101AK – ZESPÓŁ PŁYTY PODŁOGOWEJ / PŁYTY PODSTAWY 2285632*

UWAGA
W przypadku montażu płyty podłogowej wymagany jest zestaw S18101AK – zespół płyty podłogowej / płyty podstawy. Płyta podstawy i kotwy są zamawiane we własnym zakresie (zalecane jest stosowanie kotew chemicznych; patrz rozdział „Wymagania konstrukcyjne sali” *podręcznika przedinstalacyjnego*).

Podczas korzystania z zestawu S18101AL należy posiłkować się rysunkiem płyty podłogowej (2359194DDW). W oparciu o niego należy we własnym zakresie zamówić płytę podłogową.

Więcej informacji dotyczących umieszczenia można znaleźć w szablonie **[8]** S18101AT.

Tabela 1-1

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	1006-M16C030-31	Śruba z łbem sześciokątnym M16, długość: 30 mm, ze stali nierdzewnej A2-70	12 szt.	Do płyty podstawy LC
	1006-M16C040-31	Śruba z łbem sześciokątnym M16, długość: 40 mm, ze stali nierdzewnej A2-70	12 szt.	4 lub 8 w przypadku stołu Omega 8 w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Płaska podkładka M16 ze stali nierdzewnej	34 szt.	24 w przypadku płyty podstawy LC 8 w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Duża płaska podkładka, ISO 7093, M16, stal klasy 200HV, ocynkowana	8 szt.	4 lub 8 w przypadku stołu Omega
	5130982	Kołek M16, zespół płyty podstawy	20 szt.	Patrz uwaga(1)

UWAGA
(1) Kołek do otworów gwintowanych płyty podłogowej do zamocowania stołu Omega, stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR i LC, gdy płyta podłogowa jest szczelnie mocowana do podłogi.

- *S18101TF – ZESPÓŁ PŁYTY PODSTAWY 2285048*

Tabela 1-2

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2285059	Płyta podstawy LC	1 szt.	Płyta podstawy podłogi z 12 otworami
	5166535	Podkładka płaska śruby z łbem sześciokątnym, UNC, średnica: 0,5, długość: 1,2 cala, stal, klasa 8, czarna oksydacja	4 szt.	-
-	2290939	Pasy do podnoszenia	2 szt.	-
	1000-M12C040-07	Śruba imbusowa, M12, długość: 40 mm, stal klasy 12.9, czarna oksydacja	4 szt.	-
	2295599	Smar litowy 100 g	2 szt.	-

UWAGA
12 śrub mocujących gantry / płytę podstawy LC dostarczanych jest z gantry systemu. Śruby te są następujące:

- 12 × śrub z łbem walcowym E01-MF024-03: Śruby imbusowe 1/2"-20 UNF, długość 1 1/2", klasa 8 (odpowiednik klasy ISO 12.9), czarna oksydacja (stosowane podczas montażu nowych systemów na starej płycie bazowej (gwint USA)).
- 12 × śrub z łbem walcowym 1000-M12C040-07: Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym; M12, długość: 40 mm; klasa 12.9, czarna oksydacja; do montażu uchwytów o profilu L na palecie dostawczej stołu do wózka pozycjonera na czas pozycjonowania stołu (do użycia w przypadku nowej płyty podstawy z gwintem metrycznym)

[2] Płyta podstawy LC – zestaw w przypadku montażu na piętrze S18201BU:

- *S18201BR – Montaż nad niwelacją i za pomocą śrub przelotowych 2285053-3*

Tabela 1-3

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2296892	Śruba z łbem sześciokątnym M20, długość: 500 mm, długość odcinka gwintowanego: 400 mm, klasa 8.8, stalowa, ocynkowana	12 szt.	Mocowanie za pomocą śrub przelotowych 12 śrub na potrzeby gantry

Tabela 1-3 (ciąg dalszy)

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	99142204	Płaska podkładka śruby M20, stalowa, ocynkowana	12 szt.	Po jednej na każdą śrubę przelotową
	2290941	Kwadratowa podkładka, średnica: 21, 102 × 102	12 szt.	Po jednej na każdą śrubę przelotową
	99141607	Nakrętka sześciokątna śruby M20, klasa 8, stalowa, ocynkowana	24 szt.	Po dwie na każdą śrubę przelotową
	2290937	Kołek, średnica: 24 mm, długość: 76 mm, drewniany	12 szt.	Jeden na każdy otwór przed wylaniem masy wyrównującej

- *S18101TF – ZESPÓŁ PŁYTY PODSTAWY 2285048*

Tabela 1-4

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2285059	Płyta podstawy LC	1 szt.	Płyta podstawy podłogi z 12 otworami
	5166535	Podkładka płaska śruby z łbem sześciokątnym, UNC, średnica: 0,5, długość: 1,2 cala, stal, klasa 8, czarna oksydacja	4 szt.	-
-	2290939	Pasy do podnoszenia	2 szt.	-
	1000-M12C040-07	Śruba imbusowa, M12, długość: 40 mm, stal klasy 12.9, czarna oksydacja	4 szt.	-
	2295599	Smar litowy 100 g	2 szt.	-

UWAGA
12 śrub mocujących gantry / płytę podstawy LC dostarczanych jest z gantry systemu. Śruby te są następujące:

- 12 × śrub z łbem walcowym E01-MF024-03: Śruby imbusowe 1/2″-20 UNF, długość 1 1/2″, klasa 8 (odpowiednik klasy ISO 12.9), czarna oksydacja (stosowane podczas montażu nowych systemów na starej płycie bazowej (gwint USA)).
- 12 × śrub z łbem walcowym 1000-M12C040-07: Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym; M12, długość: 40 mm; klasa 12.9, czarna oksydacja; do montażu uchwytów o profilu L na palecie dostawczej stołu do wózka pozycjonera na czas pozycjonowania stołu (do użycia w przypadku nowej płyty podstawy z gwintem metrycznym)

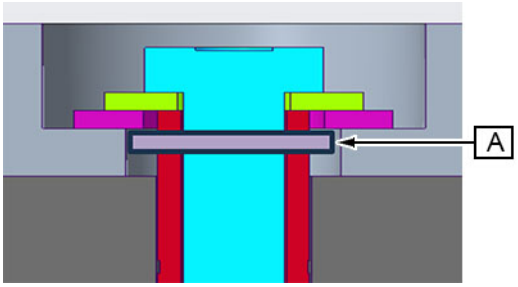
[3] Płyta podstawy LC – zestaw w przypadku montażu na parterze S18201BV:

- *S18201BT – kotwa podłogowa do montażu na parterze 2286398-3, średnica: 18 mm, śruba M12*

Tabela 1-5

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	5970089	• 5729057-2 – kotwa Hilti HSL 4, rozmiar śruby M12 (średnica 18 mm) + mała podkładka • 5970090 – duża podkładka Arandela plana 20 21 × 37 × 3, ocynkowana, ISO 7089 200	12 szt.	Sprzęt do mocowania za pomocą kotew podłogowych Patrz uwaga(1)
	2290937-2	Kołek, średnica: 16 mm, długość: 76 mm, drewniany	12 szt.	Jeden na każdy otwór przed wylaniem masy wyrównującej
-	2296890	Winylowa nakładka – Passefil Band Plein GRI EP0,8 podzielone na 3,2 mm	1,2 m	-
-	2296891	Winylowa nakładka – Passefil Band Plein GRI EP9,5 podzielone na 12 mm	1 m	-

UWAGA



(1) [A] Tuż pod dużą podkładką kotwa owinięta jest bardzo ciasno opaską; opaska powinna być przecięta jedynie przez wykonawcę / instalatora podczas montażu kotwy do podłogi.

- *S18101TF – ZESPÓŁ PŁYTY PODSTAWY 2285048*

Tabela 1-6

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2285059	Płyta podstawy LC	1 szt.	Płyta podstawy podłogi z 12 otworami
	5166535	Podkładka płaska śruby z łbem sześciokątnym, UNC, średnica: 0,5, długość: 1,2 cala, stal, klasa 8, czarna oksydacja	4 szt.	-
-	2290939	Pasy do podnoszenia	2 szt.	-

Tabela 1-6 (ciąg dalszy)

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	1000-M12C040-07	Śruba imbusowa, M12, długość: 40 mm, stal klasy 12.9, czarna oksydacja	4 szt.	-
	2295599	Smar litowy 100 g	2 szt.	-

UWAGA
12 śrub mocujących gantry / płytę podstawy LC dostarczanych jest z gantry systemu. Śruby te są następujące:

- 12 × śrub z łbem walcowym E01-MF024-03: Śruby imbusowe 1/2″-20 UNF, długość 1 1/2″, klasa 8 (odpowiednik klasy ISO 12.9), czarna oksydacja (stosowane podczas montażu nowych systemów na starej płycie bazowej (gwint USA)).
- 12 × śrub z łbem walcowym 1000-M12C040-07: Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym; M12, długość: 40 mm; klasa 12.9, czarna oksydacja; do montażu uchwytów o profilu L na palecie dostawczej stołu do wózka pozycjonera na czas pozycjonowania stołu (do użycia w przypadku nowej płyty podstawy z gwintem metrycznym)

[4] S18201TB – płyta stołu Omega lub Elegance 2360538-2 – zestaw w przypadku montażu na piętrze:

Tabela 1-7

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2361993	Płyta podstawy stołu	1 szt.	Płyta pod stołem
	1006-M16C040-31	Śruba z łbem sześciokątnym M16, długość: 40 mm, ze stali nierdzewnej A2-70	10 szt.	4 lub 8 w przypadku stołu Omega 8 w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Płaska podkładka śruby M16, ze stali nierdzewnej 140HV	10 szt.	8 w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Duża płaska podkładka, ISO 7093, M16, stal klasy 200HV, ocynkowana, element mocujący zgodny z dyrektywą RoHS	8 szt.	4 lub 8 w przypadku stołu Omega
	2296892	Śruba z łbem sześciokątnym M20, długość: 500 mm, długość odcinka gwintowanego: 400 mm, klasa 8.8, stalowa, ocynkowana	10 szt.	Mocowanie za pomocą śrub przelotowych
	99142204	Płaska podkładka śruby M20, stalowa, ocynkowana	10 szt.	Po jednej na każdą śrubę przelotową

Tabela 1-7 (ciąg dalszy)

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2290941	Kwadratowa podkładka, średnica: 21, 102 × 102	10 szt.	Po jednej na każdą śrubę przelotową
	99141607	Nakrętka sześciokątna śruby M20, klasa 8, stalowa, ocynkowana	20 szt.	Po dwie na każdą śrubę przelotową
	2290937	Kołek, średnica: 24 mm, długość: 76 mm, drewniany	10 szt.	Jeden na każdy otwór przed wylaniem masy wyrównującej
	5130979	Nasadka z tworzywa sztucznego	10 szt.	-
	5130982	Zatyczka z tworzywa sztucznego M16	10 szt.	Patrz uwaga (1)

UWAGA
(1) Kołek M16 jest wymagany wyłącznie w przypadku wymiany stołu Omega V na stół Innova^{IQ} lub stół Innova^{IQ} OR. Z tego względu kołki należy zachować (w saszetce wewnątrz podstawy stołu) do czasu montażu stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR (nie trzeba ich stosować ze stołem Omega).

[5] S18201TD – montaż stołu Omega bez płyty 2360538-4 – zestaw w przypadku montażu na piętrze:

Tabela 1-8

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2296892	Śruba z łbem sześciokątnym M20, długość: 500 mm, długość odcinka gwintowanego: 400 mm, klasa 8.8, stalowa, ocynkowana	4 szt.	Mocowanie za pomocą śrub przelotowych
	2290941	Kwadratowa podkładka, średnica: 21, 102 × 102	4 szt.	Po jednej na każdą śrubę przelotową
	99141607	Nakrętka sześciokątna śruby M20, klasa 8, stalowa, ocynkowana	8 szt.	Po dwie na każdą śrubę przelotową
	5959544	Duże płaskie podkładki, niefazowane, norma NFE 25-514 L, M20, stal klasy 160HV, ocynkowana, pasywacja niebieska	4 szt.	Po jednej na każdą śrubę przelotową
	2290937	Kołek, średnica: 24 mm, długość: 76 mm, drewniany	4 szt.	Jeden na każdy otwór przed wylaniem masy wyrównującej

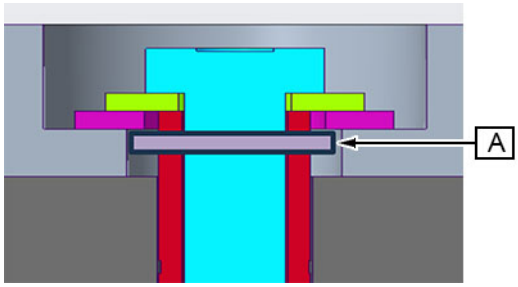
UWAGA
(Dotyczy obszaru sejsmicznego) Należy zamówić drugi zestaw, tj. S18201TD (liczba = 2).

[6] S18201TC – płyta stołu Omega lub Elegance 2360538-3 – zestaw w przypadku montażu na parterze:

Tabela 1-9

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2361993	Płyta podstawy stołu	1 szt.	Płyta do zamocowania kotwami pod stołem
	1006-M16C040-31	Śruba z łbem sześciokątnym M16, długość: 40 mm, ze stali nierdzewnej A2-70	10 szt.	4 lub 8 w przypadku stołu Omega 8 w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR
	5970089	• 5729057-2 – kotwa Hilti HSL 4, rozmiar śruby M12 (średnica 18 mm) + mała podkładka • 5970090 – duża podkładka Arandela plana 20 21 × 37 × 3, ocynkowana, ISO 7089 200	10 szt.	Sprzęt do mocowania za pomocą kotew podłogowych Patrz uwaga (1)
	2000-M16-10	Płaska podkładka śruby M16, ze stali nierdzewnej 140HV	10 szt.	8 w przypadku stołu Innova^{IQ} lub Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Duża płaska podkładka, ISO 7093, M16, stal klasy 200HV, ocynkowana, element mocujący zgodny z dyrektywą RoHS	8 szt.	4 lub 8 w przypadku stołu Omega
	2290937-2	Kołek, średnica: 16 mm, długość: 76 mm, drewniany	10 szt.	Jeden na każdy otwór przed wylaniem masy wyrównującej
	5130979	Nasadka z tworzywa sztucznego	10 szt.	-
	5130982	Zatyczka z tworzywa sztucznego M16	10 szt.	Patrz uwaga (2)

UWAGA



(1) [A] Tuż pod dużą podkładką kotwa owinięta jest bardzo ciasno opaską; opaska powinna być przecięta jedynie przez wykonawcę / instalatora podczas montażu kotwy do podłogi.

(2) Kołek M16 jest wymagany wyłącznie w przypadku wymiany stołu Omega V na stół Innova^{IQ} lub stół Innova^{IQ} OR. Z tego względu kołki należy zachować (w saszetce wewnątrz podstawy stołu) do czasu montażu stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR (nie trzeba ich stosować ze stołem Omega).

[7] S18201TE – montaż stołu Omega bez płyty 2360538-5 – zestaw w przypadku montażu na parterze:

Tabela 1-10

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	5729057-3	Kotwica Hilti HSL 4: rozmiar śruby M20 (średnica 28 mm)	4 szt.	Mocowanie za pomocą kotew podłogowych
	2290937-2	Kołek, średnica: 16 mm, długość: 76 mm, drewniany	4 szt.	Jeden na każdy otwór przed wylaniem masy wyrównującej

UWAGA

Ta metoda montażu stołu Omega nie jest zalecana w przypadku obszarów sejsmicznych.

(Dotyczy obszaru sejsmicznego) : należy użyć zestawu **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – szablon LC-stół 5759408:

Tabela 1-11

Nr części	Opis	Ilość
5759408	Szablon LC-stół: • Szablon dla długości 1278 mm (50,3 cala) między LC a stołem • Szablon dla długości 1395 mm (54,9 cala) między LC a stołem	1 szt.

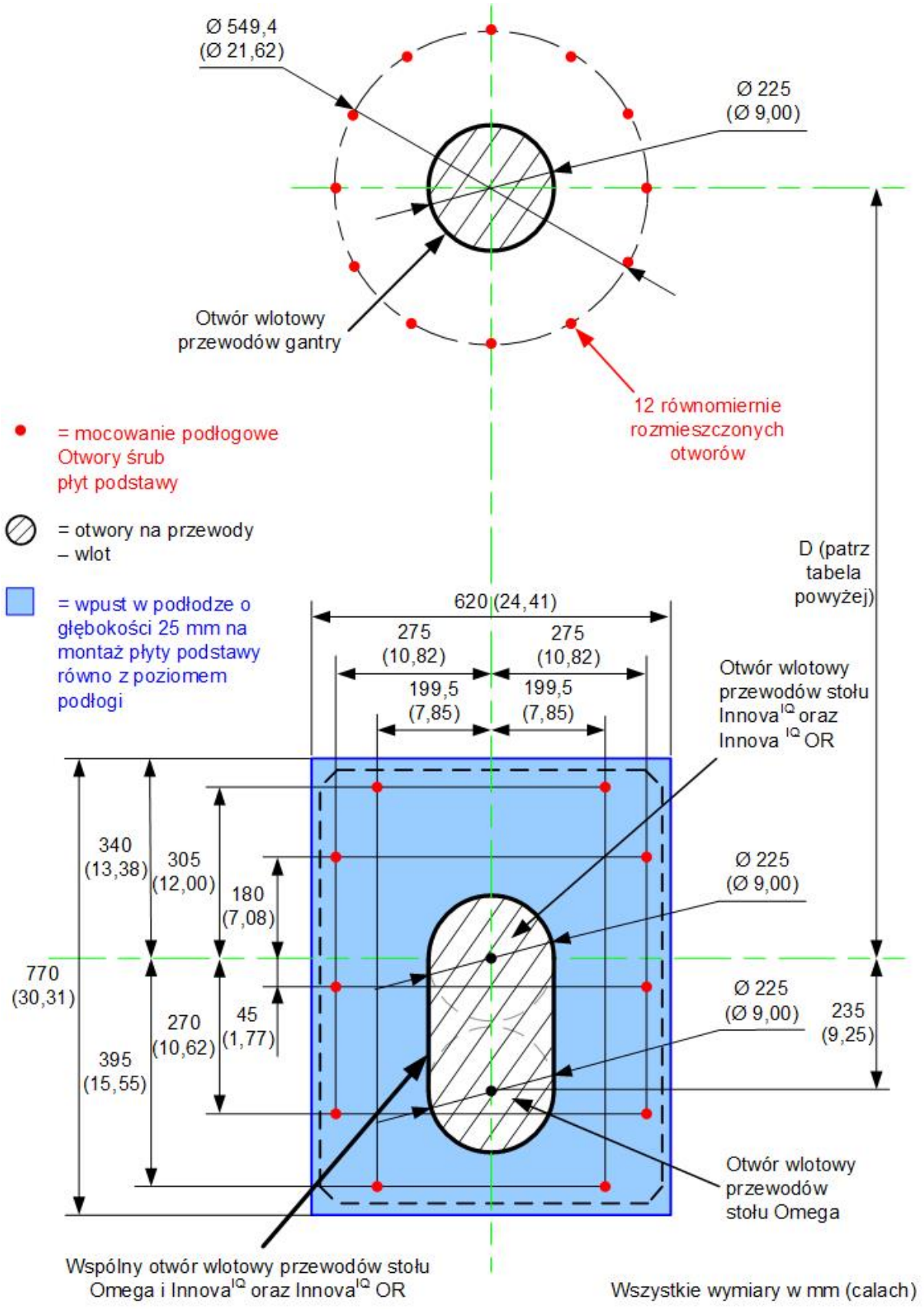
Tabela 1-12 D (odległość)

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Stół Omega IV	Nie dotyczy	1395 mm (54,9 cala)	Nie dotyczy
stół Omega V	1278 mm (50,3 cala)	1395 mm (54,9 cala)	1395 mm (54,9 cala)

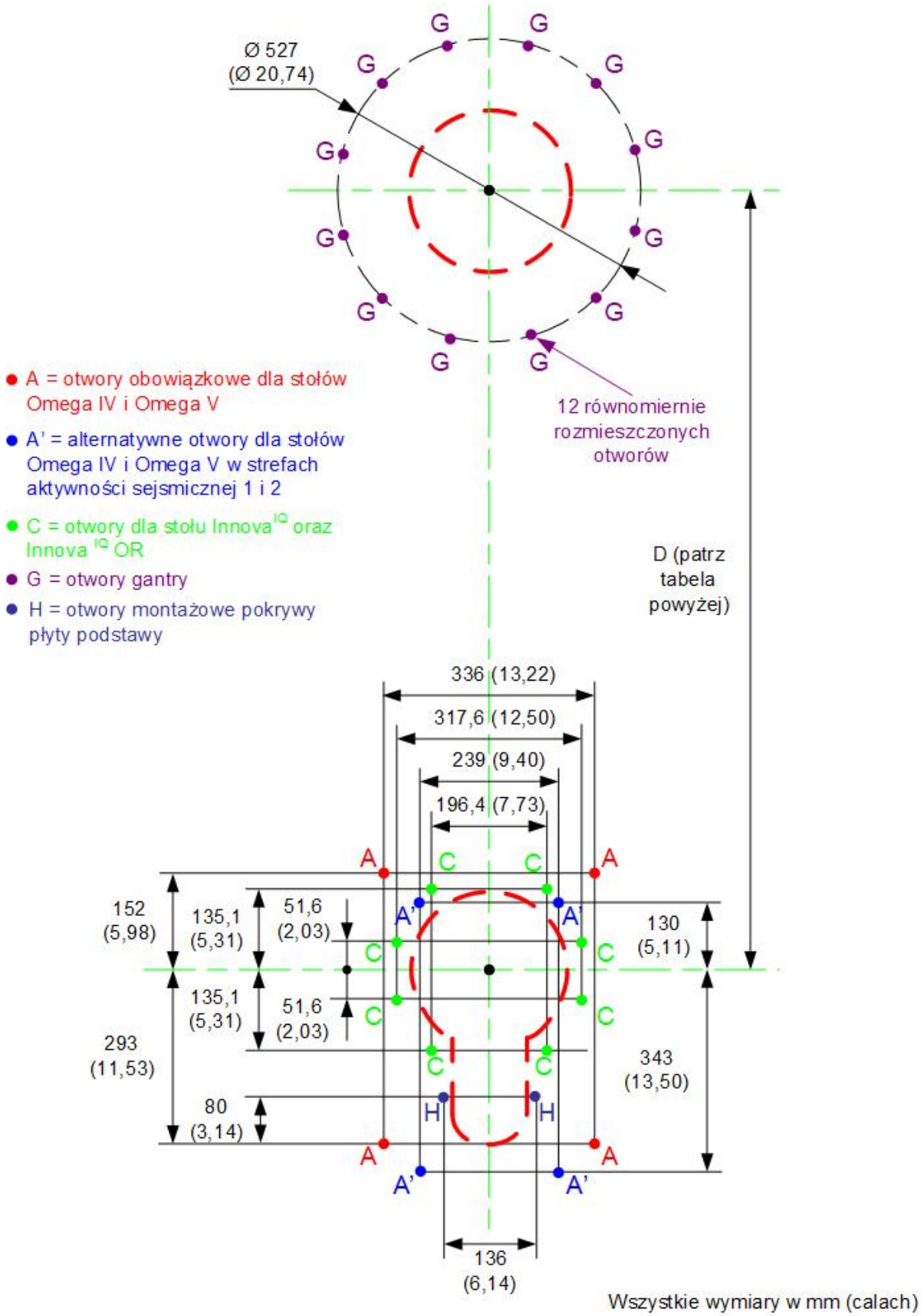
Tabela 1-12 D (odległość) (ciąg dalszy)

	ANGIO	CARDIO	NEURO
Stół Innova^{IQ} i stół Innova^{IQ} OR	1278 mm (50,3 cala)	1395 mm (54,9 cala)	1395 mm (54,9 cala)

Rysunek 1-2 Umiejscowienie otworów w podłodze betonowej

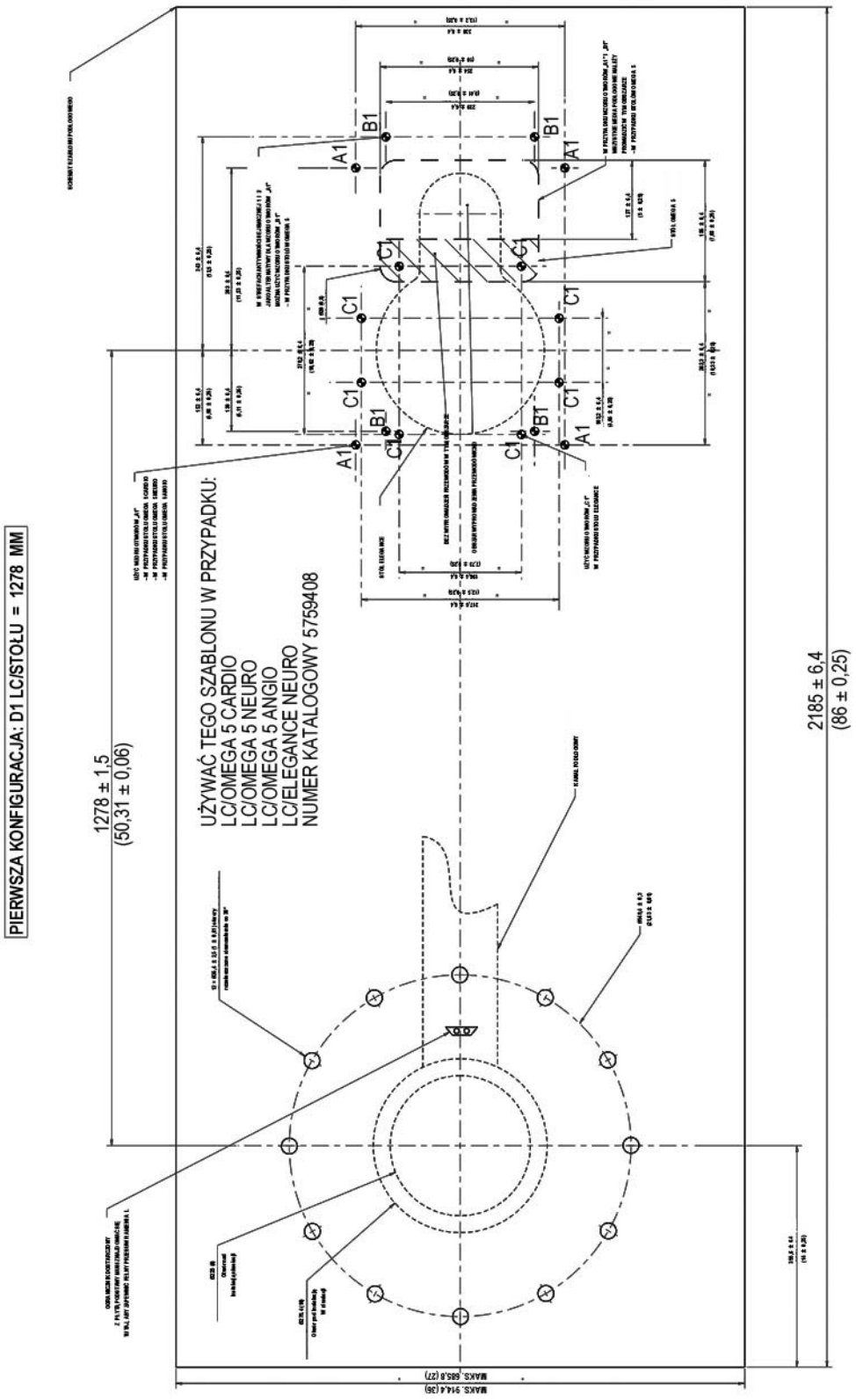


Rysunek 1-3 Otwory montażowe gantry i stołu

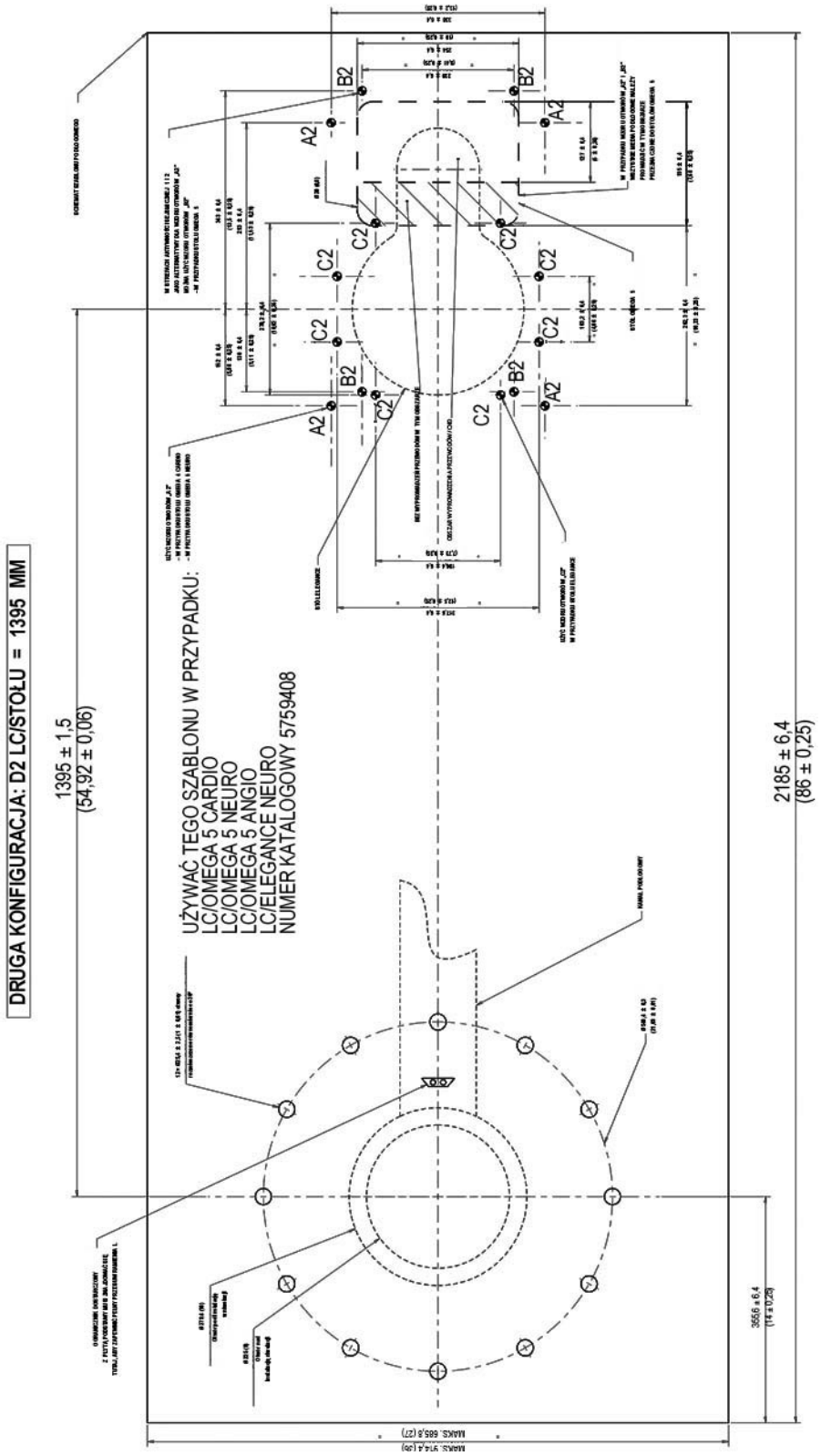


UWAGA
Otwory montażowe pokrywy płyty podstawy (H) nie są wykorzystywane.

Rysunek 1-4 Szablon dla długości 1278 mm (50,3 cala) między LC a stołem



Rysunek 1-5 Szablon dla długości 1395 mm (54,9 cala) między LC a stołem



[9] S18201TF – procedury dotyczące przedinstalacyjnego zestawu podłogowego 5985495-199

Informacje można znaleźć w niniejszym dokumencie.

[10] S18101SY – SZABLON POMIESZCZENIA Z WÓZKIEM AGV

Szablon ten jest wymagany w przypadku instalacji wózka AGV.

1.2.2 Zestaw opcjonalny

[11] S18201BN – Zespół masy wyrównującej 2285055:

Tabela 1-13

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2285055	Zespół masy wyrównującej • 10 kg zaprawy Ardex K-15 • uszczelniający klej silikonowy RTV • papierowa taśma klejąca 25 mm, 3 m podzielona na 2321 • 3 × taśma klejąca z otwartymi porami, 25 × 25 mm • Przezroczyste wiadro z podziałką • SuperLift Extra, śr. 326 mm 20,9 l, biały – Nb 766 • SuperLift Extra, pokrywa standardowa, 326 mm, biały – Nb 538	1 zestaw	Do wykonania cementowego wzmocnienia gantry

[12] S18201BO – Separator przewodów wodnych/elektrycznych 2268647:

Tabela 1-14

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2268647	Separator przewodów wodnych/elektrycznych	1 szt.	Wyprodukowana część wprowadzona do otworu pozycjonera, by mieściła 1x peszel 6”. Przewody elektryczne i wodne z separacją, wymiary calowe.

[13] S18201BP – przelot przewodu 2285057:

Tabela 1-15

Pozycja	Nr części	Opis	Ilość	Uwagi
	2285057	Przelot przewodu – element z blachy	1 szt.	-

Strona celowo pozostawiona pusta

2 Procedury instalacji

2.1 Procedura instalacji w przypadku systemu z gantry LC

2.1.1 PIST0033 – przygotowanie podłogi pod płytę podstawy LC i płytę podstawy stołu

Tabela 2-1 Wymagania dotyczące personelu

Wymagane osoby	Wymagania wstępne	Procedura	Zakończenie
1	Nie dotyczy	1 godzina	Nie dotyczy

Tabela 2-2 Narzędzia i urządzenia do testów

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Wiertło z końcówką karbidową do montażu gantry i stołu za pomocą kotew: ANSI B94.12 lub 15,8 mm (5/8 cala) w przypadku powyższych kotew do montażu w betonie	1	-	-	-
Wiertło z końcówką karbidową do montażu gantry i stołu za pomocą śrub przelotowych: 25 mm (1 cal) (zalecane)	1	-	-	-
Wiertło 10 mm (3/8 cala) do otworów prowadzących	1	-	-	-
Wiertarka udarowa do stosowania z wiertłami z końcówką karbidową. Zaleca się korzystanie z młotowiertarki Skill 906 lub podobnej.	1	-	-	-
Szczotka metalowa (25 mm (1 cal)) do czyszczenia otworów montażowych	1	-	-	-
Odkurzacz	1	-	-	-

Tabela 2-3 Materiały eksploatacyjne

Pozycja	Ilość	Wydajność	Część	Producent
Płyta podstawy LC	1	-	Zestaw w przypadku montażu na piętrze: S18201BU Zestaw w przypadku montażu na parterze: S18201BV	-
Płyta podstawy stołu	1	-	Zestaw w przypadku montażu na piętrze: S18201TB Zestaw w przypadku montażu na parterze: S18201TC	-
Szablon LC-stół	1	-	S18101AT	-
Dokumentacja	1	-	S18201TF	-

Tabela 2-4 Bezpieczeństwo

OSTRZEŻENIE

RYZYKO WYSTĄPIENIA OBRAŻEŃ CIAŁA ZE WZGLĘDU NA NIEPRAWIDŁOWE ZAMONTOWANIE WYPOSAŻENIA!

ABY UNIKNĄĆ MOŻLIWYCH BŁĘDÓW MONTAŻU ŚRUB PRZELOTOWYCH, PRZED WYWIERCENIEM OTWORÓW INŻYNIER LUB ARCHITEKT MUSI SPRAWDZIĆ PRAWIDŁOWE WYKONANIE PODŁOGI. PODŁOGI WYKONANE ZE SPADKIEM WYMAGAJĄ SPECJALNIE ZAPROJEKTOWANYCH STALOWYCH KANAŁÓW PODPODŁOGOWYCH W CELU ZAPEWNIENIA POPRAWNEGO ZAMOCOWANIA ŚRUB PRZELOTOWYCH. KANAŁY TE MUSI ZAPROJEKTOWAĆ LOKALNY INŻYNIER BUDOWLANY DYSPONUJĄCY WYMAGANYMI UPRAWNIENIAMI.

ABY UNIKNĄĆ MOŻLIWYCH BŁĘDÓW MONTAŻU KOTEW PODŁOGOWYCH, PRZED UŻYCIEM KOTEW INŻYNIER LUB ARCHITEKT BUDOWLANY MUSI SPRAWDZIĆ WYTRZYMAŁOŚĆ BETONOWEJ PODŁOGI NA ŚCISKANIE. MAKSYMALNĄ SIŁĘ WYRYWAJĄCĄ KAŻDEJ Z KOTEW OBLICZONO PRZY ZAŁOŻENIU, ŻE W CZASIE INSTALACJI BETON ZWYKŁY MA WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE O WARTOŚCI MINIMUM 176 kg/cm^2 (2500 PSI) I ŻE KOTWY WPROWADZONO NA WYMAGANĄ GŁĘBOKOŚĆ. PRZED UŻYCIEM KOTEW PODŁOGOWYCH NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE BETONOWA PODŁOGA SPEŁNIA OPISANE TU WYMAGANIE DOTYCZĄCE MINIMALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI NA ŚCISKANIE.

W niniejszym dokumencie opisano procedury przygotowywania podłogi szpitalnej sali badań przed zamontowaniem gantry płaszczyzny czołowej i stołu Omega/Innova^{IQ} oraz stołu Innova^{IQ} OR. Potrzebny będzie szablon do wiercenia otworów w podłodze wykonany z tworzywa Mylar. Przygotowanie podłogi wymaga wywiercenia otworów montażowych płyty podstawy gantry płaszczyzny czołowej (12) oraz stołu Omega bez płyty podstawy (4) lub stołu Innova^{IQ} i Innova^{IQ} OR lub stołu Omega z płytą podstawy (10) w podłodze przed przyjazdem ekipy montażowej do ośrodka, aby ekipa montażowa mogła:

- Wylać masę wyrównującą pod gantry płaszczyzny czołowej wokół wcześniej przygotowanych otworów montażowych.
- Zamontować i zakotwić płytę podstawy gantry płaszczyzny czołowej oraz płytę podstawy stołu Omega/Innova^{IQ} i stołu Innova^{IQ} OR do podłogi.
- Zamontować gantry płaszczyzny czołowej.

- Zamontować stół Omega lub Innova^{IQ} oraz stół Innova^{IQ} OR, ustawiając go odpowiednio względem gantry (z zachowaniem linii izocentrum oraz odpowiedniej odległości do zastosowań klinicznych między gantry a stołem).

UWAGA
Gantry/stół zwykle mocuje się do podłogi za pomocą kotew i płyty podłogowej dającej oparcie dla gantry płaszczyzny czołowej, stół mocuje się za pomocą kotew chemicznych (patrz część *PIST0035*), a płyty podstawy LC i stołu – za pomocą śrub przelotowych. Metoda ta jest zatwierdzona do stosowania we wszystkich strefach sejsmicznych. Jeśli konstrukcja podłogi uniemożliwia stosowanie śrub przelotowych, można użyć kotew podłogowych. Śruby przelotowe i kotwy są dostarczane zespołom ds. montażu przed/wraz z dostawą wyposażenia do placówki.

Procedura

POWIADOMIENIE

Należy unikać kosztownych napraw podłogi i opóźnień montażu! W przypadku braku korzystania z prawidłowego szablonu do wiercenia otworów i/lub sprawdzenia i zatwierdzenia konstrukcji podpodłogowej konieczna będzie naprawa podłogi i ponowne wiercenie otworów. Przed wywierceniem otworów w podłodze sali badań należy:

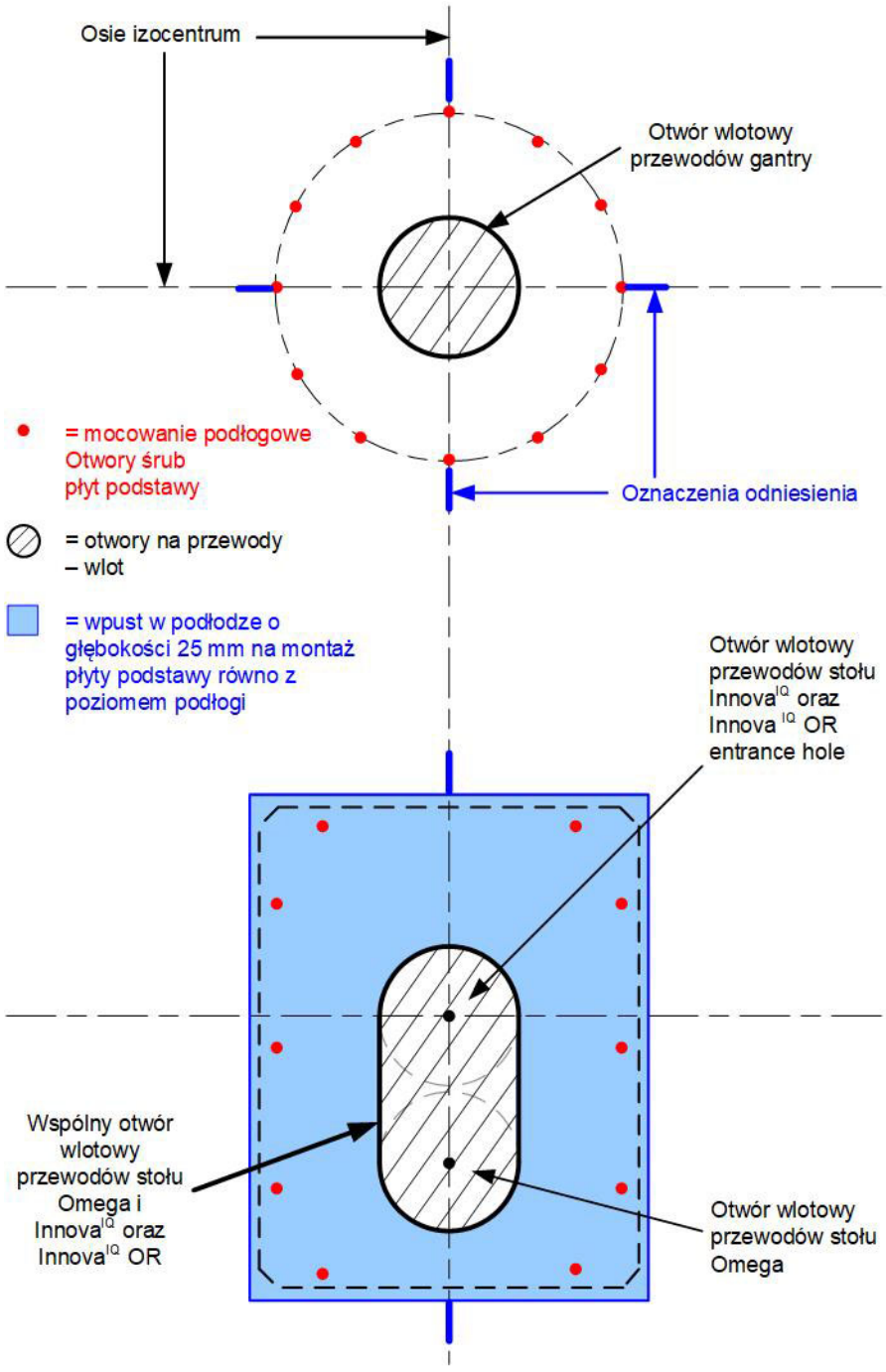
Sprawdzić, czy stosowany jest odpowiedni szablon do wiercenia otworów (z trzech dostarczonych szablonów). W celu dopilnowania prawidłowego wyrównania gantry/stołu zgodnie z szablonem wiercenia otworów należy skontaktować się z inżynierem terenowym firmy GE HealthCare lub specjalistą ds. montażu przypisanym do placówki.

Dopilnować, aby dysponujący odpowiednimi uprawnieniami inżynier lub architekt budowlany placówki zatwierdził umiejscowienie gantry/stołu i plan wiercenia otworów w podłodze. Proces zatwierdzania powinien obejmować sprawdzenie wytrzymałości betonowej podłogi, zidentyfikowanie wszelkich przeszkód w konstrukcji podpodłogowej oraz ustalenie wymagań dotyczących rozmiaru i głębokości wierconych otworów.

UWAGA
Można użyć wiercenia rdzeniowego jako alternatywnej metody wiercenia pozwalającej na użycie śrub przelotowych (zalecane: 25 mm (1 cal)).

1. Użyć środka otworu wyjściowego zainstalowanego kabla jako izocentrum gantry. Patrz rysunek układu pomieszczenia i ilustracja poniżej. Izocentrum musi znajdować się w odległości co najmniej 2083 mm (82 cale) od jakichkolwiek przeszkód w części tylnej i w odległości 2083 mm (82 cale) od jakichkolwiek przeszkód po obu jego stronach. (Jeśli odległość wynosi mniej niż 2083 mm (82 cale), należy skontaktować się z lokalnym inżynierem terenowym firmy GE HealthCare lub specjalistą ds. montażu).

Rysunek 2-1



2. Wykreślić na podłodze linię biegnącą w kierunku stołu, który ma zostać zamontowany; musi ona przechodzić przez środek otworu. Jest to linia izocentrum. Przechodzi ona przez izocentrum gantry i punkt obrotu stołu.
3. Wykreślić na podłodze linię prostopadłą do linii izocentrum; musi ona przechodzić przez izocentrum.

4. Umieścić odpowiedni szablon S18101AT zgodny z konfiguracją systemu. Umieścić szablon na liniach izocentrum.
5. **UWAGA**
   Ustalić położenie zbrojenia w betonowej podłodze, aby nie przechodziły przez nie otwory kotew. Możliwe jest niewielkie przesunięcie szablonu względem otworu wyjściowego kabla będącego izocentrum w celu uwzględnienia położenia zbrojenia. Jeśli to konieczne, należy dopilnować przesunięcia linii izocentrum w celu uwzględnienia położenia stołu Omega/Innova^{IQ} i stołu Innova^{IQ} OR.

   Oznaczyć położenie otworów na śruby gantry i płyt podstawy stołu za pomocą punktaka i młotka.
6. Wykreślić na podłodze linie pod kątem 0, 90, 180 i 270 stopni względem izocentrum (patrz Rysunek 2-1 strona 32).
7. Wywiercić (za pomocą wiertła 10 mm (3/8 cala)) otwory prowadzące na śruby montażowe.

Zakończenie

Brak niezbędnych kroków do zakończenia czynności.

2.1.2 PIST0034 – procedura przygotowania masy wyrównującej

Tabela 2-5 Wymagania dotyczące personelu

Wymagane osoby	Wymagania wstępne	Procedura	Zakończenie
1	Nie dotyczy	2 godziny	Nie dotyczy

Tabela 2-6 Narzędzia i urządzenia do testów

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Przemysłowa wiertarka elektryczna (12,7 mm (1/2 cala)) z podwójną izolacją, prędkość obrotowa: co najmniej 650 obrotów na minutę	1	-	-	-
Mieszadło Ardex T-1 do stosowania z wiertarką	1	-	-	-
Korytko Ardex T-4 do stosowania przy wylewaniu masy wyrównującej Ardex K-15	1	-	-	-
Łata wygładzająca Ardex T-5 do wygładzania i wykańczania powierzchni	1	-	-	-
Waga do ważenia masy wyrównującej (11,4 kg (25 funtów))	1	-	-	-

Tabela 2-6 Narzędzia i urządzenia do testów (ciąg dalszy)

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Naczynie do odmierzania wody (0,95 litra (1 kwarta))	1	-	-	-
Poziomica maszynowa (dokładność rzędu 0,005 cala na stopę) (1/2400)	1	-	-	-
Pojemnik o pojemności 38 litrów (10 galonów)	1	-	-	-
Nóż i skrobak	1	-	-	-
Gąbka lub szmatki	1	-	-	-
Taśma uszczelniająca (6,35 mm (1/4 cala))	1	-	-	-
Taśma dwustronna	1	-	-	-

Tabela 2-7 Materiały eksploatacyjne

Pozycja	Ilość	Wydajność	Część	Producent
Zestaw masy wyrównującej	1	-	Zestaw: S18201BN	-

Głównym powodem wylewania masy wyrównującej jest wypoziomowanie powierzchni, na której zamontowane zostanie wyposażenie. Zapobiegnie to występowaniu błędów podczas montażu oraz podczas pracy urządzeń wynikających z braku wypoziomowania. W związku z tym istotne jest dokładne wykonanie wylewki wyrównującej i dokładne wypoziomowanie w celu zapewnienia poprawnego działania wyposażenia.

Narzędzia i materiały

POWIADOMIENIE

Uzyskanie odpowiedniego położenia podstawy stoły i płyty podstawy pozycjonera ma zasadnicze znaczenie. Przed rozpoczęciem wiercenia otworów montażowych należy skontaktować się z lokalnym specjalistą ds. montażu lub głównym inżynierem terenowym z firmy GE HealthCare w celu zweryfikowania, że używany jest prawidłowy pełnowymiarowy szablon do montażu podłogowego.

1. Przygotować narzędzia do położenia masy wyrównującej (patrz powyżej).
2. Podczas wylewania należy korzystać z następujących materiałów:
   - Koncentrat Ardex P-51 do gruntowania podłóg betonowych
   - Koncentrat Ardex P-82 do gruntowania podłóg nieporowatych, z płytek ceramicznych, z uszczelnianego betonu i terakoty
   - Samopoziomująca masa wyrównująca Ardex K–15 (wiadra o pojemności 10 kg)

   Jeśli narzędzi i materiałów firmy Ardex nie uwzględniono w zestawie instalacyjnym, można je nabyć u lokalnych dystrybutorów produktów tej firmy. Listę lokalnych dystrybutorów można uzyskać od firmy Ardex:

   Ardex, Inc.

630 Stoops Ferry Road

Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

Telefon: (412) 264-4240, teleks: 866264 us cora

Wymagania

Ilość masy samopoziomującej potrzebnej w danej sytuacji zależy od dwóch czynników: od powierzchni do pokrycia i różnic w wypoziomowaniu podłogi.

1. Poniższe informacje stanowią wskazówki pomagające w ustaleniu ilości masy do sporządzenia na potrzeby instalacji. Jedno wiadro zawiera 10 kg masy i umożliwia pokrycie 5,4 metra kwadratowego (60 stóp kwadratowych) warstwą masy o grubości 2,5 mm.
2. Należy zapoznać się także z instrukcją producenta.

Przygotowanie i zagruntowanie podłogi

Koncentraty gruntujące Ardex P–51 i P–82 stosuje się w celu przygotowania powierzchni podłogi, na którą nakładana będzie masa wyrównująca, w celu zwiększenia spoistości i zmniejszenia skurczu podczas wysychania masy.

UWAGA
Z miejsca montażu płyty podstawy gantry LC należy usunąć cały materiał podłogowy. Masę wyrównującą należy wylać bezpośrednio na odpowiednio zagruntowaną powierzchnię, upewniając się przy tym, że między obszarem wypełnianym masą a betonową podłogą nie znajduje się żaden materiał podłogowy. W miarę możliwości usunąć całą masę, ale nie używać rozpuszczalnika. Rozpuszczalniki uniemożliwiają dobre wiązanie.

UWAGA
W przypadku stosowania wygrodzenia należy czasowo usunąć wokół co najmniej dodatkowe 51 mm (2 cale) wykładziny, jeśli podłoga jest nią pokryta.

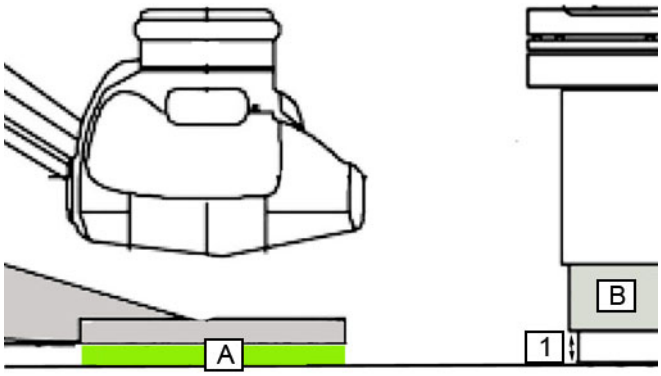
UWAGA
Podłogę należy przygotować tak, aby płyta podstawy stołu Innova^{IQ} oraz stołu Innova^{IQ} OR była wyrównana z powierzchnią podłogi.

UWAGA
Należy nałożyć warstwę masy ARDEX K 15 o grubości większej niż 3 mm (ok. 1/8 cala). W przypadku grubości przekraczających 10 mm (ok. 27/64 cala) wymagane jest użycie kruszywa 3 mm o takiej samej objętości.

POWIADOMIENIE

Odstęp między spodem stopy stołu i spodem podstawy gantry powinien być mniejszy niż 20 mm (0,97 cala). Większy odstęp spowodowałby niekompatybilność systemu z aplikacjami Vision.

Rysunek 2-2 Odstęp między spodem stopy stołu i spodem podstawy gantry



- **[A]**: Płyta podstawy gantry
- **[B]**: Podstawa stołu
- **[1]**: Nie może przekraczać 20 mm

1. W miejscu nakładania masy powierzchnia podłogi musi być czysta i pozbawiona substancji oleistych, wosków, mas lateksowych, utwardzaczy, pyłu i wszelkich innych ciał obcych. Odkurzyć podłogę.
2. Zaznaczyć na podłodze wymiary powierzchni do pokrycia masą.
3. Przygotować koncentrat gruntujący Ardex P–51 lub P–82, rozcieńczając go wodą w proporcji 1:1.
   3.1. W przypadku podłóg betonowych i drewnianych konstrukcji podpodłogowych użyć koncentratu Ardex P–51.
   3.2. Na podłogach nieporowatych z materiałów takich jak uszczelniany beton czy podłoga z powłoką epoksydową użyć koncentratu Ardex P–82.
4. Nanieść gąbką lub szczotką warstwę koncentratu gruntującego na powierzchni wylewania masy wyrównującej.
5. Usunąć wszelkie kałuże szmatką lub szczotką.
6. Przed rozpoczęciem wylewania masy wyrównującej pozostawić koncentrat gruntujący do wyschnięcia na co najmniej godzinę.
7. Wygrodzić pianką powierzchnię wylewania masy wyrównującej zgodnie z odpowiednimi instrukcjami montażu.

Wylewanie masy

1. Umieścić drewniane kołki w wywierconych w podłodze otworach na śruby. Owinąć końce kołków taśmą, aby zapobiec przedostawaniu się masy do otworów na kotwy, jeśli otwory te są większe od kołków.
2. **UWAGA**
   Nie pokrywać kołków substancjami oleistymi, ponieważ mogłoby to uniemożliwić poprawne osadzenie kotwy.

   Przed nałożeniem masy wypełnić szczeliny wokół drewnianych kołków uszczelniaczem silikonowym RTV 108.
3. **UWAGA**
   Zaleca się nałożenie niewielkiej ilości smaru na taśmę piankową w celu jej łatwego zdjęcia po związaniu obszaru wypełnionego masą.

Wygrodzić obszar wzdłuż obrysu zaznaczonego wcześniej na podłodze, korzystając z samoprzylepnej taśmy piankowej.

4. Zwilżyć wodą powierzchnię do pokrycia masą.

Procedura przygotowywania masy

Po wymieszaniu z wodą preparat Ardex K–15 tworzy rozpływającą się masę, która sama się poziomuje, dzięki czemu automatycznie uzyskuje się gładką i płaską powierzchnię. Procedurę tę zaleca się stosować przy montażu stołów RTG i pozycjonerów. Wypełnia ona także istniejące ubytki.

1. Przy mieszaniu należy kontrolować następujące cztery czynniki środowiskowe w celu zachowania rozpływności masy przez okres 10 minut:
   1.1. Powierzchnia podłogi musi być chłodna, zagruntowana i oczyszczona.
   1.2. Temperatura powietrza nie powinna przekraczać 21°C (70°F).
   1.3. W przypadku przyniesienia suchej masy z ciepłego pojazdu należy pozostawić ją do osiągnięcia temperatury pokojowej.
   1.4. Temperatura wody nie powinna przekraczać 21°C (70°F). W celu skompensowania drobnych niedociągnięć dotyczących 3 powyższych punktów można użyć schłodzonej wody.
2. Wyjąć z wiadra do mieszania plastikowy worek zawierający suchą masę wyrównującą Ardex K–15.
3. Zamontować mieszadło Ardex T–2 w wiertarce (12,7 mm (1/2 cala)).
4. **UWAGA**
   Nie używać ciepłej wody, ponieważ skróci to czas rozpływności masy.

   Dodać zimną wodę do poziomu wskazanego na wiadrze. Odpowiada to 1 części objętości zimnej wody do 3,5 części objętości suchej masy.
5. Wsypywać masę do wiadra z wodą, nieustannie mieszając jego zawartość za pomocą wiertarki. Wmieszać całą zawartość plastikowego worka.
6. Dokładnie mieszać przez około minutę, aby uzyskać masę pozbawioną grudek.
7. **Nie zwlekać!** Natychmiast równomiernie wypełnić mieszaniną obszar wygrodzony pianką. Wylać taką ilość masy, aby uzyskać wymaganą wysokość pokrycia.
   - W temperaturze 21°C (70°F) masa zachowuje rozpływność przez maksymalnie dziesięć minut. Czas ten ulega skróceniu w przypadku wyższej temperatury wody lub powietrza w pomieszczeniu.
   - Po wylaniu masy wyrzucić wszelkie jej niewykorzystane pozostałości.
8. Przed obciążeniem masy wyrównującej należy umożliwić jej utwardzenie przez co najmniej 12 godzin.
9. Po wyschnięciu masy zdjąć wygrodzenie i ostrożnie przyciąć krawędzie masy.
10. **UWAGA**
    Jeśli nierówność powierzchni przekracza 0,8 mm (1/32 cala), zerwać wylaną masą i powtórzyć procedurę wylewania.

    Sprawdzić wypoziomowanie obszaru wypełnionego masą za pomocą poziomicy.

Zakończenie

Brak niezbędnych kroków do zakończenia czynności.

2.1.3 PIST0035 – umiejscowienie płyty podstawy – montaż płyty podłogowej

Tabela 2-8 Wymagania dotyczące personelu

Wymagane osoby	Wymagania wstępne	Procedura	Zakończenie
1	Nie dotyczy	2 godziny	Nie dotyczy

Tabela 2-9 Narzędzia i urządzenia do testów

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Klucze dynamometryczne do 27 Nm (20 ft.lbs), 54 Nm (39,8 ft.lbs), 81 Nm (59,7 ft.lbs), 108 Nm (79,6 ft.lbs) i 126 Nm (93 ft.lbs)	1	-	-	-
Młotek do wbijania kotew podłogowych	1	-	-	-
Szczotka druciana 25 mm (1 cal) do czyszczenia otworów na kotwy stołu	1	-	-	-
Klucz płaski 30 mm (1¼ cala) do nakrętek 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka 30 mm (1¼ cala) do śrub 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka klucza dynamometrycznego 15/16 cali	1	-	-	-
Odkurzacz	1	-	-	-

Tabela 2-10 Materiały eksploatacyjne

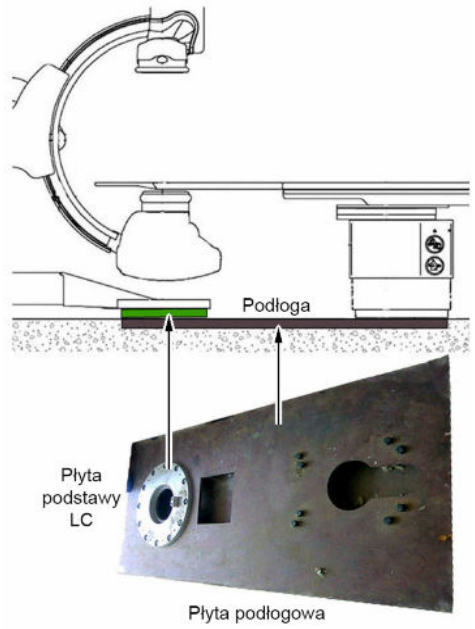
Pozycja	Ilość	Wydajność	Część	Producent
Płyta podłogowa w tym płyta podstawy LC	1	-	Zestaw: S18101AL	-
Płyta podłogowa dostarczana lokalnie	1	-	Zgodnie z rysunkiem 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Czerwona farba i pędzel	1	-	-	-

Procedura

UWAGA
W niektórych krajach (na koszt klienta) dostarczana jest płyta podłogowa zapewniająca oparcie dla gantry i stołu.

1. Za montaż i kotwienie płyty podłogowej jest odpowiedzialny klient (zalecane są kotwy chemiczne; patrz rozdział „Wymagania konstrukcyjne sali” *podręcznika przedinstalacyjnego*).
2. Po zamontowaniu płyty podłogowej ustawić płytę podstawy LC (ogranicznik w kierunku stołu) nad nagwintowanymi otworami.

Rysunek 2-3 Przykład montażu płyty podłogowej



3. **PRZESTROGA**



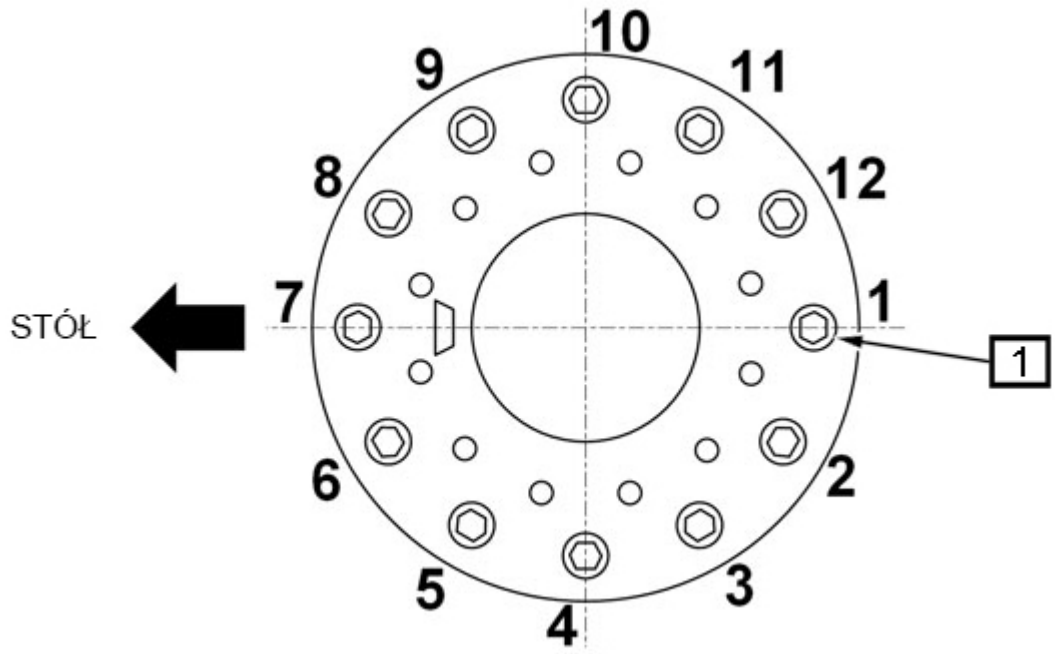
W przypadku zespołu płyty podstawy LC należy obowiązkowo użyć 12 śrub i 24 podkładek dostarczonych z zestawem S18101AL:

- 12 × **śruba z łbem sześciokątnym M16, długość: 30 mm, ze stali nierdzewnej A2-70**,
- 24 × **płaska podkładka M16**.

4. Z każdą ze śrub użyć dwóch podkładek.
5. Nałożyć na 12 śrub środek Loctite 243.

6. Wkręcić każdą ze śrub płyty podstawy LC **[1]**, jak przedstawia Rysunek 2-4 strona 40.

Rysunek 2-4



7. **OSTRZEŻENIE**



RYZYKO UPADKU CZĘŚCI

Dokręcać momentem podanym poniżej.

POWIADOMIENIE



Dokręcać momentem podanym poniżej.

Dokręcić kolejno 12 śrub, stopniowo zwiększając moment o 27 Nm (20 ft.lbs), jak wskazano poniżej. Kolejność dokręcania jest następująca: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (patrz Rysunek 2-4 strona 40).

7.1. Dokręcić 12 śrub do momentu 27 Nm (20 ft.lbs), aby osadzić płytę i zapobiec jej przesuwaniu, a następnie:

7.2. Dokręcić 12 śrub do momentu 54 Nm (39,8 ft.lbs), a następnie:

7.3. Dokręcić 12 śrub do momentu 81 Nm (59,7 ft.lbs), a następnie:

7.4. Dokręcić 12 śrub do momentu 108 Nm (79,6 ft.lbs), a następnie:

7.5. Dokręcić 12 śrub do momentu **126 Nm (93 ft.lbs)**.

8. Po pół godzinie sprawdzić moment dokręcenia wszystkich śrub. Konieczne może być dalsze dokręcenie ze względu na zjawisko *wypychania* śruby. Dokręcić wszystkie śruby, które uległy wypchnięciu.

9. Pół godziny później sprawdzić ponownie moment dokręcenia wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić.

10. Pokryć łby 12 śrub czerwoną farbą.

Zakończenie

Brak niezbędnych kroków do zakończenia czynności.

2.1.4 PIST0036 – umiejscowienie płyty podstawy – montaż na niwelacji (parter)

Tabela 2-11 Wymagania dotyczące personelu

Wymagane osoby	Wymagania wstępne	Procedura	Zakończenie
1	Nie dotyczy	2 godziny	Nie dotyczy

Tabela 2-12 Narzędzia i urządzenia do testów

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Klucze dynamometryczne do 30 Nm (22,13 ft.lbs), 45 Nm (33,2 ft.lbs) i 60 Nm (44,25 ft.lbs)	1	-	-	-
Młotek do wbijania kotew podłogowych	1	-	-	-
Szczotka druciana 25 mm (1 cal) do czyszczenia otworów na kotwy stołu	1	-	-	-
Klucz płaski 30 mm (1¼ cala) do nakrętek 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka 30 mm (1¼ cala) do śrub 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka klucza dynamometrycznego 15/16 cali	1	-	-	-
Odkurzacz	1	-	-	-

Tabela 2-13 Materiały eksploatacyjne

Pozycja	Ilość	Wydajność	Część	Producent
Płyta podstawy LC	1	-	Zestaw w przypadku montażu na parterze: S18201BV	-
Płyta podstawy stołu(1)	1	-	Zestaw w przypadku montażu na parterze: S18201TC	-
Peszel	1	Zestaw opcjonalny	S18201BP	-
Separator przewodów wodnych/elektrycznych	1	Zestaw opcjonalny	S18201BO	-
Czerwona farba i pędzel	1	-	-	-

UWAGA

(1) Zestaw do montażu stołu (płyty podstawy stołu) jest obowiązkowy w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR.

Zestaw do montażu stołu (płyty podstawy stołu) jest opcjonalny w przypadku stołu Omega.

Tabela 2-14 Bezpieczeństwo

OSTRZEŻENIE

RYZYKO WYSTĄPIENIA OBRAŻEŃ CIAŁA ZE WZGLĘDU NA NIEPRAWIDŁOWE ZAMONTOWANIE WYPOSAŻENIA!

ABY UNIKNĄĆ MOŻLIWYCH BŁĘDÓW MONTAŻU KOTEW PODŁOGOWYCH, PRZED UŻYCIEM KOTEW INŻYNIER LUB ARCHITEKT BUDOWLANY MUSI SPRAWDZIĆ WYTRZYMAŁOŚĆ BETONOWEJ PODŁOGI NA ŚCISKANIE. MAKSYMALNĄ SIŁĘ WYRYWAJĄCĄ KAŻDEJ Z KOTEW OBLICZONO PRZY ZAŁOŻENIU, ŻE W CZASIE INSTALACJI BETON ZWYKŁY MA WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE O WARTOŚCI MINIMUM 176 kg/cm^2 (2500 PSI) I ŻE KOTWY WPROWADZONO NA WYMAGANĄ GŁĘBOKOŚĆ. PRZED UŻYCIEM KOTEW PODŁOGOWYCH NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE BETONOWA PODŁOGA SPEŁNIA OPISANE TU WYMAGANIE DOTYCZĄCE MINIMALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI NA ŚCISKANIE.

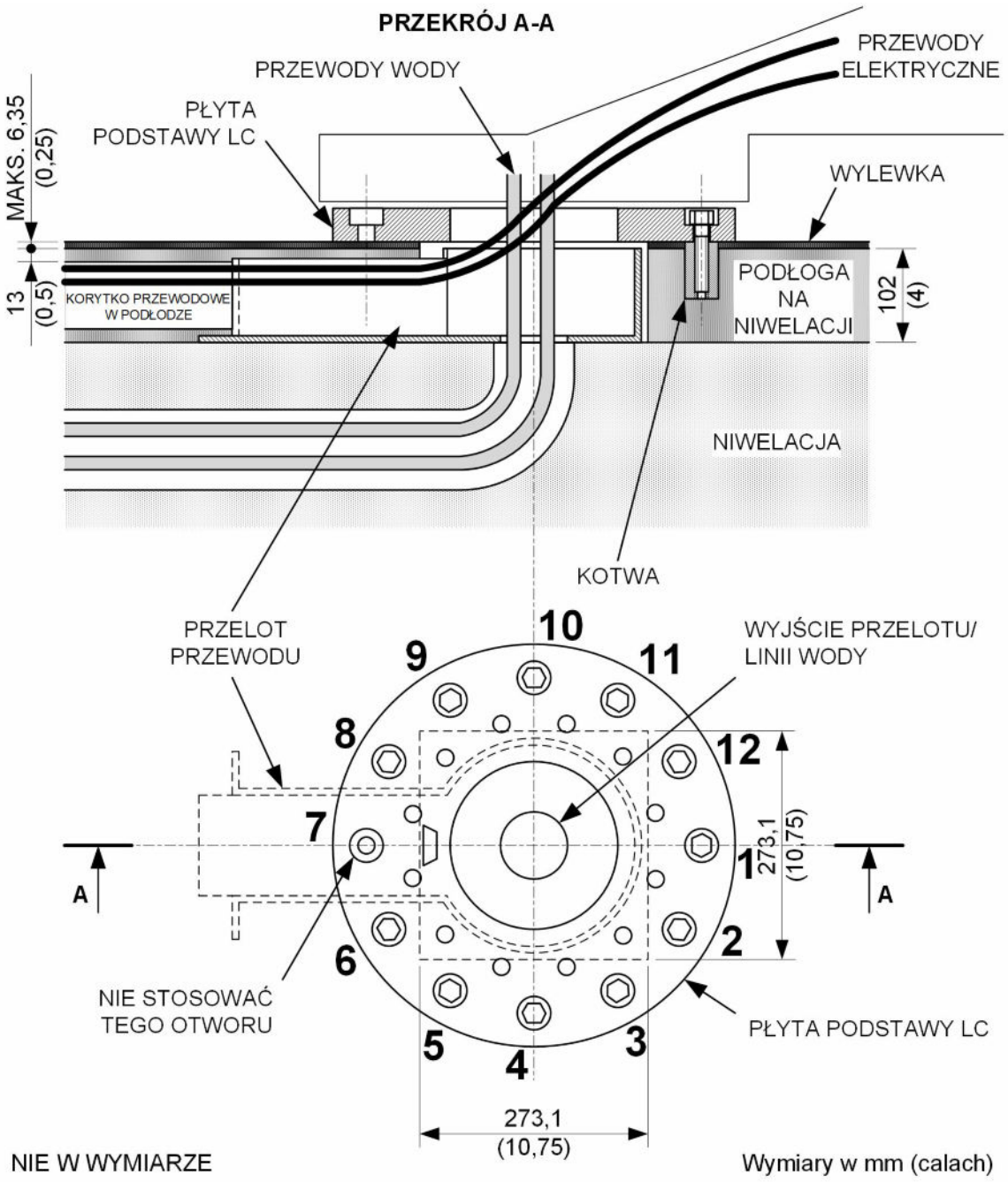
Czynności wstępne

1. Zdjąć piankę po stwardnieniu masy wyrównującej. Informacje dotyczące masy wyrównującej można znaleźć w części 2.1.2 PIST0034 – procedura przygotowania masy wyrównującej strona 33.

Płyta podstawy gantry

1. Przelot przewodu S18201BP należy umieścić w otworze na przewód. Patrz rysunek poniżej.

Rysunek 2-5



2. Wygładzić wybrzuszenia pęcherzyków powietrza i oczyścić spód płyty podstawy LC oraz otwory na śruby. Wszelkie okruchy pozostawione na powierzchni płyty podstawy LC mogą skutkować brakiem jej wypoziomowania po zamocowaniu. Należy pamiętać, że masa wyrównująca charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na ściskanie. Okruchy nie wnikną w powierzchnię masy ani w spodnią część płyty podstawy LC.
3. Ułożyć płytę podstawy LC nad otworami na kotwy stroną z ogranicznikiem w kierunku stołu.

4. **PRZESTROGA**



Z zestawem S18201BV dostarczanych jest dwanaście (12) kotew. Jednakże do przeprowadzenia procedury wymaganych jest tylko 11 kotew:

12 × **kotwa Hilti HSL 4, rozmiar śruby M12 (średnica 18 mm)**.

5. Za pomocą młotka wbić wszystkie kotwy przez płytę podstawy LC w ich otwory z wyjątkiem otworu 7 (patrz Rysunek 2-5 strona 43). Jak podano w przestrodze powyżej, używanych jest tylko 11 kotew. Patrz 2.1.1 PIST0033 – przygotowanie podłogi pod płytę podstawy LC i płytę podstawy stołu strona 29.
6. Upewnić się, że kotwy są osadzone stabilnie i ciasno w podłodze.

UWAGA
Łby śrub nie mogą wystawać poza górną powierzchnię płyty podstawy LC.

7. **OSTRZEŻENIE**



RYZYKO UPADKU CZĘŚCI

Dokręcać momentem podanym poniżej.

POWIADOMIENIE



Dokręcać momentem podanym poniżej.

Dokręcić kolejno 11 śrub, stopniowo zwiększając moment, jak wskazano poniżej. Kolejność dokręcania jest następująca: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (patrz Rysunek 2-5 strona 43).

7.1. Dokręcić 11 śrub do momentu 30 Nm (22,13 ft.lbs), aby osadzić płytę i zapobiec jej przesuwaniu, a następnie:

7.2. Dokręcić 11 śrub do momentu 45 Nm (33,2 ft.lbs), a następnie:

7.3. Dokręcić 11 śrub do momentu **60 Nm (44,25 ft.lbs)**.

8. Po pół godzinie sprawdzić moment dokręcenia wszystkich śrub. Konieczne może być dalsze dokręcenie ze względu na zjawisko *wypychania* śruby. Dokręcić wszystkie śruby, które uległy wypchnięciu.
9. Pół godziny później sprawdzić ponownie moment dokręcenia wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić.
10. Pokryć łby 11 śrub czerwoną farbą.
11. Po zakończeniu procedury wylewania masy wyrównującej na podłodze betonowej zamontować winylową nakładkę na rurę z kablami wystającą z podłogi i nasmarować nakładkę białym smarem litowym. Zapewni to jej ochronę podczas przeciągania kabli przez rurę.

Płyta podstawy stołu

UWAGA
Płyta podstawy stołu jest obowiązkowa w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR.

Płyta podstawy stołu jest opcjonalna w przypadku stołu Omega.

1. Wygładzić wybrzuszenia pęcherzyków powietrza i oczyścić spód płyty podstawy stołu oraz otwory na śruby. Wszelkie okruchy pozostawione na powierzchni płyty podstawy mogą skutkować brakiem jej wypoziomowania po zamocowaniu. Należy pamiętać, że masa wyrównująca charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na ściskanie. Okruchy nie wnikną w powierzchnię masy ani w spodnią część płyty podstawy stołu.
2. Ułożyć płytę podstawy stołu nad otworami na kotwy stroną z ogranicznikiem w kierunku stołu.
3. **PRZESTROGA**

   Należy obowiązkowo użyć 10 kotew dostarczonych z zestawem S18201TC: 10 × **kotwa Hilti HSL 4, rozmiar śruby M12 (średnica 18 mm)**.
4. Za pomocą młotka wbić wszystkie kotwy przez płytę podstawy stołu w ich otwory.
   Patrz 2.1.1 PIST0033 – przygotowanie podłogi pod płytę podstawy LC i płytę podstawy stołu strona 29.
5. Upewnić się, że kotwy są osadzone stabilnie i ciasno w podłodze.

   UWAGA
   Łby śrub nie mogą wystawać poza górną powierzchnię płyty podstawy stołu.
6. **OSTRZEŻENIE**

   RYZYKO UPADKU CZĘŚCI

   Dokręcać momentem podanym poniżej.

   POWIADOMIENIE

   Dokręcać momentem podanym poniżej.

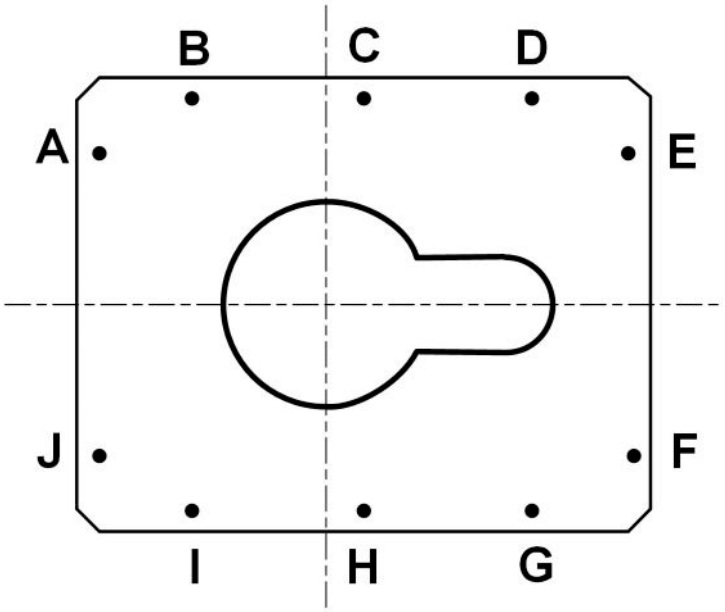
   Dokręcić kolejno 10 śrub, stopniowo zwiększając moment, jak wskazano poniżej. Kolejność dokręcania jest następująca: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (patrz Rysunek 2-6 strona 46).

   6.1. Dokręcić 10 śrub do momentu 30 Nm (22,13 ft.lbs), aby osadzić płytę i zapobiec jej przesuwaniu, a następnie:

   6.2. Dokręcić 10 śrub do momentu 45 Nm (33,2 ft.lbs), a następnie:

6.3. Dokręcić 10 śrub do momentu **60 Nm (44,25 ft.lbs)**.

Rysunek 2-6



7. Po pół godzinie sprawdzić moment dokręcenia wszystkich śrub. Konieczne może być dalsze dokręcenie ze względu na zjawisko *wypychania* śruby. Dokręcić wszystkie śruby, które uległy wypchnięciu.
8. Pół godziny później sprawdzić ponownie moment dokręcenia wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić.
9. Pokryć łby 10 śrub czerwoną farbą.
10. Po zakończeniu procedury wylewania masy wyrównującej na podłodze betonowej zamontować winylową nakładkę na rurę z kablami wystającą z podłogi i nasmarować nakładkę białym smarem litowym. Zapewni to jej ochronę podczas przeciągania kabli przez rurę.

Zakończenie

Brak niezbędnych kroków do zakończenia czynności.

2.1.5 PIST0037 – umiejscowienie płyty podstawy – montaż nad niwelacją (piętro)

Tabela 2-15 Wymagania dotyczące personelu

Wymagane osoby	Wymagania wstępne	Procedura	Zakończenie
1	Nie dotyczy	2 godziny	Nie dotyczy

Tabela 2-16 Narzędzia i urządzenia do testów

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Klucze dynamometryczne do 27 Nm (20 ft.lbs), 54 Nm (39,8 ft.lbs), 81 Nm (59,7 ft.lbs), 108 Nm (79,6 ft.lbs) i 128 Nm (95 ft.lbs)	1	-	-	-
Młotek do wbijania kotew podłogowych	1	-	-	-
Szczotka druciana 25 mm (1 cal) do czyszczenia otworów na kotwy stołu	1	-	-	-
Klucz płaski 30 mm (1¼ cala) do nakrętek 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka 30 mm (1¼ cala) do śrub 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka klucza dynamometrycznego 15/16 cali	1	-	-	-
Odkurzacz	1	-	-	-

Tabela 2-17 Materiały eksploatacyjne

Pozycja	Ilość	Wydajność	Część	Producent
Płyta podstawy LC	1	-	Zestaw w przypadku montażu na piętrze: S18201BU	-
Płyta podstawy stołu(1)	1	-	Zestaw w przypadku montażu na piętrze: S18201TB	-
Separator przewodów wodnych/elektrycznych	1	Zestaw opcjonalny	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Czerwona farba i pędzel	1	-	-	-

UWAGA

(1) Zestaw do montażu stołu (płyty podstawy stołu) jest obowiązkowy w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR.

Zestaw do montażu stołu (płyty podstawy stołu) jest opcjonalny w przypadku stołu Omega.

Tabela 2-18 Bezpieczeństwo

OSTRZEŻENIE

RYZYKO WYSTĄPIENIA OBRAŻEŃ CIAŁA ZE WZGLĘDU NA NIEPRAWIDŁOWE ZAMONTOWANIE WYPOSAŻENIA!

ABY UNIKNĄĆ MOŻLIWYCH BŁĘDÓW MONTAŻU ŚRUB PRZELOTOWYCH, PRZED WYWIERCENIEM OTWORÓW INŻYNIER LUB ARCHITEKT MUSI SPRAWDZIĆ PRAWIDŁOWE WYKONANIE PODŁOGI. PODŁOGI WYKONANE ZE SPADKIEM WYMAGAJĄ SPECJALNIE ZAPROJEKTOWANYCH STALOWYCH KANAŁÓW PODPODŁOGOWYCH W CELU ZAPEWNIENIA POPRAWNEGO ZAMOCOWANIA ŚRUB PRZELOTOWYCH. KANAŁY TE MUSI ZAPROJEKTOWAĆ LOKALNY INŻYNIER BUDOWLANY DYSPONUJĄCY WYMAGANYMI UPRAWNIENIAMI.

Czynności wstępne

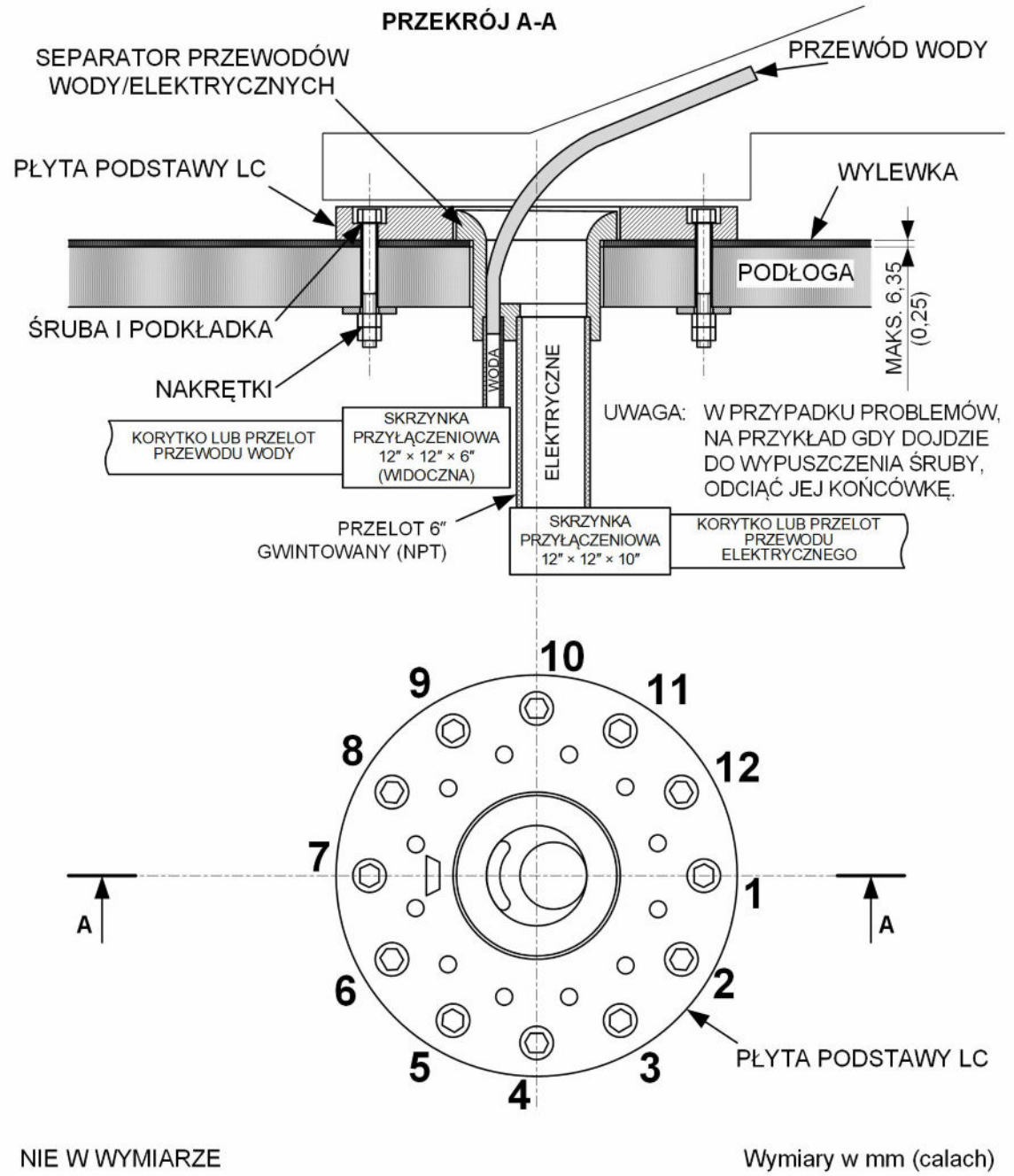
1. Zdjąć piankę po stwardnieniu masy wyrównującej. Informacje dotyczące masy wyrównującej można znaleźć w części 2.1.2 PIST0034 – procedura przygotowania masy wyrównującej strona 33.

Płyta podstawy gantry

1. Sprawdzić, czy otwór przewodów w podłodze ma średnicę 9″ (225 mm).
2. **UWAGA**
   Separator przewodów wodnych/elektrycznych S18201BO ma zapewniać oddzielenie przewodów elektrycznych i przewodów wodnych prowadzonych przez stropy budynku zgodnie z wymogami normy NEC (National Electrical Code) lub innych przepisów lokalnych. Montaż tej wkładki wymaga konsultacji z wykonawcą instalacji elektrycznej w celu określenia długości 6-calowego przelotu gwintowanego NPT (National Pipe Thread) wymaganego do połączenia wkładki z przelotem dostarczanym przez wykonawcę.

Podłączyć 6-calowe przeloty dostarczone przez wykonawcę do separatora przewodów wody/elektrycznych.

Rysunek 2-7



3. Umieścić separator przewodów wody/elektrycznych w otworze na przewód.
4. Połączyć przelot pionowy z przelotem podłogowym (oprzyrządowanie dostarczane przez wykonawcę).
5. Wygładzić wybrzuszenia pęcherzyków powietrza i oczyścić spód płyty podstawy LC oraz otwory na śruby. Wszelkie okruchy pozostawione na powierzchni płyty podstawy LC mogą skutkować brakiem jej wypoziomowania po zamocowaniu. Należy pamiętać, że masa wyrównująca charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na ściskanie. Okruchy nie wnikną w powierzchnię masy ani w spodnią część płyty podstawy LC.
6. Ustawić płytę podstawy LC (ogranicznik w kierunku stołu) nad otworami śrub przelotowych.

7. **PRZESTROGA**



Należy obowiązkowo użyć 12 śrub, 12 podkładek płaskich, 12 podkładek kwadratowych i 24 nakrętek dostarczonych z zestawem S18201BU:

- 12 × **śruba z łbem sześciokątnym M20, długość: 500 mm, długość odcinka gwintowanego: 400 mm, klasa 8.8, stalowa, ocynkowana**,
- 12 × **płaska podkładka śruby M20, stalowa, ocynkowana**,
- 12 × **kwadratowa podkładka, średnica: 21, 102 × 102**,
- 24 × **nakrętka sześciokątna śruby M20, klasa 8, stalowa, ocynkowana**.

8. Nałożyć na 12 śrub środek Loctite 243.
9. Wkręcić śruby przelotowe, zamocować podkładki, płyty i nakrętki. Patrz 2.1.1 PIST0033 – przygotowanie podłogi pod płytę podstawy LC i płytę podstawy stołu strona 29.

UWAGA
Łby śrub nie mogą wystawać poza górną powierzchnię płyty podstawy LC.

10. **OSTRZEŻENIE**



RYZYKO UPADKU CZĘŚCI

Dokręcać momentem podanym poniżej.

POWIADOMIENIE



Dokręcać momentem podanym poniżej.

Dokręcić kolejno 12 śrub, stopniowo zwiększając moment o 27 Nm (20 ft-lbs), jak wskazano poniżej. Kolejność dokręcania jest następująca: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 śrub, patrz Rysunek 2-7 strona 49).

10.1. Dokręcić 12 śrub do momentu 27 Nm (20 ft.lbs), aby osadzić płytę i zapobiec jej przesuwaniu, a następnie:

10.2. Dokręcić 12 śrub do momentu 54 Nm (39,8 ft.lbs), a następnie:

10.3. Dokręcić 12 śrub do momentu 81 Nm (59,7 ft.lbs), a następnie:

10.4. Dokręcić 12 śrub do momentu 108 Nm (79,6 ft.lbs), a następnie:

10.5. Dokręcić 12 śrub do momentu **128 Nm (95 ft.lbs)**.

11. Po pół godzinie sprawdzić moment dokręcenia wszystkich śrub. Konieczne może być dalsze dokręcenie ze względu na zjawisko *wypychania* śruby. Dokręcić wszystkie śruby, które uległy wypchnięciu.
12. Pół godziny później sprawdzić ponownie moment dokręcenia wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić.
13. Pokryć łby 12 śrub czerwoną farbą.

Płyta podstawy stołu

1. **UWAGA**
   Płyta podstawy stołu jest obowiązkowa w przypadku stołu Innova^{IQ} lub stołu Innova^{IQ} OR.

   Płyta podstawy stołu jest opcjonalna w przypadku stołu Omega.

   Wygładzić wybrzuszenia pęcherzyków powietrza i oczyścić spód płyty podstawy stołu oraz otwory na śruby. Wszelkie okruchy pozostawione na powierzchni płyty podstawy stołu mogą skutkować brakiem jej wypoziomowania po zamocowaniu. Należy pamiętać, że masa wyrównująca charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na ściskanie. Okruchy nie wnikną w powierzchnię masy ani w spodnią część płyty podstawy stołu.
2. Ustawić płytę podstawy stołu (ogranicznik w kierunku stołu) nad otworami śrub przelotowych.
3. **PRZESTROGA**

   Należy obowiązkowo użyć 10 śrub, 10 podkładek płaskich, 10 podkładek kwadratowych i 20 nakrętek dostarczonych z zestawem S18201TB:

   - 10 × **śruba z łbem sześciokątnym M20, długość: 500 mm, długość odcinka gwintowanego: 400 mm, klasa 8.8, stalowa, ocynkowana**,
   - 10 × **płaska podkładka śruby M20, stalowa, ocynkowana**,
   - 10 × **kwadratowa podkładka, średnica: 21, 102 × 102**,
   - 20 × **nakrętka sześciokątna śruby M20, klasa 8, stalowa, ocynkowana**.
4. Nałożyć na 10 śrub środek Loctite 243.
5. Wkręcić śruby przelotowe, zamocować podkładki, płyty i nakrętki. Patrz 2.1.1 PIST0033 – przygotowanie podłogi pod płytę podstawy LC i płytę podstawy stołu strona 29.

   UWAGA
   Łby śrub nie mogą wystawać poza górną powierzchnię płyty podstawy stołu.
6. **OSTRZEŻENIE**

   RYZYKO UPADKU CZĘŚCI

   Dokręcać momentem podanym poniżej.

   POWIADOMIENIE

   Dokręcać momentem podanym poniżej.

   Dokręcić kolejno 10 śrub, stopniowo zwiększając moment o 27 Nm (20 ft.lbs), jak wskazano poniżej. Kolejność dokręcania jest następująca: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (patrz Rysunek 2-8 strona 52).

   6.1. Dokręcić 10 śrub do momentu 27 Nm (20 ft.lbs), aby osadzić płytę i zapobiec jej przesuwaniu, a następnie:

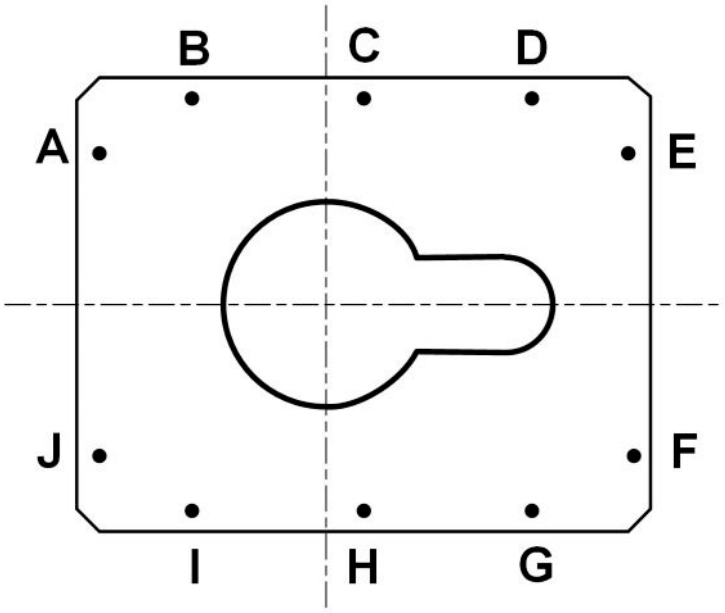
   6.2. Dokręcić 10 śrub do momentu 54 Nm (39,8 ft.lbs), a następnie:

   6.3. Dokręcić 10 śrub do momentu 81 Nm (59,7 ft.lbs), a następnie:

6.4. Dokręcić 10 śrub do momentu 108 Nm (79,6 ft.lbs), a następnie:

6.5. Dokręcić 10 śrub do momentu **128 Nm (95 ft.lbs)**.

Rysunek 2-8



7. Po pół godzinie sprawdzić moment dokręcenia wszystkich śrub. Konieczne może być dalsze dokręcenie ze względu na zjawisko *wypychania* śruby. Dokręcić wszystkie śruby, które uległy wypchnięciu.
8. Pół godziny później sprawdzić ponownie moment dokręcenia wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić.
9. Pokryć łby 10 śrub czerwoną farbą.

Zakończenie

Brak niezbędnych kroków do zakończenia czynności.

2.2 Procedura instalacji w przypadku systemu z gantry AGV

2.2.1 PIST0038 – przygotowywanie podłogi – płyta podstawy stołu Innova IQ i Innova IQ OR

Tabela 2-19 Wymagania dotyczące personelu

Wymagane osoby	Wymagania wstępne	Procedura	Zakończenie
1	0 minut	1 godzina	0 minut

Tabela 2-20 Narzędzia i urządzenia do testów

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Wiertło z końcówką karbidową do montażu gantry i stołu za pomocą kotew: ANSI B94.12 lub 15,8 mm (5/8 cala) w przypadku powyższych kotew do montażu w betonie	1	-	-	-
Wiertło z końcówką karbidową do montażu gantry i stołu za pomocą śrub przelotowych: 25 mm (1 cal) (zalecane)	1	-	-	-
Wiertło 10 mm (3/8 cala) do otworów prowadzących	1	-	-	-
Wiertarka udarowa do stosowania z wiertłami z końcówką karbidową. Zaleca się korzystanie z młotowiertarki Skill 906 lub podobnej.	1	-	-	-
Szczotka metalowa (25 mm (1 cal)) do czyszczenia otworów montażowych	1	-	-	-
Odkurzacz	1	-	-	-

Tabela 2-21 Materiały eksploatacyjne

Pozycja	Ilość	Wydajność	Część	Producent
Płyta podstawy stołu	1	-	Zestaw w przypadku montażu na piętrze: S18201TB Zestaw w przypadku montażu na parterze: S18201TC	-
Szablon pomieszczenia z wózkiem AGV	1	-	S18101SY	-

Tabela 2-22 Bezpieczeństwo

OSTRZEŻENIE

RYZYKO WYSTĄPIENIA OBRAŻEŃ CIAŁA ZE WZGLĘDU NA NIEPRAWIDŁOWE ZAMONTOWANIE WYPOSAŻENIA!

ABY UNIKNĄĆ MOŻLIWYCH BŁĘDÓW MONTAŻU ŚRUB PRZELOTOWYCH, PRZED WYWIERCENIEM OTWORÓW INŻYNIER LUB ARCHITEKT MUSI SPRAWDZIĆ PRAWIDŁOWE WYKONANIE PODŁOGI. PODŁOGI WYKONANE ZE SPADKIEM WYMAGAJĄ SPECJALNIE ZAPROJEKTOWANYCH STALOWYCH KANAŁÓW PODPODŁOGOWYCH W CELU ZAPEWNIENIA POPRAWNEGO ZAMOCOWANIA ŚRUB PRZELOTOWYCH. KANAŁY TE MUSI ZAPROJEKTOWAĆ LOKALNY INŻYNIER BUDOWLANY DYSPONUJĄCY WYMAGANYMI UPRAWNIENIAMI.

ABY UNIKNĄĆ MOŻLIWYCH BŁĘDÓW MONTAŻU KOTEW PODŁOGOWYCH, PRZED UŻYCIEM KOTEW INŻYNIER LUB ARCHITEKT BUDOWLANY MUSI SPRAWDZIĆ WYTRZYMAŁOŚĆ BETONOWEJ PODŁOGI NA ŚCISKANIE. MAKSYMALNĄ SIŁĘ WYRYWAJĄCĄ KAŻDEJ Z KOTEW OBLICZONO PRZY ZAŁOŻENIU, ŻE W CZASIE INSTALACJI BETON ZWYKŁY MA WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCISKANIE O WARTOŚCI MINIMUM 176 kg/cm2 (2500 PSI) I ŻE KOTWY WPROWADZONO NA WYMAGANĄ GŁĘBOKOŚĆ. PRZED UŻYCIEM KOTEW PODŁOGOWYCH NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE BETONOWA PODŁOGA SPEŁNIA OPISANE TU WYMAGANIE DOTYCZĄCE MINIMALNEJ WYTRZYMAŁOŚCI NA ŚCISKANIE.

Informacje ogólne

W niniejszym dokumencie opisano procedury przygotowywania podłogi szpitalnej sali badań przed zamontowaniem stołu Innova^{IQ} lub Innova^{IQ} OR. S18101SY – potrzebny będzie szablon do wiercenia otworów w podłodze wykonany z tworzywa Mylar. Proces przygotowywania podłogi obejmuje wywiercenie w podłodze otworów montażowych płyty podstawy stołu Innova^{IQ} i Innova^{IQ} OR (10), aby po dostarczeniu wyposażenia do placówki zespół ds. montażu mógł zamontować stół w prawidłowym położeniu względem gantry (wyrównanie z izocentrum i poprawna odległość między gantry a stołem na potrzeby zastosowań klinicznych).

UWAGA
Jeśli konstrukcja podłogi uniemożliwia stosowanie śrub przelotowych, można użyć kotew podłogowych. Śruby przelotowe i kotwy są dostarczane zespołom ds. montażu przed/wraz z dostawą wyposażenia do placówki.

Procedura

POWIADOMIENIE

Należy unikać kosztownych napraw podłogi i opóźnień montażu!

W przypadku braku korzystania z prawidłowego szablonu do wiercenia otworów i/lub sprawdzenia i zatwierdzenia konstrukcji podpodłogowej konieczna będzie naprawa podłogi i ponowne wiercenie otworów. Przed wywierceniem otworów w podłodze sali badań należy:

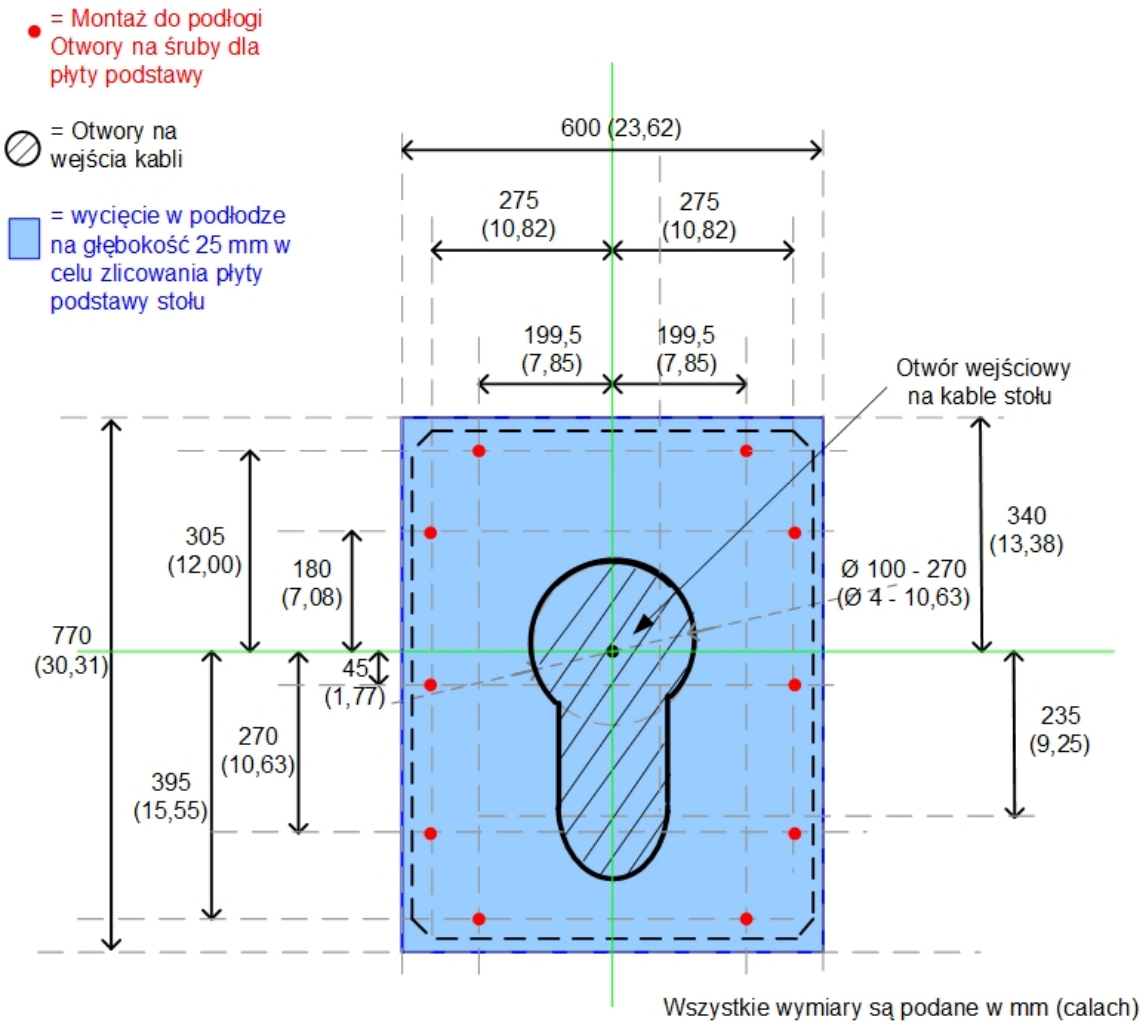
Sprawdzić poprawność szablonu do wiercenia otworów. W celu dopilnowania prawidłowego wyrównania stołu należy skontaktować się z inżynierem terenowym firmy GE HealthCare lub specjalistą ds. montażu przypisanym do placówki.

Dopilnować, aby dysponujący odpowiednimi uprawnieniami inżynier lub architekt budowlany placówki zatwierdził umiejscowienie stołu i plan wiercenia otworów w podłodze. Proces zatwierdzania powinien obejmować sprawdzenie wytrzymałości betonowej podłogi, zidentyfikowanie wszelkich przeszkód w konstrukcji podpodłogowej oraz ustalenie wymagań dotyczących rozmiaru i głębokości wierconych otworów.

UWAGA
Można użyć wiercenia rdzeniowego jako alternatywnej metody wiercenia pozwalającej na użycie śrub przelotowych (zalecane: 25 mm (1 cal)).

1. Użyć środka otworu wyjściowego zainstalowanego kabla jako izocentrum gantry. Patrz rysunek układu pomieszczenia i ilustracja poniżej. Izocentrum musi znajdować się w odległości co najmniej 2083 mm (82 cale) od jakichkolwiek przeszkód w części tylnej i w odległości 2083 mm (82 cale) od jakichkolwiek przeszkód po obu jego stronach. (Jeśli odległość wynosi mniej niż 2083 mm (82 cale), należy skontaktować się z lokalnym inżynierem terenowym firmy GE HealthCare lub specjalistą ds. montażu).

Rysunek 2-9



2. Wykreślić na podłodze linię biegnącą w kierunku stołu, który ma zostać zamontowany; musi ona przechodzić przez środek otworu. Jest to linia izocentrum. Przechodzi ona przez izocentrum gantry i punkt obrotu stołu.
3. Wykreślić na podłodze linię prostopadłą do linii izocentrum; musi ona przechodzić przez izocentrum.
4. Odszukać szablon. Umieścić szablon na liniach izocentrum.

UWAGA
Ustalić położenie zbrojenia w betonowej podłodze, aby nie przechodziły przez nie otwory kotew. Możliwe jest niewielkie przesunięcie szablonu względem otworu wyjściowego kabla będącego izocentrum w celu uwzględnienia położenia zbrojenia. Jeśli konieczne, należy dopilnować przesunięcia linii izocentrum w celu uwzględnienia położenia stołu z możliwością przechylania.

5. Oznaczyć położenie otworów na śruby płyt podstawy stołu za pomocą punktaka i młotka.

6. Wykreślić na podłodze linie pod kątem 0, 90, 180 i 270 stopni względem izocentrum (patrz Rysunek 2-9 strona 56).
7. Wywiercić (za pomocą wiertła 10 mm (3/8 cala)) otwory prowadzące na śruby montażowe.

Zakończenie

Brak niezbędnych kroków do zakończenia czynności.

2.2.2 PIST0039 – montaż płyty podstawy stołu Innova IQ i Innova IQ OR

Tabela 2-23 Wymagania dotyczące personelu

Wymagane osoby	Wymagania wstępne	Procedura	Zakończenie
1	0 minut	2 godziny	0 minut

Tabela 2-24 Narzędzia i urządzenia do testów

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer części	Producent
Montaż za pomocą śrub przelotowych: Klucze dynamometryczne do 27 Nm (20 ft.lbs), 54 Nm (39,8 ft.lbs), 81 Nm (59,7 ft.lbs), 108 Nm (79,6 ft.lbs) i 128 Nm (95 ft.lbs) Montaż za pomocą kotew podłogowych: Klucze dynamometryczne do 30 Nm (22,13 ft.lbs), 45 Nm (33,2 ft.lbs) i 60 Nm (44,25 ft.lbs)	1	-	-	-
Młotek do wbijania kotew podłogowych	1	-	-	-
Szczotka druciana 25 mm (1 cal) do czyszczenia otworów na kotwy stołu	1	-	-	-
Klucz płaski 30 mm (1¼ cala) do nakrętek 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka 30 mm (1¼ cala) do śrub 20 mm (3/4 cala)	1	-	-	-
Nasadka klucza dynamometrycznego 15/16 cali	1	-	-	-
Odkurzacz	1	-	-	-

Tabela 2-25 Materiały eksploatacyjne

Pozycja	Ilość	Wydajność	Numer katalogowy	Producent
Płyta podstawy stołu	1	-	Zestaw w przypadku montażu na piętrze: S18201TB Zestaw w przypadku montażu na parterze: S18201TC	-
Zestaw masy wyrównującej	1	-	Zestaw: S18201BN	-

Informacje ogólne

Poniższa procedura dotyczy stołu Innova^{IQ} i Innova^{IQ} OR.

Procedura

Wylewanie masy wyrównującej

Głównym powodem wylewania masy wyrównującej jest wypoziomowanie powierzchni, na której zamontowane zostanie wyposażenie. Zapobiegnie to występowaniu błędów podczas montażu oraz podczas pracy urządzeń wynikających z braku wypoziomowania. W związku z tym istotne jest dokładne wykonanie wylewki wyrównującej i dokładne wypoziomowanie w celu zapewnienia poprawnego działania wyposażenia.

Narzędzia i materiały

1. **POWIADOMIENIE**

   Przed rozpoczęciem wiercenia otworów montażowych należy skontaktować się z lokalnym specjalistą ds. montażu lub głównym inżynierem terenowym z firmy GE HealthCare w celu zweryfikowania, że używany jest prawidłowy pełnowymiarowy szablon do montażu podłogowego.

Podczas wylewania masy wyrównującej należy korzystać z następujących narzędzi:

- Przemysłowa wiertarka elektryczna (12,7 mm (1/2 cala)) z podwójną izolacją, prędkość obrotowa: co najmniej 650 obrotów na minutę
- Mieszadło Ardex T-1 do stosowania z wiertarką
- Korytko Ardex T-4 do stosowania przy wylewaniu masy wyrównującej Ardex K-15
- Łata wygładzająca Ardex T-5 do wygładzania i wykańczania powierzchni
- Waga do ważenia masy wyrównującej (11,4 kg (25 funtów))
- Naczynie do odmierzania wody (0,95 litra (1 kwarta))
- Poziomica maszynowa (dokładność rzędu 0,005 cala na stopę) (1/2400)
- Pojemnik o pojemności 38 litrów (10 galonów)
- Nóż i skrobak
- Gąbka lub szmatki
- Taśma uszczelniająca (6,35 mm (1/4 cala))
- Taśma dwustronna

2. Podczas wylewania należy korzystać z następujących materiałów:
   - Koncentrat Ardex P-51 do gruntowania podłóg betonowych
   - Koncentrat Ardex P-82 do gruntowania podłóg nieporowatych, z płytek ceramicznych, z uszczelnianego betonu i terakoty
   - Samopoziomująca masa wyrównująca Ardex K–15 (wiadra o pojemności 10 kg)

   Jeśli narzędzi i materiałów firmy Ardex nie uwzględniono w zestawie instalacyjnym, można je nabyć u lokalnych dystrybutorów produktów tej firmy. Listę lokalnych dystrybutorów można uzyskać od firmy Ardex:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Telefon: (412) 264-4240, teleks: 866264 us cora

Wymagania

Ilość masy samopoziomującej potrzebnej w danej sytuacji zależy od dwóch czynników: od powierzchni do pokrycia i różnic w wypoziomowaniu podłogi.

1. Poniższe informacje stanowią wskazówki pomagające w ustaleniu ilości masy do sporządzenia na potrzeby instalacji. Jedno wiadro zawiera 10 kg masy i umożliwia pokrycie 5,4 metra kwadratowego (60 stóp kwadratowych) warstwą masy o grubości 2,5 mm.
2. Należy zapoznać się także z instrukcją producenta.

Przygotowanie i zagruntowanie podłogi

Koncentraty gruntujące Ardex P–51 i P–82 stosuje się w celu przygotowania powierzchni podłogi, na którą nakładana będzie masa wyrównująca, w celu zwiększenia spoistości i zmniejszenia skurczu podczas wysychania masy.

POWIADOMIENIE

W przypadku nałożenia już warstwy wykończeniowej podłogi (obowiązek placówki szpitalnej) należy postępować ostrożnie, aby jej nie uszkodzić.

UWAGA
Podłogę należy przygotować tak, aby płyta podstawy stołu była wyrównana z powierzchnią podłogi.

1. W miejscu nakładania masy powierzchnia podłogi musi być czysta i pozbawiona substancji oleistych, wosków, mas lateksowych, utwardzaczy, pyłu i wszelkich innych ciał obcych. Odkurzyć podłogę.
2. Zaznaczyć na podłodze wymiary powierzchni do pokrycia masą.
3. Przygotować koncentrat gruntujący Ardex P–51 lub P–82, rozcieńczając go wodą w proporcji 1:1.
   3.1. W przypadku podłóg betonowych i drewnianych konstrukcji podpodłogowych użyć koncentratu Ardex P–51.
   3.2. Na podłogach nieporowatych z materiałów takich jak terakota, płytki ceramiczne, uszczelniany beton czy podłoga z powłoką epoksydową użyć koncentratu Ardex P–82.
4. Nanieść gąbką lub szczotką warstwę koncentratu gruntującego na powierzchni wylewania masy wyrównującej.

5. Usunąć wszelkie kałuże szmatką lub szczotką.
6. Przed rozpoczęciem wylewania masy wyrównującej pozostawić koncentrat gruntujący do wyschnięcia na co najmniej godzinę.
7. Wygrodzić pianką powierzchnię wylewania masy wyrównującej zgodnie z odpowiednimi instrukcjami montażu.

Wylewanie masy

1. Umieścić drewniane kołki w wywierconych w podłodze otworach na śruby. Owinąć końce kołków taśmą, aby zapobiec przedostawaniu się masy do otworów na kotwy, jeśli otwory te są większe od kołków.

   UWAGA
   Nie pokrywać kołków substancjami oleistymi, ponieważ mogłoby to uniemożliwić poprawne osadzenie kotwy.

2. Przed nałożeniem masy wypełnić szczeliny wokół drewnianych kołków uszczelniaczem silikonowym RTV 108.

   UWAGA
   Zaleca się nałożenie niewielkiej ilości smaru na taśmę piankową w celu jej łatwego zdjęcia po związaniu obszaru wypełnionego masą.

3. Wygrodzić obszar wzdłuż obrysu zaznaczonego wcześniej na podłodze, korzystając z samoprzylepnej taśmy piankowej.
4. Zwilżyć wodą powierzchnię do pokrycia masą.

Procedura przygotowywania masy

Po wymieszaniu z wodą preparat Ardex K–15 tworzy rozpływającą się masę, która sama się poziomuje, dzięki czemu automatycznie uzyskuje się gładką i płaską powierzchnię. Procedurę tę zaleca się stosować przy montażu stołów RTG. Wypełnia ona także istniejące ubytki.

1. Przy mieszaniu należy kontrolować następujące cztery czynniki środowiskowe w celu zachowania rozpływności masy przez okres 10 minut:
   1.1. Powierzchnia podłogi musi być chłodna, zagruntowana i oczyszczona.
   1.2. Temperatura powietrza nie powinna przekraczać 21°C (70°F).
   1.3. W przypadku przyniesienia suchej masy z ciepłego pojazdu należy pozostawić ją do osiągnięcia temperatury pokojowej.
   1.4. Temperatura wody nie powinna przekraczać 21°C (70°F). W celu skompensowania drobnych niedociągnięć dotyczących 3 powyższych punktów można użyć schłodzonej wody.
2. Wyjąć z wiadra do mieszania plastikowy worek zawierający suchą masę wyrównującą Ardex K–15.
3. Zamontować mieszadło Ardex T–2 w wiertarce (12,7 mm (1/2 cala)).

   UWAGA
   Nie używać ciepłej wody, ponieważ skróci to czas rozpływności masy.

4. Dodać zimną wodę do poziomu wskazanego na wiadrze. Odpowiada to 1 części objętości zimnej wody do 3,5 części objętości suchej masy.
5. Wsypywać masę do wiadra z wodą, nieustannie mieszając jego zawartość za pomocą wiertarki. Wmieszać całą zawartość plastikowego worka.
6. Dokładnie mieszać przez około minutę, aby uzyskać masę pozbawioną grudek.

7. **Nie zwlekać!** Natychmiast równomiernie wypełnić mieszaniną obszar wygrodzony pianką. Wylać taką ilość masy, aby uzyskać wymaganą wysokość pokrycia.
   - W temperaturze 21°C (70°F) masa zachowuje rozpływność przez maksymalnie dziesięć minut. Czas ten ulega skróceniu w przypadku wyższej temperatury wody lub powietrza w pomieszczeniu.
   - Po wylaniu masy wyrzucić wszelkie jej niewykorzystane pozostałości.
8. Przed obciążeniem masy wyrównującej należy umożliwić jej utwardzenie przez co najmniej 12 godzin.
9. Po wyschnięciu masy zdjąć wygrodzenie i ostrożnie przyciąć krawędzie masy.

UWAGA
Jeśli nierówność powierzchni przekracza 0,8 mm (1/32 cala), zerwać wylaną masą i powtórzyć procedurę wylewania.

10. Przed przejściem do czynności z punktu Płyta podstawy stołu — montaż na parterze strona 61 lub Płyta podstawy stołu — montaż na piętrze strona 62 sprawdzić wypoziomowanie obszaru wypełnionego masą za pomocą poziomicy.
11. Przejść do czynności z punktu Płyta podstawy stołu — montaż na parterze strona 61 lub Płyta podstawy stołu — montaż na piętrze strona 62 w celu zakończenia procedury montażu płyty podstawy.

Płyta podstawy stołu — montaż na parterze

1. Zdjąć piankę po stwardnieniu masy wyrównującej.
2. Wygładzić wybrzuszenia pęcherzyków powietrza i oczyścić spód płyty podstawy stołu oraz otwory na śruby. Wszelkie okruchy pozostawione na powierzchni płyty podstawy mogą skutkować brakiem jej wypoziomowania po zamocowaniu. Należy pamiętać, że masa wyrównująca charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na ściskanie. Okruchy nie wnikną w powierzchnię masy ani w spodnią część płyty podstawy stołu.
3. Ułożyć płytę podstawy stołu nad otworami na kotwy stroną z ogranicznikiem w kierunku stołu.

PRZESTROGA

Należy obowiązkowo użyć 10 kotew dostarczonych z zestawem S18201TC: 10 × **kotwa Hilti HSL 4, rozmiar śruby M12 (średnica 18 mm)**.

4. Za pomocą młotka wbić wszystkie kotwy przez płytę podstawy stołu w ich otwory. Patrz 2.2.1 PIST0038 – przygotowywanie podłogi – płyta podstawy stołu Innova IQ i Innova IQ OR strona 52.
5. Upewnić się, że kotwy są osadzone stabilnie i ciasno w podłodze.

UWAGA
Łby śrub nie mogą wystawać poza górną powierzchnię płyty podstawy stołu.

6. **OSTRZEŻENIE**

RYZYKO UPADKU CZĘŚCI

Dokręcać momentem podanym poniżej.

POWIADOMIENIE



Dokręcać momentem podanym poniżej.

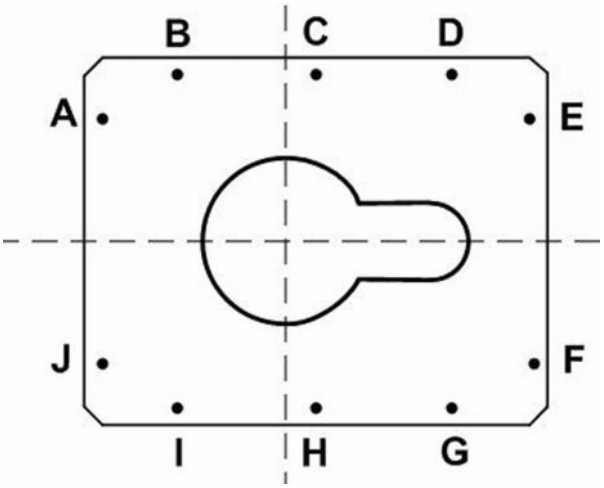
Dokręcić kolejno 10 śrub, stopniowo zwiększając moment, jak wskazano poniżej. Kolejność dokręcania jest następująca: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (patrz Rysunek 2-10 strona 62).

6.1. Dokręcić 10 śrub do momentu 30 Nm (22,13 ft.lbs), aby osadzić płytę i zapobiec jej przesuwaniu, a następnie:

6.2. Dokręcić 10 śrub do momentu 45 Nm (33,2 ft.lbs), a następnie:

6.3. Dokręcić 10 śrub do momentu **60 Nm (44,25 ft.lbs)**.

Rysunek 2-10



7. Po pół godzinie sprawdzić moment dokręcenia wszystkich śrub. Konieczne może być dalsze dokręcenie ze względu na zjawisko *wypychania* śruby. Dokręcić wszystkie śruby, które uległy wypchnięciu.
8. Pół godziny później sprawdzić ponownie moment dokręcenia wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić.
9. Pokryć łby 10 śrub czerwoną farbą.
10. Po zakończeniu procedury wylewania masy wyrównującej na podłodze betonowej zamontować winylową nakładkę na rurę z kablami wystającą z podłogi i nasmarować nakładkę białym smarem litowym. Zapewni to jej ochronę podczas przeciągania kabli przez rurę.

Płyta podstawy stołu — montaż na piętrze

1. Zdjąć piankę po stwardnieniu masy wyrównującej.
2. Wygładzić wybrzuszenia pęcherzyków powietrza i oczyścić spód płyty podstawy stołu oraz otwory na śruby. Wszelkie okruchy pozostawione na powierzchni płyty podstawy stołu mogą skutkować brakiem jej wypoziomowania po zamocowaniu. Należy pamiętać, że masa wyrównująca charakteryzuje się bardzo wysoką wytrzymałością na ściskanie. Okruchy nie wnikną w powierzchnię masy ani w spodnią część płyty podstawy stołu.

3. Ustawić płytę podstawy stołu (ogranicznik w kierunku stołu) nad otworami śrub przelotowych.

PRZESTROGA



Należy obowiązkowo użyć 10 śrub, 10 podkładek płaskich, 10 podkładek kwadratowych i 20 nakrętek dostarczonych z zestawem S18201TB:

- 10 × **śruba z łbem sześciokątnym M20, długość: 500 mm, długość odcinka gwintowanego: 400 mm, klasa 8.8, stalowa, ocynkowana**,
- 10 × **płaska podkładka M20, stalowa, ocynkowana**,
- 10 × **kwadratowa podkładka, średnica: 21, 102 × 102**,
- 20 × **nakrętka sześciokątna M20, klasa 8, stalowa, ocynkowana**.

4. Nałożyć na 10 śrub środek Loctite 243.
5. Wkręcić śruby przelotowe, zamocować podkładki, płyty i nakrętki. Patrz 2.2.1 PIST0038 – przygotowywanie podłogi – płyta podstawy stołu Innova IQ i Innova IQ OR strona 52.

UWAGA
Łby śrub nie mogą wystawać poza górną powierzchnię płyty podstawy stołu.

6. **OSTRZEŻENIE**



RYZYKO UPADKU CZĘŚCI

Dokręcać momentem podanym poniżej.

POWIADOMIENIE



Dokręcać momentem podanym poniżej.

Dokręcić kolejno 10 śrub, stopniowo zwiększając moment o 27 Nm (20 ft.lbs), jak wskazano poniżej. Kolejność dokręcania jest następująca: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (patrz Rysunek 2-10 strona 62).

6.1. Dokręcić 10 śrub do momentu 27 Nm (20 ft.lbs), aby osadzić płytę i zapobiec jej przesuwaniu, a następnie:

6.2. Dokręcić 10 śrub do momentu 54 Nm (39,8 ft.lbs), a następnie:

6.3. Dokręcić 10 śrub do momentu 81 Nm (59,7 ft.lbs), a następnie:

6.4. Dokręcić 10 śrub do momentu 108 Nm (79,6 ft.lbs), a następnie:

6.5. Dokręcić 10 śrub do momentu **128 Nm (95 ft.lbs)**.

7. Po pół godzinie sprawdzić moment dokręcenia wszystkich śrub. Konieczne może być dalsze dokręcenie ze względu na zjawisko *wypychania* śruby. Dokręcić wszystkie śruby, które uległy wypchnięciu.
8. Pół godziny później sprawdzić ponownie moment dokręcenia wszystkich śrub. W razie potrzeby dokręcić.
9. Pokryć łby 10 śrub czerwoną farbą.

Zakończenie

Brak niezbędnych kroków do zakończenia czynności.

Strona celowo pozostawiona pusta



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

Procedimentos do kit de pré-instalação do piso

5985495-1PT-BR
Revisão 1
Brazilian Portuguese | Português

Documentação de Serviço Geral
© 2025 GE HealthCare. GE é uma marca comercial da General Electric Company usada sob licença de marca comercial.
Exclusivo da GE HealthCare. A reprodução e/ou distribuição é proibida.

Importante...Proteção contra Raios-X

AVISO



Se o equipamento de Raios-X não for utilizado corretamente, ele poderá provocar ferimentos. Portanto, as instruções aqui contidas deverão ser lidas e compreendidas por todas as pessoas que forem usar o equipamento antes que o mesmo seja utilizado. A GE HealthCare terá satisfação em ajudá-lo e em colaborar para colocar o equipamento em serviço.

Embora este aparelho incorpore um alto grau de proteção contra os Raios-X, além do feixe útil, nenhum design prático do equipamento pode fornecer proteção completa. Além disso, nenhum design prático obriga o operador a tomar precauções adequadas para prevenir a possibilidade de qualquer pessoa descuidada a se expor ou expor outros à radiação.

É indispensável que toda pessoa que tenha qualquer tipo de contato com os Raios-X receba treinamento adequado e esteja plenamente familiarizada com as recomendações do National Council on Radiation Protection and Measurements (Conselho Nacional de Proteção e Medidas contra Radiação), publicadas nos relatórios NCRP disponibilizados pela NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Sala 1016, Bethesda, Maryland 20814, Estados Unidos, bem como com as recomendações da International Commission on Radiation Protection (Comissão Internacional de Proteção contra Radiação) e que tome as devidas providências para garantir proteção contra lesões.

O equipamento é vendido sob os termos de isenção de responsabilidade da General HealthCare, seus agentes e representantes quanto a danos materiais ou corporais decorrentes de seu uso inadequado.

Vários materiais e dispositivos de proteção estão à disposição. Recomenda-se que tais materiais e dispositivos sejam utilizados.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMË-RIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOREN-JE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’assurer la maintenance de l’équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utføre service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN-CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Histórico de revisão

Número da peça	Data	Motivo da alteração
5985495-1PT-BR rev 1	2025-07	Versão inicial: atualize de acordo com os novos kits de âncora

Conteúdo

1 Kits de preparação do piso (fornecidos pela GE HealthCare) 13

1.1 Seleção do kit de preparação do piso 13

1.2 Descrição dos kits de preparação do piso 15

1.2.1 Kit obrigatório 15

1.2.2 Kit opcional 27

2 Procedimentos de instalação 29

2.1 Procedimento de instalação do sistema com gantry LC 29

2.1.1 PIST0033 - Prepare o piso para a placa de base LC e a placa de base da mesa 29

2.1.2 PIST0034 - Procedimento de aplicação de argamassa 33

2.1.3 PIST0035 - Posicionamento da placa de base - Instalação da placa do piso 37

2.1.4 PIST0036 - Posicionamento da placa de base - Instalação na grade (piso térreo) 41

2.1.5 PIST0037 - Posicionamento da placa de base - Instalação acima da grade (piso passante) . 46

2.2 Procedimento de instalação do sistema com gantry AGV 52

2.2.1 PIST0038 - Preparação de piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR 52

2.2.2 PIST0039 - Instalação da placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR 57

Página deixada em branco intencionalmente

1 Kits de preparação do piso (fornecidos pela GE HealthCare)

1.1 Seleção do kit de preparação do piso

Use o diagrama abaixo para selecionar o kit de preparação do piso: cada item do kit (por exemplo, [1] S18101AL) ou item do procedimento de pré-instalação (por exemplo, PIST0033) faz referência à seção correspondente em 1.2 Descrição dos kits de preparação do piso e em 2. Procedimentos de instalação

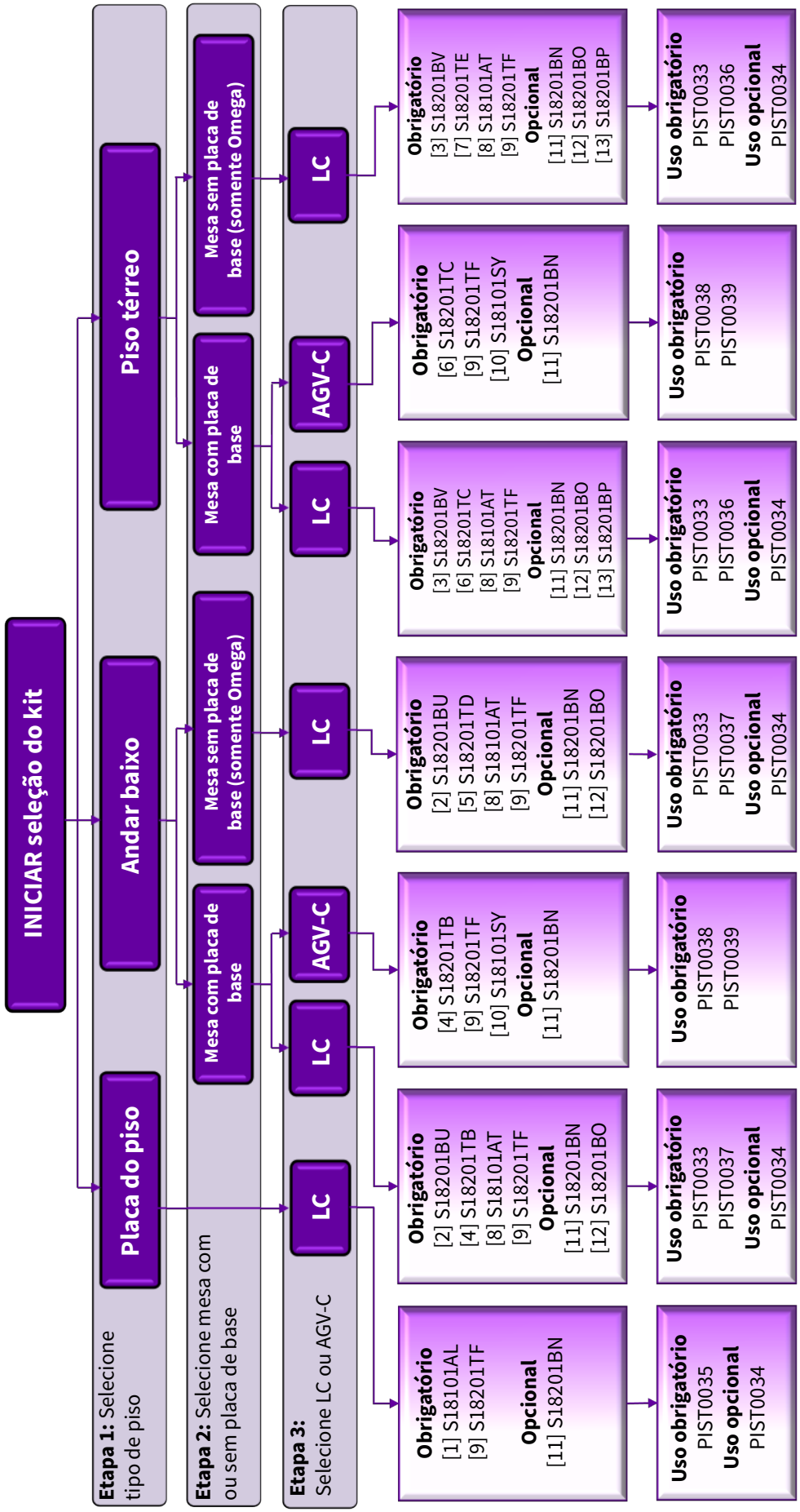

INICIAR seleção do kit
Placa do piso
Andar baixo
Piso térreo
Etapa 1: Selecione tipo de piso
Mesa com placa de base
Mesa sem placa de base (somente Omega)
Mesa com placa de base
Mesa sem placa de base (somente Omega)
Etapa 2: Selecione mesa com ou sem placa de base
LC
LC
AGV-C
LC
LC
AGV-C
LC
Etapa 3: Selecione LC ou AGV-C
Obrigatório
[1] S18101AL
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
Obrigatório
[2] S18201BU
[4] S18201TB
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Obrigatório
[4] S18201TB
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Opcional
[11] S18201BN
Obrigatório
[2] S18201BU
[5] S18201TD
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Obrigatório
[3] S18201BV
[6] S18201TC
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Obrigatório
[6] S18201TC
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Opcional
[11] S18201BN
Obrigatório
[3] S18201BV
[7] S18201TE
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Uso obrigatório
PIST0035
Uso opcional
PIST0034
Uso obrigatório
PIST0033
PIST0037
Uso opcional
PIST0034
Uso obrigatório
PIST0038
PIST0039
Uso obrigatório
PIST0033
PIST0037
Uso opcional
PIST0034
Uso obrigatório
PIST0033
PIST0036
Uso opcional
PIST0034
Uso obrigatório
PIST0038
PIST0039
Uso obrigatório
PIST0033
PIST0036
Uso opcional
PIST0034

Figura 1-1

NOTA
A mesa pode ser Omega ou Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

Os kits de preparação descritos são fornecidos pela GE HealthCare.

NOTA
A placa de base da mesa é opcional para a mesa Omega.

NOTA
Para obter mais informações sobre a instalação da placa de base, consulte o capítulo Requisitos estruturais da sala no *Manual de pré-instalação*.

1.2 Descrição dos kits de preparação do piso

1.2.1 Kit obrigatório

[1] Placa de piso S18101AL - Kit LC da placa de base:

- *S18101AK - CONJUNTO DA PLACA DE BASE-PLACA DO PISO 2285632*

NOTA
O conjunto da placa de piso/base S18101AK é necessário quando a placa de piso é instalada. O método de placa de piso e fixação é encomendado localmente (recomenda-se o uso de fixadores químicos; consulte o capítulo Requisitos estruturais da sala no *Manual de pré-instalação*).

O desenho da placa de piso (2359194DDW) é necessário ao usar a S18101AL. Solicite localmente a placa de piso com base nela.

Consulte o modelo **[8]** S18101AT para posicionamento.

Tabela 1-1

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	1006- -M16C030-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 x 30 mm de comprimento, A2-70 Aço inoxidável	12 peças	Para placa de base LC
	1006- -M16C040-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 x 40 mm de comprimento, A2-70 Aço inoxidável	12 peças	4 ou 8 para mesa Omega 8 para mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Arruela plana M16, aço inoxidável	34 peças	24 para placa de base LC 8 para mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Arruela plana grande, ISO7093, M16, aço 200HV, zincada	8 peças	4 ou 8 para mesa Omega
	5130982	Plugue M16, conjunto da placa de base	20 peças	consulte a Observação(1)

NOTA
(1) Conecte nos furos roscados da placa de piso para fixação da mesa Omega, para as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR e LC ao vedar a placa de piso no piso.

- *S18101TF - CONJUNTO DA PLACA DE BASE 2285048*

Tabela 1-2

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2285059	Placa de base LC	1 peças	Placa de base de piso de 12 furos
	5166535	Face da arruela do parafuso de cabeça sextavada, diâmetro UNC. 0,5 x de comprimento, 1,2 polegadas, Aço, grau 8, óxido preto	4 peças	-
-	2290939	Correias de elevação	2 peças	-
	1000- -M12C040-07	Parafuso de cabeça sextavada, M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9 de aço, óxido preto	4 peças	-
	2295599	Lubrificante de graxa de lítio 100g	2 peças	-

NOTA
Os 12 parafusos de montagem do gantry/da placa de base LC são fornecidos com o gantry do sistema. Esses parafusos são:

- 12 x parafusos de cabeça E01-MF024-03: Parafuso Allen sextavado com cabeça sextavada de 1/2”-20 UNF de comprimento 1 e 1/2”, grau 8 (equivalente ao ISO grau 12,9), óxido preto (usado ao instalar novo sistema na antiga placa de base (roscas dos EUA)).
- 12 x parafusos de cabeça 1000-M12C040-07: Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9, óxido preto; usado para anexar suportes em L no palete de transporte da mesa ao carrinho posicionador para posicionamento da mesa (usado quando a nova placa de base são roscas métricas).

[2] S18201BU Placa de base LC – Kit de piso passante:

- *S18201BR - 2285053-3 Parafusos passantes e acima do nível do piso*

Tabela 1-3

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2296892	Parafuso de cabeça sextavada M20 x 500 mm de comprimento, longo rosqueado de 400 mm, grau 8,8, aço, zincado	12 peças	Método de montagem com parafusos passantes 12 parafusos para gantry
	99142204	Arruela plana M20, aço, zincado	12 peças	Um para cada parafuso passante
	2290941	Diâmetro da arruela quadrada 21 x 102 x 102	12 peças	Um para cada parafuso passante

Tabela 1-3 (Continuação)

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	99141607	Porca hexagonal, M20, aço, grau 8, zincado	24 peças	Dois para cada parafuso passante
	2290937	Diâmetro do pino da cavilha de 24 x 76 mm de comprimento, madeira	12 peças	Um para cada furo antes da aplicação da argamassa

- *S18101TF - CONJUNTO DA PLACA DE BASE 2285048*

Tabela 1-4

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2285059	Placa de base LC	1 peças	Placa de base de piso de 12 furos
	5166535	Face da arruela do parafuso de cabeça sextavada, diâmetro UNC. 0,5 x de comprimento, 1,2 polegadas, Aço, grau 8, óxido preto	4 peças	-
-	2290939	Correias de elevação	2 peças	-
	1000- -M12C040-07	Parafuso de cabeça sextavada, M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9 de aço, óxido preto	4 peças	-
	2295599	Lubrificante de graxa de lítio 100g	2 peças	-

NOTA
Os 12 parafusos de montagem do gantry/da placa de base LC são fornecidos com o gantry do sistema. Esses parafusos são:

- 12 x parafusos de cabeça E01-MF024-03: Parafuso Allen sextavado com cabeça sextavada de 1/2”-20 UNF de comprimento 1 e 1/2”, grau 8 (equivalente ao ISO grau 12,9), óxido preto (usado ao instalar novo sistema na antiga placa de base (roscas dos EUA)).
- 12 x parafusos de cabeça 1000-M12C040-07: Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9, óxido preto; usado para anexar suportes em L no palete de transporte da mesa ao carrinho posicionador para posicionamento da mesa (usado quando a nova placa de base são roscas métricas).

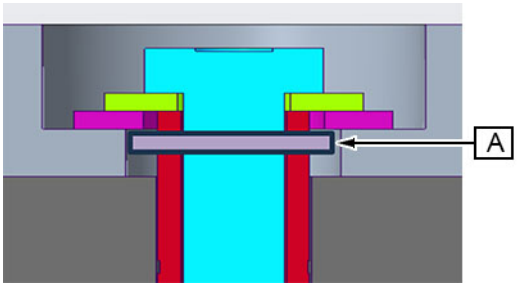
[3] S18201BV Placa de base LC - Kit de piso térreo:

- *S18201BT – 2286398-3 Fixação no piso térreo com diâmetro de 18 mm, parafuso M12*

Tabela 1-5

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	5970089	• 5729057-2 Parafuso Hilti HSL 4 tamanho M12 – Fixação com diâmetro de 18 mm + arruela pequena • 5970090 Arruela plana grande 20 de dimensões 21x37x3 mm, zincada (Zn), conforme norma ISO 7089 200	12 peças	Hardware do método de montagem da ancoragem do piso consulte a Observação(1)
	2-2290937	Diâmetro do pino da cavilha de 16 x 76 mm de comprimento, madeira	12 peças	Um para cada furo antes da aplicação da argamassa
-	2296890	Acabamento em vinil – Passefil Band Plein GRI EP0.8 dividido por 3,2 mm	1,2 m	-
-	2296891	Acabamento em vinil – Passefil Band Plein GRI EP9.5 dividido por 12 mm	1 m	-

NOTA



(1) [A] A abraçadeira está apertada firmemente ao redor da fixação, logo abaixo da arruela grande, e só deve ser cortada pelo empreiteiro/instalador mecânico no momento da instalação da fixação no piso.

- *S18101TF - CONJUNTO DA PLACA DE BASE 2285048*

Tabela 1-6

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2285059	Placa de base LC	1 peças	Placa de base de piso de 12 furos
	5166535	Face da arruela do parafuso de cabeça sextavada, diâmetro UNC. 0,5 x de comprimento, 1,2 polegadas, Aço, grau 8, óxido preto	4 peças	-
-	2290939	Correias de elevação	2 peças	-
	1000- -M12C040-07	Parafuso de cabeça sextavada, M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9 de aço, óxido preto	4 peças	-

Tabela 1-6 (Continuação)

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2295599	Lubrificante de graxa de lítio 100g	2 peças	-

NOTA
Os 12 parafusos de montagem do gantry/da placa de base LC são fornecidos com o gantry do sistema. Esses parafusos são:

- 12 x parafusos de cabeça E01-MF024-03: Parafuso Allen sextavado com cabeça sextavada de 1/2”-20 UNF de comprimento 1 e 1/2”, grau 8 (equivalente ao ISO grau 12,9), óxido preto (usado ao instalar novo sistema na antiga placa de base (roscas dos EUA)).
- 12 x parafusos de cabeça 1000-M12C040-07: Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9, óxido preto; usado para anexar suportes em L no palete de transporte da mesa ao carrinho posicionador para posicionamento da mesa (usado quando a nova placa de base são roscas métricas).

[4] S18201TB – 2360538-2 Omega ou Elegance Table Plate - através do kit do piso:

Tabela 1-7

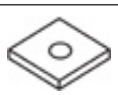
Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2361993	Placa da base da mesa	1 peça	Placa sob a mesa
	1006- -M16C040-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 x 40 mm de comprimento, A2-70 Aço inoxidável	10 peças	4 ou 8 para mesa Omega 8 para mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Arruela plana M16, Aço inoxidável 140HV	10 peças	8 para mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Arruela plana grande, ISO7093, M16, aço 200HV, zincada, fixador compatível com RoHS	8 peças	4 ou 8 para mesa Omega
	2296892	Parafuso de cabeça sextavada, M20 x 500 mm de comprimento, longo rosqueado de 400 mm, grau 8,8, aço, zincado	10 peças	Método de montagem com parafusos passantes
	99142204	Arruela plana M20, aço, zincado	10 peças	Um para cada parafuso passante
	2290941	Diâmetro da arruela quadrada 21 x 102 x 102	10 peças	Um para cada parafuso passante

Tabela 1-7 (Continuação)

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	99141607	Porca hexagonal, M20, aço, grau 8, zincado	20 peças	Dois para cada parafuso passante
	2290937	Diâmetro do pino da cavilha de 24 x 76 mm de comprimento, madeira	10 peças	Um para cada furo antes da aplicação da argamassa
	5130979	Tampa plástica	10 peças	-
	5130982	Plugue de plástico M16	10 peças	Consulte a Nota (1)

NOTA
(1) O plugue M16 é necessário somente quando a mesa Omega V é substituída pela mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. Portanto, esses plugues devem ser mantidos (bolsa dentro da base da mesa) até que a mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR seja instalada (não é necessário encaixá-los com a mesa Omega).

[5] S18201TD – 2360538-4 Fixação da mesa Omega sem placa – Kit de piso passante:

Tabela 1-8

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2296892	Parafuso de cabeça sextavada, M20 x 500 mm de comprimento, longo rosqueado de 400 mm, grau 8,8, aço, zincado	4 peças	Método de montagem com parafusos passantes
	2290941	Diâmetro da arruela quadrada 21 x 102 x 102	4 peças	Um para cada parafuso passante
	99141607	Porca hexagonal, M20, aço, grau 8, zincado	8 peças	Dois para cada parafuso passante
	5959544	Arruelas planas sem chanfro série L (grande) norma NFE 25-514 L M20 CLASSE 160HV aço, zincado azul	4 peças	Um para cada parafuso passante
	2290937	Diâmetro do pino da cavilha de 24 x 76 mm de comprimento, madeira	4 peças	Um para cada furo antes da aplicação da argamassa

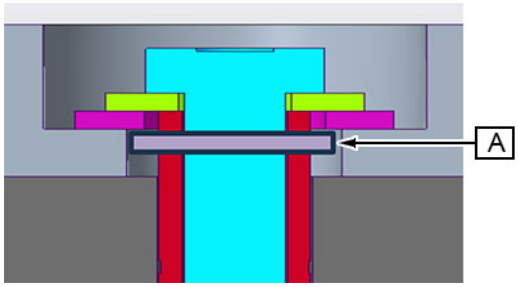
NOTA
(Para área sísmica) Um segundo kit deve ser solicitado, ou seja, S18201TD Qtd.=2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Placa da mesa Omega ou Elegance – Kit para piso térreo:

Tabela 1-9

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2361993	Placa da base da mesa	1 peça	Placa a ser ancorada sob a mesa
	1006- -M16C040-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 x 40 mm de comprimento, A2-70 Aço inoxidável	10 peças	4 ou 8 para mesa Omega 8 para mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	5970089	• 5729057-2 Parafuso Hilti HSL 4 tamanho M12 – Fixação com diâmetro de 18 mm + arruela pequena • 5970090 Arruela plana grande 20 de dimensões 21x37x3 mm, zincada (Zn), conforme norma ISO 7089 200	10 peças	Hardware do método de montagem da ancoragem do piso Consulte a Nota (1)
	2000-M16-10	Arruela plana M16, Aço inoxidável 140HV	10 peças	8 para a mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Arruela plana grande, ISO7093, M16, aço 200HV, zincada, fixador compatível com RoHS	8 peças	4 ou 8 para mesa Omega
	2-2290937	Diâmetro do pino da cavilha de 16 x 76 mm de comprimento, madeira	10 peças	Um para cada furo antes da aplicação da argamassa
	5130979	Tampa plástica	10 peças	-
	5130982	Plugue de plástico M16	10 peças	Consulte a Nota (2)

NOTA



(1) [A] A abraçadeira está apertada firmemente ao redor da fixação, logo abaixo da arruela grande, e só deve ser cortada pelo empreiteiro/instalador mecânico no momento da instalação da fixação no piso.

(2) O plugue M16 é necessário somente quando a mesa Omega V é substituída pela mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. Portanto, esses plugues devem ser mantidos (bolsa dentro da base da mesa) até que a mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR seja instalada (não é necessário encaixá-los com a mesa Omega).

[7] S18201TE – 2360538-5 Fixação da mesa Omega sem placa – Kit para piso térreo:

Tabela 1-10

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	3-5729057	Hilti HSL 4: Parafuso tamanho M20 – Âncora (diâmetro de 28 mm)	4 peças	Método de montagem da ancoragem do piso
	2-2290937	Diâmetro do pino da cavilha de 16 x 76 mm de comprimento, madeira	4 peças	Um para cada furo antes da aplicação da argamassa

NOTA

Este método de fixação Omega não é recomendado para áreas sísmicas.

(Para área sísmica) : use **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – 5759408 Modelo LC-mesa:

Tabela 1-11

Nº Peça	Descrição	Qtd.
5759408	Modelo LC-Mesa: • Modelo para comprimento de 1278 mm (50,3 pol) entre LC e Mesa • Modelo para comprimento de 1395 mm (54,9 pol) entre LC e Mesa	1 peça

Tabela 1-12 Distância D

	ANGIOGRAFIA	CARDIOLOGIA	NEUROLOGIA
Mesa Omega IV	Não se aplica	1395 mm (54,9 pol)	Não se aplica
Mesa Omega V	1278 mm (50,3 pol)	1395 mm (54,9 pol)	1395 mm (54,9 pol)

Tabela 1-12 Distância D (Continuação)

	ANGIOGRAFIA	CARDIOLOGIA	NEUROLOGIA
Mesa Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR	1278 mm (50,3 pol)	1395 mm (54,9 pol)	1395 mm (54,9 pol)

Figura 1-2 Localização do orifício em um piso de concreto

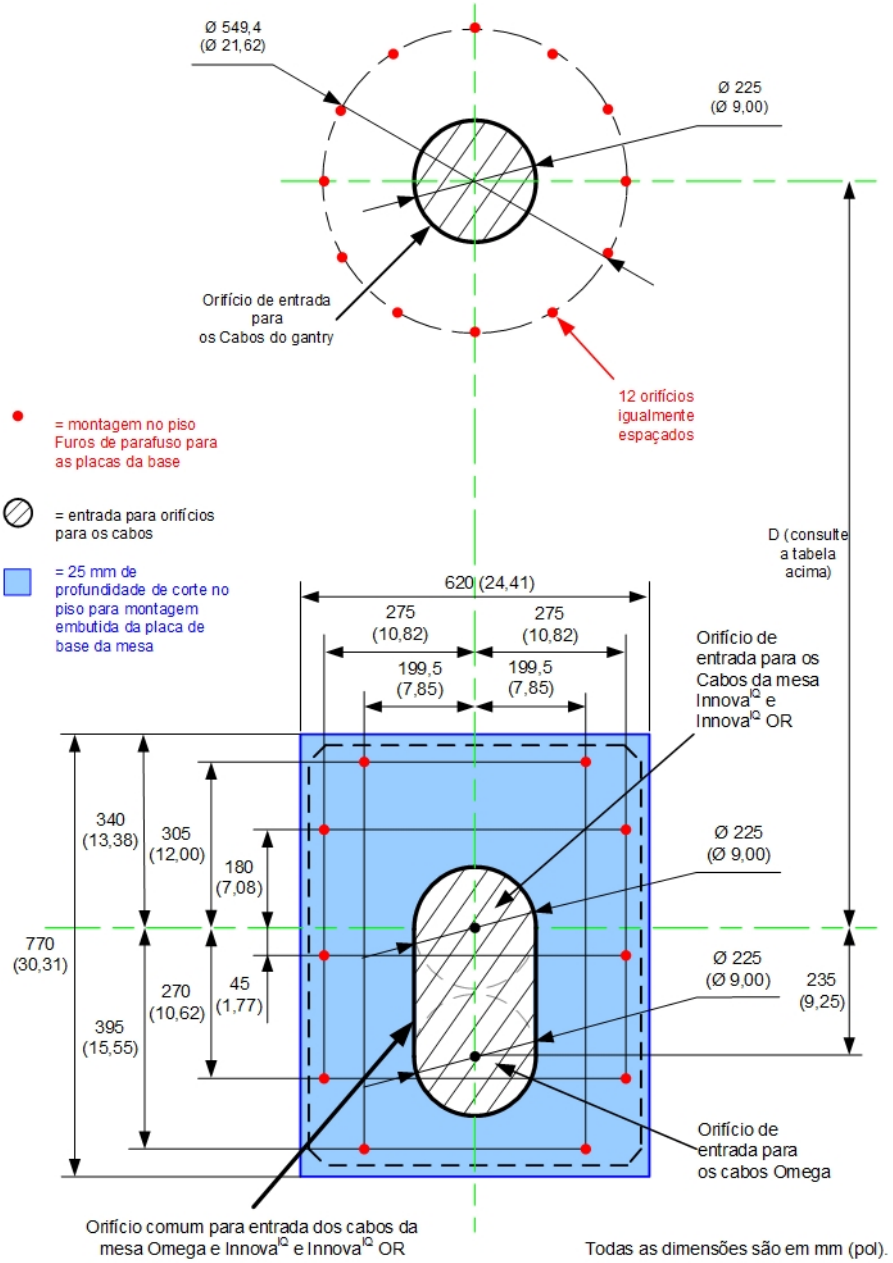
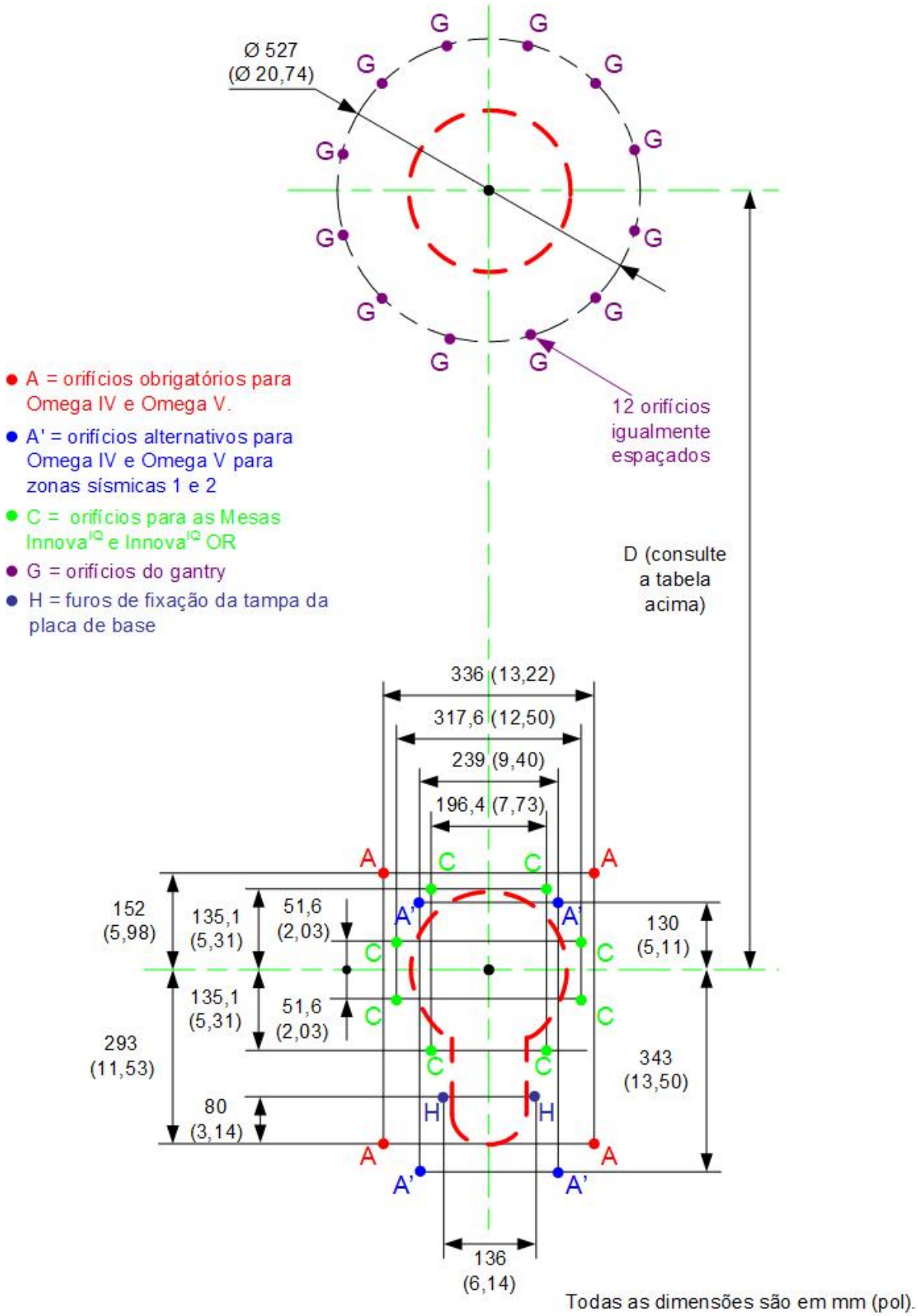


Figura 1-3 Orifícios para montagem do gantry e da mesa



NOTA
Os furos de fixação da cobertura da placa de base (H) não são utilizados.

Figura 1-4 Modelo para comprimento de 1278 mm (50,3 pol) entre LC e Mesa

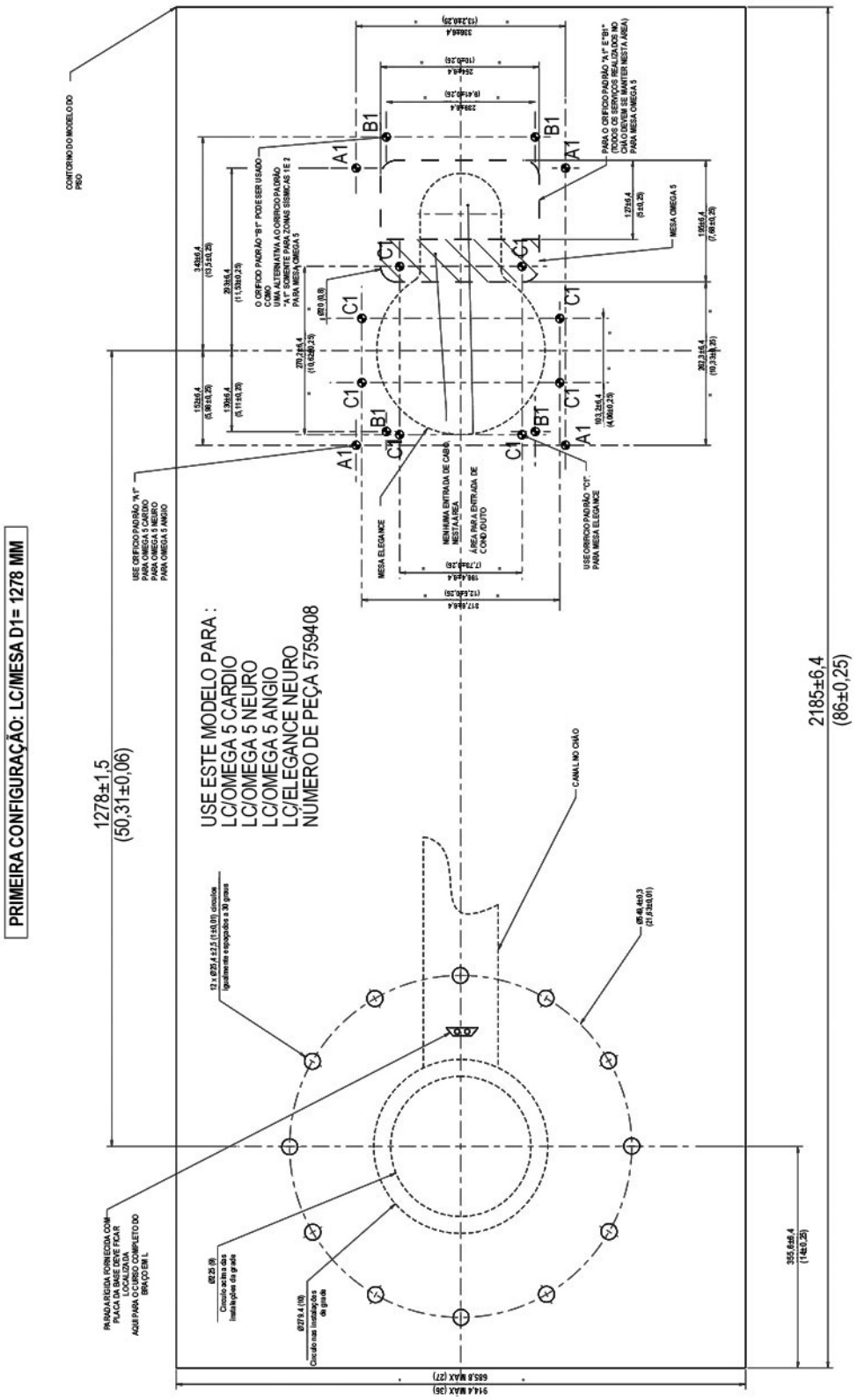
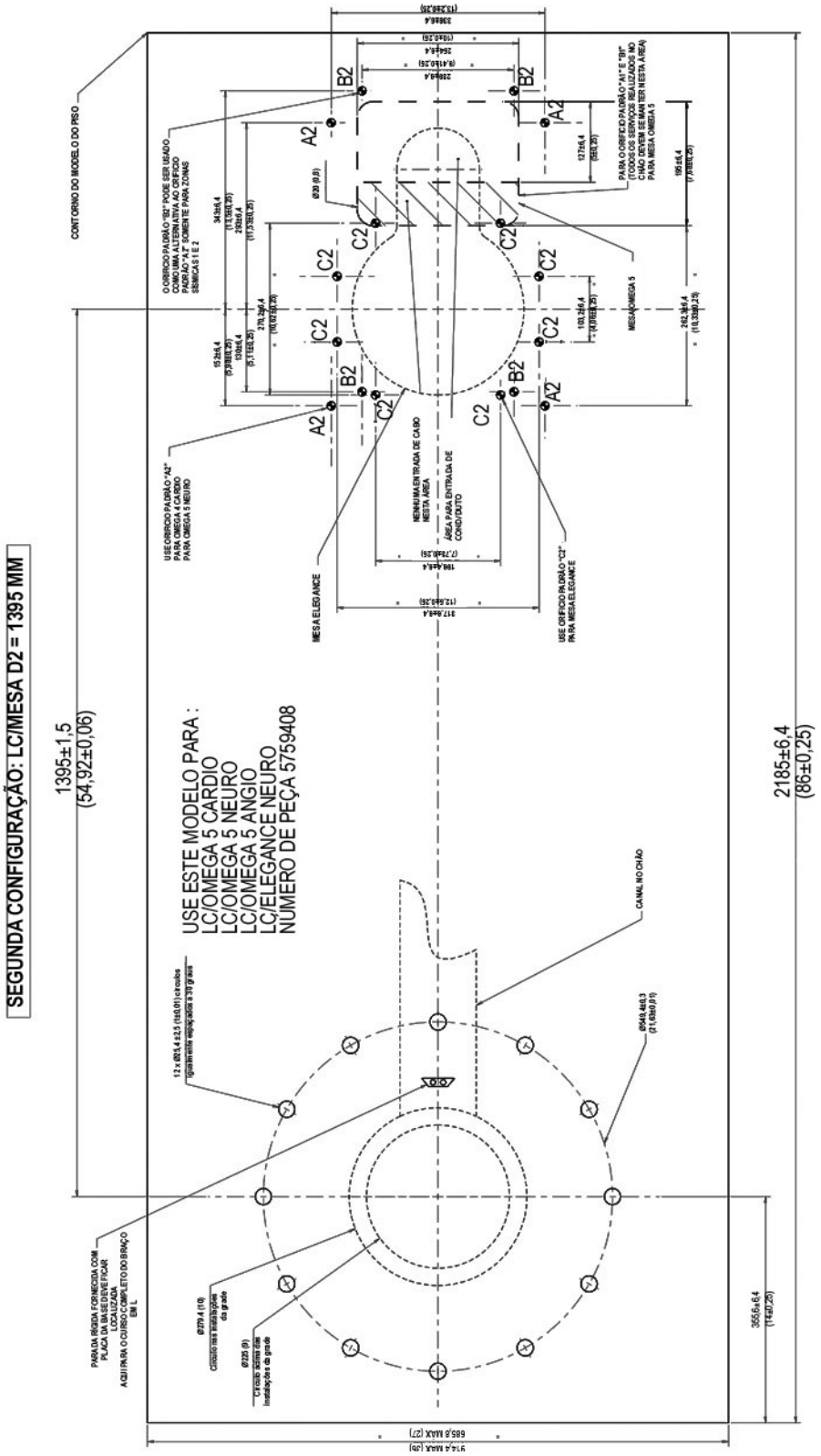


Figura 1-5 Modelo para comprimento de 1395 mm (54,9 pol) entre LC e Mesa



[9] S18201TF - 5985495-199 Procedimentos do kit de pré-instalação do piso

Consulte este documento.

[10] S18101SY - MODELO DE SALA DO AGV

Este modelo é obrigatório para a instalação do AGV.

1.2.2 Kit opcional

[11] S18201BN – 2285055 Conjunto do kit de argamassa:

Tabela 1-13

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2285055	Conjunto do rejunte • 10 kg de argamassa em pó Ardex K-15 • Adesivo selante de borracha de silicone RTV • Papel de fita adesiva de 25 mm, 3 m dividido por 2321 • 3 x fita adesiva de espuma de célula aberta 25 x 25 mm • Recipiente de medição limpo • SuperLift Extra Diâm. 326 mm 20,9 l Branco - NB 766 • SuperLift Extra Tampa padrão 326 mm Branco - NB 538	1 kit	Usado na construção de barragem de rejunte do gantry

[12] S18201BO – 2268647 Separador elétrico de água:

Tabela 1-14

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2268647	Separador de água/eletricidade	1 peças	Peça manufaturada introduzida na fechadura do posicionador para encaixar em 1 conduíte elétrico de 6”. Conduítes elétricos e de água separados em polegadas.

[13] S18201BP – 2285057 Conduíte do cabo:

Tabela 1-15

Item	Nº Peça	Descrição	Qtd.	Obs.
	2285057	Conduíte - peça de chapa metálica	1 peças	-

Página deixada em branco intencionalmente

2 Procedimentos de instalação

2.1 Procedimento de instalação do sistema com gantry LC

2.1.1 PIST0033 - Prepare o piso para a placa de base LC e a placa de base da mesa

Tabela 2-1 Requisitos de Pessoal

Equipe necessária	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não se aplica	1 hora	Não se aplica

Tabela 2-2 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Broca com ponta de carboneto para instalação do gantry e das ancoragens da mesa: ANSI B94.12 ou 5/8" para grades acima das ancoragens	1	-	-	-
Broca com ponta de carboneto para instalação do gantry e parafusos passantes da mesa: 25 mm (1”) recomendado	1	-	-	-
Broca de 10 mm (3/8 pol) para furos-piloto	1	-	-	-
Broca de impacto para uso com brocas de ponta de carboneto. Recomendamos o martelete Skill #906 ou equivalente.	1	-	-	-
Escova de aço de 1 pol. para limpar os orifícios de montagem	1	-	-	-
Aspirador de pó	1	-	-	-

Tabela 2-3 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Informações
Placa de base LC	1	-	Kit do piso passante: S18201BU Kit do piso térreo: S18201BV	-
Placa da base da mesa	1	-	Kit do piso passante: S18201TB Kit do piso térreo: S18201TC	-
Modelo LC-mesa	1	-	S18101AT	-
Documentação	1	-	S18201TF	-

Tabela 2-4 Segurança

AVISO



FERIMENTOS PESSOAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE!

EVITE POSSÍVEIS FALHAS NA MONTAGEM DE PARAFUSOS PASSANTES FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL DO HOSPITAL OU O ARQUITETO VERIFIQUE A CONSTRUÇÃO DO PISO ANTES DE PERFURAR OS FUROS. A CONSTRUÇÃO DO PISO DE PLACAS DE METAL REQUER O USO DE CANAIS DE AÇO ESPECIALMENTE PROJETADOS SOB O PISO PARA GARANTIR QUE A FERRAGEM DE MONTAGEM DO PARAFUSO PASSANTE NÃO QUEBRE DURANTE O USO. ESSES CANAIS DEVEM SER PROJETADOS POR UM ENGENHEIRO ESTRUTURAL LOCAL AUTORIZADO.

EVITE POSSÍVEIS FALHAS NA ANCORAGEM DO PISO FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL DO HOSPITAL OU O ARQUITETO INSPECIONE A FORÇA DE COMPRESSÃO DO PISO DE CONCRETO ANTES DE USAR AS ANCORAGENS DO PISO. A FORÇA MÁXIMA DE TRAÇÃO POR ANCORAGEM FOI CALCULADA SUPONDO UM CONCRETO DE PESO REGULAR COM UMA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA DE 2.500 PSI (176 kg/cm^2) NO MOMENTO DA INSTALAÇÃO E ÂNCORAS INSTALADAS NA PROFUNDIDADE DE FURO NECESSÁRIA. CERTIFIQUE-SE DE QUE O PISO DE CONCRETO ATENDA A ESSA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA ANTES DE USAR AS ANCORAGENS DE PISO.

Estas instruções descrevem a preparação do piso da sala de exames do hospital, necessária antes da instalação do gantry frontal e da mesa Innova^{IQ} e da Innova^{IQ} OR. O modelo de perfuração de piso Mylar é necessário. O processo de preparação do piso consiste na perfuração dos furos da placa de base do gantry frontal (12) e os furos da mesa Omega sem placa de base (4) ou os furos de fixação no piso da mesa Innova^{IQ}, Innova^{IQ} OR ou mesa Omega com placa de base (10), de forma que, quando o equipamento chegar ao local, a equipe de instalação possa:

- Despeje o rejunte no Gantry frontal ao redor dos orifícios de montagem pré-perfurados.
- Monte e ancore a placa da base do Gantry frontal e a placa da base da Mesa Omega/Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR.
- Monte o Gantry frontal.
- Monte a Mesa Omega ou Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR com o alinhamento correto com o gantry (isocentro alinhado e distância de uso clínico adequada entre o gantry e a mesa).

NOTA
O método preferencial de fixação ao piso do gantry/mesa é a placa de piso ancorada, que sustenta o gantry frontal e a mesa com o uso de fixadores químicos – consulte *PIST0035*, ou então as placas de base LC e da mesa que utiliza parafusos passantes. Este método foi pré-aprovado para uso em todas as zonas sísmicas. Se a estrutura do piso impedir o uso de parafusos passantes, as ancoragens do piso podem ser usadas. As ferragens dos parafusos passantes e as ancoragens são fornecidos às equipes de instalação antes/na entrega do equipamento.

Procedimento

ALERTA

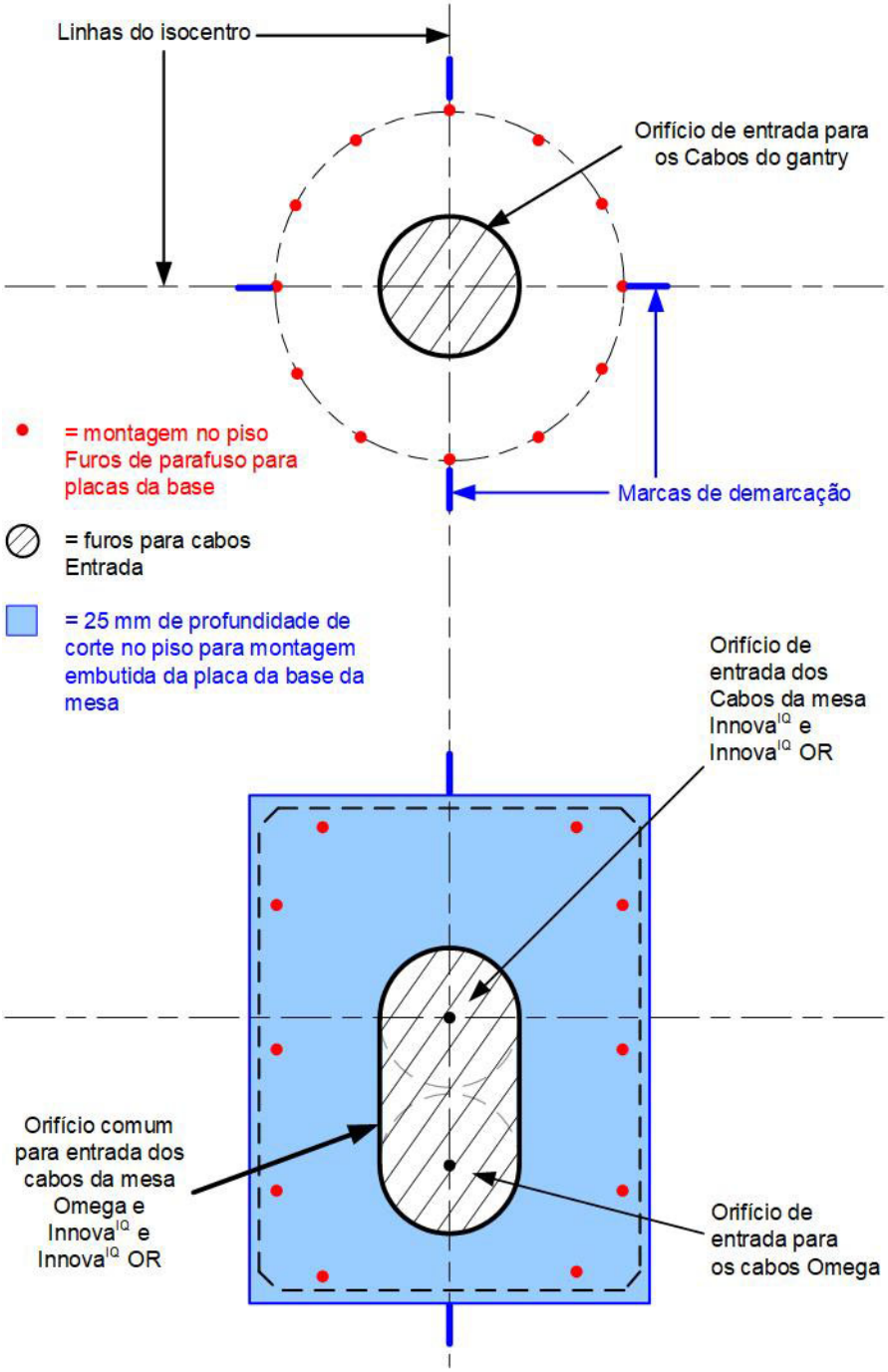
Evite dispendioso retrabalho do piso e atrasos na instalação! O reparo no piso e a reperfuração do furo de montagem serão necessários se o modelo de perfuração correto não for usado e/ou se o piso inferior não tiver sido inspecionado e aprovado. Antes de fazer furos no piso da sala de exames, verifique o seguinte:

- É usado o modelo de perfuração correto (são fornecidos três). Entre em contato com o engenheiro de campo ou especialista em instalação da GE HealthCare designado para o local a fim de garantir que o alinhamento correto do gantry/mesa seja obtido com o gabarito de perfuração adequado.
- Um engenheiro estrutural ou arquiteto autorizado do hospital aprovou o posicionamento do gantry/da mesa e o plano de perfuração dos furos. A aprovação deve incluir uma inspeção da resistência do concreto do piso, identificação de quaisquer obstruções no piso inferior e requisitos de tamanho e profundidade do furo perfurado.

NOTA
Você pode usar a perfuração de núcleo como um método de perfuração alternativo para parafuso de passagem; recomenda-se 1 pol.

1. Use o centro do orifício de saída do cabo instalado para o isocentro do gantry. Consulte o desenho do layout da sala e a ilustração a seguir. Certifique-se de que o isocentro esteja a pelo menos 2.083 mm (82 pol) de qualquer obstrução na parte traseira e 2.083 mm (82 pol) de qualquer obstrução em ambos os lados. (Se for menor que 82”, entre em contato com o engenheiro de campo ou especialista em instalação local da GE HealthCare.)

Figura 2-1



2. Desenhe uma linha no piso passando pelo centro do orifício e se estendendo na direção em que a mesa deve ser instalada. Essa é a linha do isocentro. Ela passa pelo isocentro do gantry e pelo ponto de articulação da mesa.
3. Desenhe uma linha no piso através do isocentro perpendicular à linha do isocentro.
4. Localize o modelo apropriado S18101AT com base na configuração do sistema. Coloque o modelo sobre as linhas do isocentro.

5. **NOTA**
   Determine a posição das barras de reforço no piso de concreto para que os furos de ancoragem não se passem por elas. O modelo pode ser ligeiramente ajustado em torno do isocentro do furo de saída do cabo para acomodar o posicionamento da barra de segurança. Certifique-se de deslocar a linha do isocentro, se necessário, para acomodar o posicionamento da mesa Omega/ Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR.

   Marque os locais dos furos dos parafusos para as placas de base do gantry e da mesa com um instrumento de punção e um martelo.

6. Trace linhas no piso a 0, 90, 180 e 270 graus em torno do isocentro, conforme mostrado na Figura 2-1 página 32.

7. Perfure os furos-piloto do parafuso de montagem (usando uma broca de 3/8 pol).

Finalização

Sem etapas de finalização.

2.1.2 PIST0034 - Procedimento de aplicação de argamassa

Tabela 2-5 Requisitos de Pessoal

Equipe necessária	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não se aplica	2 horas	Não se aplica

Tabela 2-6 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Furadeira elétrica de 1/2 pol. com isolamento duplo para serviço pesado, 650 rpm ou mais	1	-	-	-
Pá de mistura Ardex T-1, a ser usada com broca	1	-	-	-
Expansor Ardex T-4, para a instalação do Ardex K-15	1	-	-	-
Suavizador Ardex T-5, para lixamento de aparas e retoque	1	-	-	-
Balança de 11,4 kg (25 lb) para pesagem de rejunte	1	-	-	-
Jarro de 0,95 litro para medir a água	1	-	-	-
Nível mecânico (precisão dentro de 0,005 pol./pé) (1 peça em 2.400)	1	-	-	-
Recipiente de dez galões (38 litros)	1	-	-	-
Faca e raspador	1	-	-	-

Tabela 2-6 Ferramentas e equipamentos de teste (Continuação)

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Panos ou esponjas	1	-	-	-
Vedação de 1/4 polegada	1	-	-	-
Fita dupla face	1	-	-	-

Tabela 2-7 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Informações
Kit de argamassa	1	-	Kit: S18201BN	-

A principal razão para o rejuntamento é fornecer uma superfície nivelada para a instalação do equipamento. Isso evitará a distorção das estruturas de montagem e os problemas operacionais resultantes de uma condição de não nivelamento. Portanto, é muito importante que o procedimento de rejuntamento seja seguido cuidadosamente e o suporte esteja nivelado para garantir a operação adequada do equipamento.

Ferramentas e materiais

ALERTA

A relação entre a base da mesa e a placa de base do posicionador é extremamente importante. Antes de perfurar os furos de fixação, entre em contato com o especialista de instalação ou com o engenheiro de campo responsável local da GE HealthCare para verificar se o gabarito de fixação ao piso em tamanho real adequado está sendo utilizado.

1. Assegure as ferramentas para rejuntamento (veja acima).
2. Assegure os seguintes materiais para rejunte:
   - Primer Ardex P-51 para preparação de pisos de concreto
   - Primer Ardex P-82 para a preparação de pisos não porosos, tais como azulejo, concreto selado e terrazzo
   - Rejunte de autonivelamento Ardex K–15 (baldes de 10 kg)

   As ferramentas e os materiais do Ardex podem ser obtidos com os distribuidores locais da Ardex se não estiverem incluídos no kit de instalação. Entre em contato com a Ardex no local abaixo para obter uma lista de distribuidores locais:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Telefone: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requisitos

A quantidade de rejunte de autonivelamento necessária para uma instalação depende de duas variáveis: A área a ser coberta e a variação no nível do piso.

1. Use o seguinte para ajudar a determinar a quantidade de rejunte a ser misturado para sua instalação: Um balde contém 10 kg de rejunte e cobre 5,4 metros quadrados com uma espessura de reboco de 2,5 mm.

2. Consulte também as instruções do fabricante.

Preparação do piso e aplicação de primer

Os primers Ardex P–51 e P–82 são usados para preparar as superfícies do piso nas quais o rejunte será aplicado para melhorar a ligação e reduzir a umidade perdida do rejunte durante a secagem.

NOTA
Qualquer material de piso deve ser removido da área onde a placa de base do Gantry LC será montada. O rejunte deve ser aplicado diretamente a uma superfície adequadamente preparado, certifique-se de que não haja material de piso entre o suporte do rejunte e o piso de concreto. Remova o máximo de mastique possível, mas não utilize solvente. Os solventes impedem uma boa ligação.

NOTA
Se o piso for acarpetado, ele deve ser cortado e removido, e mais 2 polegadas (51 mm) devem ser temporariamente retiradas para fora do caminho ao redor se for construída uma barragem.

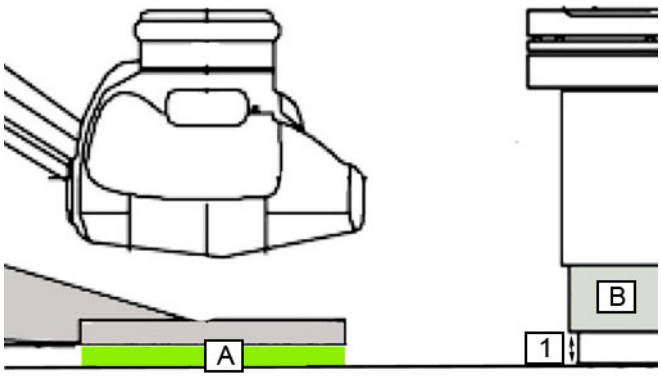
NOTA
Prepare o piso para que a placa de base das mesas Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR fique nivelado com a superfície do piso.

NOTA
O ARDEX K 15 deve ser aplicado com uma espessura superior a 3 mm (~1/8”). Espessuras superiores a 10 mm (aprox. 27/64 pol) exigem que o agregado de 3 mm seja incorporado em um volume igual.

ALERTA

A folga entre a extremidade inferior do pé da mesa e a extremidade inferior da placa de base da estrutura tubular deve ser inferior a 20 mm (0,97 pol.). Qualquer lacuna maior tornaria o sistema incompatível com os Aplicativos Vision.

Figura 2-2 O espaço entre a extremidade inferior do pé da mesa e a base da placa de base da estrutura tubular



- **[A]**: Placa de base do gantry
- **[B]**: Base da mesa
- **[1]**: Não deve exceder 20 mm

1. A superfície do piso deve estar limpa e livre de graxa, cera, compostos de látex, compostos de cura, poeira e outros materiais estranhos onde o rejuntamento será aplicado. Use um aspirador de pó para limpar a poeira da área do piso.

2. Marque o contorno no piso de acordo com as dimensões da área a ser rejuntada.
3. Prepare o primer Ardex P–51 ou P–82 diluindo com uma parte igual de água.
   3.1. Use o Ardex P–51 em pisos de concreto e pisos de madeira.
   3.2. Use o Ardex P–82 em pisos não porosos, como concreto selado e revestimento epóxi.
4. Aplique uma camada de primer com uma esponja ou escova na área a ser rejuntada.
5. Remova todas as poças pequenas com um pano ou escova.
6. Deixe o primer secar por pelo menos uma hora antes de iniciar o procedimento de rejuntamento.
7. Construa uma barragem de espuma de acordo com as instruções de instalação apropriadas.

Rejuntamento

1. Tampe os orifícios do parafuso no piso com cavilhas de madeira. Envolva as extremidades da cavilha em fita para evitar que o rejunte entre nos orifícios de ancoragem se os orifícios forem maiores que as cavilhas.
2. **NOTA**
   Não use graxa nas cavilhas, pois isso pode impedir que a ancoragem seja ajustada.

   Vede as rachaduras ao redor das cavilhas de madeira com composto de borracha de silicone RTV 108 transparente antes do rejunte.
3. **NOTA**
   Recomenda-se lubrificar levemente a fita de espuma para facilitar a remoção depois que o suporte do rejunte estiver ajustado.

   Construa uma barragem com fita adesiva de espuma ao longo do contorno previamente marcado no piso.
4. Umedeça a área a ser rejuntada com água.

Procedimento de preparação do rejunte

O Ardex K–15, quando misturado com água, torna-se um composto líquido que procura o seu próprio nível e produz automaticamente uma superfície lisa e plana. Este procedimento de rejuntamento é recomendado para uso com mesas e posicionadores de raios-X. Ele também preencherá espaços vazios por ação capilar.

1. Para a mistura, quatro fatores ambientais que devem ser controlados para manter um período de manuseio do rejunte de 10 minutos:
   1.1. A superfície do piso deve estar fria, preparada e limpa.
   1.2. A temperatura do ar não deve exceder 21 °C (70 °F).
   1.3. O pó de rejunte deve esfriar até a temperatura ambiente se for trazido de um veículo quente.
   1.4. A temperatura da água deve ser de 21°C (70 °F) ou mais fria. A água resfriada pode ser usada para compensar ligeiramente as 3 etapas anteriores.
2. Remova o saco plástico que contém o pó Ardex K–15 do balde misturador.
3. Instale a pá de mistura Ardex T–2 na broca de 1/2 polegada.
4. **NOTA**
   Nunca utilize água quente; reduz o tempo de fluxo do rejunte.

Adicione água fria até a marca no balde. Isso é equivalente a 1 parte por volume de água fria a 3,5 partes por volume de pó de rejunte.

5. Despeje o pó de rejunte no balde de água enquanto mistura continuamente com a broca. Misture todo o conteúdo do saco plástico.
6. Misture bem o rejunte por aproximadamente 1 minuto para obter uma mistura sem pedaços.
7. **Não hesite!** Despeje imediatamente a mistura de rejunte uniformemente em toda a parte interna da barragem de espuma. Despeje rejunte suficiente para cobrir adequadamente todos os pontos altos.
   - O rejunte tem um tempo de fluxo máximo de dez minutos a 21 °C (70 °F). Esse tempo de fluxo diminui com temperaturas mais altas de água ou ambiente.
   - Depois de despejar, descarte qualquer mistura de rejunte líquido não usada.
8. Deixe o rejunte curar por pelo menos 12 horas antes de submetê-lo a uma carga de compressão.
9. Depois que o rejunte tiver secado, remova a barragem e apare cuidadosamente a borda do rejunte.
10. **NOTA**
    Se o nível estiver desnivelado em mais de 0,8 mm (1/32 pol) o suporte do rejunte deverá ser removido e recoberto.

    Use um nível para verificar o nivelamento do suporte de rejunte.

Finalização

Sem etapas de finalização.

2.1.3 PIST0035 - Posicionamento da placa de base - Instalação da placa do piso

Tabela 2-8 Requisitos de Pessoal

Equipe necessária	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não se aplica	2 horas	Não se aplica

Tabela 2-9 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Chaves de torque para 27 N.m (20 pés.lb), 54 N.m (39,8 pés.lb), 8 N.m (59,7 pés.lb), 108 N.m (79,6 pés.lb) e 126 N.m (93 pés.lb)	1	-	-	-
Martelo para bater as ancoragens de piso	1	-	-	-
Escova de aço de 1 pol. para limpar os orifícios de ancoragem da mesa	1	-	-	-

Tabela 2-9 Ferramentas e equipamentos de teste (Continuação)

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Chave de boca de 30 mm (1-1/4 pol) para porcas de 20 mm (3/4 pol)	1	-	-	-
Soquete de 30 mm para parafusos de 20 mm	1	-	-	-
Soquete da chave de torque de 15/16"	1	-	-	-
Aspirador de pó	1	-	-	-

Tabela 2-10 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Informações
Placa do piso incluindo placa de base LC	1	-	Kit: S18101AL	-
Placa de piso local	1	-	De acordo com o desenho 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Tinta vermelha e pincel	1	-	-	-

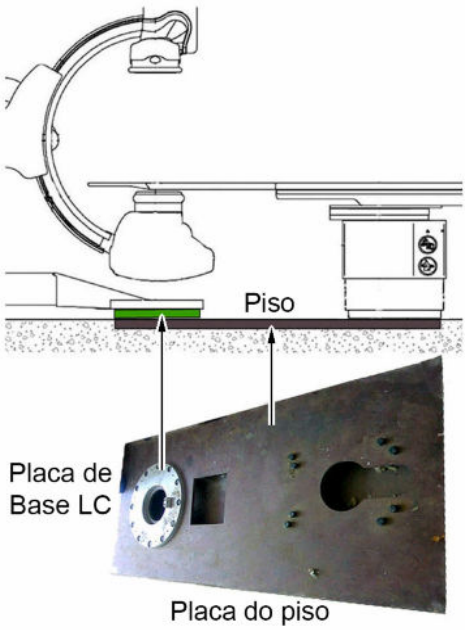
Procedimento

NOTA
Em alguns países, uma placa de piso (às custas do cliente) é fornecida localmente para dar suporte ao gantry e à mesa.

1. O cliente é responsável pela instalação e fixação da placa de piso (recomenda-se o uso de fixadores químicos, consulte o capítulo Requisitos estruturais da sala no *Manual de pré-instalação*).

2. Após a instalação da placa do piso, posicione a placa de base LC (bloqueio mecânico na direção da mesa) sobre os orifícios rosqueados.

Figura 2-3 Exemplo de instalação da placa do piso



3. **CUIDADO**



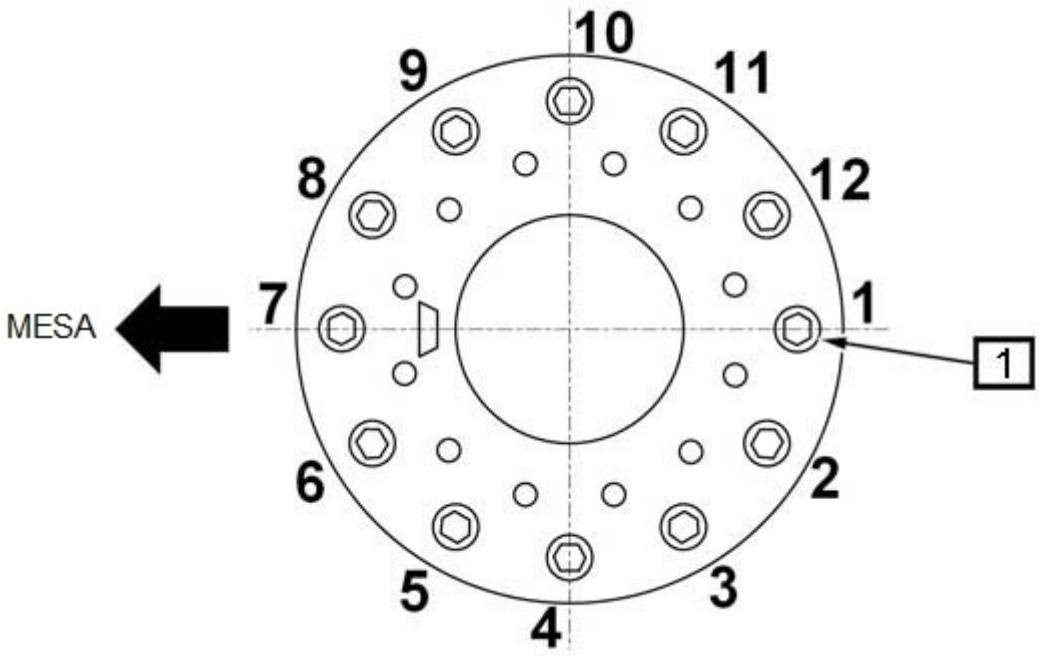
Para o conjunto da placa de base LC, é obrigatório usar os 12 parafusos e 24 arruelas fornecidos no kit S18101AL:

- 12 x **Parafuso de cabeça sextavada M16 x 30 mm de comprimento, A2-70 aço inoxidável**,
- 24 x **Arruela plana M16**.

4. Equipe cada parafuso com duas arruelas.
5. Aplique Loctite 243 nos 12 parafusos.

6. Insira cada um dos parafusos da placa de base LC **[1]** conforme mostrado em Figura 2-4 página 40.

Figura 2-4



7. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aperte conforme necessário abaixo

ALERTA



Aperte conforme necessário abaixo

Aperte os 12 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lb), conforme indicado abaixo. A sequência de torque é a seguinte: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (consulte Figura 2-4 página 40).

7.1. Aperte os 12 parafusos com um torque de 27 N.m (20 pés.lb) para assentar a placa e impedir que se mova e, em seguida

7.2. Aperte os 12 parafusos com um torque de 54 N.m (39,8 pés.lb) e, em seguida

7.3. Aperte os 12 parafusos com um torque de 81 N.m (59,7 pés.lb) e, em seguida

7.4. Aperte os 12 parafusos com um torque de 108 N.m (79,6 pés.lb) e, em seguida

7.5. Aperte os 12 parafusos com um torque de **126 N.m (93 pés.lb)**.

8. Após meia hora, verifique o torque de todos os parafusos. Uma função de *creeping* do parafuso pode ter feito com que o torque se ajuste. Aperte novamente todos os parafusos que se ajustaram.

9. Verifique novamente o torque de todos os parafusos meia hora depois. Aperte novamente, se necessário.

10. Marque as 12 cabeças dos parafusos com tinta vermelha.

Finalização

Sem etapas de finalização.

2.1.4 PIST0036 - Posicionamento da placa de base - Instalação na grade (piso térreo)

Tabela 2-11 Requisitos de Pessoal

Equipe necessária	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não se aplica	2 horas	Não se aplica

Tabela 2-12 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Chaves de torque para 30 N·m (22,13 pés·lbs), 45 N·m (33,2 pés·lbs) e 60 N·m (44,25 pés·lbs).	1	-	-	-
Martelo para bater as ancoragens de piso	1	-	-	-
Escova de aço de 1 pol. para limpar os orifícios de ancoragem da mesa	1	-	-	-
Chave de boca de 30 mm (1-1/4 pol) para porcas de 20 mm (3/4 pol)	1	-	-	-
Soquete de 30 mm para parafusos de 20 mm	1	-	-	-
Soquete da chave de torque de 15/16"	1	-	-	-
Aspirador de pó	1	-	-	-

Tabela 2-13 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Informações
Placa de base LC	1	-	Kit do piso térreo: S18201BV	-
Placa da base da mesa (1)	1	-	Kit do piso térreo: S18201TC	-
Eletroduto	1	Kit opcional	S18201BP	-
Separador elétrico de água	1	Kit opcional	S18201BO	-
Tinta vermelha e pincel	1	-	-	-

NOTA

(1)O kit da mesa (placa da base da mesa) é obrigatório com a mesa Innova^{IQ} ou com a mesa Innova^{IQ} OR.

O kit da mesa (placa da base da mesa) é opcional para a mesa Omega.

Tabela 2-14 Segurança

AVISO

FERIMENTOS PESSOAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE!

EVITE POSSÍVEIS FALHAS NA ANCORAGEM DO PISO FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL DO HOSPITAL OU O ARQUITETO INSPECIONE A FORÇA DE COMPRESSÃO DO PISO DE CONCRETO ANTES DE USAR AS ANCORAGENS DO PISO. A FORÇA MÁXIMA DE TRAÇÃO POR ANCORAGEM FOI CALCULADA SUPONDO UM CONCRETO DE PESO REGULAR COM UMA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA DE 2.500 PSI (176 kg/cm^2) NO MOMENTO DA INSTALAÇÃO E ÂNCORAS INSTALADAS NA PROFUNDIDADE DE FURO NECESSÁRIA. CERTIFIQUE-SE DE QUE O PISO DE CONCRETO ATENDA A ESSA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA ANTES DE USAR AS ANCORAGENS DE PISO.

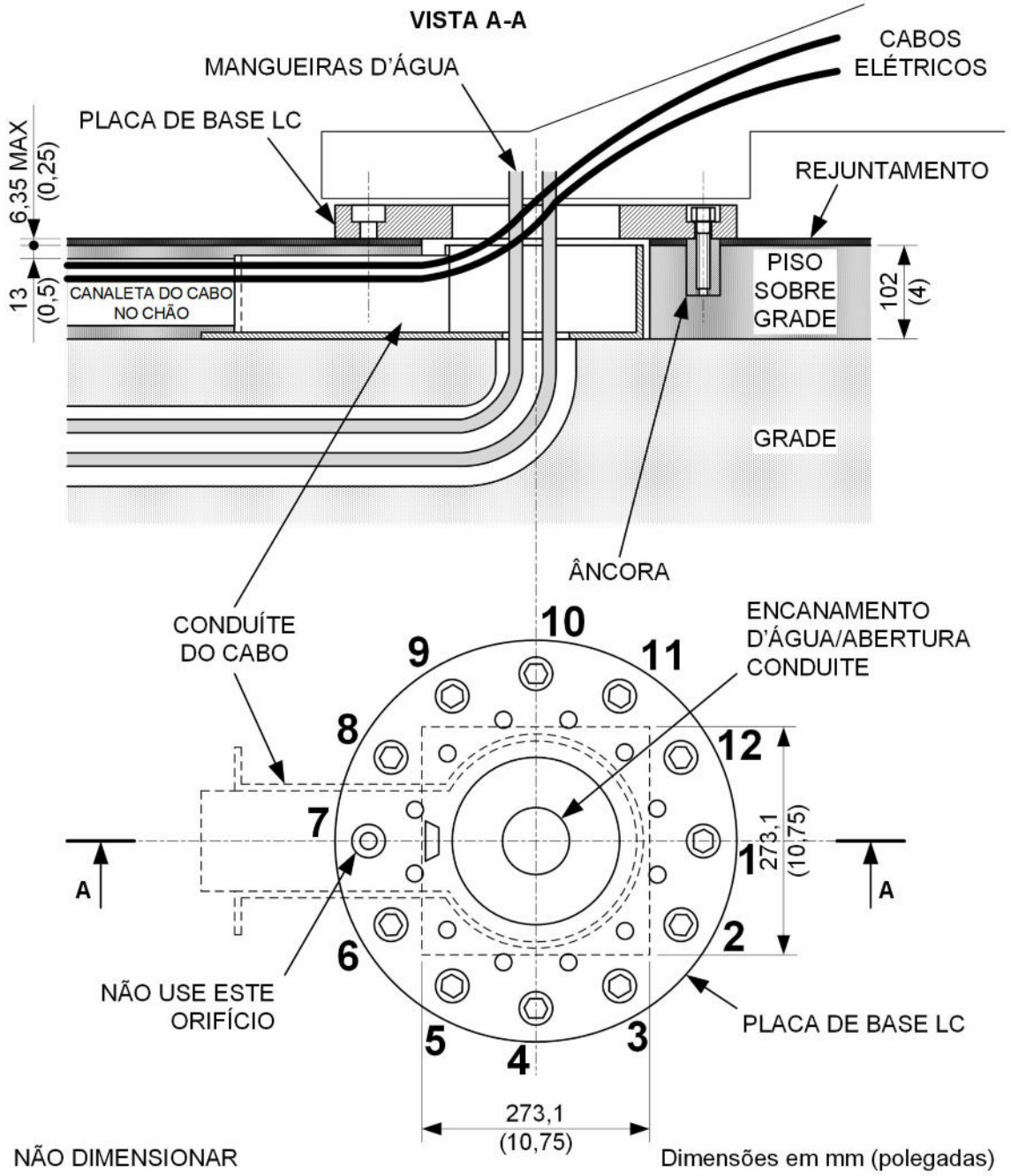
Preliminar

1. Após o rejunte ter endurecido, remova a espuma. Para obter informações sobre grout, 2.1.2 PIST0034 - Procedimento de aplicação de argamassa página 33consulte .

Placa da base do gantry

1. O conduíte do cabo S18201BP deve ser colocado na abertura do cabo. Consulte a ilustração abaixo.

Figura 2-5



2. Alise os revestimentos das bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base LC e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas deixadas na placa de base LC podem fazer com que a placa se ajuste em outra posição que não seja nivelada. Lembre-se de que o rejunte tem uma força de compressão muito alta. As lascas não penetrarão no rejunte ou, para isso, na parte inferior da placa de base LC.
3. Posicione a placa de base LC sobre os orifícios de ancoragem e bloqueie na direção da mesa.

4. **CUIDADO**



Doze (12) âncoras são fornecidas com o kit S18201BV. No entanto, apenas 11 âncoras são obrigatórias para o procedimento:

12 x **Hilti HSL 4 Parafuso tamanho M12 – Âncora com diâmetro de 18 mm**.

5. Bata cada ancoragem através da placa de LC base e no seu orifício com um martelo, exceto orifício 7 (consulte Figura 2-5 página 43). Conforme declarado em Cuidado acima, somente 11 âncoras são utilizadas. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Prepare o piso para a placa de base LC e a placa de base da mesa página 29.

6. Certifique-se de que as ancoragens estejam assentadas firmemente no piso e instaladas firmemente no lugar.

NOTA
As cabeças de parafusos não devem ficar salientes acima da superfície superior da superfície da placa de base.

7. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aperte conforme necessário abaixo

ALERTA



Aperte conforme necessário abaixo

Aperte os 11 parafusos em incrementos sucessivos conforme indicado abaixo. A sequência de torque é a seguinte: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (consulte Figura 2-5 página 43).

7.1. Aperte os 11 parafusos com um torque de 30 N.m (22,13 pés.lb) para assentar a placa e impedir que se mova e, em seguida

7.2. Aperte os 11 parafusos com um torque de 45 N.m (33,2 pés.lb) e, em seguida

7.3. Aperte os 11 parafusos com um torque de **60 N.m (44,25 pés.lb)**.

8. Após meia hora, verifique o torque de todos os parafusos. Uma função de *creeping* do parafuso pode ter feito com que o torque se ajuste. Aperte novamente todos os parafusos que se ajustaram.

9. Verifique novamente o torque de todos os parafusos meia hora depois. Aperte novamente, se necessário.

10. Marque as 11 cabeças dos parafusos de ancoragem com tinta vermelha.

11. Depois que o procedimento de rejuntamento for concluído para aplicações na grade, instale o acabamento de vinil no tubo de acesso ao cabo que se estende pelo piso e use graxa de lítio branca para lubrificar o acabamento de vinil. Isso protegerá o acabamento à medida que os cabos forem puxados pelo tubo.

Placa da base da mesa

NOTA
A placa de base da mesa é obrigatória com a mesa Innova^{IQ} ou a Innova^{IQ} OR.

A placa de base da mesa é opcional para a mesa Omega.

1. Alise os revestimentos das bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas deixadas na placa de base podem fazer com que a placa se ajuste em outra posição que não seja nivelada. Lembre-se de que o rejunte tem uma força de compressão muito alta. As lascas não penetrarão no rejunte ou, no caso, na parte inferior da placa de base da mesa.
2. Posicione a placa de base da mesa sobre os orifícios de ancoragem e bloqueie na direção da mesa.
3. **CUIDADO**

   É obrigatório usar as 10 âncoras fornecidas no kit S18201TC: 10x **Hilti HSL 4 Parafuso tamanho M12 – Âncora com diâmetro de 18 mm**.
4. Bata cada ancoragem através da placa de base da mesa e no seu orifício com um martelo. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Prepare o piso para a placa de base LC e a placa de base da mesa página 29.
5. Certifique-se de que as ancoragens estejam assentadas firmemente no piso e instaladas firmemente no lugar.

   NOTA
   As cabeças dos parafusos não devem ficar salientes acima da superfície superior da superfície da placa de base da mesa.
6. **AVISO**

   RISCO DE QUEDA DA PEÇA

   Aperte conforme necessário abaixo

   ALERTA

   Aperte conforme necessário abaixo

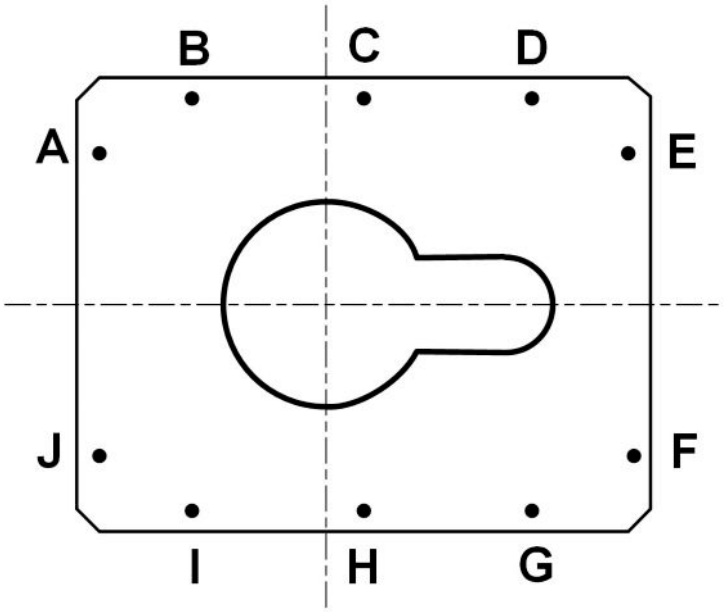
   Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos conforme indicado abaixo. A sequência de torque é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-6 página 46).

   6.1. Aperte os 10 parafusos com um torque de 30 N.m (22,13 pés.lb) para assentar a placa e impedir que se mova e, em seguida

   6.2. Aperte os 10 parafusos com um torque de 45 N.m (33,2 pés.lb) e, em seguida

6.3. Aperte os 10 parafusos com um torque de **60 N.m (44,25 pés.lb)**.

Figura 2-6



7. Após meia hora, verifique o torque de todos os parafusos. Uma função de *creeping* do parafuso pode ter feito com que o torque se ajuste. Aperte novamente todos os parafusos que se ajustaram.
8. Verifique novamente o torque de todos os parafusos meia hora depois. Aperte novamente, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças dos parafusos de ancoragem com tinta vermelha.
10. Depois que o procedimento de rejuntamento for concluído para aplicações na grade, instale o acabamento de vinil no tubo de acesso ao cabo que se estende pelo piso e use graxa de lítio branca para lubrificar o acabamento de vinil. Isso protegerá o acabamento à medida que os cabos forem puxados pelo tubo.

Finalização

Sem etapas de finalização.

2.1.5 PIST0037 - Posicionamento da placa de base - Instalação acima da grade (piso passante)

Tabela 2-15 Requisitos de Pessoal

Equipe necessária	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não se aplica	2 horas	Não se aplica

Tabela 2-16 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Chaves de torque para 27 N.m (20 pés.lb), 54 N.m (39,8 pés.lb), 81 N.m (59,7 pés.lb), 108 N.m (79,6 pés.lb) e 128 N.m (95 pés.lb)	1	-	-	-
Martelo para bater as ancoragens de piso	1	-	-	-
Escova de aço de 1 pol. para limpar os orifícios de ancoragem da mesa	1	-	-	-
Chave de boca de 30 mm (1-1/4 pol) para porcas de 20 mm (3/4 pol)	1	-	-	-
Soquete de 30 mm para parafusos de 20 mm	1	-	-	-
Soquete da chave de torque de 15/16"	1	-	-	-
Aspirador de pó	1	-	-	-

Tabela 2-17 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Informações
Placa de base LC	1	-	Kit de piso passante: S18201BU	-
Placa da base da mesa(1)	1	-	Kit de piso passante: S18201TB	-
Separador elétrico de água	1	Kit opcional	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Tinta vermelha e pincel	1	-	-	-

NOTA

(1)O kit da mesa (placa da base da mesa) é obrigatório com a mesa Innova^{IQ} ou com a mesa Innova^{IQ} OR.

O kit da mesa (placa da base da mesa) é opcional para a mesa Omega.

Tabela 2-18 Segurança

AVISO

FERIMENTOS PESSOAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE!

EVITE POSSÍVEIS FALHAS NA MONTAGEM DE PARAFUSOS PASSANTES FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL DO HOSPITAL OU O ARQUITETO VERIFIQUE A CONSTRUÇÃO DO PISO ANTES DE PERFURAR OS FUROS. A CONSTRUÇÃO DO PISO DE PLACAS DE METAL REQUER O USO DE CANAIS DE AÇO ESPECIALMENTE PROJETADOS SOB O PISO PARA GARANTIR QUE A FERRAGEM DE MONTAGEM DO PARAFUSO PASSANTE NÃO QUEBRE DURANTE O USO. ESSES CANAIS DEVEM SER PROJETADOS POR UM ENGENHEIRO ESTRUTURAL LOCAL AUTORIZADO.

Preliminar

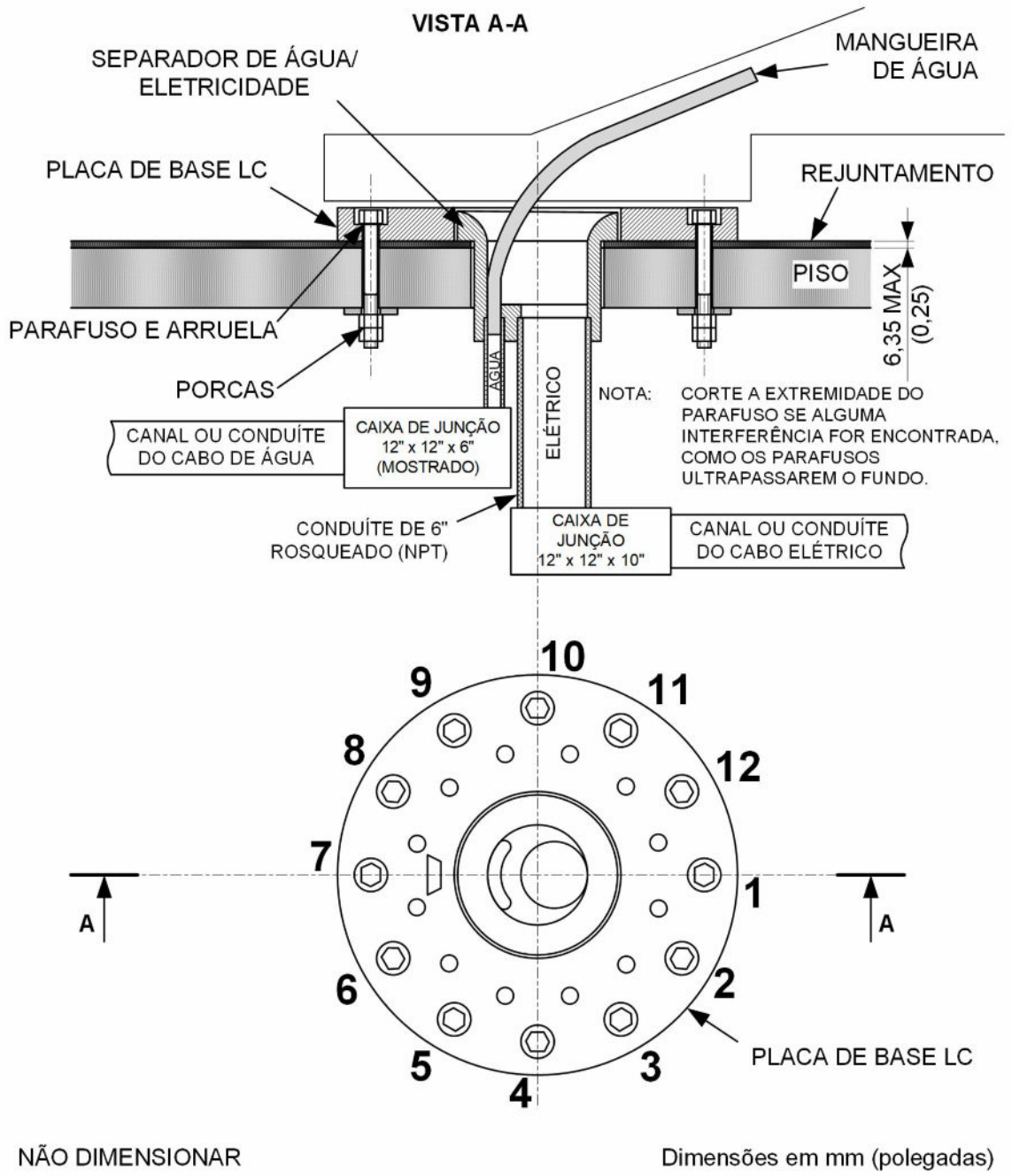
1. Após o rejunte ter endurecido, remova a espuma. Para obter informações sobre grout, 2.1.2 PIST0034 - Procedimento de aplicação de argamassa página 33consulte .

Placa da base do gantry

1. Verifique se a abertura do cabo no piso está perfurada com um tamanho de 225 mm (9 pol).
2. **NOTA**
   O separador de água/eletricidade S18201BO é fornecido para separar os cabos elétricos e as mangueiras de água conforme passam pelo piso do edifício, conforme exigido pelo NEC (Código Elétrico Nacional) ou por outras normas locais. A instalação desta parte requer coordenação com a empresa elétrica para determinar o comprimento do conduto roscado NPT (rosca de tubo Nacional) de 6 pol., que será necessário conectar entre a pastilha e o conduíte fornecido pela empresa.

Conecte os condutos de 6 pol. fornecidos pelo prestador de serviços ao separador de água/ eletricidade.

Figura 2-7



3. Coloque o separador de água/eletricidade na abertura do cabo.
4. Conecte o conduíte vertical ao conduíte do piso (hardware fornecido pelo prestador de serviços).
5. Alise os revestimentos das bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base LC e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas deixadas na placa de base LC podem fazer com que a placa se ajuste em outra posição que não seja nivelada. Lembre-se de que o rejunte tem uma força de compressão muito alta. As lascas não penetrarão no rejunte ou, para isso, na parte inferior da placa de base LC.
6. Posicione a placa de base LC (bloqueada em direção da mesa) sobre os orifícios dos parafusos passantes.

7. **CUIDADO**



É obrigatório usar os 12 parafusos, 12 arruelas planas, 12 arruelas quadradas e 24 porcas fornecidos no kit S18201BU:

- 12 x **Parafuso de cabeça sextavada, M20 x 500 mm de comprimento, longo rosqueado de 400 mm, grau 8,8, aço, zincado**,
- 12 x **Arruela plana M20, aço, zincado**,
- 12 x **diâmetro da arruela quadrada 21 x 102 x 102**,
- 24 x **Porca hexagonal, M20, aço, grau 8, zincado**.

8. Aplique Loctite 243 nos 12 parafusos.
9. Instale parafusos passantes, arruelas, placas e porcas. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Prepare o piso para a placa de base LC e a placa de base da mesa página 29.

NOTA
As cabeças dos parafusos não devem ficar salientes acima da superfície superior da superfície da placa de base LC.

10. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aperte conforme necessário abaixo

ALERTA



Aperte conforme necessário abaixo

Aperte os 12 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lb), conforme indicado abaixo. A sequência de torque é a seguinte: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 parafusos, consulte Figura 2-7 página 49).

10.1. Aperte os 12 parafusos com um torque de 27 N.m (20 pés.lb) para assentar a placa e impedir que se mova e, em seguida

10.2. Aperte os 12 parafusos com um torque de 54 N.m (39,8 pés.lb) e, em seguida

10.3. Aperte os 12 parafusos com um torque de 81 N.m (59,7 pés.lb) e, em seguida

10.4. Aperte os 12 parafusos com um torque de 108 N.m (79,6 pés.lb) e, em seguida

10.5. Aperte os 12 parafusos com um torque de **128 N.m (95 pés.lb)**.

11. Após meia hora, verifique o torque de todos os parafusos. Uma função de *creeping* do parafuso pode ter feito com que o torque se ajuste. Aperte novamente todos os parafusos que se ajustaram.
12. Verifique novamente o torque de todos os parafusos meia hora depois. Aperte novamente, se necessário.
13. Marque as 12 cabeças de parafuso com tinta vermelha.

Placa da base da mesa

1. **NOTA**
   A placa de base da mesa é obrigatória com a mesa Innova^{IQ} ou a Innova^{IQ} OR.

   A placa de base da mesa é opcional para a mesa Omega.

   Alise os revestimentos das bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas deixadas na placa de base da mesa podem fazer com que a placa se ajuste em outra posição que não seja nivelada. Lembre-se de que o rejunte tem uma força de compressão muito alta. As lascas não penetrarão no rejunte ou, no caso, na parte inferior da placa de base da mesa.
2. Posicione a placa de base da mesa (bloqueada em direção da mesa) sobre os orifícios dos parafusos passantes.
3. **CUIDADO**

   É obrigatório usar os 10 parafusos, 10 arruelas planas, 10 arruelas quadradas e 20 porcas fornecidos no kit S18201TB:

   - 10 x **Parafuso de cabeça sextavada, M20 x 500 mm de comprimento, longo rosqueado de 400 mm, grau 8,8, aço, zincado**,
   - 10 x **Arruela plana M20, aço, zincado**,
   - 10 x **diâmetro da arruela quadrada 21 x 102 x 102**,
   - 20 x **Porca hexagonal, M20, aço, grau 8, zincado**.
4. Aplique Loctite 243 nos 10 parafusos.
5. Instale parafusos passantes, arruelas, placas e porcas. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Prepare o piso para a placa de base LC e a placa de base da mesa página 29.

   NOTA
   As cabeças dos parafusos não devem ficar salientes acima da superfície superior da superfície da placa de base da mesa.
6. **AVISO**

   RISCO DE QUEDA DA PEÇA

   Aperte conforme necessário abaixo

   ALERTA

   Aperte conforme necessário abaixo

   Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lb), conforme indicado abaixo. A sequência de torque é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-8 página 52).

   6.1. Aperte os 10 parafusos com um torque de 27 N.m (20 pés.lb) para assentar a placa e impedir que se mova e, em seguida

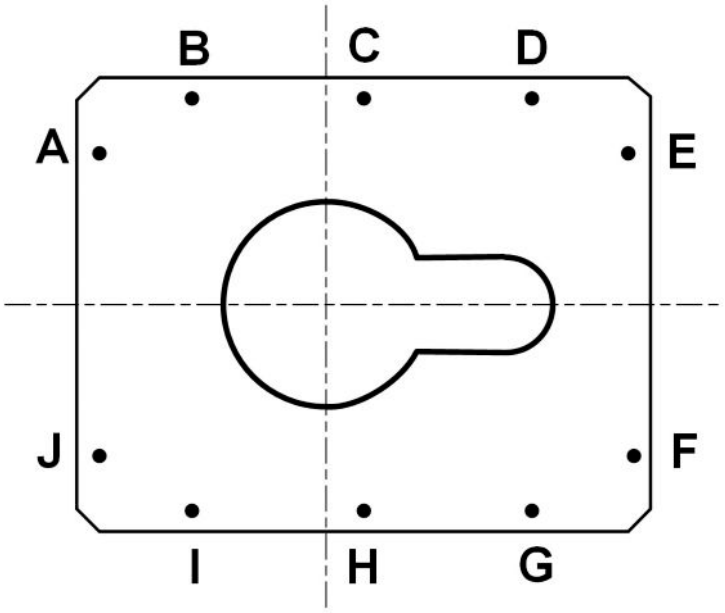
   6.2. Aperte os 10 parafusos com um torque de 54 N.m (39,8 pés.lb) e, em seguida

   6.3. Aperte os 10 parafusos com um torque de 81 N.m (59,7 pés.lb) e, em seguida

6.4. Aperte os 10 parafusos com um torque de 108 N.m (79,6 pés.lb) e, em seguida

6.5. Aperte os 10 parafusos com um torque de **128 N.m (95 pés.lb)**.

Figura 2-8



7. Após meia hora, verifique o torque de todos os parafusos. Uma função de *creeping* do parafuso pode ter feito com que o torque se ajuste. Aperte novamente todos os parafusos que se ajustaram.
8. Verifique novamente o torque de todos os parafusos meia hora depois. Aperte novamente, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças de parafuso com tinta vermelha.

Finalização

Sem etapas de finalização.

2.2 Procedimento de instalação do sistema com gantry AGV

2.2.1 PIST0038 - Preparação de piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR

Tabela 2-19 Requisitos de Pessoal

Equipe necessária	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	0 minutos	1 hora	0 minutos

Tabela 2-20 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Broca com ponta de carboneto para instalação do gantry e das ancoragens da mesa: ANSI B94.12 ou 5/8" para grades acima das ancoragens	1	-	-	-
Broca com ponta de carboneto para instalação do gantry e parafusos passantes da mesa: 25 mm (1 pol) recomendado,	1	-	-	-
Broca de 10 mm (3/8 pol) para furos-piloto	1	-	-	-
Broca de impacto para uso com brocas de ponta de carboneto. Recomendamos o martelete Skill #906 ou equivalente.	1	-	-	-
Escova de aço de 1 pol. para limpar os orifícios de montagem	1	-	-	-
Aspirador de pó	1	-	-	-

Tabela 2-21 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Informações
Placa da base da mesa	1	-	Kit do piso passante: S18201TB Kit do piso térreo: S18201TC	-
Modelo de sala AGV	1	-	S18101SY	-

Tabela 2-22 Segurança

AVISO

FERIMENTOS PESSOAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE!

EVITE POSSÍVEIS FALHAS NA MONTAGEM DE PARAFUSOS PASSANTES FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL DO HOSPITAL OU O ARQUITETO VERIFIQUE A CONSTRUÇÃO DO PISO ANTES DE PERFURAR OS FUROS. A CONSTRUÇÃO DO PISO DE PLACAS DE METAL REQUER O USO DE CANAIS DE AÇO ESPECIALMENTE PROJETADOS SOB O PISO PARA GARANTIR QUE A FERRAGEM DE MONTAGEM DO PARAFUSO PASSANTE NÃO QUEBRE DURANTE O USO. ESSES CANAIS DEVEM SER PROJETADOS POR UM ENGENHEIRO ESTRUTURAL LOCAL AUTORIZADO.

EVITE POSSÍVEIS FALHAS NA ANCORAGEM DO PISO FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL DO HOSPITAL OU O ARQUITETO INSPECIONE A FORÇA DE COMPRESSÃO DO PISO DE CONCRETO ANTES DE USAR AS ANCORAGENS DO PISO. A FORÇA MÁXIMA DE TRAÇÃO POR ANCORAGEM FOI CALCULADA SUPONDO UM CONCRETO DE PESO REGULAR COM UMA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA DE 2.500 PSI (176 kg/cm2) NO MOMENTO DA INSTALAÇÃO E ÂNCORAS INSTALADAS NA PROFUNDIDADE DE FURO NECESSÁRIA. CERTIFIQUE-SE DE QUE O PISO DE CONCRETO ATENDA A ESSA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA ANTES DE USAR AS ANCORAGENS DE PISO.

Visão geral

Estas instruções descrevem a preparação do piso da sala de exames do hospital, necessária antes da instalação da mesa Innova^{IQ} ou da mesa Innova^{IQ} OR. É necessário o gabarito de furação para piso em Mylar S18101SY. O processo de preparação do piso consiste em perfurar os 10 furos de fixação da placa de base da mesa Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR no piso, para que, quando o equipamento chegar ao local, a equipe de instalação possa montar a mesa com o alinhamento correto ao gantry (alinhado ao isocentro e com a distância adequada para uso clínico entre o gantry e a mesa).

NOTA
Se a estrutura do piso impedir o uso de parafusos passantes, podem ser utilizadas âncoras para piso. As ferragens dos parafusos passantes e as ancoragens são fornecidos às equipes de instalação antes/na entrega do equipamento.

Procedimento

ALERTA

Evite dispendioso retrabalho do piso e atrasos na instalação!

O reparo no piso e a reperfuração do furo de montagem serão necessários se o modelo de perfuração correto não for usado e/ou se o piso inferior não tiver sido inspecionado e aprovado. Antes de fazer furos no piso da sala de exames, verifique o seguinte:

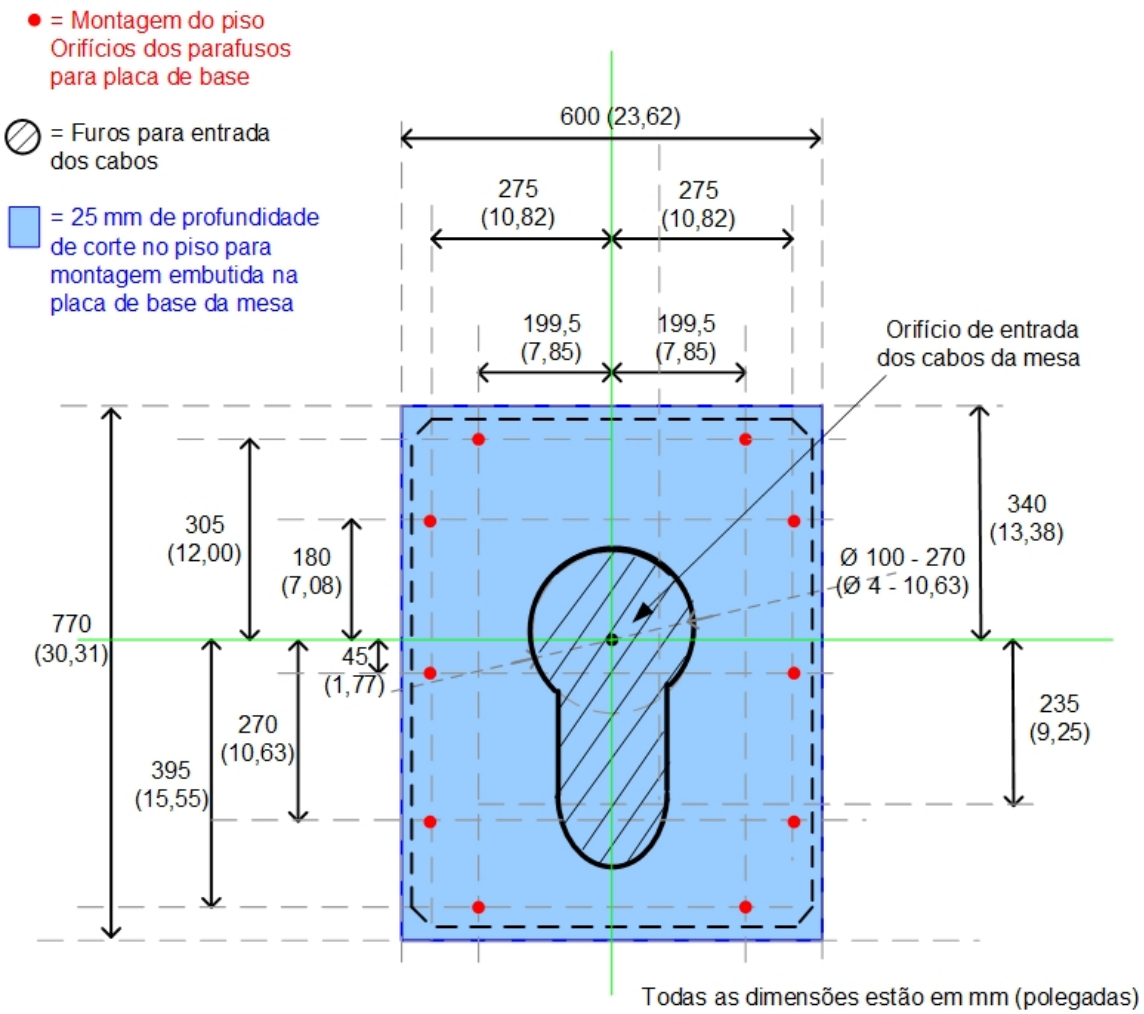
O modelo de perfuração correto. Entre em contato com o engenheiro de campo ou especialista em instalação da GE HealthCare designado para o local para garantir que o alinhamento correto da mesa seja alcançado.

Um engenheiro estrutural ou arquiteto autorizado do hospital aprovou o posicionamento da /mesa e o plano de perfuração dos furos. A aprovação deve incluir uma inspeção da resistência do concreto do piso, identificação de quaisquer obstruções no piso inferior e requisitos de tamanho e profundidade do furo perfurado.

NOTA
Você pode usar a perfuração de núcleo como um método de perfuração alternativo para parafuso de passagem; recomenda-se 1 pol.

1. Use o centro do orifício de saída do cabo instalado para o isocentro do gantry. Consulte o desenho do layout da sala e a ilustração a seguir. Certifique-se de que o isocentro esteja a pelo menos 2.083 mm (82 pol) de qualquer obstrução na parte traseira e 2.083 mm (82 pol) de qualquer obstrução em ambos os lados. (Se for menor que 82”, entre em contato com o engenheiro de campo ou especialista em instalação local da GE HealthCare.)

Figura 2-9



2. Desenhe uma linha no piso passando pelo centro do orifício e se estendendo na direção em que a mesa deve ser instalada. Essa é a linha do isocentro. Ela passa pelo isocentro do gantry e pelo ponto de articulação da mesa.
3. Desenhe uma linha no piso através do isocentro perpendicular à linha do isocentro.
4. Localize o modelo. Coloque o modelo sobre as linhas do isocentro.

NOTA
Determine a posição das barras de reforço no piso de concreto para que os furos de ancoragem não se passem por elas. O modelo pode ser ligeiramente ajustado em torno do isocentro do furo de saída do cabo para acomodar o posicionamento da barra de segurança. Certifique-se de deslocar a linha do isocentro, se necessário, para acomodar o posicionamento da mesa de inclinação.

5. Marque os locais dos furos dos parafusos para as placas de base da mesa com um punção e um martelo.
6. Trace linhas no piso a 0, 90, 180 e 270 graus em torno do isocentro, conforme mostrado na Figura 2-9 página 56.

7. Perfure os furos-piloto do parafuso de montagem (usando uma broca de 3/8 pol).

Finalização

Sem etapas de finalização.

2.2.2 PIST0039 - Instalação da placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR

Tabela 2-23 Requisitos de Pessoal

Equipe necessária	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	0 minutos	2 horas	0 minutos

Tabela 2-24 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Instalação do parafuso passante: Chaves de torque para 27 N.m (20 pés.lb), 54 N.m (39,8 pés.lb), 81 N.m (59,7 pés.lb), 108 N.m (79,6 pés.lb) e 128 N.m (95 pés.lb) Instalação da âncora do piso: Chaves de torque para 30 N·m (22,13 pés·lbs), 45 N·m (33,2 pés·lbs) e 60 N·m (44,25 pés·lbs)	1	-	-	-
Martelo para bater as ancoragens de piso	1	-	-	-
Escova de aço de 1 pol. para limpar os orifícios de ancoragem da mesa	1	-	-	-
Chave de boca de 30 mm (1-1/4 pol) para porcas de 20 mm (3/4 pol)	1	-	-	-
Soquete de 30 mm para parafusos de 20 mm	1	-	-	-
Soquete da chave de torque de 15/16"	1	-	-	-
Aspirador de pó	1	-	-	-

Tabela 2-25 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Placa da base da mesa	1	-	Kit do piso passante: S18201TB Kit do piso térreo: S18201TC	-

Tabela 2-25 Consumíveis (Continuação)

Item	Quantidade	Efetividade	Número da peça	Informações
Kit de argamassa	1	-	Kit: S18201BN	-

Visão geral

O procedimento é aplicável apenas para a mesa Innova^{IQ} e mesa Innova^{IQ} OR.

Procedimento

Instalação do procedimento de rejuntamento

A principal razão para o rejuntamento é fornecer uma superfície nivelada para a instalação do equipamento. Isso evitará a distorção das estruturas de montagem e os problemas operacionais resultantes de uma condição de não nivelamento. Portanto, é muito importante que o procedimento de rejuntamento seja seguido cuidadosamente e o suporte esteja nivelado para garantir a operação adequada do equipamento.

Ferramentas e materiais

1. **ALERTA**

   Antes de perfurar os furos de fixação, entre em contato com o especialista de instalação ou com o engenheiro de campo responsável local da GE HealthCare para verificar se o gabarito de fixação ao piso em tamanho real adequado está sendo utilizado.

   Assegure as seguintes ferramentas para rejuntamento:

   - Furadeira elétrica de 1/2 pol. com isolamento duplo para serviço pesado, 650 rpm ou mais
   - Pá de mistura Ardex T-1, a ser usada com broca
   - Expansor Ardex T-4, para a instalação do Ardex K-15
   - Suavizador Ardex T-5, para lixamento de aparas e retoque
   - Balança de 11,4 kg (25 lb) para pesagem de rejunte
   - Jarro de 0,95 litro para medir a água
   - Nível mecânico (precisão dentro de 0,005 pol./pé) (1 peça em 2.400)
   - Recipiente de dez galões (38 litros)
   - Faca e raspador
   - Panos ou esponjas
   - Vedação de 1/4 polegada
   - Fita dupla face

2. Assegure os seguintes materiais para rejunte:
   - Primer Ardex P-51 para preparação de pisos de concreto
   - Primer Ardex P-82 para a preparação de pisos não porosos, tais como azulejo, concreto selado e terrazzo
   - Rejunte de autonivelamento Ardex K–15 (baldes de 10 kg)

As ferramentas e os materiais do Ardex podem ser obtidos com os distribuidores locais da Ardex se não estiverem incluídos no kit de instalação. Entre em contato com a Ardex no local abaixo para obter uma lista de distribuidores locais:

Ardex, Inc.

630 Stoops Ferry Road

Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

Telefone: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requisitos

A quantidade de rejunte de autonivelamento necessária para uma instalação depende de duas variáveis: A área a ser coberta e a variação no nível do piso.

1. Use o seguinte para ajudar a determinar a quantidade de rejunte a ser misturado para sua instalação. Um balde contém 10 kg de rejunte e cobre 5,4 metros quadrados com uma espessura de reboco de 2,5 mm.
2. Consulte também as instruções do fabricante.

Preparação do piso a aplicação de primer

Os primers Ardex P–51 e P–82 são usados para preparar as superfícies do piso sobre as quais o rejunte será aplicado para melhorar a ligação e reduzir a umidade perdida do reboco durante a secagem.

ALERTA

Se o acabamento do piso já estiver aplicado (responsabilidade do hospital), tome cuidado para não danificá-lo.

NOTA
Prepare o piso de forma que a placa de base da mesa fique nivelada com a superfície do piso.

1. A superfície do piso deve estar limpa e livre de graxa, cera, compostos de látex, compostos de cura, poeira e outros materiais estranhos onde o rejuntamento será aplicado. Use um aspirador de pó para limpar a poeira da área do piso.
2. Marque o contorno no piso de acordo com as dimensões da área a ser rejuntada.
3. Prepare o primer Ardex P–51 ou P–82 diluindo com uma parte igual de água.
   3.1. Use o Ardex P–51 em pisos de concreto e pisos de madeira.
   3.2. Use o Ardex P–82 em pisos não porosos, como terrazzo, cerâmica, concreto selado e revestimento epóxi.
4. Aplique uma camada de primer com uma esponja ou escova na área a ser rejuntada.
5. Remova todas as poças pequenas com um pano ou escova.
6. Deixe o primer secar por pelo menos uma hora antes de iniciar o procedimento de rejuntamento.
7. Construa uma barragem de espuma de acordo com as instruções de instalação apropriadas.

Rejuntamento

1. Tampe os orifícios do parafuso no piso com cavilhas de madeira. Envolva as extremidades da cavilha em fita para evitar que o rejunte entre nos orifícios de ancoragem se os orifícios forem maiores que as cavilhas.

   NOTA
   Não use graxa nas cavilhas, pois isso pode impedir que a ancoragem seja ajustada

2. Vede as rachaduras ao redor das cavilhas de madeira com composto de borracha de silicone RTV 108 transparente antes do rejunte.

   NOTA
   Recomenda-se lubrificar levemente a fita de espuma para facilitar a remoção depois que o suporte do rejunte estiver ajustado.

3. Construa uma barragem com fita adesiva de espuma ao longo do contorno previamente marcado no piso.
4. Umedeça a área a ser rejuntada com água.

Procedimento de preparação do rejunte

O Ardex K–15, quando misturado com água, torna-se um composto líquido que procura o seu próprio nível e produz automaticamente uma superfície lisa e plana. Este procedimento de rejuntamento é recomendado para uso com mesas de raios-X. Ele também preencherá espaços vazios por ação capilar.

1. Para a mistura, quatro fatores ambientais que devem ser controlados para manter um período de fluxo de rejunte de 10 minutos:
   1.1. A superfície do piso deve estar fria, preparada e limpa.
   1.2. A temperatura do ar não deve exceder 21 °C (70 °F).
   1.3. O pó de rejunte deve esfriar até a temperatura ambiente se for trazido de um veículo quente.
   1.4. A temperatura da água deve ser de 21°C (70 °F) ou mais fria. A água resfriada pode ser usada para compensar ligeiramente as 3 etapas anteriores.
2. Remova o saco plástico que contém o pó Ardex K–15 do balde misturador.
3. Instale a pá de mistura Ardex T–2 na broca de 1/2 polegada.

   NOTA
   Nunca utilize água quente; reduz o tempo de fluxo do rejunte.

4. Adicione água fria até a marca no balde. Isso é equivalente a 1 parte por volume de água fria a 3,5 partes por volume de pó de rejunte.
5. Despeje o pó de rejunte no balde de água enquanto mistura continuamente com a broca. Misture todo o conteúdo do saco plástico.
6. Misture bem o rejunte por aproximadamente 1 minuto para obter uma mistura sem pedaços.
7. **Não hesite!** Despeje imediatamente a mistura de rejunte uniformemente em toda a parte interna da barragem de espuma. Despeje rejunte suficiente para cobrir adequadamente todos os pontos altos.
   - O rejunte tem um tempo de fluxo máximo de dez minutos a 21 °C (70 °F). Esse tempo de fluxo diminui com temperaturas mais altas de água ou ambiente.
   - Depois de despejar, descarte qualquer mistura de rejunte líquido não usada.

8. Deixe o rejunte curar por pelo menos 12 horas antes de submetê-lo a uma carga de compressão.
9. Depois que o rejunte tiver secado, remova a barragem e apare cuidadosamente a borda do rejunte.

NOTA
Se o nível estiver desnivelado em mais de 0,8 mm, o suporte do rejunte deverá ser removido e recoberto.

10. Use um nível para verificar o nivelamento do suporte de argamassa antes de prosseguir para Placa da base da mesa - Instalação do piso térreo página 61 ou Placa da base da mesa - Instalação do piso passante página 62.
11. Prossiga para Placa da base da mesa - Instalação do piso térreo página 61 ou Placa da base da mesa - Instalação do piso passante página 62 e conclua o procedimento de instalação da placa de base.

Placa da base da mesa - Instalação do piso térreo

1. Após o rejunte ter endurecido, remova a espuma.
2. Alise os revestimentos das bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas deixadas na placa de base podem fazer com que a placa se ajuste em outra posição que não seja nivelada. Lembre-se de que o rejunte tem uma força de compressão muito alta. As lascas não penetrarão no rejunte ou, no caso, na parte inferior da placa de base da mesa.
3. Posicione a placa de base da mesa sobre os orifícios de ancoragem e bloqueie na direção da mesa.

CUIDADO



É obrigatório usar as 10 âncoras fornecidas no kit S18201TC: 10x **Hilti HSL 4 Parafuso tamanho M12 – Âncora com diâmetro de 18 mm**.

4. Bata cada ancoragem através da placa de base da mesa e no seu orifício com um martelo. Consulte 2.2.1 PIST0038 - Preparação de piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR página 52.
5. Certifique-se de que as ancoragens estejam assentadas firmemente no piso e instaladas firmemente no lugar.

NOTA
As cabeças dos parafusos não devem ficar salientes acima da superfície superior da superfície da placa de base da mesa.

6. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aperte conforme necessário abaixo

ALERTA



Aperte conforme necessário abaixo

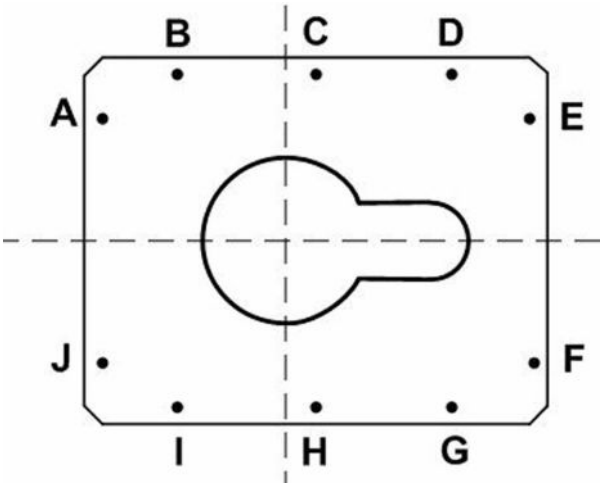
Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos conforme indicado abaixo. A sequência de torque é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-10 página 62).

6.1. Aperte os 10 parafusos com um torque de 30 N.m (22,13 pés.lb) para assentar a placa e impedir que se mova e, em seguida

6.2. Aperte os 10 parafusos com um torque de 45 N.m (33,2 pés.lb) e, em seguida

6.3. Aperte os 10 parafusos com um torque de **60 N.m (44,25 pés.lb)**.

Figura 2-10



7. Após meia hora, verifique o torque de todos os parafusos. Uma função de *creeping* do parafuso pode ter feito com que o torque se ajuste. Aperte novamente todos os parafusos que se ajustaram.
8. Verifique novamente o torque de todos os parafusos meia hora depois. Aperte novamente, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças dos parafusos de ancoragem com tinta vermelha.
10. Depois que o procedimento de rejuntamento for concluído para aplicações na grade, instale o acabamento de vinil no tubo de acesso ao cabo que se estende pelo piso e use graxa de lítio branca para lubrificar o acabamento de vinil. Isso protegerá o acabamento à medida que os cabos forem puxados pelo tubo.

Placa da base da mesa - Instalação do piso passante

1. Após o rejunte ter endurecido, remova a espuma.
2. Alise os revestimentos das bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas deixadas na placa de base da mesa podem fazer com que a placa se ajuste em outra posição que não seja nivelada. Lembre-se de que o rejunte tem uma força de compressão muito alta. As lascas não penetrarão no rejunte ou, no caso, na parte inferior da placa de base da mesa.
3. Posicione a placa de base da mesa (bloqueada em direção da mesa) sobre os orifícios dos parafusos passantes.

CUIDADO



É obrigatório usar os 10 parafusos, 10 arruelas planas, 10 arruelas quadradas e 20 porcas fornecidos no kit S18201TB:

- 10 x **Parafuso de cabeça sextavada, M20 x 500 mm de comprimento, longo rosqueado de 400 mm, grau 8,8, aço, zincado**,
- 10 x **Arruela plana M20, aço, zincado**,

- 10 x **diâmetro da arruela quadrada 21 x 102 x 102**,
- 20 x **Porca hexagonal, M20, aço, grau 8, zincado**.

4. Aplique Loctite 243 nos 10 parafusos.
5. Instale parafusos passantes, arruelas, placas e porcas. Consulte 2.2.1 PIST0038 - Preparação de piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR página 52.

NOTA
As cabeças dos parafusos não devem ficar salientes acima da superfície superior da superfície da placa de base da mesa.

6. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aperte conforme necessário abaixo.

ALERTA



Aperte conforme necessário abaixo.

Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lb), conforme indicado abaixo. A sequência de torque é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-10 página 62).

6.1. Aperte os 10 parafusos com um torque de 27 N.m (20 pés.lb) para assentar a placa e impedir que se mova e, em seguida

6.2. Aperte os 10 parafusos com um torque de 54 N.m (39,8 pés.lb) e, em seguida

6.3. Aperte os 10 parafusos com um torque de 81 N.m (59,7 pés.lb) e, em seguida

6.4. Aperte os 10 parafusos com um torque de 108 N.m (79,6 pés.lb) e, em seguida

6.5. Aperte os 10 parafusos com um torque de **128 N.m (95 pés.lb)**.

7. Após meia hora, verifique o torque de todos os parafusos. Uma função de *creeping* do parafuso pode ter feito com que o torque se ajuste. Aperte novamente todos os parafusos que se ajustaram.
8. Verifique novamente o torque de todos os parafusos meia hora depois. Aperte novamente, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças de parafuso com tinta vermelha.

Finalização

Sem etapas de finalização.

Página deixada em branco intencionalmente



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

Procedimentos do kit de pré-instalação do piso

5985495-1PT-PT
Revisão 1
Portuguese-Portugal | Português

Documentação geral de serviço
© 2025 GE HealthCare. GE é uma marca comercial da General Electric Company usada sob licença de marca comercial. Propriedade da GE HealthCare. A reprodução e/ou a distribuição estão proibidas.

Importante...Proteção contra Raios X

AVISO



O equipamento de raios X pode provocar lesões se não for adequadamente utilizado. Consequentemente, as instruções aqui incluídas devem ser cuidadosamente lidas e compreendidas por todas as pessoas que utilizarem o equipamento antes de tentar colocar o equipamento em funcionamento. Será com todo o gosto que a GE HealthCare o assistirá e cooperará na colocação do equipamento em utilização.

Embora este aparelho incorpore um elevado grau de proteção contra radiação X à exceção do feixe útil, nenhuma conceção eficaz do equipamento pode proporcionar uma proteção total. Da mesma forma, um design prático não poderá obrigar o operador a tomar as precauções adequadas de forma a evitar a possibilidade que as pessoas se exponham a elas próprias ou outras à radiação.

É indispensável que toda a pessoa que lidar com raios X tenha recebido uma formação adequada e esteja plenamente familiarizada com as recomendações do National Council on Radiation Protection and Measurements (Conselho Nacional de Proteção e Medidas contra Radiações), publicadas nos relatórios NCRP e disponíveis na NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814, Estados Unidos, bem como com as recomendações da International Commission on Radiation Protection (Comissão Internacional de Proteção contra Radiação) e que tome as devidas medidas visando garantir a proteção contra lesões.

O equipamento é vendido com o conhecimento de que a GE HealthCare, os seus agentes e os seus representantes não são responsáveis por ferimentos ou danos que poderão resultar de um uso inadequado do equipamento.

Encontram-se disponíveis vários materiais e dispositivos de proteção. É recomendado que esses materiais ou dispositivos sejam utilizados.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMË-RIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZOREN-JE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d'assurer la maintenance de l'équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l'opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utføre service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTEN-CIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Histórico de revisões

Referência	Data	Motivo da alteração
5985495-1PT-PT rev. 1	2025-07	Versão inicial: atualização de acordo com os novos kits de fixação

Índice

1 Kits de preparação do piso (fornecidos pela GE HealthCare) 13

1.1 Seleção do kit de preparação do piso 13

1.2 Descrição dos kits de preparação do piso 15

1.2.1 Kit obrigatório 15

1.2.2 Kit opcional 27

2 Procedimentos de instalação 29

2.1 Procedimento de instalação para o sistema com gantry LC 29

2.1.1 PIST0033 - Preparar o piso para a placa de base LC e para a placa de base da mesa 29

2.1.2 PIST0034 - Procedimento de colocação de argamassa fina 33

2.1.3 PIST0035 - Colocação da placa de base - Instalação da placa de chão 38

2.1.4 PIST0036 - Colocação da placa de base - Instalação ao nível do chão (piso térreo) 41

2.1.5 PIST0037 - Colocação da placa de base - Instalação acima do nível do chão (piso de passagem) 46

2.2 Procedimento de instalação para o sistema com gantry AGV 52

2.2.1 PIST0038 - Preparar o piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR 52

2.2.2 PIST0039 - Instalar a placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR 57

Página deixada em branco intencionalmente

1 Kits de preparação do piso (fornecidos pela GE HealthCare)

1.1 Seleção do kit de preparação do piso

Utilize o diagrama abaixo para selecionar o kit de preparação do piso: cada item do kit (por exemplo, [1] S18101AL) ou item do procedimento de pré-instalação (por exemplo, PIST0033) faz referência à secção correspondente em 1.2 Descrição dos kits de preparação do piso e em 2. Procedimentos de instalação

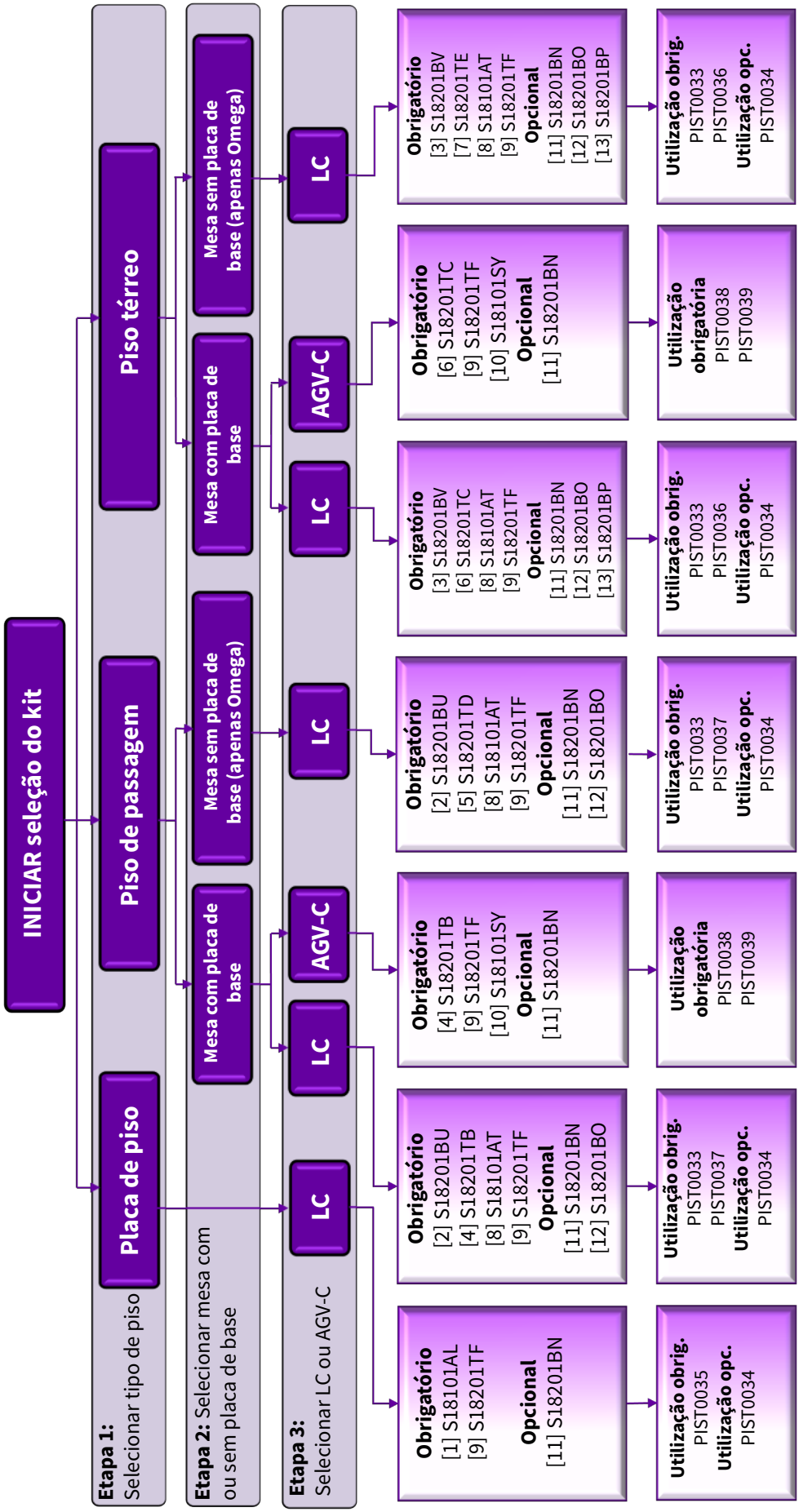

INICIAR seleção do kit
Etapa 1:
Selecionar tipo de piso
Placa de piso
Piso de passagem
Piso térreo
Etapa 2: Selecionar mesa com ou sem placa de base
Mesa com placa de base
Mesa sem placa de base (apenas Omega)
Mesa com placa de base
Mesa sem placa de base (apenas Omega)
Etapa 3:
Selecionar LC ou AGV-C
LC
LC
AGV-C
LC
AGV-C
LC
Obrigatório
[1] S18101AL
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
Obrigatório
[2] S18201BU
[4] S18201TB
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Obrigatório
[4] S18201TB
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Opcional
[11] S18201BN
Obrigatório
[2] S18201BU
[5] S18201TD
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Obrigatório
[3] S18201BV
[6] S18201TC
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Obrigatório
[6] S18201TC
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Opcional
[11] S18201BN
Obrigatório
[3] S18201BV
[7] S18201TE
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Opcional
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Utilização obrig.
PIST0035
PIST0037
Utilização opc.
PIST0034
Utilização obrig.
PIST0033
PIST0037
Utilização opc.
PIST0034
Utilização obrigatória
PIST0038
PIST0039
Utilização obrig.
PIST0033
PIST0036
Utilização opc.
PIST0034
Utilização obrigatória
PIST0038
PIST0039
Utilização obrig.
PIST0033
PIST0036
Utilização opc.
PIST0034

Figura 1-1

NOTA
A mesa pode ser uma mesa Omega ou Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR.

Os kits de preparação descritos são fornecidos pela GE HealthCare.

NOTA
A placa de base da mesa é opcional para a mesa Omega.

NOTA
Para obter mais informações sobre a instalação da placa de base, consulte o capítulo Requisitos estruturais da sala no *Manual de pré-instalação*.

1.2 Descrição dos kits de preparação do piso

1.2.1 Kit obrigatório

[1] S18101AL Placa de chão - Kit de LC da placa de base:

- *S18101AK - 2285632 PLACA DE CHÃO/CONJUNTO DA PLACA DE BASE*

NOTA
O kit S18101AK Placa de chão/conjunto da placa de base é necessário quando a placa de chão é instalada. A placa de chão e o método de fixação são encomendados localmente (recomendam-se fixadores químicos; consulte o capítulo Requisitos estruturais da sala no *Manual de pré-instalação*).

O diagrama da placa de chão (2359194DDW) é necessário ao utilizar o kit S18101AL. Encomende localmente a placa de chão com base no mesmo.

Consulte o modelo **[8]** S18101AT quanto ao posicionamento.

Tabela 1-1

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	1006- -M16C030-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 com 30 mm de comprimento, aço inoxidável A2-70	12 peças	Para placa de base LC
	1006- -M16C040-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 com 40 mm de comprimento, aço inoxidável A2-70	12 peças	4 ou 8 para a mesa Omega 8 para as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Anilha plana M16, aço inoxidável	34 peças	24 para placa de base LC 8 para as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Anilha plana grande, ISO7093, M16, aço 200HV, revestida a zinco	8 peças	4 ou 8 para a mesa Omega
	5130982	Bucha M16, conjunto da placa de base	20 peças	consulte a Nota$^{(1)}$

NOTA
$^{(1)}$ Coloque a bucha nos orifícios roscados da placa de chão para fixar a mesa Omega, as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR e a LC ao fixar a placa de chão ao chão.

- *S18101TF - 2285048 CONJUNTO DA PLACA DE BASE*

Tabela 1-2

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2285059	Placa de base LC	1 peça	Placa de base para chão com 12 orifícios
	5166535	Face da anilha do parafuso de cabeça sextavada, diâmetro UNC 0,5 x 1,2 polegadas de comprimento, aço, grau 8, óxido preto	4 peças	-
-	2290939	Correias de elevação	2 peças	-
	1000- -M12C040-07	Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, aço de grau 12,9, óxido preto	4 peças	-
	2295599	Lubrificante à base de lítio, 100 g	2 peças	-

NOTA
Os 12 parafusos de montagem da gantry/placa de base LC são fornecidos com a gantry do sistema. Estes parafusos são:

- 12 parafusos de cabeça E01-MF024-03: Parafuso de cabeça sextavada 1/2"-20 UNF de comprimento 1 e 1/2", grau 8 (equivalente ao grau ISO 12,9), óxido preto (utilizado ao instalar o novo sistema na placa de base antiga [roscas US]).
- 12 parafusos de cabeça 1000-M12C040-07: Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9, óxido preto; utilizado para fixar suportes em L na plataforma de transporte da mesa ao suporte do posicionador para o posicionamento da mesa (utilizado quando a nova placa de base é de roscas métricas).

[2] S18201BU LC da placa de base - Kit de piso de passagem:

- *S18201BR - 2285053-3 Acima do nível do chão e parafusos de passagem*

Tabela 1-3

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2296892	Parafuso de cabeça sextavada M20 com 500 mm de comprimento, rosca de 400 mm de comprimento, grau 8.8, aço, revestido a zinco	12 peças	Método de montagem de parafuso de passagem 12 parafusos para a gantry
	99142204	Anilha plana M20, aço, revestida a zinco	12 peças	Uma para cada parafuso de passagem
	2290941	Anilha quadrada diâm. 21 x 102 x 102	12 peças	Uma para cada parafuso de passagem

Tabela 1-3 (Continuação)

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	99141607	Porca sextavada M20, tipo 8, aço, revestida a zinco	24 peças	Duas para cada parafuso de passagem
	2290937	Perno-guia com 24 mm de diâmetro x 76 mm de comprimento, madeira	12 peças	Uma para cada orifício antes da aplicação de argamassa fina

- *S18101TF - 2285048 CONJUNTO DA PLACA DE BASE*

Tabela 1-4

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2285059	Placa de base LC	1 peça	Placa de base para chão com 12 orifícios
	5166535	Face da anilha do parafuso de cabeça sextavada, diâmetro UNC 0,5 x 1,2 polegadas de comprimento, aço, grau 8, óxido preto	4 peças	-
-	2290939	Correias de elevação	2 peças	-
	1000- -M12C040-07	Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, aço de grau 12,9, óxido preto	4 peças	-
	2295599	Lubrificante à base de lítio, 100 g	2 peças	-

NOTA
Os 12 parafusos de montagem da gantry/placa de base LC são fornecidos com a gantry do sistema. Estes parafusos são:

- 12 parafusos de cabeça E01-MF024-03: Parafuso de cabeça sextavada 1/2"-20 UNF de comprimento 1 e 1/2", grau 8 (equivalente ao grau ISO 12,9), óxido preto (utilizado ao instalar o novo sistema na placa de base antiga [roscas US]).
- 12 parafusos de cabeça 1000-M12C040-07: Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9, óxido preto; utilizado para fixar suportes em L na plataforma de transporte da mesa ao suporte do posicionador para o posicionamento da mesa (utilizado quando a nova placa de base é de roscas métricas).

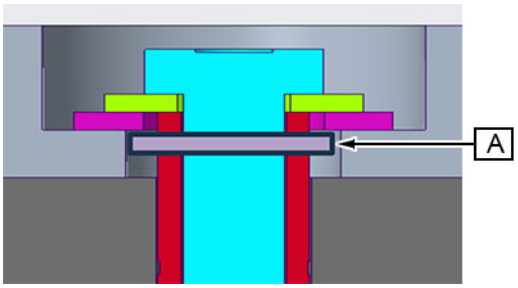
[3] S18201BV LC da placa de base - Kit de piso térreo:

- *S18201BT – 2286398-3 Fixador de piso térreo com parafuso M12 de 18 mm de diâmetro*

Tabela 1-5

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 Tamanho do parafuso M12 - Tamanho do fixador (18 mm de diâmetro) + anilha pequena • 5970090 Anilha grande Arandela plana 20 21 x 37 x 3 Zn ISO7089 200	12 peças	Hardware do método de montagem de fixador de piso consulte a Nota(1)
	2290937-2	Perno-guia com 16 mm de diâmetro x 76 mm de comprimento, madeira	12 peças	Uma para cada orifício antes da aplicação de argamassa fina
-	2296890	Acabamento em vinil – Banda Passefil Plein GRI EP0.8 dividida por 3,2 mm	1,2 m	-
-	2296891	Acabamento em vinil – Banda Passefil Plein GRI EP9.5 dividida por 12 mm	1 m	-

NOTA



(1) [A] Braçadeira apertada muito firmemente à volta do fixador precisamente sob a anilha grande e só deve ser cortada pela empresa contratada/instalador mecânico ao instalar o fixador no chão.

- *S18101TF - 2285048 CONJUNTO DA PLACA DE BASE*

Tabela 1-6

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2285059	Placa de base LC	1 peça	Placa de base para chão com 12 orifícios
	5166535	Face da anilha do parafuso de cabeça sextavada, diâmetro UNC 0,5 x 1,2 polegadas de comprimento, aço, grau 8, óxido preto	4 peças	-
-	2290939	Correias de elevação	2 peças	-
	1000- -M12C040-07	Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, aço de grau 12,9, óxido preto	4 peças	-

Tabela 1-6 (Continuação)

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2295599	Lubrificante à base de lítio, 100 g	2 peças	-

NOTA
Os 12 parafusos de montagem da gantry/placa de base LC são fornecidos com a gantry do sistema. Estes parafusos são:

- 12 parafusos de cabeça E01-MF024-03: Parafuso de cabeça sextavada 1/2"-20 UNF de comprimento 1 e 1/2", grau 8 (equivalente ao grau ISO 12,9), óxido preto (utilizado ao instalar o novo sistema na placa de base antiga [roscas US]).
- 12 parafusos de cabeça 1000-M12C040-07: Parafuso de cabeça sextavada M12 x 40 mm de comprimento, grau 12,9, óxido preto; utilizado para fixar suportes em L na plataforma de transporte da mesa ao suporte do posicionador para o posicionamento da mesa (utilizado quando a nova placa de base é de roscas métricas).

[4] S18201TB – 2360538-2 Placa da mesa Omega ou Elegance - Kit de piso de passagem:

Tabela 1-7

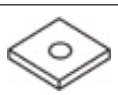
Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2361993	Placa de base da mesa	1 peça	Placa sob a mesa
	1006- -M16C040-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 x 40 mm de comprimento, aço inoxidável A2-70	10 peças	4 ou 8 para a mesa Omega 8 para as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Anilha plana M16, aço inoxidável 140HV	10 peças	8 para as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Anilha plana grande, ISO7093, M16, aço 200HV, revestida a zinco, fixador RoHS	8 peças	4 ou 8 para a mesa Omega
	2296892	Parafuso de cabeça sextavada, M20 com 500 mm de comprimento, parafuso com rosca com 400 mm de comprimento, tipo 8.8, aço, revestido a zinco	10 peças	Método de montagem de parafuso de passagem
	99142204	Anilha plana M20, aço, revestida a zinco	10 peças	Uma para cada parafuso de passagem
	2290941	Anilha quadrada diâm. 21 x 102 x 102	10 peças	Uma para cada parafuso de passagem

Tabela 1-7 (Continuação)

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	99141607	Porca sextavada M20, tipo 8, aço, revestida a zinco	20 peças	Duas para cada parafuso de passagem
	2290937	Perno-guia com 24 mm de diâmetro x 76 mm de comprimento, madeira	10 peças	Uma para cada orifício antes da aplicação de argamassa fina
	5130979	Tampa de plástico	10 peças	-
	5130982	Vedante de plástico M16	10 peças	consulte a Nota (1)

NOTA
(1) A ficha M16 só é necessária quando a mesa Omega V é substituída pela mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. Por isso, estas fichas têm de ser mantidas (saco deixado dentro da base da mesa) até que a mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR estejam instaladas (não é necessário instalá-las com a mesa Omega).

[5] S18201TD – 2360538-4 Fixação da mesa Omega sem placa - Kit de piso de passagem:

Tabela 1-8

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2296892	Parafuso de cabeça sextavada, M20 com 500 mm de comprimento, parafuso com rosca com 400 mm de comprimento, tipo 8.8, aço, revestido a zinco	4 peças	Método de montagem de parafuso de passagem
	2290941	Anilha quadrada diâm. 21 x 102 x 102	4 peças	Uma para cada parafuso de passagem
	99141607	Porca sextavada M20, tipo 8, aço, revestida a zinco	8 peças	Duas para cada parafuso de passagem
	5959544	Anilhas planas sem chanfro, série L (grande), norma NFE 25-514 L M20, CLASSE 160HV, aço, revestidas a zinco, azuis	4 peças	Uma para cada parafuso de passagem
	2290937	Perno-guia com 24 mm de diâmetro x 76 mm de comprimento, madeira	4 peças	Uma para cada orifício antes da aplicação de argamassa fina

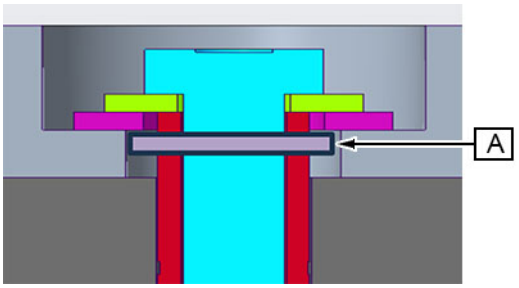
NOTA
(Para Para áreas sísmicas) Deve ser encomendado um segundo kit, ou seja, quantidade de S18201TD = 2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Placa da mesa Omega ou Elegance - Kit de piso térreo:

Tabela 1-9

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2361993	Placa de base da mesa	1 peça	Placa a fixar sob a mesa
	1006- -M16C040-31	Parafuso de cabeça sextavada M16 x 40 mm de comprimento, aço inoxidável A2-70	10 peças	4 ou 8 para a mesa Omega 8 para as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4 Tamanho do parafuso M12 - Tamanho do fixador (18 mm de diâmetro) + anilha pequena • 5970090 Anilha grande Arandela plana 20 21 x 37 x 3 Zn ISO7089 200	10 peças	Hardware do método de montagem de fixador de piso consulte a Nota (1)
	2000-M16-10	Anilha plana M16, aço inoxidável 140HV	10 peças	8 para as mesas Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Anilha plana grande, ISO7093, M16, aço 200HV, revestida a zinco, fixador RoHS	8 peças	4 ou 8 para a mesa Omega
	2290937-2	Perno-guia com 16 mm de diâmetro x 76 mm de comprimento, madeira	10 peças	Uma para cada orifício antes da aplicação de argamassa fina
	5130979	Tampa de plástico	10 peças	-
	5130982	Vedante de plástico M16	10 peças	consulte a Nota (2)

NOTA



(1) [A] Braçadeira apertada muito firmemente à volta do fixador precisamente sob a anilha grande e só deve ser cortada pela empresa contratada/instalador mecânico ao instalar o fixador no chão.

(2) A ficha M16 só é necessária quando a mesa Omega V é substituída pela mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR. Por isso, estas fichas têm de ser mantidas (saco deixado dentro da base da mesa) até que a mesa Innova^{IQ} ou Innova^{IQ} OR estejam instaladas (não é necessário instalá-las com a mesa Omega).

[7] S18201TE – 2360538-5 Fixação da mesa Omega sem placa - Kit de piso térreo:

Tabela 1-10

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	5729057-3	Hilti HSL 4: tamanho do parafuso M20 - Tamanho do fixador (28 mm de diâmetro)	4 peças	Método de montagem de fixador de piso
	2290937-2	Perno-guia com 16 mm de diâmetro x 76 mm de comprimento, madeira	4 peças	Uma para cada orifício antes da aplicação de argamassa fina

NOTA
Este método de fixação da mesa Omega não é recomendado para áreas sísmicas.

(Para Para áreas sísmicas) : utilize **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – 5759408 Modelo LC - mesa:

Tabela 1-11

Peça n.º	Descrição	Quant.
5759408	Modelo LC - Tabela: • Modelo para comprimento de 1278 mm (50,3 pol.) entre a LC e a mesa • Modelo para comprimento de 1395 mm (54,9 pol.) entre a LC e a mesa	1 peça

Tabela 1-12 Distância D

	ANGIOGRAFIA	CARDIO	NEURO
Mesa Omega IV	Não aplicável	1395 mm (54,9 pol.)	Não aplicável
Mesa Omega V	1278 mm (50,3 pol.)	1395 mm (54,9 pol.)	1395 mm (54,9 pol.)
Mesa Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR	1278 mm (50,3 pol.)	1395 mm (54,9 pol.)	1395 mm (54,9 pol.)

Figura 1-2 Localização dos orifícios no piso de cimento

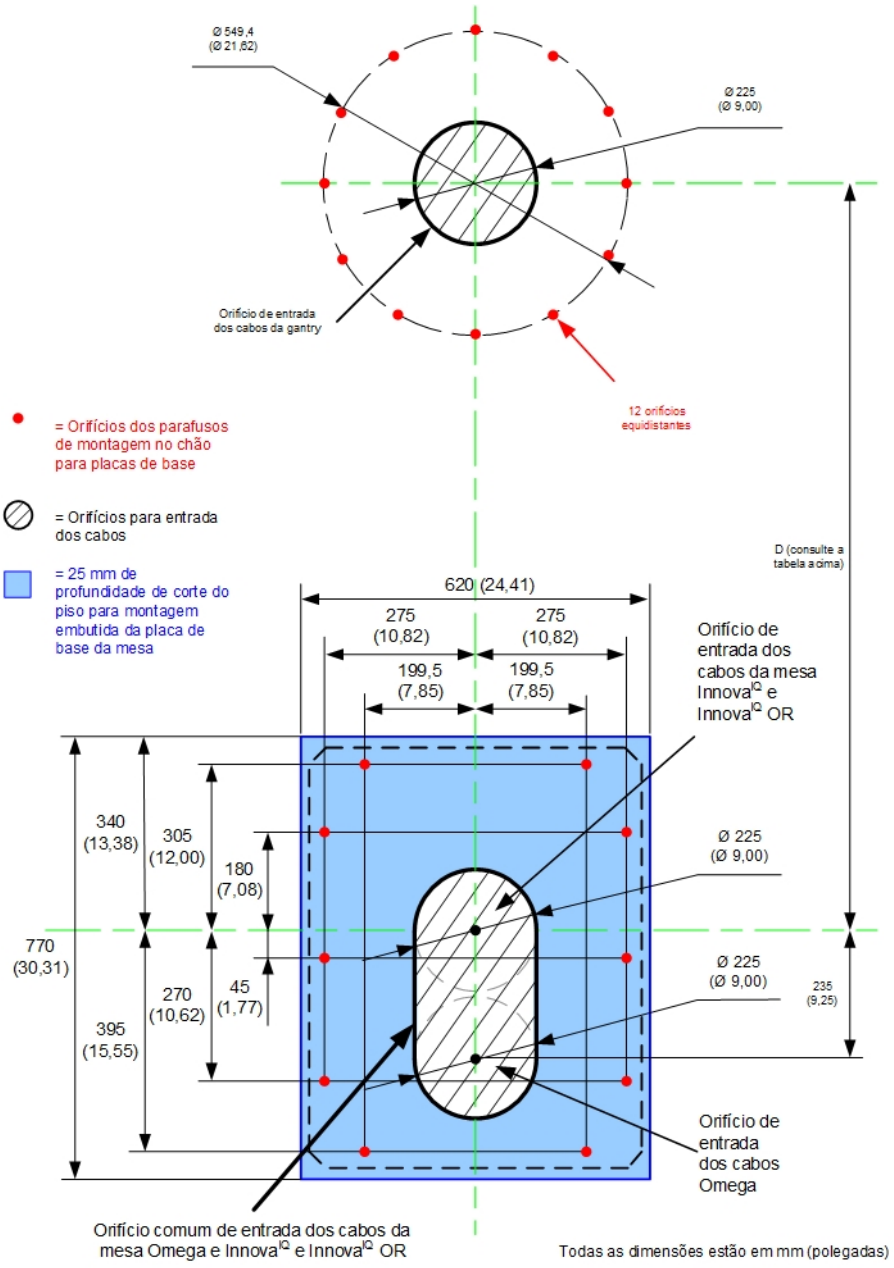
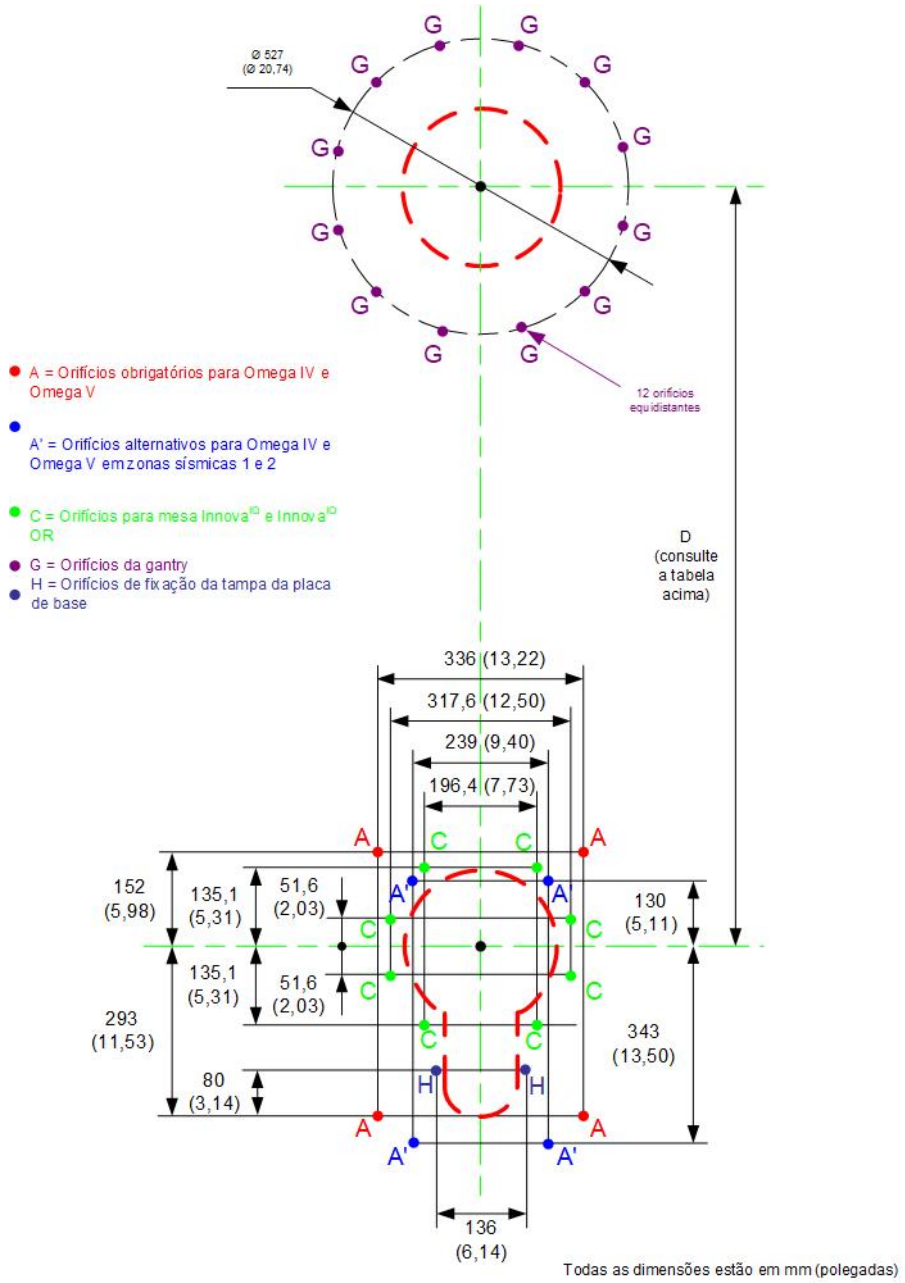


Figura 1-3 Orifícios de montagem da gantry e da mesa



NOTA
Os orifícios de fixação da tampa da placa de base (H) não são utilizados.

Figura 1-4 Modelo para comprimento de 1278 mm (50,3 pol.) entre LC e a mesa

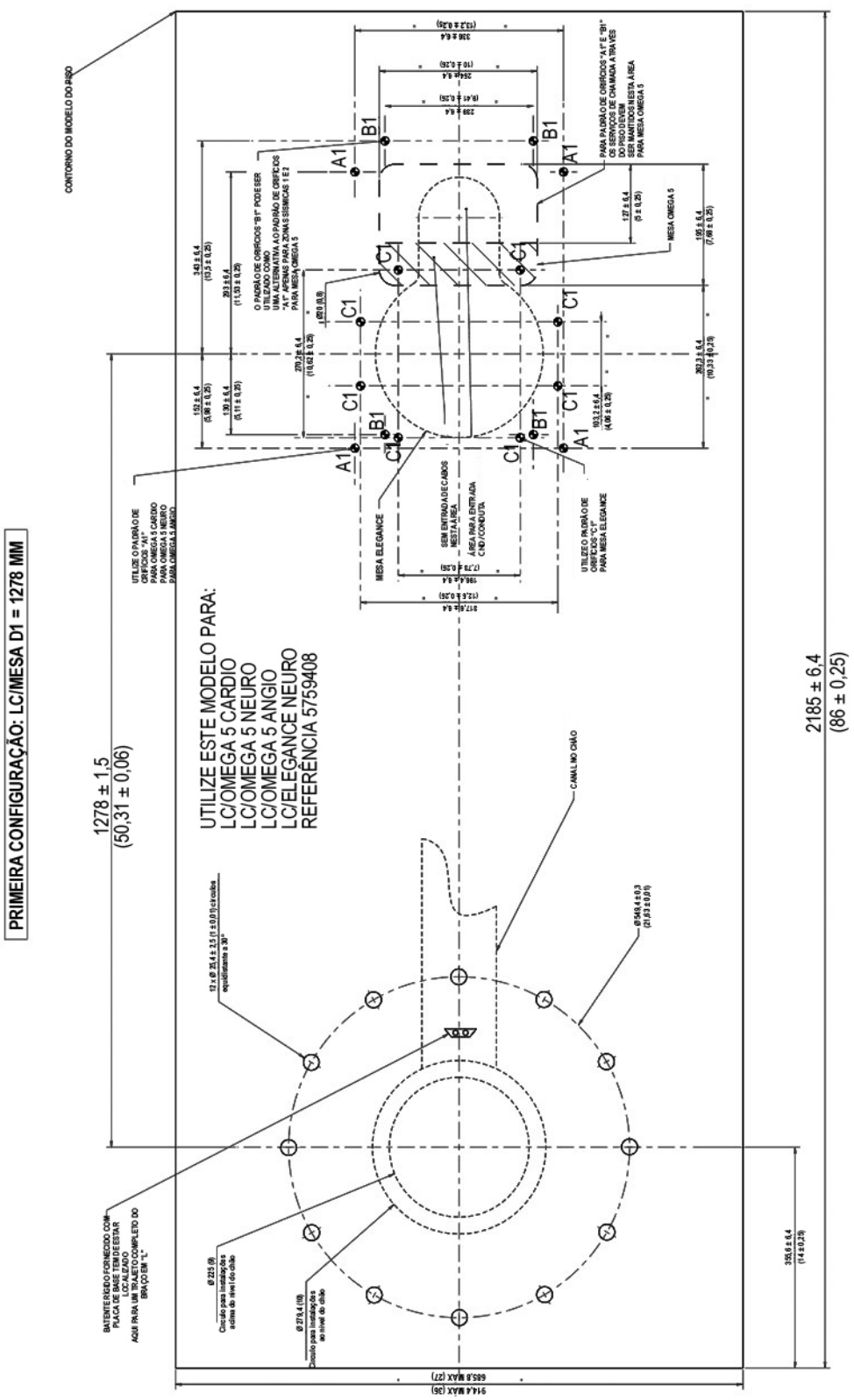
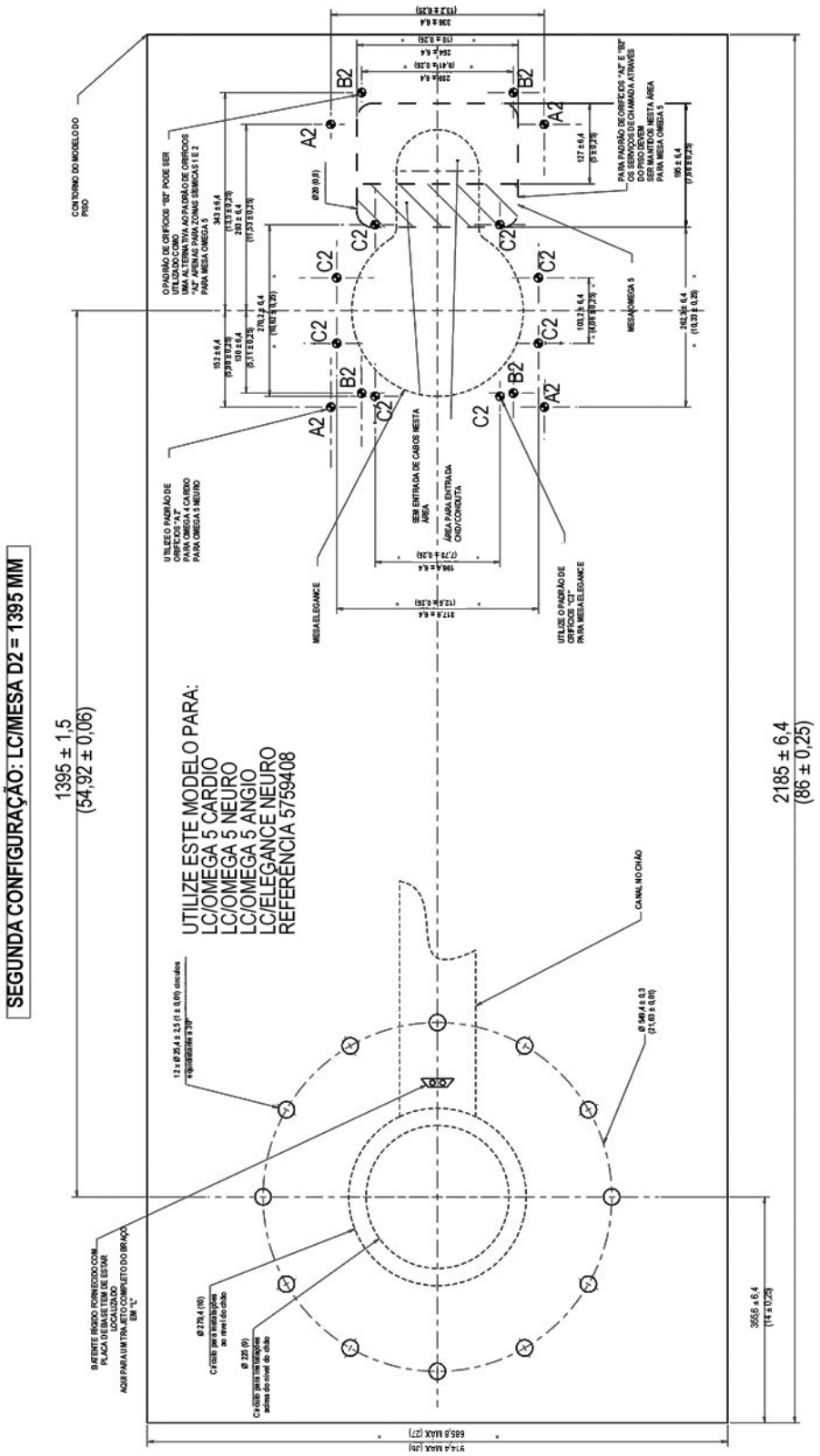


Figura 1-5 Modelo para comprimento de 1395 mm (54,9 pol.) entre LC e a mesa



[9] S18201TF - 5985495-199 Procedimentos do kit de pré-instalação do piso

Consulte este documento.

[10] S18101SY - MODELO DA SALA DE AGV

Este modelo é obrigatório para a instalação de AGV.

1.2.2 Kit opcional

[11] S18201BN – 2285055 Conjunto do kit de argamassa fina:

Tabela 1-13

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2285055	Conjunto de argamassa fina • Argamassa em pó de 10 kg Ardex K-15 • Vedante adesivo de borracha de silicone RTV • Papel de fita adesiva de 25 mm, 3 m dividido por 2321 • 3 x fita adesiva de espuma de células abertas 25 x 25 mm • Balde de medição transparente • Superlift Extra diâm. 326 mm 20,9 l Branco - Nb 766 • Tampa padrão Superlift Extra, 326 mm, branco - Nb 538	1 kit	Utilizado na construção da barragem de argamassa fina da gantry

[12] S18201BO – 2268647 Separador de água/sistema elétrico:

Tabela 1-14

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2268647	Separador de água/sistema elétrico	1 peça	Peça fabricada introduzida no orifício da chave do posicionador para instalar 1 conduta elétrica de 6 pol. Condutas elétricas e de água separadas em polegadas.

[13] S18201BP – 2285057 Conduta de cabos:

Tabela 1-15

Item	Peça n.º	Descrição	Quant.	Notas
	2285057	Conduta de cabos - peça de metal	1 peça	-

Página deixada em branco intencionalmente

2 Procedimentos de instalação

2.1 Procedimento de instalação para o sistema com gantry LC

2.1.1 PIST0033 - Preparar o piso para a placa de base LC e para a placa de base da mesa

Tabela 2-1 Requisitos de pessoal

Pessoas necessárias	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não aplicável	1 hora	Não aplicável

Tabela 2-2 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Broca com ponta de carboneto para instalação de fixadores de gantry e de mesa: ANSI B94.12 ou de 5/8 pol. para fixadores acima do nível do chão	1	-	-	-
Broca com ponta de carboneto para instalação de parafusos de passagem de gantry e de mesa, Recomenda-se os de 25 mm (1 pol.)	1	-	-	-
Broca de 10 mm (3/8 pol.) para orifícios piloto	1	-	-	-
Berbequim de percussão para utilizar com brocas com ponta de carboneto. Recomendamos o martelo rotativo Skill n.º 906 ou equivalente.	1	-	-	-
Escova de arame de 1 pol. para limpar os orifícios de montagem	1	-	-	-
Aspirador	1	-	-	-

Tabela 2-3 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Fabricante
LC da placa de base	1	-	Kit de piso de passagem: S18201BU Kit de piso térreo: S18201BV	-
Placa de base da mesa	1	-	Kit de piso de passagem: S18201TB Kit de piso térreo: S18201TC	-
Modelo LC - Mesa	1	-	S18101AT	-
Documentação	1	-	S18201TF	-

Tabela 2-4 Segurança

AVISO



LESÕES CORPORAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE!

EVITE POTENCIAIS FALHAS DE MONTAGEM COM PARAFUSOS DE PASSAGEM, FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL OU ARQUITETO DO HOSPITAL VERIFIQUE A CONSTRUÇÃO DO PISO ANTES DE PERFURAR. A CONSTRUÇÃO DO PAINEL DO PISO REQUER A UTILIZAÇÃO DE PERFIS DE AÇO ESPECIALMENTE CONCEBIDOS POR BAIXO DO PISO PARA GARANTIR QUE O MATERIAL DE MONTAGEM COM PARAFUSOS DE PASSAGEM NÃO FALHA DURANTE A UTILIZAÇÃO. ESTES PERFIS TÊM DE SER CONCEBIDOS POR UM ENGENHEIRO ESTRUTURAL LOCAL AUTORIZADO.

EVITE POTENCIAIS FALHAS NA FIXAÇÃO AO PISO AO FAZER COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL OU ARQUITETO DO HOSPITAL INSPECIONE A FORÇA DE COMPRESSÃO DO PISO DE CIMENTO ANTES DE UTILIZAR FIXADORES DE PISO. A FORÇA DE ARRANQUE MÁXIMA POR FIXADOR FOI CALCULADA, TENDO EM CONSIDERAÇÃO UM PESO NORMAL DO CIMENTO COM UMA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA DE 2500 PSI (176 kg/cm^2) NO MOMENTO DA INSTALAÇÃO E OS FIXADORES FORAM INSTALADOS À PROFUNDIDADE DE ORIFÍCIO NECESSÁRIA. CERTIFIQUE-SE DE QUE O PISO DE CIMENTO POSSUI ESTA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA ANTES DE UTILIZAR FIXADORES DE PISO.

Esta instrução descreve a preparação do piso da sala de exames do hospital necessária antes de instalar uma gantry frontal e uma mesa Omega/Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR. É necessário um molde de perfuração para piso de Mylar. O processo de preparação do piso consiste em perfurar orifícios para a placa de base da gantry frontal (12) e orifícios para a mesa Omega sem placa de base (4) ou orifícios de montagem das mesas Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR ou da mesa Omega com placa de base (10) no chão, de forma que, à medida que o equipamento chega ao local, a equipa de instalação possa:

- Colocar uma mistura de argamassa fina para a gantry frontal à volta dos orifícios de montagem pré-perfurados.
- Montar e fixar a placa de base da gantry frontal e a placa de base da mesa Omega/Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR no piso.
- Montar a gantry frontal.
- Montar a mesa Omega ou Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR com o alinhamento correto com a gantry (isocentro alinhado e distância de utilização clínica adequada entre a gantry e a mesa).

NOTA
O método preferencial de montagem no chão da gantry/mesa é a placa de chão fixa que suporta a gantry frontal e a mesa com fixadores químicos – consulte *PIST0035* ou utilize parafusos de passagem com as placas de base da mesa e LC. Este método foi pré-aprovado para utilização em todas as zonas sísmicas. Se a estrutura do piso não permitir a utilização de parafusos de passagem, podem ser utilizados fixadores de piso. Os parafusos de passagem e os fixadores são fornecidos às equipas de instalação antes/aquando da entrega do equipamento.

Procedimento

NOTIFICAÇÃO

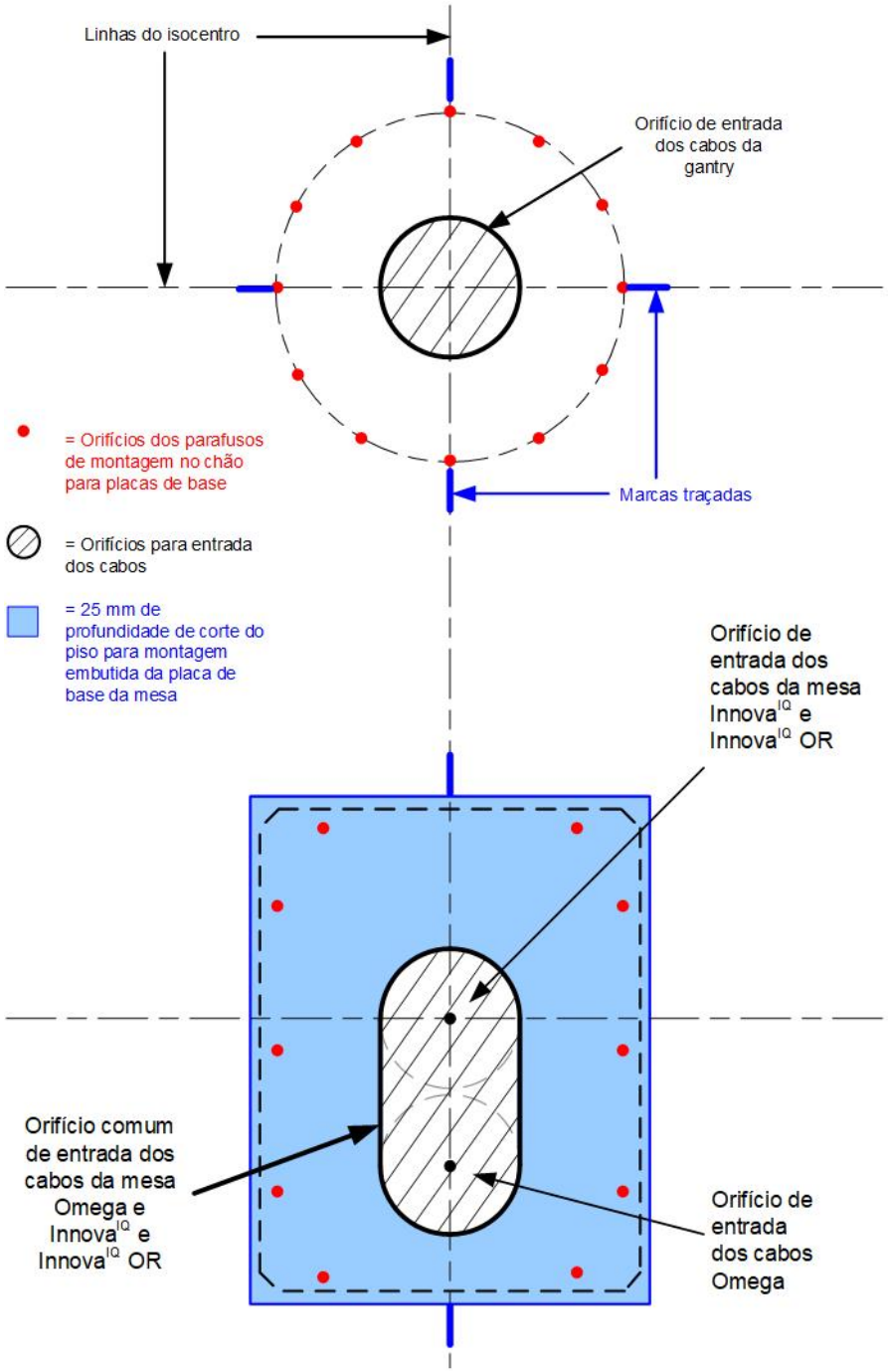
Evite alterações dispendiosas no piso e atrasos na instalação! A reparação do piso e a reperfuração de orifícios de montagem serão necessárias se não for utilizado o molde de perfuração correto e/ou se o contrapiso não tiver sido inspecionado e aprovado. Antes de perfurar o piso da sala de exames, verifique o seguinte:

- É utilizado o modelo de perfuração correto (são fornecidos três). Contacte o engenheiro de campo ou o especialista de instalação da GE HealthCare atribuído ao local para garantir o alinhamento adequado da gantry/mesa com o modelo de perfuração correto.
- Um engenheiro estrutural ou arquiteto do hospital autorizado aprovou a colocação da gantry/mesa e o plano de perfuração do piso. A aprovação deve incluir uma inspeção da resistência do cimento do piso, identificação de quaisquer obstruções do contrapiso, exigências de profundidade e tamanho dos orifícios de perfuração.

NOTA
Pode usar perfuração diamantada como um método alternativo de perfuração aos parafusos de passagem, sendo recomendado 1 pol.

1. Utilize o centro do orifício de saída do cabo instalado para o isocentro do gantry. Consulte o Esquema da sala e a ilustração seguinte. Certifique-se de que o isocentro está a pelo menos 2083 mm (82 pol.) de quaisquer obstruções na parte traseira e 2083 mm (82 pol.) de quaisquer obstruções em qualquer um dos lados. (Se for inferior a 82 pol., contacte o seu engenheiro de campo local ou o especialista de instalação da GE HealthCare.)

Figura 2-1



2. Desenhe uma linha no chão que passe pelo centro do orifício e que se estenda na direção em que a mesa vai ser instalada. Esta é a linha do isocentro. Passa pelo isocentro do gantry e pelo ponto de rotação da mesa.
3. Desenhe uma linha no chão através do isocentro perpendicular à linha do isocentro.
4. Localize o modelo S18101AT adequado com base na configuração do seu sistema. Coloque o molde sobre as linhas do isocentro.

5. **NOTA**
   Determine a posição dos varões nervurados no piso de cimento, de forma que os orifícios de fixação não esbarrem neles. O molde pode ser ligeiramente ajustado em torno do isocentro do orifício de saída do cabo para se ajustar ao posicionamento do varão nervurado. Certifique-se de que desloca a linha do isocentro, se necessário, para ajustar o posicionamento da mesa Omega/Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR.

   Marque as localizações dos orifícios dos parafusos para a gantry e para as placas de base da mesa com um furador e um martelo.

6. Trace linhas no chão a 0, 90, 180 e 270 graus em torno do isocentro, conforme ilustrado na secção Figura 2-1 página 32.

7. Perfure os orifícios piloto do parafuso de montagem (usando uma broca de 3/8 pol.).

Finalização

Sem passos de finalização.

2.1.2 PIST0034 - Procedimento de colocação de argamassa fina

Tabela 2-5 Requisitos de pessoal

Pessoas necessárias	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não aplicável	2 horas	Não aplicável

Tabela 2-6 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Berbequim elétrico de isolamento duplo para uso intensivo de 1/2 pol., 650 rpm ou superior	1	-	-	-
Pá de mistura Ardex T-1, para ser utilizada com uma broca	1	-	-	-
Espátula Ardex T-4, para a instalação de Ardex K-15	1	-	-	-
Alisador Ardex T-5, para trabalhos de bi-selado de margens e retoques	1	-	-	-
Balança de 11,4 kg (25 lb) para pesar a argamassa fina	1	-	-	-
Frasco com aproxi-madamente 1 litro (0,95 litros) para medir água	1	-	-	-

Tabela 2-6 Ferramentas e equipamentos de teste (Continuação)

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Nível de maquinista (precisão de 0,005 polegadas/pé) (1 parte em 2400)	1	-	-	-
Recipiente de 38 litros (dez galões)	1	-	-	-
Faca e espátula	1	-	-	-
Esponja ou trapos	1	-	-	-
Tiras vedantes de 1/4 polegadas	1	-	-	-
Fita de dupla face	1	-	-	-

Tabela 2-7 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Fabricante
Kit de argamassa fina	1	-	Kit: S18201BN	-

O principal motivo para o enchimento com argamassa fina é fornecer uma superfície nivelada para a instalação do equipamento. Isto evitará a distorção das estruturas de montagem e os problemas operacionais resultantes de uma condição não nivelada. Por conseguinte, é muito importante que o procedimento de enchimento com argamassa fina seja cuidadosamente seguido e que a mistura esteja nivelada para garantir um funcionamento adequado do equipamento.

Ferramentas e materiais

NOTIFICAÇÃO

A relação entre a base da mesa e a placa de base do posicionador é essencial. Antes de perfurar os orifícios de montagem, contacte o especialista de instalação local ou um engenheiro de campo principal da GE HealthCare para verificar se é utilizado o modelo de montagem adequado para piso de tamanho total.

1. Certifique-se de que possui as ferramentas para a colocação de argamassa fina (ver acima).
2. Certifique-se de que utiliza os seguintes materiais durante o enchimento com argamassa fina:
   - Primário Ardex P-51 para preparação de pisos de cimento
   - Primário Ardex P-82 para preparação de pisos não porosos, como azulejos, cimento selado e ladrilhado
   - Argamassa fina autoniveladora Ardex K–15 (baldes de 10 kg)

   As ferramentas e materiais da Ardex podem ser obtidos junto dos distribuidores locais da Ardex se não estiverem incluídos no kit de instalação. Entre em contacto com a Ardex através do endereço indicado abaixo para obter uma lista de distribuidores locais:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Telefone: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requisitos

A quantidade de argamassa fina autoniveladora necessária para uma instalação depende de duas variáveis: a área a ser coberta e a variação no nível do piso.

1. Utilize o seguinte para o ajudar a determinar a quantidade de argamassa fina a misturar para a sua instalação: um balde contém 10 kg de argamassa fina e cobre 5,4 metros quadrados (60 pés quadrados) com uma espessura de argamassa fina de 2,5 mm.
2. Consulte também as instruções do fabricante.

Preparação e revestimento do piso

Os primários P–51 e P–82 da Ardex são utilizados para preparar as superfícies do piso nas quais será aplicada uma argamassa fina para melhorar a ligação e reduzir a perda de humidade da argamassa fina durante a secagem.

NOTA
Qualquer material de pavimento deve ser removido da área onde a placa de base da gantry LC será montada. A argamassa deve ser aplicada diretamente numa superfície devidamente preparada, certifique-se de que não existe material de pavimento entre a mistura de argamassa fina e o piso de cimento. Remova todo o mástique possível, mas não utilize um solvente. Os solventes impedem uma boa ligação.

NOTA
Se o piso for alcatifado, a alcatifa deve ser cortada e removida. Devem ser temporariamente levantados 51 mm (2 polegadas) a toda a volta se for construída uma proteção.

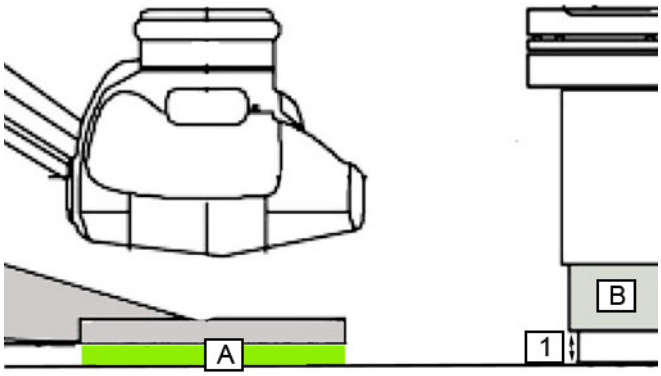
NOTA
Prepare o piso de forma que a placa de base das mesas Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR fique nivelada com a superfície do piso.

NOTA
Deve ser aplicado ARDEX K-15 a uma espessura superior a 3 mm (~1/8"). As espessuras superiores a 10 mm (~27/64") exigem que seja incorporado um agregado de 3 mm a um volume igual.

NOTIFICAÇÃO

A distância entre o pé da mesa e a extremidade da placa base da gantry deve ser inferior a 20 mm (0,97 pol.) Qualquer distância maior tornaria o sistema incompatível com as aplicações Vision.

Figura 2-2 Desnível entre o fundo da placa base da gantry e o fundo da placa base da Mesa



- **[A]**: Placa base da gantry
- **[B]**: Base da mesa
- **[1]**: Não deve exceder 20 mm

1. A superfície do piso deve estar limpa e isenta de massa lubrificante, cera, compostos de látex, compostos de secagem, pó e outras matérias estranhas onde será aplicada a argamassa fina. Utilize um aspirador para limpar o pó da área do piso.
2. Marque o contorno no piso com as dimensões da área a encher com argamassa fina.
3. Prepare o primário P–51 ou P–82 da Ardex diluindo com a mesma quantidade de água.
   3.1. Utilize o Ardex P–51 em pisos de cimento e contrapisos de madeira.
   3.2. Utilize o Ardex P–82 em pisos não porosos, como cimento selado e revestimento de epóxi.
4. Aplique uma camada de primário com uma esponja ou escova na área a encher com argamassa fina.
5. Limpe todas as poças com um pano ou uma escova.
6. Deixe o primário secar durante pelo menos uma hora antes de iniciar o procedimento de enchimento com argamassa fina.
7. Construa uma proteção em espuma de acordo com as Instruções de instalação adequadas.

Enchimento com argamassa fina

1. Tape os orifícios dos parafusos no piso com cavilhas de madeira. Envolva as extremidades das cavilhas em fita para evitar que a argamassa fina entre nos orifícios de fixação, se os orifícios forem maiores do que as cavilhas.
2. **NOTA**
   Não utilize massa lubrificante nas cavilhas, uma vez que tal pode impedir o processo de fixação.

   Vede as fendas à volta das cavilhas de madeira com composto de borracha de silicone RTV 108 transparente antes de encher com argamassa fina.
3. **NOTA**
   Recomenda-se que lubrifique ligeiramente a fita de espuma para uma remoção fácil depois de a mistura de argamassa fina ter secado.

   Construa uma proteção com fita de espuma adesiva ao longo do contorno previamente marcado no piso.
4. Humedeça a área a encher com argamassa fina com água.

Procedimento de preparação de argamassa fina

A Ardex K–15, quando misturada com água, torna-se um composto líquido que encontra o seu nível e produz automaticamente uma superfície lisa e plana. Este procedimento de enchimento com argamassa fina é recomendado para utilização em mesas de raios X e posicionadores. Também preencherá aberturas por ação capilar.

1. Para a mistura, devem ser controlados quatro fatores ambientais para manter um período de fluxo de argamassa fina de 10 minutos:
   1.1. A superfície do piso deve estar fria, preparada e limpa.
   1.2. A temperatura do ar não deve exceder os 21 °C (70 °F).
   1.3. O pó de argamassa fina deve arrefecer até à temperatura ambiente se for trazido a partir de um veículo quente.
   1.4. A temperatura da água deve ser de 21 °C (70° F) ou mais fria. Pode ser utilizada água refrigerada para compensar ligeiramente os três passos anteriores.
2. Retire o saco de plástico que contém pó Ardex K–15 do balde de mistura.
3. Coloque a pá de mistura Ardex T–2 na broca de 1/2 polegadas.
4. **NOTA**
   Nunca utilize água quente, uma vez que reduz o tempo de fluxo de argamassa fina.

   Adicione água fria até à marca do balde. Isto equivale a 1 parte por volume de água fria a 3,5 partes por volume de pó de argamassa fina.
5. Verta o pó de argamassa fina para o balde de água enquanto mistura continuamente com a broca. Misture todo o conteúdo do saco de plástico.
6. Misture cuidadosamente a argamassa fina durante cerca de 1 minuto para obter uma mistura sem grumos.
7. **Não hesite!** Verta imediatamente a mistura de argamassa fina uniformemente à volta do interior da proteção em espuma. Coloque argamassa fina suficiente para cobrir adequadamente todos os pontos altos.
   - A argamassa fina tem um tempo de fluxo máximo de dez minutos a 21 °C (70 °F). Este tempo de fluxo diminui com temperaturas mais elevadas de água ou ambiente.
   - Depois de verter, elimine qualquer mistura de argamassa fina líquida não utilizada.
8. Deixe a argamassa fina secar durante, pelo menos, 12 horas antes de a submeter a uma carga de compressão.
9. Depois de a argamassa fina secar, retire a proteção e apare cuidadosamente a margem da argamassa fina.
10. **NOTA**
    Se o nível ultrapassar os 0,8 mm (1/32 polegadas), a mistura de argamassa fina deve ser removida e colocada novamente.

    Utilize um nível para verificar o nivelamento da mistura de argamassa fina.

Finalização

Sem passos de finalização.

2.1.3 PIST0035 - Colocação da placa de base - Instalação da placa de chão

Tabela 2-8 Requisitos de pessoal

Pessoas necessárias	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não aplicável	2 horas	Não aplicável

Tabela 2-9 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Chaves dinamométricas para 27 N.m (20 pés.lbs), 54 N.m (39,8 pés.lbs), 81 N.m (59,7 pés--lbs), 108 N.m (79,6 pés.lbs) e 126 N.m (93 pés.lbs)	1	-	-	-
Martelo para bater em fixadores de piso	1	-	-	-
Escova de arame de 1 pol. para limpar os orifícios de fixação da mesa	1	-	-	-
Chave de bocas de 30 mm (1-1/4 pol.) para porcas de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Perno de 30 mm (1-1/4 pol.) para parafusos de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Chave dinamométrica de 15/16 pol.	1	-	-	-
Aspirador	1	-	-	-

Tabela 2-10 Consumíveis

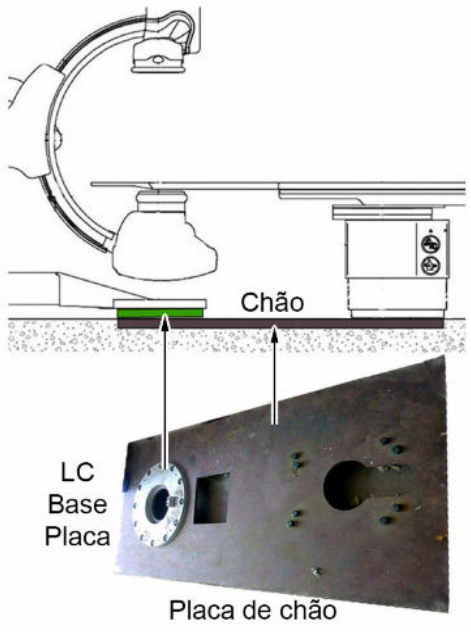
Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Fabricante
Placa de chão, incluindo LC da placa de base	1	-	Kit: S18101AL	-
Placa de chão local	1	-	De acordo com o diagrama 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Tinta vermelha e pincel	1	-	-	-

Procedimento

NOTA
Em alguns países, é fornecida localmente uma placa de chão (mediante despesa do cliente) para suportar a gantry e a mesa.

1. O cliente é responsável pela instalação e fixação da placa de chão (recomendam-se fixadores químicos; consulte o capítulo Requisitos estruturais da sala no *Manual de pré-instalação*).
2. Após a instalação da placa de chão, coloque a placa de base LC (batente rígido voltado para a mesa) sobre os orifícios roscados.

Figura 2-3 Exemplo de instalação da placa de chão



3. **CUIDADO**

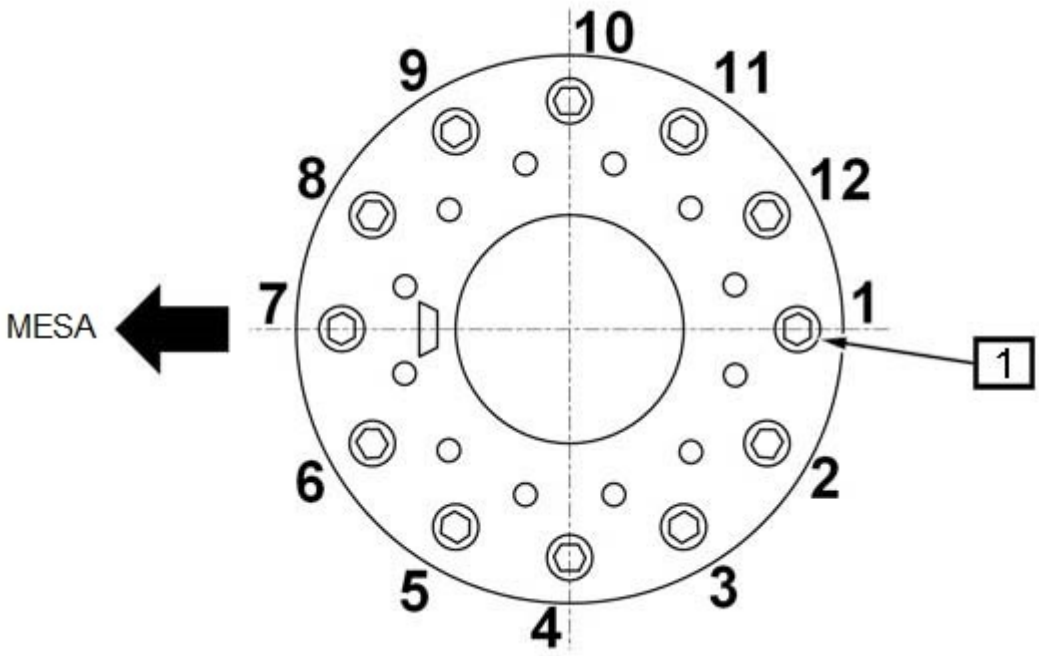
Para o conjunto de placa de base LC, é obrigatório utilizar os 12 parafusos e as 24 anilhas fornecidos no kit S18101AL:

- 12 x **parafuso de cabeça sextavada M16 com 30 mm de comprimento, aço inoxidável A2-70**,
- 24 x **anilha plana M16**.

4. Equipe cada parafuso com duas anilhas.
5. Aplique Loctite 243 nos 12 parafusos.

6. Insira cada um dos parafusos da placa de base LC **[1]** conforme ilustrado na Figura 2-4 página 40.

Figura 2-4



7. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

NOTIFICAÇÃO



Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

Aperte os 12 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lbs), conforme indicado abaixo. A sequência de aperto é a seguinte: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (consulte Figura 2-4 página 40).

7.1. Aperte os 12 parafusos a 27 N.m (20 pés.lbs) para assentar a placa e impedi-la de se mover e, em seguida,

7.2. Aperte os 12 parafusos a 54 N.m (39,8 pés.lbs) e, em seguida,

7.3. Aperte os 12 parafusos a 81 N.m (59,7 pés.lbs) e, em seguida,

7.4. Aperte os 12 parafusos a 108 N.m (79,6 pés.lbs) e, em seguida,

7.5. Aperte os 12 parafusos a **126 N.m (93 pés.lbs)**.

8. Após meia hora, verifique o binário de todos os parafusos. Uma função de *deslizamento* do parafuso pode ter feito com que o aperto fosse ajustado. Volte a apertar os parafusos que foram ajustados.

9. Verifique novamente o binário de todos os parafusos meia hora mais tarde. Volte a apertar, se necessário.

10. Marque as 12 cabeças dos parafusos com tinta vermelha.

Finalização

Sem passos de finalização.

2.1.4 PIST0036 - Colocação da placa de base - Instalação ao nível do chão (piso térreo)

Tabela 2-11 Requisitos de pessoal

Pessoas necessárias	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não aplicável	2 horas	Não aplicável

Tabela 2-12 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Chaves dinamométricas para 30 N.m (22,13 pés.lbs), 45 N.m (33,2 pés.lbs) e 60 N.m (44,25 pés.lbs).	1	-	-	-
Martelo para bater em fixadores de piso	1	-	-	-
Escova de arame de 1 pol. para limpar os orifícios de fixação da mesa	1	-	-	-
Chave de bocas de 30 mm (1-1/4 pol.) para porcas de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Perno de 30 mm (1-1/4 pol.) para parafusos de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Chave dinamométrica de 15/16 pol.	1	-	-	-
Aspirador	1	-	-	-

Tabela 2-13 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Fabricante
LC da placa de base	1	-	Kit de piso térreo: S18201BV	-
Placa de base da mesa (1)	1	-	Kit de piso térreo: S18201TC	-
Conduta de cabos	1	Kit opcional	S18201BP	-
Separador de água/ sistema elétrico	1	Kit opcional	S18201BO	-
Tinta vermelha e pincel	1	-	-	-

NOTA

(1)O kit da mesa (placa de base da mesa) é obrigatório para a mesa Innova^{IQ} ou para a mesa Innova^{IQ} OR.

O kit da mesa (placa de base da mesa) é opcional para a mesa Omega.

Tabela 2-14 Segurança

AVISO

LESÕES CORPORAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE!

EVITE POTENCIAIS FALHAS NA FIXAÇÃO AO PISO AO FAZER COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL OU ARQUITETO DO HOSPITAL INSPECIONE A FORÇA DE COMPRESSÃO DO PISO DE CIMENTO ANTES DE UTILIZAR FIXADORES DE PISO. A FORÇA DE ARRANQUE MÁXIMA POR FIXADOR FOI CALCULADA TENDO EM CONSIDERAÇÃO UM PESO NORMAL DO CIMENTO COM UMA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA DE 2500 PSI (176 kg/cm^2) NO MOMENTO DA INSTALAÇÃO E OS FIXADORES FORAM INSTALADOS À PROFUNDIDADE DE ORIFÍCIO NECESSÁRIA. CERTIFIQUE-SE DE QUE O PISO DE CIMENTO POSSUI ESTA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA ANTES DE UTILIZAR FIXADORES DE PISO.

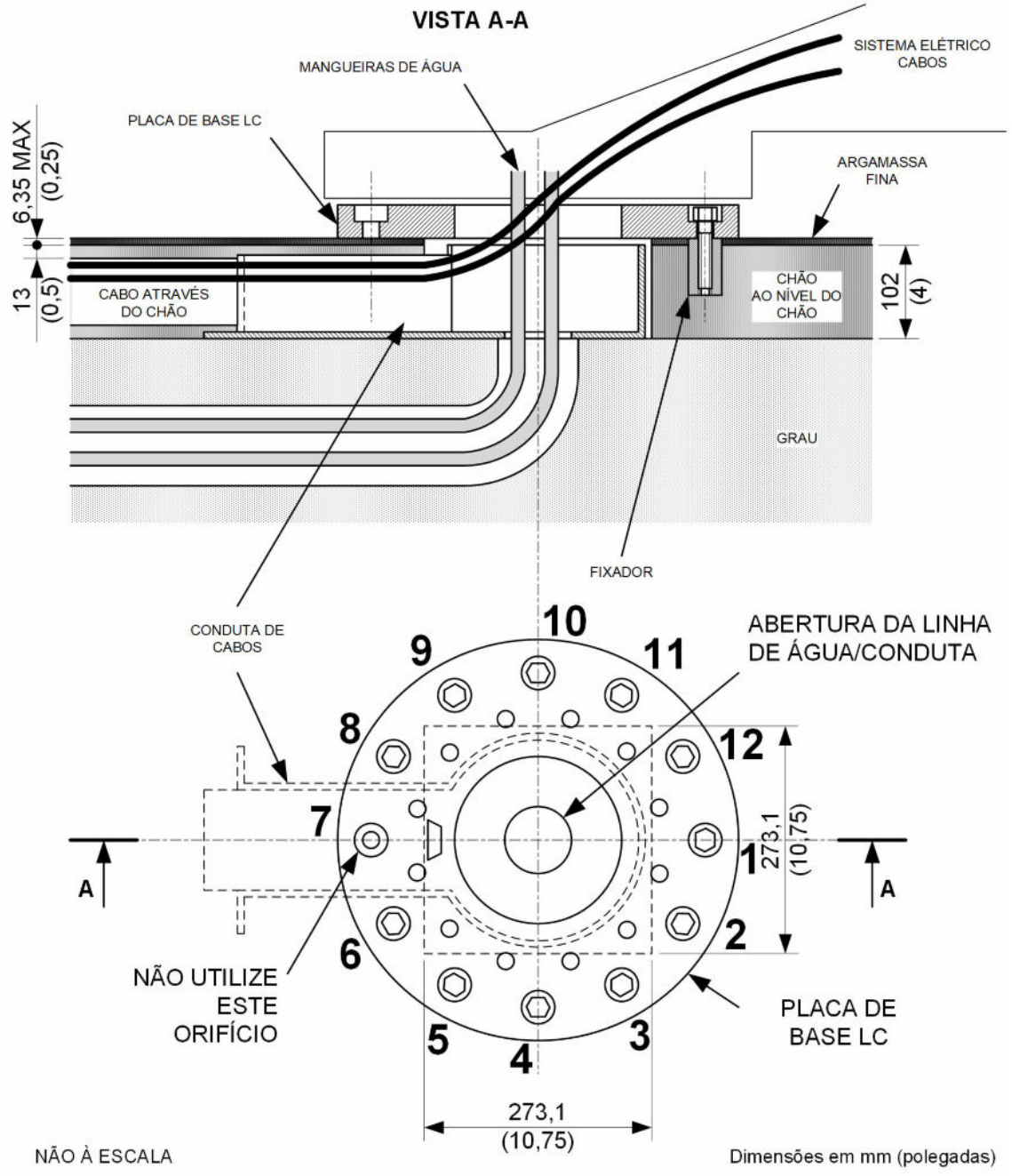
Preliminar

1. Depois de a argamassa fina ter solidificado, retire a espuma. Para a argamassa fina, consulte 2.1.2 PIST0034 - Procedimento de colocação de argamassa fina página 33.

Placa de base da gantry

1. A conduta de cabos S18201BP deve ser colocada na abertura do cabo. Consulte a ilustração abaixo.

Figura 2-5



2. Alise as bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base LC e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas na placa de base LC podem fazer com que a placa seja colocada noutra posição que não a posição nivelada. Lembre-se de que a argamassa fina tem uma força de compressão muito elevada. As lascas não irão penetrar a argamassa fina nem, sequer, a parte inferior da placa de base LC.
3. Posicione a placa de base LC sobre os orifícios de fixação, com o batente rígido virado para a mesa.

4. **CUIDADO**



Com o kit S18201BV são fornecidos doze (12) fixadores. No entanto, apenas são obrigatórios 11 fixadores para o procedimento:

12 x **Hilti HSL 4 Tamanho do parafuso M12 - Tamanho do fixador (18 mm de diâmetro)**.

5. Bata em cada fixador através da placa de base e no respetivo orifício com um martelo, exceto no orifício 7 (consulte Figura 2-5 página 43). Conforme indicado na advertência acima, apenas são utilizados 11 fixadores. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Preparar o piso para a placa de base LC e para a placa de base da mesa página 29.

6. Certifique-se de que os fixadores estão bem assentes no piso e presos.

NOTA
As cabeças dos parafusos não podem sobressair da superfície superior da placa de base LC.

7. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

NOTIFICAÇÃO



Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

Aperte os 11 parafusos em incrementos sucessivos, conforme indicado abaixo. A sequência de aperto é a seguinte: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (consulte Figura 2-5 página 43).

7.1. Aperte os 11 parafusos a 30 N.m (22,13 pés.lbs) para assentar a placa e impedi-la de se mover e, em seguida,

7.2. Aperte os 11 parafusos a 45 N.m (33,2 pés.lbs) e, em seguida,

7.3. Aperte os 11 parafusos a **60 N.m (44,25 pés.lbs)**.

8. Após meia hora, verifique o binário de todos os parafusos. Uma função de *deslizamento* do parafuso pode ter feito com que o aperto fosse ajustado. Volte a apertar os parafusos que foram ajustados.

9. Verifique novamente o binário de todos os parafusos meia hora mais tarde. Volte a apertar, se necessário.

10. Marque as 11 cabeças dos parafusos de fixação com tinta vermelha.

11. Depois de concluído o procedimento de enchimento com argamassa fina para aplicações a nível do chão, coloque o revestimento de vinil no tubo de acesso ao cabo que se estende através do piso e utilize massa lubrificante de lítio branca para lubrificar o revestimento de vinil. Isto irá proteger o revestimento à medida que os cabos são puxados através do tubo.

Placa de base da mesa

NOTA
A placa de base da mesa é obrigatória para a mesa Innova^{IQ} ou para a mesa Innova^{IQ} OR.

A placa de base da mesa é opcional para a mesa Omega.

1. Alise as bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas na placa de base podem fazer com que a placa seja colocada noutra posição que não a posição nivelada. Lembre-se de que a argamassa fina tem uma força de compressão muito elevada. As lascas não irão penetrar a argamassa fina nem, sequer, a parte inferior da placa de base da mesa.
2. Posicione a placa de base da mesa sobre os orifícios de fixação, com o batente rígido virado para a mesa.
3. **CUIDADO**

   É obrigatório utilizar os 10 fixadores fornecidos no kit S18201TC: 10 x **Hilti HSL 4 Tamanho do parafuso M12 - Tamanho do fixador (18 mm de diâmetro)**.
4. Bata em cada fixador através da placa de base da mesa e no respetivo orifício com um martelo. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Preparar o piso para a placa de base LC e para a placa de base da mesa página 29.
5. Certifique-se de que os fixadores estão bem assentes no piso e presos.

   NOTA
   As cabeças dos parafusos não podem sobressair da superfície superior da placa de base da mesa.
6. **AVISO**

   RISCO DE QUEDA DA PEÇA

   Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

   NOTIFICAÇÃO

   Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

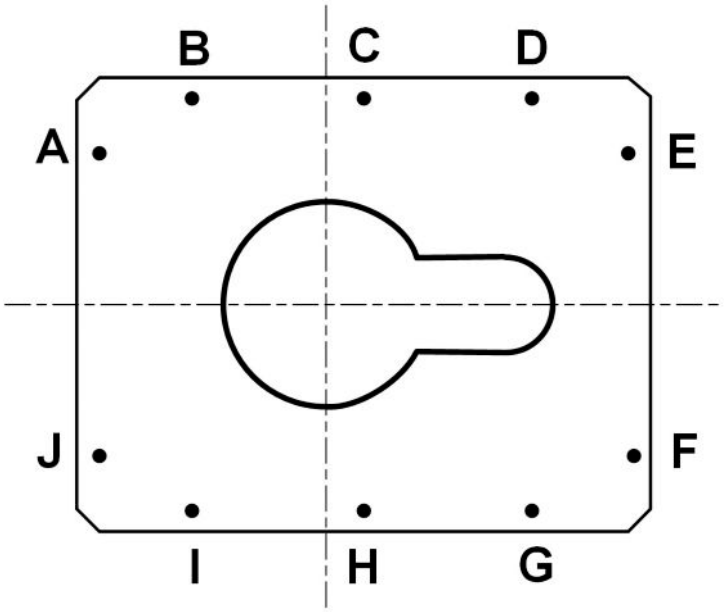
   Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos, conforme indicado abaixo. A sequência de aperto é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-6 página 46).

   6.1. Aperte os 10 parafusos a 30 N.m (22,13 pés.lbs) para assentar a placa e impedi-la de se mover e, em seguida,

   6.2. Aperte os 10 parafusos a 45 N.m (33,2 pés.lbs) e, em seguida,

6.3. Aperte os 10 parafusos a **60 N.m (44,25 pés.lbs)**.

Figura 2-6



7. Após meia hora, verifique o binário de todos os parafusos. Uma função de *deslizamento* do parafuso pode ter feito com que o aperto fosse ajustado. Volte a apertar os parafusos que foram ajustados.
8. Verifique novamente o binário de todos os parafusos meia hora mais tarde. Volte a apertar, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças dos parafusos de fixação com tinta vermelha.
10. Depois de concluído o procedimento de enchimento com argamassa fina para aplicações a nível do chão, coloque o revestimento de vinil no tubo de acesso ao cabo que se estende através do piso e utilize massa lubrificante de lítio branca para lubrificar o revestimento de vinil. Isto irá proteger o revestimento à medida que os cabos são puxados através do tubo.

Finalização

Sem passos de finalização.

2.1.5 PIST0037 - Colocação da placa de base - Instalação acima do nível do chão (piso de passagem)

Tabela 2-15 Requisitos de pessoal

Pessoas necessárias	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	Não aplicável	2 horas	Não aplicável

Tabela 2-16 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
chaves dinamométricas para 27 N.m (20 pés.lbs), 54 N.m (39,8 pés.lbs), 81 N.m (59,7 pés--lbs), 108 N.m (79,6 pés.lbs) e 128 N.m (95 pés.lbs)	1	-	-	-
Martelo para bater em fixadores de piso	1	-	-	-
Escova de arame de 1 pol. para limpar os orifícios de fixação da mesa	1	-	-	-
Chave de bocas de 30 mm (1-1/4 pol.) para porcas de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Perno de 30 mm (1-1/4 pol.) para parafusos de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Chave dinamométrica de 15/16 pol.	1	-	-	-
Aspirador	1	-	-	-

Tabela 2-17 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Fabricante
LC da placa de base	1	-	Kit de piso de passagem: S18201BU	-
Placa de base da mesa(1)	1	-	Kit de piso de passagem: S18201TB	-
Separador de água/ sistema elétrico	1	Kit opcional	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Tinta vermelha e pincel	1	-	-	-

NOTA

(1)O kit da mesa (placa de base da mesa) é obrigatório para a mesa Innova^{IQ} ou para a mesa Innova^{IQ} OR.

O kit da mesa (placa de base da mesa) é opcional para a mesa Omega.

Tabela 2-18 Segurança

	**AVISO** LESÕES CORPORAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE! EVITE POTENCIAIS FALHAS DE MONTAGEM COM PARAFUSOS DE PASSAGEM, FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL OU ARQUITETO DO HOSPITAL VERIFIQUE A CONSTRUÇÃO DO PISO ANTES DE PERFURAR. A CONSTRUÇÃO DO PAINEL DO PISO REQUER A UTILIZAÇÃO DE PERFIS DE AÇO ESPECIALMENTE CONCEBIDOS POR BAIXO DO PISO PARA GARANTIR QUE O MATERIAL DE MONTAGEM COM PARAFUSOS DE PASSAGEM NÃO FALHA DURANTE A UTILIZAÇÃO. ESTES PERFIS TÊM DE SER CONCEBIDOS POR UM ENGENHEIRO ESTRUTURAL LOCAL AUTORIZADO.

Preliminar

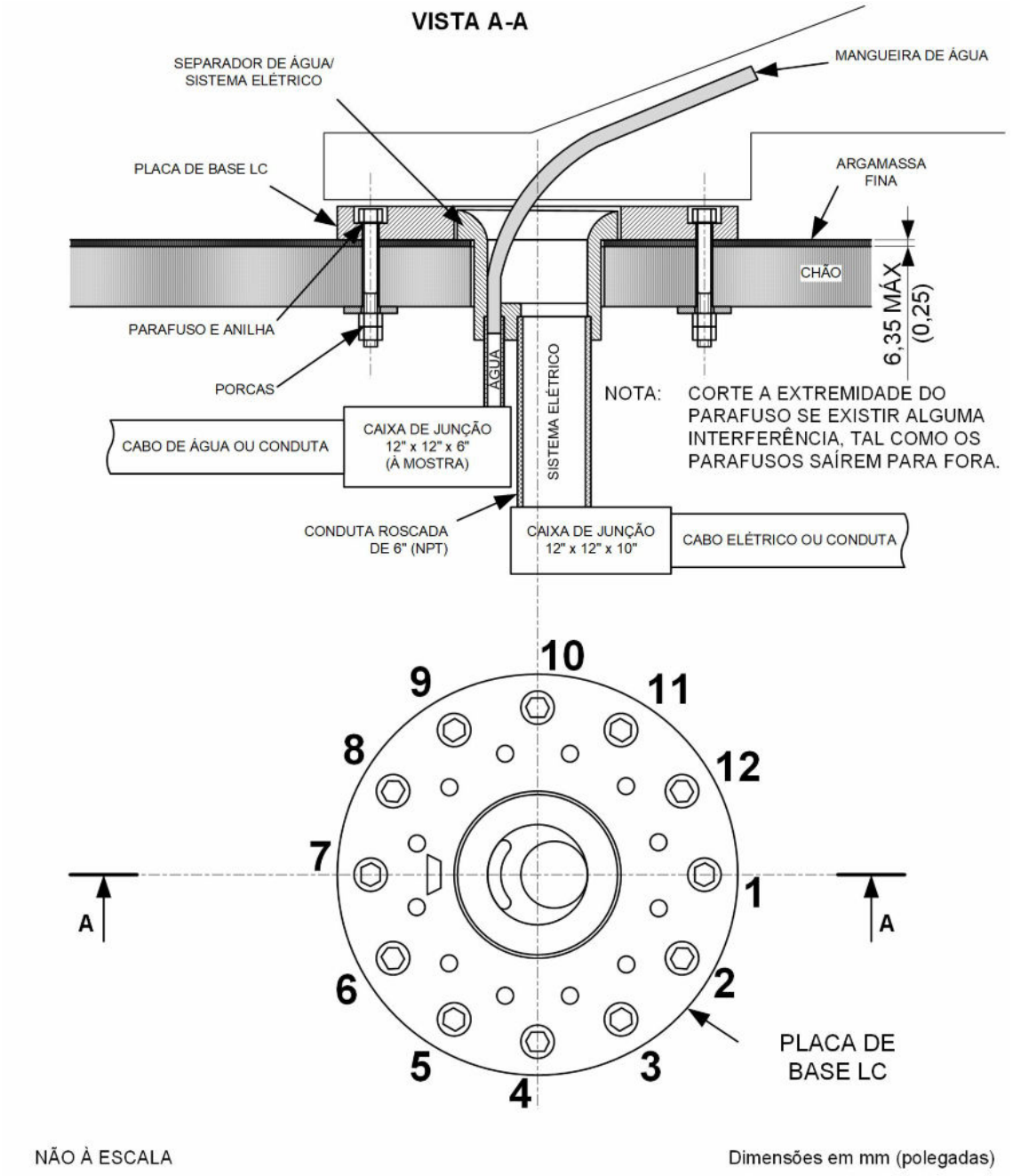
1. Depois de a argamassa fina ter solidificado, retire a espuma. Para a argamassa fina, consulte 2.1.2 PIST0034 - Procedimento de colocação de argamassa fina página 33.

Placa de base da gantry

1. Verifique se a abertura do cabo do piso é perfurada com um tamanho de 225 mm (9 pol.).
2. **NOTA**
   O separador de água/sistema elétrico S18201BO é fornecido para a separação dos cabos elétricos e das mangueiras de água à medida que passam pelo piso do edifício, conforme exigido pelo NEC (National Electrical Code) ou outros requisitos de código local. A instalação dessa inserção requer uma coordenação com a empresa contratada para a instalação elétrica para determinar o comprimento da conduta NPT (National Pipe Thread) roscada de 6 polegadas que será necessária para fazer a ligação entre a inserção e a conduta fornecida pela empresa contratada.

Fixe as condutas de 6 polegadas fornecidas pela empresa contratada ao separador de água/ sistema elétrico.

Figura 2-7



3. Coloque o separador de água/sistema elétrico na abertura do cabo.
4. Ligue a conduta vertical à conduta do piso (hardware fornecido pela empresa contratada).
5. Alise as bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base LC e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas na placa de base LC podem fazer com que a placa seja colocada noutra posição que não a posição nivelada. Lembre-se de que a argamassa fina tem uma força de compressão muito elevada. As lascas não irão penetrar a argamassa fina nem, sequer, a parte inferior da placa de base LC.
6. Posicione a placa de base LC (batente rígido na direção da mesa) sobre os orifícios dos parafusos de passagem.

7. **CUIDADO**



É obrigatório utilizar os 12 parafusos, as 12 anilhas planas, as 12 anilhas quadradas e as 24 porcas fornecidos no kit S18201BU:

- 12 x **parafuso de cabeça sextavada M20 com 500 mm de comprimento, rosca de 400 mm de comprimento, grau 8.8, aço, revestido a zinco**,
- 12 x **anilha plana M20, aço, revestida a zinco**,
- 12 x **anilha quadrada diâm. 21 x 102 x 102**,
- 24 x **porca sextavada M20, grau 8, aço, revestida a zinco**.

8. Aplique Loctite 243 nos 12 parafusos.
9. Instale os parafusos de passagem, as anilhas, as placas e as porcas. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Preparar o piso para a placa de base LC e para a placa de base da mesa página 29.

NOTA
As cabeças dos parafusos não podem sobressair da superfície superior da placa de base LC.

10. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

NOTIFICAÇÃO



Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

Aperte os 12 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lbs), conforme indicado abaixo. A sequência de aperto é a seguinte: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 parafusos, consulte Figura 2-7 página 49).

10.1. Aperte os 12 parafusos a 27 N.m (20 pés.lbs) para assentar a placa e impedi-la de se mover e, em seguida,

10.2. Aperte os 12 parafusos a 54 N.m (39,8 pés.lbs) e, em seguida,

10.3. Aperte os 12 parafusos a 81 N.m (59,7 pés.lbs) e, em seguida,

10.4. Aperte os 12 parafusos a 108 N.m (79,6 pés.lbs) e, em seguida,

10.5. Aperte os 12 parafusos a **128 N.m (95 pés.lbs)**.

11. Após meia hora, verifique o binário de todos os parafusos. Uma função de *deslizamento* do parafuso pode ter feito com que o aperto fosse ajustado. Volte a apertar os parafusos que foram ajustados.
12. Verifique novamente o binário de todos os parafusos meia hora mais tarde. Volte a apertar, se necessário.
13. Marque as 12 cabeças dos parafusos com tinta vermelha.

Placa de base da mesa

1. **NOTA**
   A placa de base de mesa é obrigatória para a mesa Innova^{IQ} ou para a mesa Innova^{IQ} OR.

   A placa de base da mesa é opcional para a mesa Omega.

   Alise as bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas na placa de base da mesa podem fazer com que a placa seja colocada noutra posição que não a posição nivelada. Lembre-se de que a argamassa fina tem uma força de compressão muito elevada. As lascas não irão penetrar a argamassa fina nem, sequer, a parte inferior da placa de base da mesa.
2. Posicione a placa de base da mesa (batente rígido na direção da mesa) sobre os orifícios dos parafusos de passagem.
3. **CUIDADO**

   É obrigatório utilizar os 10 parafusos, as 10 anilhas planas, as 10 anilhas quadradas e as 20 porcas fornecidos no kit S18201TB:

   - 10 x **parafuso de cabeça sextavada M20 com 500 mm de comprimento, rosca de 400 mm de comprimento, grau 8.8, aço, revestido a zinco**,
   - 10 x **anilha plana M20, aço, revestida a zinco**,
   - 10 x **anilha quadrada diâm. 21 x 102 x 102**,
   - 20 x **porca sextavada M20, grau 8, aço, revestida a zinco**.
4. Aplique Loctite 243 nos 10 parafusos.
5. Instale os parafusos de passagem, as anilhas, as placas e as porcas. Consulte 2.1.1 PIST0033 - Preparar o piso para a placa de base LC e para a placa de base da mesa página 29.

   NOTA
   As cabeças dos parafusos não podem sobressair da superfície superior da placa de base da mesa.
6. **AVISO**

   RISCO DE QUEDA DA PEÇA

   Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

   NOTIFICAÇÃO

   Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

   Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lbs), conforme indicado abaixo. A sequência de aperto é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-8 página 52).

   6.1. Aperte os 10 parafusos a 27 N.m (20 pés.lbs) para assentar a placa e impedi-la de se mover e, em seguida,

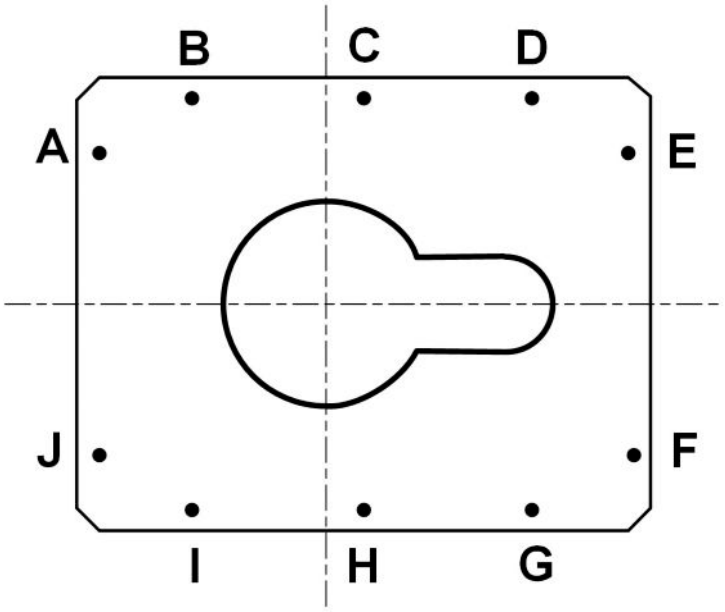
   6.2. Aperte os 10 parafusos a 54 N.m (39,8 pés.lbs) e, em seguida,

6.3. Aperte os 10 parafusos a 81 N.m (59,7 pés.lbs) e, em seguida,

6.4. Aperte os 10 parafusos a 108 N.m (79,6 pés.lbs) e, em seguida,

6.5. Aperte os 10 parafusos a **128 N.m (95 pés.lbs)**.

Figura 2-8



7. Após meia hora, verifique o binário de todos os parafusos. Uma função de *deslizamento* do parafuso pode ter feito com que o aperto fosse ajustado. Volte a apertar os parafusos que foram ajustados.
8. Verifique novamente o binário de todos os parafusos meia hora mais tarde. Volte a apertar, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças dos parafusos com tinta vermelha.

Finalização

Sem passos de finalização.

2.2 Procedimento de instalação para o sistema com gantry AGV

2.2.1 PIST0038 - Preparar o piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR

Tabela 2-19 Requisitos de pessoal

Pessoas necessárias	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	0 minutos	1 horas	0 minutos

Tabela 2-20 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Broca com ponta de carboneto para instalação de fixadores de gantry e de mesa: ANSI B94.12 ou de 5/8 pol. para fixadores acima do nível do chão	1	-	-	-
Broca com ponta de carboneto para instalação de parafusos de passagem de gantry e de mesa, sendo recomendado os de 25 mm (1 pol.)	1	-	-	-
Broca de 10 mm (3/8 pol.) para orifícios piloto	1	-	-	-
Berbequim de percussão para utilizar com brocas com ponta de carboneto. Recomendamos o martelo rotativo Skill n.º 906 ou equivalente.	1	-	-	-
Escova de arame de 1 pol. para limpar os orifícios de montagem	1	-	-	-
Aspirador	1	-	-	-

Tabela 2-21 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Peça	Fabricante
Placa de base da mesa	1	-	Kit de piso de passagem: S18201TB Kit de piso térreo: S18201TC	-
Modelo da sala de AGV	1	-	S18101SY	-

Tabela 2-22 Segurança

AVISO

LESÕES CORPORAIS DEVIDO A EQUIPAMENTO MONTADO INCORRETAMENTE!

EVITE POTENCIAIS FALHAS DE MONTAGEM COM PARAFUSOS DE PASSAGEM, FAZENDO COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL OU ARQUITETO DO HOSPITAL VERIFIQUE A CONSTRUÇÃO DO PISO ANTES DE PERFURAR. A CONSTRUÇÃO DO PAINEL DO PISO REQUER A UTILIZAÇÃO DE PERFIS DE AÇO ESPECIALMENTE CONCEBIDOS POR BAIXO DO PISO PARA GARANTIR QUE O MATERIAL DE MONTAGEM COM PARAFUSOS DE PASSAGEM NÃO FALHA DURANTE A UTILIZAÇÃO. ESTES PERFIS TÊM DE SER CONCEBIDOS POR UM ENGENHEIRO ESTRUTURAL LOCAL AUTORIZADO.

EVITE POTENCIAIS FALHAS NA FIXAÇÃO AO PISO AO FAZER COM QUE O ENGENHEIRO ESTRUTURAL OU ARQUITETO DO HOSPITAL INSPECIONE A FORÇA DE COMPRESSÃO DO PISO DE CIMENTO ANTES DE UTILIZAR FIXADORES DE PISO. A FORÇA DE ARRANQUE MÁXIMA POR FIXADOR FOI CALCULADA, TENDO EM CONSIDERAÇÃO UM PESO NORMAL DO CIMENTO COM UMA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA DE 2500 PSI (176 kg/cm2) NO MOMENTO DA INSTALAÇÃO E OS FIXADORES FORAM INSTALADOS À PROFUNDIDADE DE ORIFÍCIO NECESSÁRIA. CERTIFIQUE-SE DE QUE O PISO DE CIMENTO POSSUI ESTA FORÇA DE COMPRESSÃO MÍNIMA ANTES DE UTILIZAR FIXADORES DE PISO.

Visão geral

Esta instrução descreve a preparação do piso da sala de exames do hospital necessária antes de instalar a mesa Innova^{IQ} ou a mesa Innova^{IQ} OR. É necessário um molde de perfuração para piso de Mylar S18101SY. O processo de preparação do piso consiste em perfurar orifícios de montagem da placa de base das mesas Innova^{IQ} e Innova^{IQ} OR (10) no chão, de forma que, à medida que o equipamento chega ao local, a equipa de instalação possa montar a mesa com o alinhamento correto em relação à gantry (isocentro alinhado e distância de utilização clínica adequada entre a gantry e a mesa).

NOTA
Se a estrutura do piso não permitir a utilização de parafusos de passagem, podem ser utilizados fixadores de piso. Os parafusos de passagem e os fixadores são fornecidos às equipas de instalação antes/aquando da entrega do equipamento.

Procedimento

NOTIFICAÇÃO

Evite alterações dispendiosas no piso e atrasos na instalação!

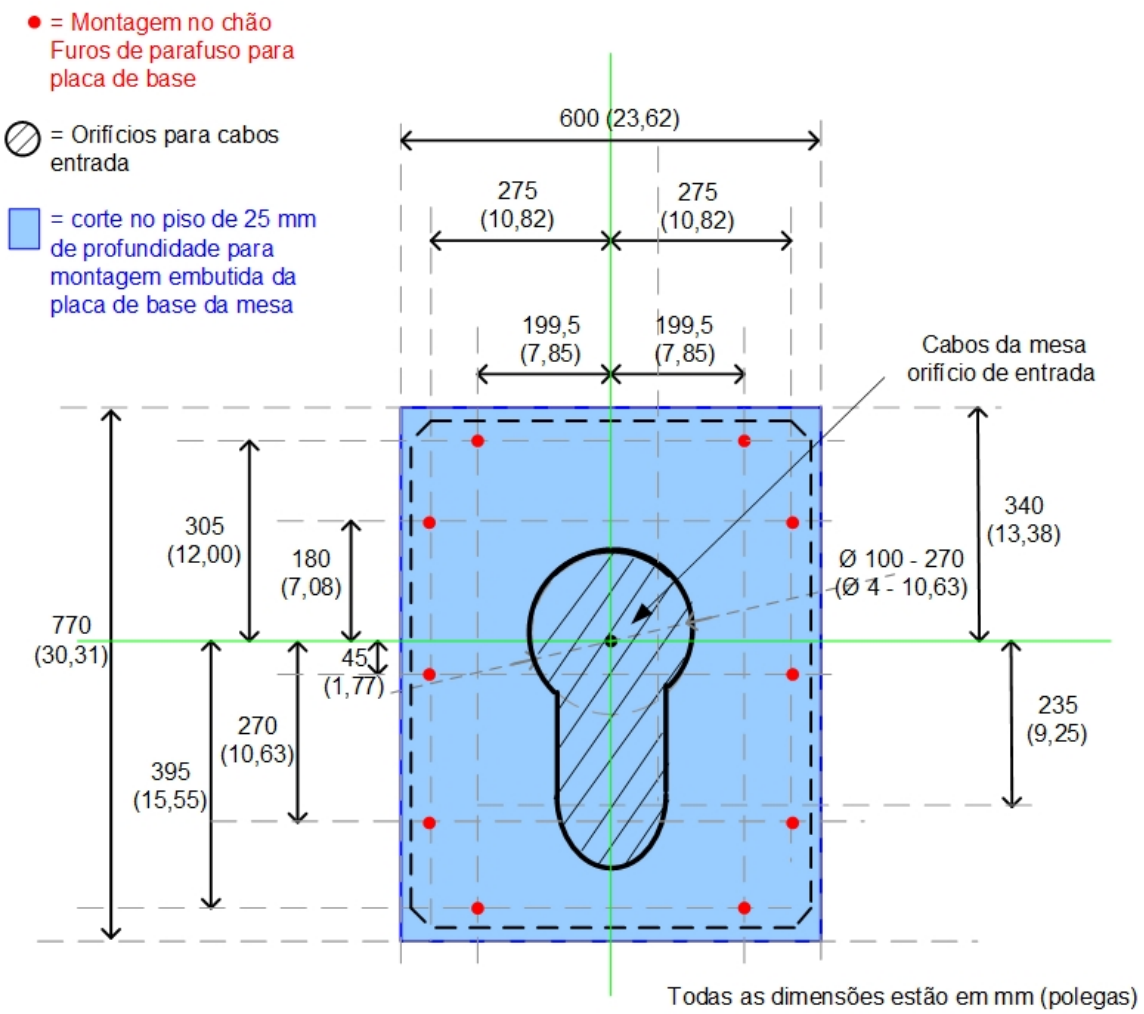
A reparação do piso e a reperfuração de orifícios de montagem serão necessárias se não for utilizado o molde de perfuração correto e/ou se o contrapiso não tiver sido inspecionado e aprovado. Antes de perfurar o piso da sala de exames, verifique o seguinte:

- É usado o molde de perfuração correto. Contacte o engenheiro de campo ou o especialista de instalação da GE HealthCare atribuído ao local para garantir o alinhamento adequado da mesa.
- Um engenheiro estrutural ou arquiteto do hospital autorizado aprovou a colocação da mesa e o plano de perfuração do piso. A aprovação deve incluir uma inspeção da resistência do cimento do piso, identificação de quaisquer obstruções do contrapiso, exigências de profundidade e tamanho dos orifícios de perfuração.

NOTA
Pode usar perfuração diamantada como um método alternativo de perfuração aos parafusos de passagem, sendo recomendado 1 pol.

1. Utilize o centro do orifício de saída do cabo instalado para o isocentro do gantry. Consulte o Esquema da sala e a ilustração seguinte. Certifique-se de que o isocentro está a pelo menos 2083 mm (82 pol.) de quaisquer obstruções na parte traseira e 2083 mm (82 pol.) de quaisquer obstruções em qualquer um dos lados. (Se for inferior a 82 pol., contacte o seu engenheiro de campo local ou o especialista de instalação da GE HealthCare.)

Figura 2-9



2. Desenhe uma linha no chão que passe pelo centro do orifício e que se estenda na direção em que a mesa vai ser instalada. Esta é a linha do isocentro. Passa pelo isocentro do gantry e pelo ponto de rotação da mesa.
3. Desenhe uma linha no chão através do isocentro perpendicular à linha do isocentro.
4. Encontre o molde. Coloque o molde sobre as linhas do isocentro.

NOTA
Determine a posição dos varões nervurados no piso de cimento, de forma que os orifícios de fixação não esbarrem neles. O molde pode ser ligeiramente ajustado em torno do isocentro do orifício de saída do cabo para se ajustar ao posicionamento do varão nervurado. Certifique-se de que desloca a linha do isocentro, se necessário, para ajustar o posicionamento da mesa inclinável.

5. Marque as localizações dos orifícios dos parafusos para as placas de base da mesa com um furador e um martelo.
6. Trace linhas no chão a 0, 90, 180 e 270 graus em torno do isocentro, conforme ilustrado na secção Figura 2-9 página 56.

7. Perfure os orifícios piloto do parafuso de montagem (usando uma broca de 3/8 pol.).

Finalização

Sem passos de finalização.

2.2.2 PIST0039 - Instalar a placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR

Tabela 2-23 Requisitos de pessoal

Pessoas necessárias	Requisitos preliminares	Procedimento	Finalização
1	0 minutos	2 horas	0 minutos

Tabela 2-24 Ferramentas e equipamentos de teste

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Instalação do parafuso de passagem: chaves dinamométricas para 27 N.m (20 pés.lbs), 54 N.m (39,8 pés.lbs), 81 N.m (59,7 pés--lbs), 108 N.m (79,6 pés.lbs) e 128 N.m (95 pés.lbs) Instalação do fixador de piso: chaves dinamométricas para 30 N.m (22,13 pés.lbs), 45 N.m (33,2 pés.lbs) e 60 N.m (44,25 pés.lbs)	1	-	-	-
Martelo para bater em fixadores de piso	1	-	-	-
Escova de arame de 1 pol. para limpar os orifícios de fixação da mesa	1	-	-	-
Chave de bocas de 30 mm (1-1/4 pol.) para porcas de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Perno de 30 mm (1-1/4 pol.) para parafusos de 20 mm (3/4 pol.)	1	-	-	-
Chave dinamométrica de 15/16 pol.	1	-	-	-
Aspirador	1	-	-	-

Tabela 2-25 Consumíveis

Item	Quantidade	Efetividade	Referência	Fabricante
Placa de base da mesa	1	-	Kit de piso de passagem: S18201TB Kit de piso térreo: S18201TC	-
Kit de argamassa fina	1	-	Kit: S18201BN	-

Visão geral

Este procedimento é aplicável à mesa Innova^{IQ} e à mesa Innova^{IQ} OR.

Procedimento

Instalação de procedimento de enchimento com argamassa fina

O principal motivo para o enchimento com argamassa fina é fornecer uma superfície nivelada para a instalação do equipamento. Isto evitará a distorção das estruturas de montagem e os problemas operacionais resultantes de uma condição não nivelada. Por conseguinte, é muito importante que o procedimento de enchimento com argamassa fina seja cuidadosamente seguido e que a mistura esteja nivelada para garantir um funcionamento adequado do equipamento.

Ferramentas e materiais

1. **NOTIFICAÇÃO**

   Antes de perfurar os orifícios de montagem, contacte o especialista de instalação local ou um engenheiro de campo principal da GE HealthCare para verificar se é utilizado o modelo de montagem adequado para piso de tamanho total.

   Certifique-se de que utiliza as seguintes ferramentas durante o enchimento com argamassa fina:

   - Berbequim elétrico de isolamento duplo para uso intensivo de 1/2 pol., 650 rpm ou superior
   - Pá de mistura Ardex T-1, para ser utilizada com uma broca
   - Espátula Ardex T-4, para a instalação de Ardex K-15
   - Alisador Ardex T-5, para trabalhos de biselado de margens e retoques
   - Balança de 11,4 kg (25 lb) para pesar a argamassa fina
   - Frasco com aproximadamente 1 litro (0,95 litros) para medir água
   - Nível de maquinista (precisão de 0,005 polegadas/pé) (1 parte em 2400)
   - Recipiente de 38 litros (dez galões)
   - Faca e espátula
   - Esponja ou trapos
   - Tiras vedantes de 1/4 polegadas
   - Fita de dupla face

2. Certifique-se de que utiliza os seguintes materiais durante o enchimento com argamassa fina:
   - Primário Ardex P-51 para preparação de pisos de cimento
   - Primário Ardex P-82 para preparação de pisos não porosos, como azulejos, cimento selado e ladrilhado
   - Argamassa fina autoniveladora Ardex K–15 (baldes de 10 kg)

   As ferramentas e materiais da Ardex podem ser obtidos junto dos distribuidores locais da Ardex se não estiverem incluídos no kit de instalação. Entre em contacto com a Ardex através do endereço indicado abaixo para obter uma lista de distribuidores locais:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Telefone: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Requisitos

A quantidade de argamassa fina autoniveladora necessária para uma instalação depende de duas variáveis: a área a ser coberta e a variação no nível do piso.

1. Utilize o seguinte para o ajudar a determinar a quantidade de argamassa fina a misturar para a sua instalação um balde contém 10 kg de argamassa fina e cobre 5,4 metros quadrados (60 pés quadrados) com uma espessura de argamassa fina de 2,5 mm.
2. Consulte também as instruções do fabricante.

Preparação e revestimento do piso

Os primários P–51 e P–82 da Ardex são utilizados para preparar as superfícies do piso nas quais será aplicada uma argamassa fina para melhorar a ligação e reduzir a perda de humidade da argamassa fina durante a secagem.

NOTIFICAÇÃO

Se o acabamento do piso já tiver sido aplicado (responsabilidade do hospital), deve ter cuidado para não o danificar.

NOTA
Prepare o piso de forma que a placa de base da mesa fique nivelada com a superfície do piso.

1. A superfície do piso deve estar limpa e isenta de massa lubrificante, cera, compostos de látex, compostos de secagem, pó e outras matérias estranhas onde será aplicada a argamassa fina. Utilize um aspirador para limpar o pó da área do piso.
2. Marque o contorno no piso com as dimensões da área a encher com argamassa fina.
3. Prepare o primário P–51 ou P–82 da Ardex diluindo com a mesma quantidade de água.
   3.1. Utilize o Ardex P–51 em pisos de cimento e contrapisos de madeira.
   3.2. Utilize o Ardex P–82 em pisos não porosos, como ladrilhado, azulejos cerâmicos, cimento selado e revestimento de epóxi.
4. Aplique uma camada de primário com uma esponja ou escova na área a encher com argamassa fina.
5. Limpe todas as poças com um pano ou uma escova.

6. Deixe o primário secar durante pelo menos uma hora antes de iniciar o procedimento de enchimento com argamassa fina.
7. Construa uma proteção em espuma de acordo com as Instruções de instalação adequadas.

Enchimento com argamassa fina

1. Tape os orifícios dos parafusos no piso com cavilhas de madeira. Envolva as extremidades das cavilhas em fita para evitar que a argamassa fina entre nos orifícios de fixação, se os orifícios forem maiores do que as cavilhas.

   NOTA
   Não utilize massa lubrificante nas cavilhas, uma vez que tal pode impedir o processo de fixação

2. Vede as fendas à volta das cavilhas de madeira com composto de borracha de silicone RTV 108 transparente antes de encher com argamassa fina.

   NOTA
   Recomenda-se que lubrifique ligeiramente a fita de espuma para uma remoção fácil depois de a mistura de argamassa fina ter secado.

3. Construa uma proteção com fita de espuma adesiva ao longo do contorno previamente marcado no piso.
4. Humedeça a área a encher com argamassa fina com água.

Procedimento de preparação de argamassa fina

A Ardex K–15, quando misturada com água, torna-se um composto líquido que encontra o seu nível e produz automaticamente uma superfície lisa e plana. Este procedimento de enchimento com argamassa fina é recomendado para utilização em mesas de raios X. Também preencherá aberturas por ação capilar.

1. Para a mistura, devem ser controlados quatro fatores ambientais para manter um período de fluxo de argamassa fina de 10 minutos:
   1.1. A superfície do piso deve estar fria, preparada e limpa.
   1.2. A temperatura do ar não deve exceder os 21 °C (70 °F).
   1.3. O pó de argamassa fina deve arrefecer até à temperatura ambiente se for trazido a partir de um veículo quente.
   1.4. A temperatura da água deve ser de 21 °C (70° F) ou mais fria. Pode ser utilizada água refrigerada para compensar ligeiramente os três passos anteriores.
2. Retire o saco de plástico que contém pó Ardex K–15 do balde de mistura.
3. Coloque a pá de mistura Ardex T–2 na broca de 1/2 polegadas.

   NOTA
   Nunca utilize água quente, uma vez que reduz o tempo de fluxo de argamassa fina.

4. Adicione água fria até à marca do balde. Isto equivale a 1 parte por volume de água fria a 3,5 partes por volume de pó de argamassa fina.
5. Verta o pó de argamassa fina para o balde de água enquanto mistura continuamente com a broca. Misture todo o conteúdo do saco de plástico.
6. Misture cuidadosamente a argamassa fina durante cerca de 1 minuto para obter uma mistura sem grumos.

7. **Não hesite!** Verta imediatamente a mistura de argamassa fina uniformemente à volta do interior da proteção em espuma. Coloque argamassa fina suficiente para cobrir adequadamente todos os pontos altos.
   - A argamassa fina tem um tempo de fluxo máximo de dez minutos a 21 °C (70 °F). Este tempo de fluxo diminui com temperaturas mais elevadas de água ou ambiente.
   - Depois de verter, elimine qualquer mistura de argamassa fina líquida não utilizada.
8. Deixe a argamassa fina secar durante, pelo menos, 12 horas antes de a submeter a uma carga de compressão.
9. Depois de a argamassa fina secar, retire a proteção e apare cuidadosamente a margem da argamassa fina.

NOTA
Se o nível ultrapassar os 0,8 mm (1/32 l), a mistura de argamassa fina deve ser removida e colocada novamente.

10. Utilize um nível para verificar o nivelamento da mistura de argamassa fina antes de avançar para Placa de base da mesa - Instalação de piso térreo página 61 ou para Placa de base da mesa - Instalação de piso de passagem página 62.
11. Avance para a Placa de base da mesa - Instalação de piso térreo página 61 ou para a Placa de base da mesa - Instalação de piso de passagem página 62 e conclua o procedimento de instalação da placa de base.

Placa de base da mesa - Instalação de piso térreo

1. Depois de a argamassa fina ter solidificado, retire a espuma.
2. Alise as bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas na placa de base podem fazer com que a placa seja colocada noutra posição que não a posição nivelada. Lembre-se de que a argamassa fina tem uma força de compressão muito elevada. As lascas não irão penetrar a argamassa fina nem, sequer, a parte inferior da placa de base da mesa.
3. Posicione a placa de base da mesa sobre os orifícios de fixação, com o batente rígido virado para a mesa.

CUIDADO

É obrigatório utilizar os 10 fixadores fornecidos no kit S18201TC: 10 x **Hilti HSL 4 Tamanho do parafuso M12 - Tamanho do fixador (18 mm de diâmetro)**.

4. Bata em cada fixador através da placa de base da mesa e no respetivo orifício com um martelo. Consulte 2.2.1 PIST0038 - Preparar o piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR página 52.
5. Certifique-se de que os fixadores estão bem assentes no piso e presos.

NOTA
As cabeças dos parafusos não podem sobressair da superfície superior da placa de base da mesa.

6. **AVISO**

RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

NOTIFICAÇÃO



Aplique o binário de aperto conforme necessário abaixo

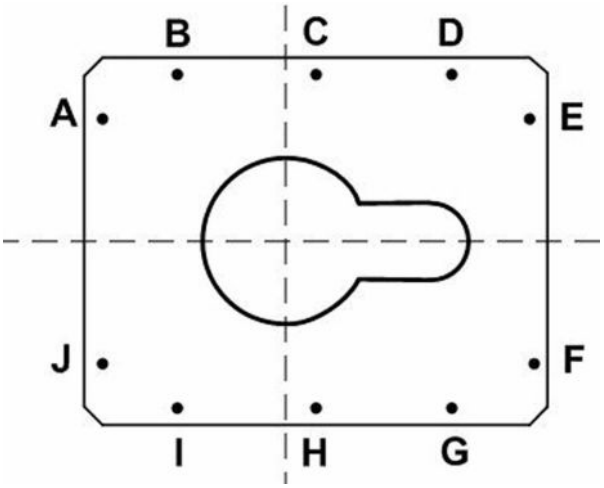
Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos, conforme indicado abaixo. A sequência de aperto é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-10 página 62).

6.1. Aperte os 10 parafusos a 30 N.m (22,13 pés.lbs) para assentar a placa e impedi-la de se mover e, em seguida,

6.2. Aperte os 10 parafusos a 45 N.m (33,2 pés.lbs) e, em seguida,

6.3. Aperte os 10 parafusos a **60 N.m (44,25 pés.lbs)**.

Figura 2-10



7. Após meia hora, verifique o binário de todos os parafusos. Uma função de *deslizamento* do parafuso pode ter feito com que o aperto fosse ajustado. Volte a apertar os parafusos que foram ajustados.
8. Verifique novamente o binário de todos os parafusos meia hora mais tarde. Volte a apertar, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças dos parafusos de fixação com tinta vermelha.
10. Depois de concluído o procedimento de enchimento com argamassa fina para aplicações a nível do chão, coloque o revestimento de vinil no tubo de acesso ao cabo que se estende através do piso e utilize massa lubrificante de lítio branca para lubrificar o revestimento de vinil. Isto irá proteger o revestimento à medida que os cabos são puxados através do tubo.

Placa de base da mesa - Instalação de piso de passagem

1. Depois de a argamassa fina ter solidificado, retire a espuma.
2. Alise as bolhas de ar e limpe a parte inferior da placa de base da mesa e os orifícios dos parafusos. Quaisquer lascas na placa de base da mesa podem fazer com que a placa seja colocada noutra posição que não a posição nivelada. Lembre-se de que a argamassa fina tem uma força de compressão muito elevada. As lascas não irão penetrar a argamassa fina nem, sequer, a parte inferior da placa de base da mesa.

3. Posicione a placa de base da mesa (batente rígido na direção da mesa) sobre os orifícios dos parafusos de passagem.

CUIDADO



É obrigatório utilizar os 10 parafusos, as 10 anilhas planas, as 10 anilhas quadradas e as 20 porcas fornecidos no kit S18201TB:

- 10 x **parafuso de cabeça sextavada M20 com 500 mm de comprimento, rosca de 400 mm de comprimento, grau 8,8, aço, revestido a zinco,**
- 10 x **anilha plana M20, aço, revestida a zinco,**
- 10 x **anilha quadrada diâm. 21 x 102 x 102,**
- 20 x **porca sextavada M20, grau 8, aço, revestida a zinco.**

4. Aplique Loctite 243 nos 10 parafusos.
5. Instale os parafusos de passagem, as anilhas, as placas e as porcas. Consulte 2.2.1 PIST0038 - Preparar o piso - Placa de base das mesas Innova IQ e Innova IQ OR página 52.

NOTA
As cabeças dos parafusos não podem sobressair da superfície superior da placa de base da mesa.

6. **AVISO**



RISCO DE QUEDA DA PEÇA

Aplique o binário de aperto conforme indicado abaixo.

NOTIFICAÇÃO



Aplique o binário de aperto conforme indicado abaixo.

Aperte os 10 parafusos em incrementos sucessivos de 27 N.m (20 pés.lbs), conforme indicado abaixo. A sequência de aperto é a seguinte: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (consulte Figura 2-10 página 62).

6.1. Aperte os 10 parafusos a 27 N.m (20 pés.lbs) para assentar a placa e impedi-la de se mover e, em seguida,

6.2. Aperte os 10 parafusos a 54 N.m (39,8 pés.lbs) e, em seguida,

6.3. Aperte os 10 parafusos a 81 N.m (59,7 pés.lbs) e, em seguida,

6.4. Aperte os 10 parafusos a 108 N.m (79,6 pés.lbs) e, em seguida,

6.5. Aperte os 10 parafusos a **128 N.m (95 pés.lbs)**.

7. Após meia hora, verifique o binário de todos os parafusos. Uma função de *deslizamento* do parafuso pode ter feito com que o aperto fosse ajustado. Volte a apertar os parafusos que foram ajustados.
8. Verifique novamente o binário de todos os parafusos meia hora mais tarde. Volte a apertar, se necessário.
9. Marque as 10 cabeças dos parafusos com tinta vermelha.

Finalização

Sem passos de finalização.

Página deixada em branco intencionalmente



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

Процедуры для комплектов предварительного монтажа на полу

5985495-1RU
Редакция 1
Russian | Русский

Общая сервисная документация
© 2025 г. GE HealthCare. GE является товарным знаком компании General Electric Company, используемым на основании лицензии на товарный знак.
Собственность компании GE HealthCare. Воспроизведение и (или) распространение запрещено.

Важные данные о защите от рентгеновского излучения

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Неправильная эксплуатация рентгеновского оборудования может нанести вред здоровью. Поэтому перед началом эксплуатации все сотрудники, допущенные к работе с данным оборудованием, должны внимательно ознакомиться с настоящим руководством. Сотрудники компании GE HealthCare будут рады сотрудничеству и окажут помощь по вводу оборудования в эксплуатацию.

Хотя этот аппарат оснащен высокоэффективными средствами защиты от рентгеновского излучения, полную защиту не способна обеспечить ни одна из существующих конструкций оборудования. Кроме того, ни одна из существующих конструкций не гарантирует того, что работающие с оборудованием сотрудники будут соблюдать меры, полностью защищающие как их самих, так и любых иных лиц от воздействия излучения.

Необходимо, чтобы каждый, кто каким-либо образом связан с рентгеновским излучением, был в полной мере обучен и ознакомлен с рекомендациями Национального Совета по Радиационной Защите и Измерениям, опубликованными в Отчетах NCRP (Отчеты Национального Совета по Радиационной Защите), и Интернациональной Комиссии по Радиационной Защите, и предпринял соответствующие меры защиты от травмы. Отчеты NCRP доступны в NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814.

При продаже оборудования подразумевается, что компания GE HealthCare, ее агенты и представители ни в коей мере не несут ответственности за вред здоровью или имуществу, который может быть причинен вследствие ненадлежащего использования данного оборудования.

Для данной системы предлагаются различные защитные материалы и устройства. Настоятельно рекомендуется использовать такие материалы и устройства.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMËRIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕ-ЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZORENJE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’assurer la maintenance de l’équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕ-ЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTENCIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕД-ЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

История изменений

Номер по каталогу	Дата	Причины внесения изменений
5985495-1RU, ред. 1	2025-07	Первоначальный выпуск: обновление в соответствии с новыми наборами анкеров

Содержание

1 Комплекты для подготовки пола (предоставляются компанией GE Healthcare) 13

1.1 Выбор комплекта для подготовки пола 13

1.2 Описание комплектов для подготовки пола 15

1.2.1 Обязательный комплект 15

1.2.2 Дополнительный комплект 28

2 Процедуры установки 31

2.1 Процедура установки системы с гентри LC 31

2.1.1 PIST0033 — подготовка пола для установки опорной плиты LC и опорной плиты стола 31

2.1.2 PIST0034 — процедура заливки цементом 35

2.1.3 PIST0035 — установка опорной плиты — установка напольной плиты 40

2.1.4 PIST0036 — установка опорной плиты — установка на грунтовое основание (несквозное размещение в полу) 43

2.1.5 PIST0037 — установка опорной плиты — установка над грунтовым основанием (сквозная установка в полу) 48

2.2 Процедура установки системы с гентри AGV 54

2.2.1 PIST0038 — подготовка пола — опорная плита для стола Innova IQ и стола Innova IQ для операционной 54

2.2.2 PIST0039 — установка опорной плиты для стола Innova IQ и Innova IQ для операционной 59

Страница намеренно оставлена пустой

1 Комплекты для подготовки пола (предоставляются компанией GE Healthcare)

1.1 Выбор комплекта для подготовки пола

Используйте приведенную ниже схему для выбора комплекта для подготовки пола: каждый элемент комплекта (например, [1] S18101AL) или пункт процедуры предварительной установки (например, PIST0033) ссылается на соответствующий раздел в 1.2 Описание комплектов для подготовки пола и в 2. Процедуры установки

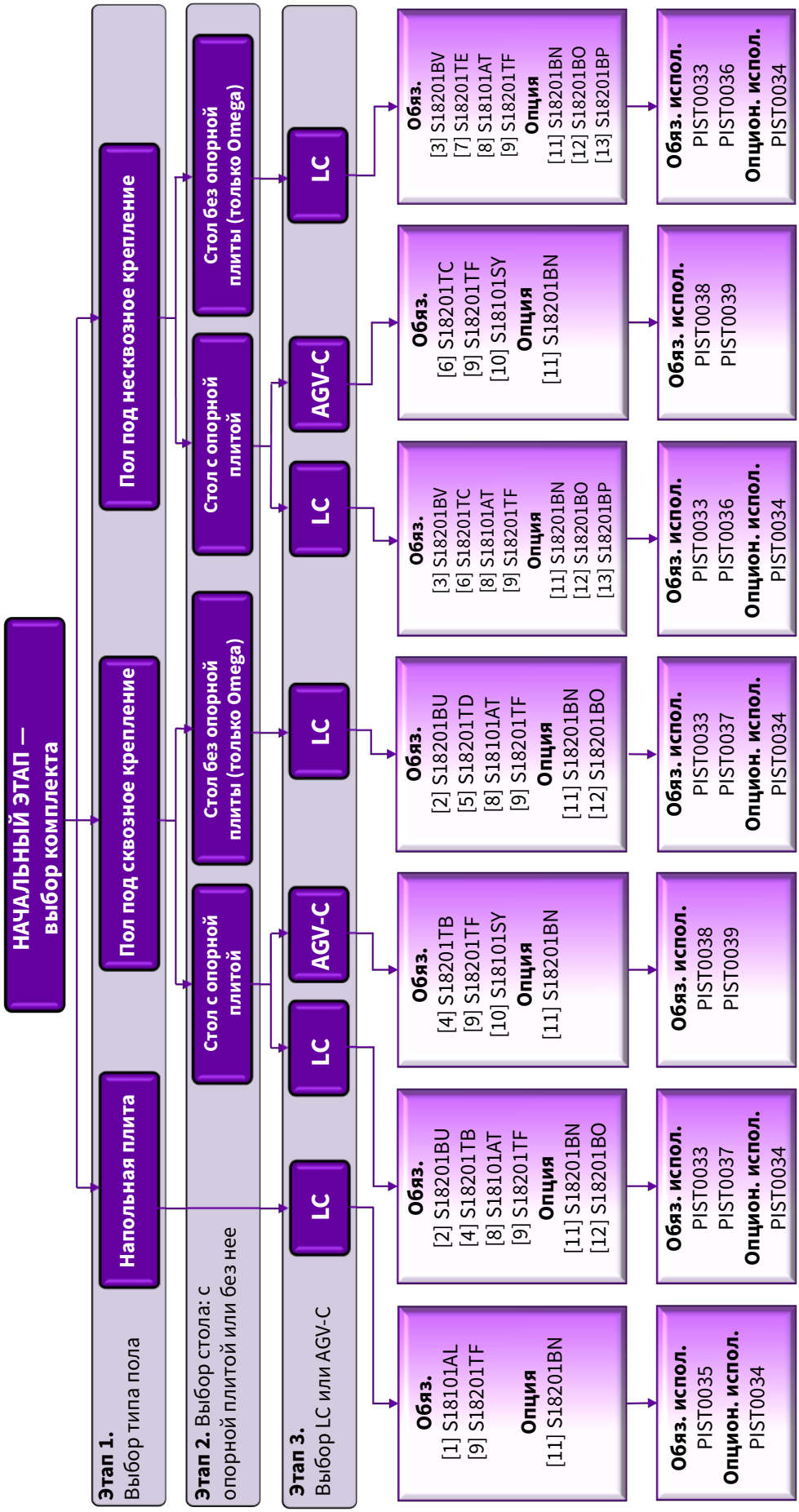

НАЧАЛЬНЫЙ ЭТАП — выбор комплекта
Этап 1. Выбор типа пола
Напольная плита
Пол под сквозное крепление
Пол под несквозное крепление
Этап 2. Выбор стола: с опорной плитой или без нее
Стол с опорной плитой
Стол без опорной плиты (только Omega)
Стол с опорной плитой
Стол без опорной плиты (только Omega)
Этап 3. Выбор LC или AGV-C
LC
AGV-C
LC
AGV-C
LC
LC
Обяз. [1] S18101AL [9] S18201TF Опция [11] S18201BN
Обяз. [2] S18201BU [4] S18201TB [8] S18101AT [9] S18201TF Опция [11] S18201BN [12] S18201BO
Обяз. [4] S18201TB [9] S18201TF [10] S18101SY Опция [11] S18201BN
Обяз. [2] S18201BU [5] S18201TD [8] S18101AT [9] S18201TF Опция [11] S18201BN [12] S18201BO
Обяз. [3] S18201BV [6] S18201TC [8] S18101AT [9] S18201TF Опция [11] S18201BN [12] S18201BO [13] S18201BP
Обяз. [6] S18201TC [9] S18201TF [10] S18101SY Опция [11] S18201BN
Обяз. [3] S18201BV [7] S18201TE [8] S18101AT [9] S18201TF Опция [11] S18201BN [12] S18201BO [13] S18201BP
Обяз. испол. PIST0035 Опцион. испол. PIST0034
Обяз. испол. PIST0033 PIST0037 Опцион. испол. PIST0034
Обяз. испол. PIST0038 PIST0039
Обяз. испол. PIST0033 PIST0037 Опцион. испол. PIST0034
Обяз. испол. PIST0033 PIST0036 Опцион. испол. PIST0034
Обяз. испол. PIST0038 PIST0039
Обяз. испол. PIST0033 PIST0036 Опцион. испол. PIST0034

Рисунок 1-1

ПРИМЕЧАНИЕ

В качестве стола может использоваться стол Omega, Innova^{IQ} или Innova^{IQ} для операционной.

Описываемый комплект для подготовки предоставляется компанией GE HealthCare.

ПРИМЕЧАНИЕ

Опорная плита стола является дополнительным оборудованием для стола Omega.

ПРИМЕЧАНИЕ

Дополнительные сведения об установке опорной плиты см. в главе со сведениями о конструкционных требованиях к помещению в *руководстве по подготовке к установке*.

1.2 Описание комплектов для подготовки пола

1.2.1 Обязательный комплект

[1] S18101AL, комплект напольной плиты/опорной плиты LC:

- *S18101AK — 2285632, НАПОЛЬНАЯ ПЛИТА/ОПОРНАЯ ПЛИТА В СБОРЕ*

ПРИМЕЧАНИЕ

Комплект напольной плиты/опорной плиты в сборе S18101AK требуется при установке напольной плиты. Напольная плита и анкеры заказываются на месте (рекомендуется использовать химические анкеры, см. раздел со сведениями о конструкционных требованиях к помещению в *руководстве по подготовке к установке*).

При использовании комплекта S18101AL необходим чертеж напольной плиты (2359194DDW). Закажите напольную плиту на месте на основе этого чертежа.

Информацию о размещении плиты см. в шаблоне **[8]** S18101AT.

Таблица 1-1

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	1006-M16C030-31	Винт с шестигранной головкой M16, длина 30 мм, нержавеющая сталь A2-70	12 шт.	Для опорной плиты LC
	1006-M16C040-31	Винт с шестигранной головкой M16, длина 40 мм, нержавеющая сталь A2-70	12 шт.	4 или 8 для стола Omega 8 для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной
	2000-M16-10	Плоская шайба M16, нержавеющая сталь	34 шт.	24 для опорной плиты LC 8 для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной

Таблица 1-1 (Продолжение)

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2001-M16-03	Большая плоская шайба, ISO7093, M16, сталь 200HV, цинковое покрытие	8 шт.	4 или 8 для стола Omega
	5130982	Заглушка M16, опорная плита в сборе	20 шт.	См. примечание (1)

ПРИМЕЧАНИЕ

(1) Вставить в резьбовые отверстия напольной плиты для крепления стола Omega, для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной и LC при герметизации напольной плиты на земле.

- *S18101TF — ОПОРНАЯ ПЛИТА 2285048 В СБОРЕ*

Таблица 1-2

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2285059	Опорная плита LC	1 шт.	12 отверстий в напольной опорной плите
	5166535	Торцевая шайба винта с шестигранной головкой, диаметр UNC 0,5 x длина 1,2 дюйма, сталь, класс 8, черный оксид	4 шт.	—
—	2290939	Подъемный ремень	2 шт.	—
	1000-M12C040-07	Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ, M12 x длина 40 мм, сталь класса 12.9, черный оксид	4 шт.	—
	2295599	Смазочное вещество на литиевой основе, 100 г	2 шт.	—

ПРИМЕЧАНИЕ

12 крепежных винтов для гентри/опорной плиты LC поставляются вместе с гентри системы. Данные винты представлены следующим образом:

- 12 винтов с головкой под ключ E01-MF024-03: винт с шестигранной головкой под торцевой ключ 1/2 дюйма, 20 UNF, длина 1 и 1/2 дюйма, класс 8 (эквивалент класса ISO 12.9), черный оксид (используется при установке новой системы на старую опорную плиту (резьба США)).
- 12 винтов с головкой под ключ 1000-M12C040-07: Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ M12, длина 40 мм, класс 12.9, черный оксид; используется для крепления L-образных скоб на транспортировочном поддоне стола к тележке устройства позиционирования для размещения стола (используется, когда резьба имеет метрические параметры).

[2] опорная плита LC S18201BU — комплект для сквозного размещения в полу:

- *S18201BR — сквозные болты для установки над грунтовым основанием 2285053-3*

Таблица 1-3

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2296892	Винт с шестигранной головкой M20, длина 500 мм, длина резьбы 400 мм, класс 8.8, сталь, цинковое покрытие	12 шт.	Метод крепления с помощью сквозных болтов 12 болтов для гентри
	99142204	Плоская шайба M20, сталь, цинковое покрытие	12 шт.	1 шт. для каждого сквозного болта
	2290941	Квадратная шайба, диаметр 21, 102 x 102	12 шт.	1 шт. для каждого сквозного болта
	99141607	Шестигранная гайка M20, класс 8, сталь, цинковое покрытие	24 шт.	2 шт. для каждого сквозного болта
	2290937	Дюбель, диаметр 24 мм, длина 76 мм, деревянный	12 шт.	По 1 шт. для каждого отверстия перед заливкой цементным раствором

- *S18101TF — ОПОРНАЯ ПЛИТА 2285048 В СБОРЕ*

Таблица 1-4

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2285059	Опорная плита LC	1 шт.	12 отверстий в напольной опорной плите
	5166535	Торцевая шайба винта с шестигранной головкой, диаметр UNC 0,5 x длина 1,2 дюйма, сталь, класс 8, черный оксид	4 шт.	—
—	2290939	Подъемный ремень	2 шт.	—
	1000-M12C040-07	Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ, M12 x длина 40 мм, сталь класса 12.9, черный оксид	4 шт.	—
	2295599	Смазочное вещество на литиевой основе, 100 г	2 шт.	—

ПРИМЕЧАНИЕ
12 крепежных винтов для гентри/опорной плиты LC поставляются вместе с гентри системы. Данные винты представлены следующим образом:

- 12 винтов с головкой под ключ E01-MF024-03: винт с шестигранной головкой под торцевой ключ 1/2 дюйма, 20 UNF, длина 1 и 1/2 дюйма, класс 8 (эквивалент класса ISO 12.9), черный оксид (используется при установке новой системы на старую опорную плиту (резьба США)).
- 12 винтов с головкой под ключ 1000-M12C040-07: Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ M12, длина 40 мм, класс 12.9, черный оксид; используется для крепления L-образных скоб на транспортировочном поддоне стола к тележке устройства позиционирования для размещения стола (используется, когда резьба имеет метрические параметры).

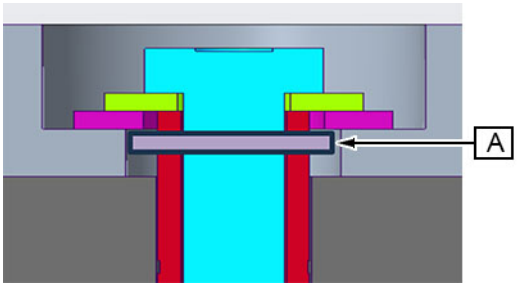
[3] опорная плита LC S18201BV — комплект для несквозного размещения в полу:

- *S18201BT — анкер для пола под несквозное крепление 2286398-3, диаметр 18 мм, болт M12*

Таблица 1-5

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4, размер болта M12 — размер анкера (диаметр 18 мм) + малая шайба • Большая шайба 5970090 Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	12 шт.	Оборудование для метода анкерного крепления к полу См. примечание (1)
	2290937-2	Дюбель, диаметр 16 мм, длина 76 мм, деревянный	12 шт.	По 1 шт. для каждого отверстия перед заливкой цементным раствором
—	2296890	Виниловая лента — Passefil Band Plein GRI EP0.8, разделенная на 3,2 мм	1,2 м	—
—	2296891	Виниловая лента — Passefil Band Plein GRI EP9.5, разделенная на 12 мм	1 мм	—

ПРИМЕЧАНИЕ



(1) [A] Кабельная стяжка должна быть затянута очень туго вокруг анкера непосредственно под большой шайбой и должна быть обрезана только подрядчиком/специалистом по установке механического оборудования при установке анкера в землю.

- *S18101TF — ОПОРНАЯ ПЛИТА 2285048 В СБОРЕ*

Таблица 1-6

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2285059	Опорная плита LC	1 шт.	12 отверстий в напольной опорной плите
	5166535	Торцевая шайба винта с шестигранной головкой, диаметр UNC 0,5 x длина 1,2 дюйма, сталь, класс 8, черный оксид	4 шт.	—
—	2290939	Подъемный ремень	2 шт.	—
	1000-M12C040-07	Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ, M12 x длина 40 мм, сталь класса 12.9, черный оксид	4 шт.	—
	2295599	Смазочное вещество на литиевой основе, 100 г	2 шт.	—

ПРИМЕЧАНИЕ

12 крепежных винтов для гентри/опорной плиты LC поставляются вместе с гентри системы. Данные винты представлены следующим образом:

- 12 винтов с головкой под ключ E01-MF024-03: винт с шестигранной головкой под торцевой ключ 1/2 дюйма, 20 UNF, длина 1 и 1/2 дюйма, класс 8 (эквивалент класса ISO 12.9), черный оксид (используется при установке новой системы на старую опорную плиту (резьба США)).
- 12 винтов с головкой под ключ 1000-M12C040-07: Винт с шестигранной головкой под торцевой ключ M12, длина 40 мм, класс 12.9, черный оксид; используется для крепления L-образных скоб на транспортировочном поддоне стола к тележке устройства позиционирования для размещения стола (используется, когда резьба имеет метрические параметры).

[4] S18201TB — плита стола Omega или Elegance 2360538-2 — комплект для сквозного размещения в полу:

Таблица 1-7

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2361993	Опорная плита стола	1 шт.	Плита под столом
	1006-M16C040-31	Винт с шестигранной головкой M16, длина 40 мм, нержавеющая сталь A2-70	10 шт.	4 или 8 для стола Omega 8 для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной
	2000-M16-10	Плоская шайба M16, нержавеющая сталь 140HV	10 шт.	8 для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной
	2001-M16-03	Большая плоская шайба, ISO7093, M16, сталь 200HV, цинковое покрытие, фиксатор RoHS	8 шт.	4 или 8 для стола Omega
	2296892	Винт с шестигранной головкой, M20, длина 500 мм, длина резьбы 400 мм, класс 8.8, сталь, цинковое покрытие	10 шт.	Метод крепления с помощью сквозных болтов
	99142204	Плоская шайба M20, сталь, цинковое покрытие	10 шт.	1 шт. для каждого сквозного болта
	2290941	Квадратная шайба, диаметр 21, 102 x 102	10 шт.	1 шт. для каждого сквозного болта
	99141607	Шестигранная гайка M20, класс 8, сталь, цинковое покрытие	20 шт.	2 шт. для каждого сквозного болта
	2290937	Дюбель, диаметр 24 мм, длина 76 мм, деревянный	10 шт.	По 1 шт. для каждого отверстия перед заливкой цементным раствором
	5130979	Пластмассовая крышка	10 шт.	—
	5130982	Пластмассовая заглушка M16	10 шт.	См. примечание (1)

ПРИМЕЧАНИЕ

(1) Заглушка M16 необходима только при замене стола Omega V столом Innova^{IQ} или столом Innova^{IQ} для операционной. Таким образом, эти заглушки необходимо сохранить (внутри основания стола) до тех пор, пока не будет установлен стол Innova^{IQ} или стол Innova^{IQ} для операционной (нет необходимости подгонять их к столу Omega).

[5] S18201TD — фиксация стола Omega 2360538-4 без плиты — комплект для сквозного размещения в полу:

Таблица 1-8

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2296892	Винт с шестигранной головкой, M20, длина 500 мм, длина резьбы 400 мм, класс 8.8, сталь, цинковое покрытие	4 шт.	Метод крепления с помощью сквозных болтов
	2290941	Квадратная шайба, диаметр 21, 102 x 102	4 шт.	1 шт. для каждого сквозного болта
	99141607	Шестигранная гайка M20, класс 8, сталь, цинковое покрытие	8 шт.	2 шт. для каждого сквозного болта
	5959544	Плоские шайбы без фасок серии L (большие) NFE 25-514 L M20, КЛАСС 160HV, сталь, цинковое покрытие, синие	4 шт.	1 шт. для каждого сквозного болта
	2290937	Дюбель, диаметр 24 мм, длина 76 мм, деревянный	4 шт.	По 1 шт. для каждого отверстия перед заливкой цементным раствором

ПРИМЕЧАНИЕ
(Для сейсмоопасных зон) Необходимо заказать второй комплект, например, S18201TD, кол-во: 2.

[6] S18201TC — плита стола Omega или Elegance 2360538-3 — комплект для несквозного размещения в полу:

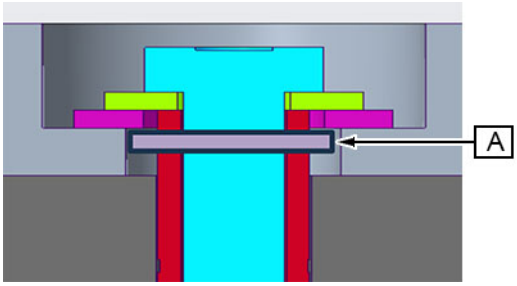
Таблица 1-9

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2361993	Опорная плита стола	1 шт.	Пластина для крепления с помощью анкеров под столом
	1006-M16C040-31	Винт с шестигранной головкой M16, длина 40 мм, нержавеющая сталь A2-70	10 шт.	4 или 8 для стола Omega 8 для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4, размер болта M12 — размер анкера (диаметр 18 мм) + малая шайба • Большая шайба 5970090 Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	10 шт.	Оборудование для метода анкерного крепления к полу См. примечание (1)

Таблица 1-9 (Продолжение)

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2000-M16-10	Плоская шайба M16, нержавеющая сталь 140HV	10 шт.	8 для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной
	2001-M16-03	Большая плоская шайба, ISO7093, M16, сталь 200HV, цинковое покрытие, фиксатор RoHS	8 шт.	4 или 8 для стола Omega
	2290937-2	Дюбель, диаметр 16 мм, длина 76 мм, деревянный	10 шт.	По 1 шт. для каждого отверстия перед заливкой цементным раствором
	5130979	Пластмассовая крышка	10 шт.	—
	5130982	Пластмассовая заглушка M16	10 шт.	См. примечание (2)

ПРИМЕЧАНИЕ



(1) [A] Кабельная стяжка должна быть затянута очень туго вокруг анкера непосредственно под большой шайбой и должна быть обрезана только подрядчиком/специалистом по установке механического оборудования при установке анкера в землю.

(2) Заглушка M16 необходима только при замене стола Omega V столом Innova^{IQ} или столом Innova^{IQ} для операционной. Таким образом, эти заглушки необходимо сохранить (внутри основания стола) до тех пор, пока не будет установлен стол Innova^{IQ} или стол Innova^{IQ} для операционной (нет необходимости подгонять их к столу Omega).

[7] S18201TE — фиксация стола Omega 2360538-5 без плиты — комплект для несквозного размещения в полу:

Таблица 1-10

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	5729057-3	Hilti HSL 4: Размер болта M20 — размер анкера (диаметр 28 мм)	4 шт.	Метод анкерного крепления к полу

Таблица 1-10 (Продолжение)

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2290937-2	Дюбель, диаметр 16 мм, длина 76 мм, деревянный	4 шт.	По 1 шт. для каждого отверстия перед заливкой цементным раствором

ПРИМЕЧАНИЕ
Данный метод фиксации Omega не рекомендуется для сейсмоопасных зон.

(Для сейсмоопасной зоны) : используйте **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT — шаблон для стола LC 5759408:

Таблица 1-11

Номер по каталогу	Описание	Количество
5759408	Шаблон для стола LC: • Шаблон для расстояния между LC и столом 1278 мм (50,3 дюйма) • Шаблон для расстояния между LC и столом 1395 мм (54,9 дюйма)	1 шт.

Таблица 1-12 Расстояние D

	АНГИОГРАФИЯ	КАРДИОГРАФИЯ	НЕВРОЛОГИЯ
Стол Omega IV	Неприменимо	1395 мм (54,9 дюйма)	Неприменимо
столов Omega V	1278 мм (50,3 дюйма)	1395 мм (54,9 дюйма)	1395 мм (54,9 дюйма)
Стол Innova^{IQ} и стол Innova^{IQ} для операционной	1278 мм (50,3 дюйма)	1395 мм (54,9 дюйма)	1395 мм (54,9 дюйма)

Рисунок 1-2 Расположение отверстий в бетонном полу

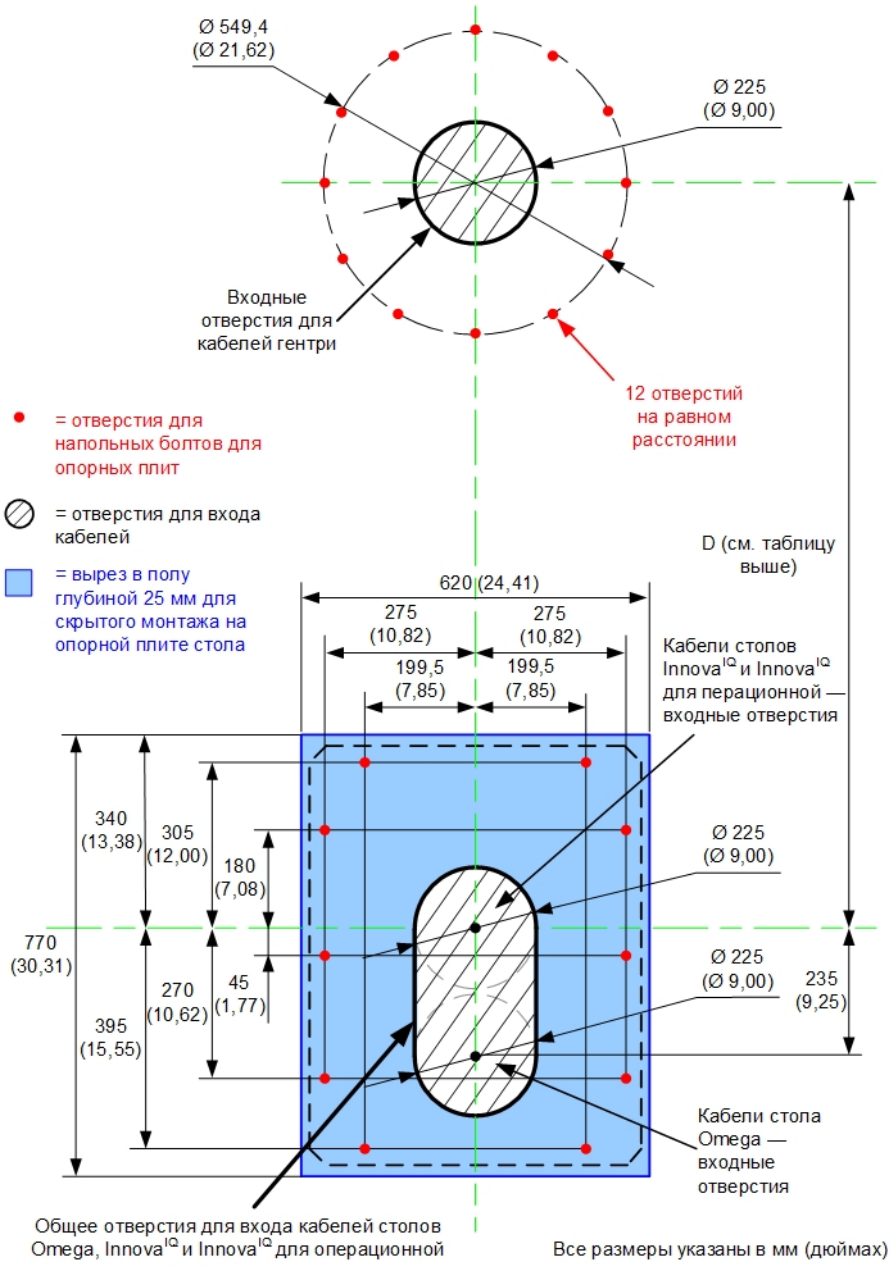
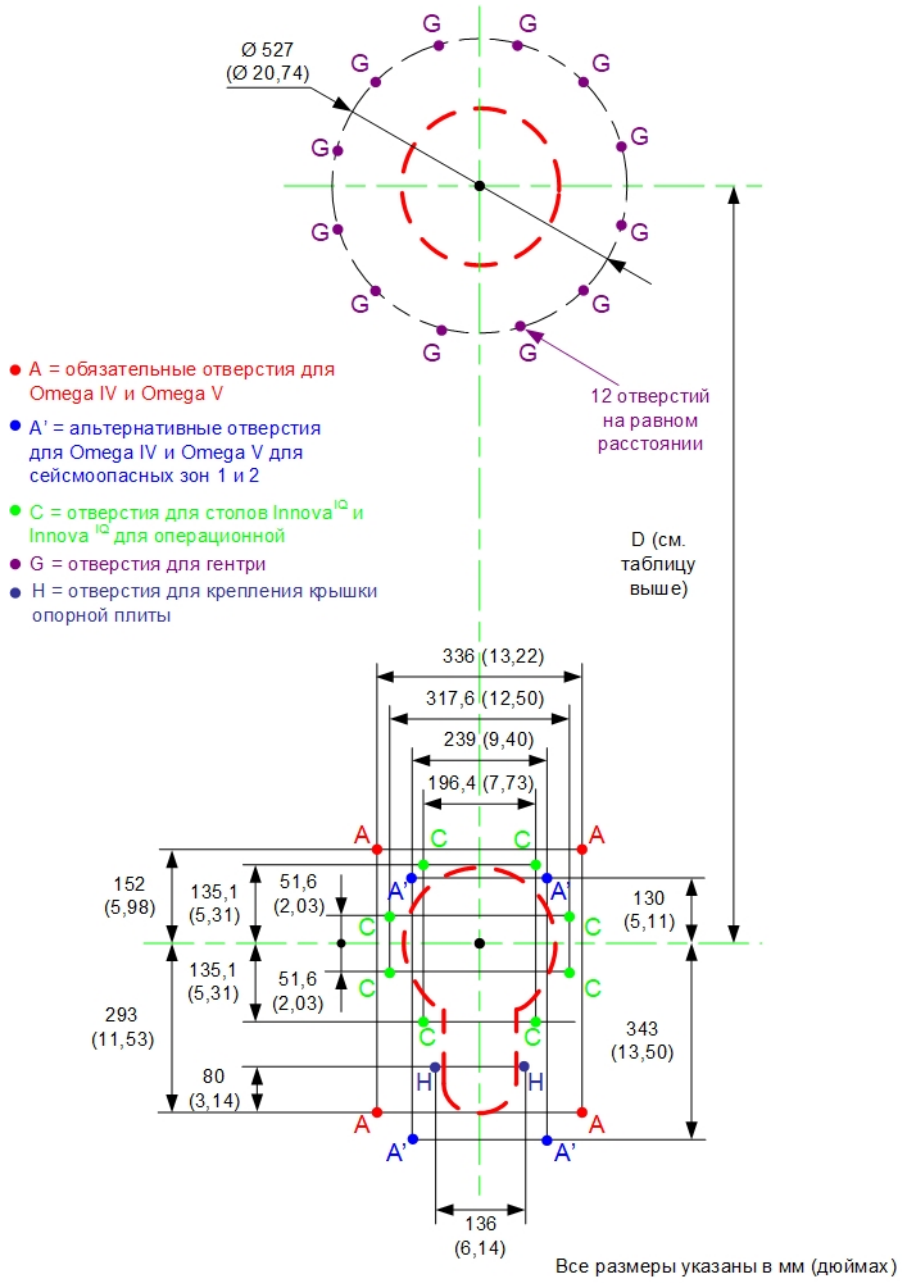


Рисунок 1-3 Монтажные отверстия гентри и стола



ПРИМЕЧАНИЕ
Крепежные отверстия крышки опорной плиты (H) не используются.

Рисунок 1-4 Шаблон для расстояния между LC и столом 1278 мм (50,3 дюйма)

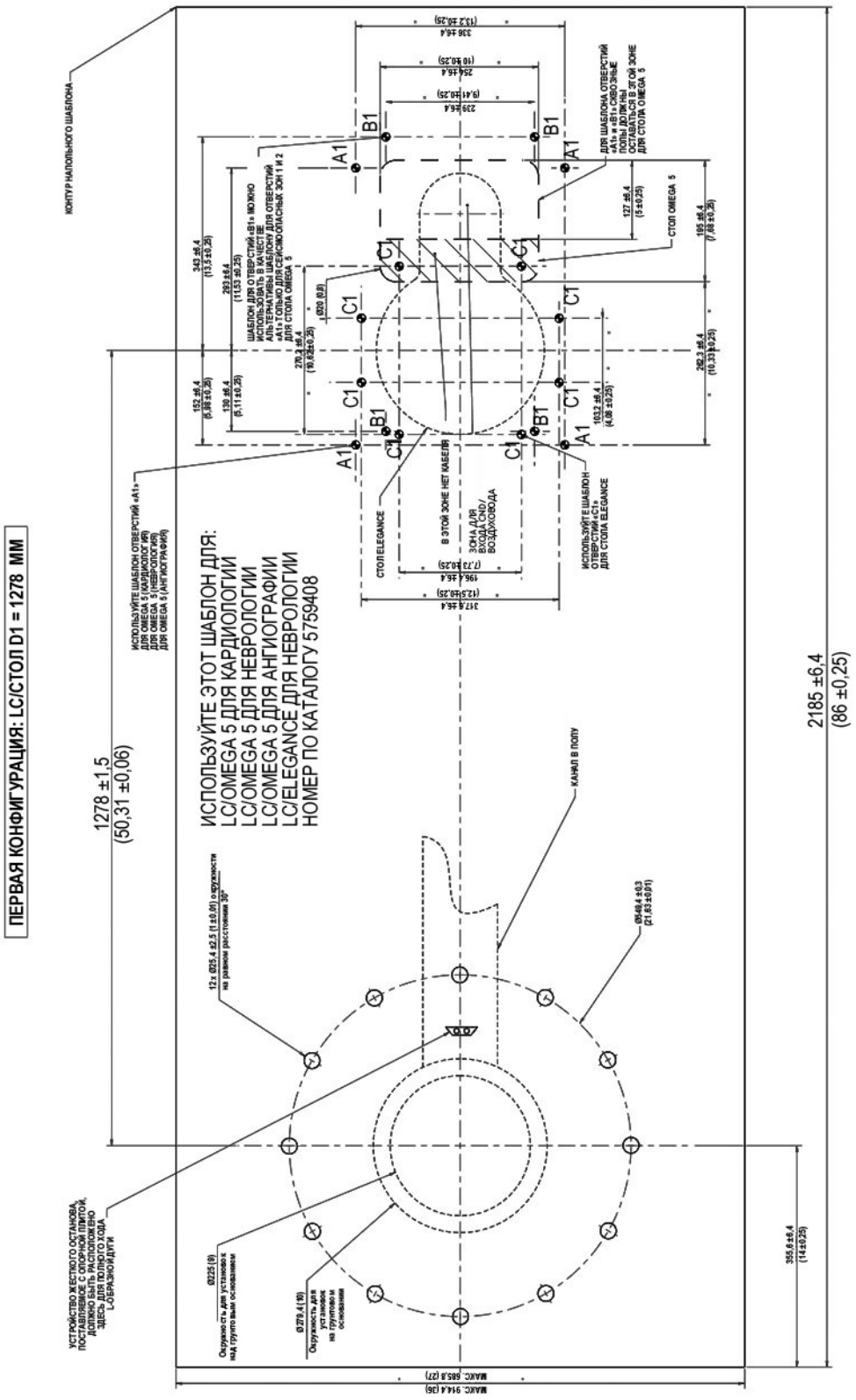
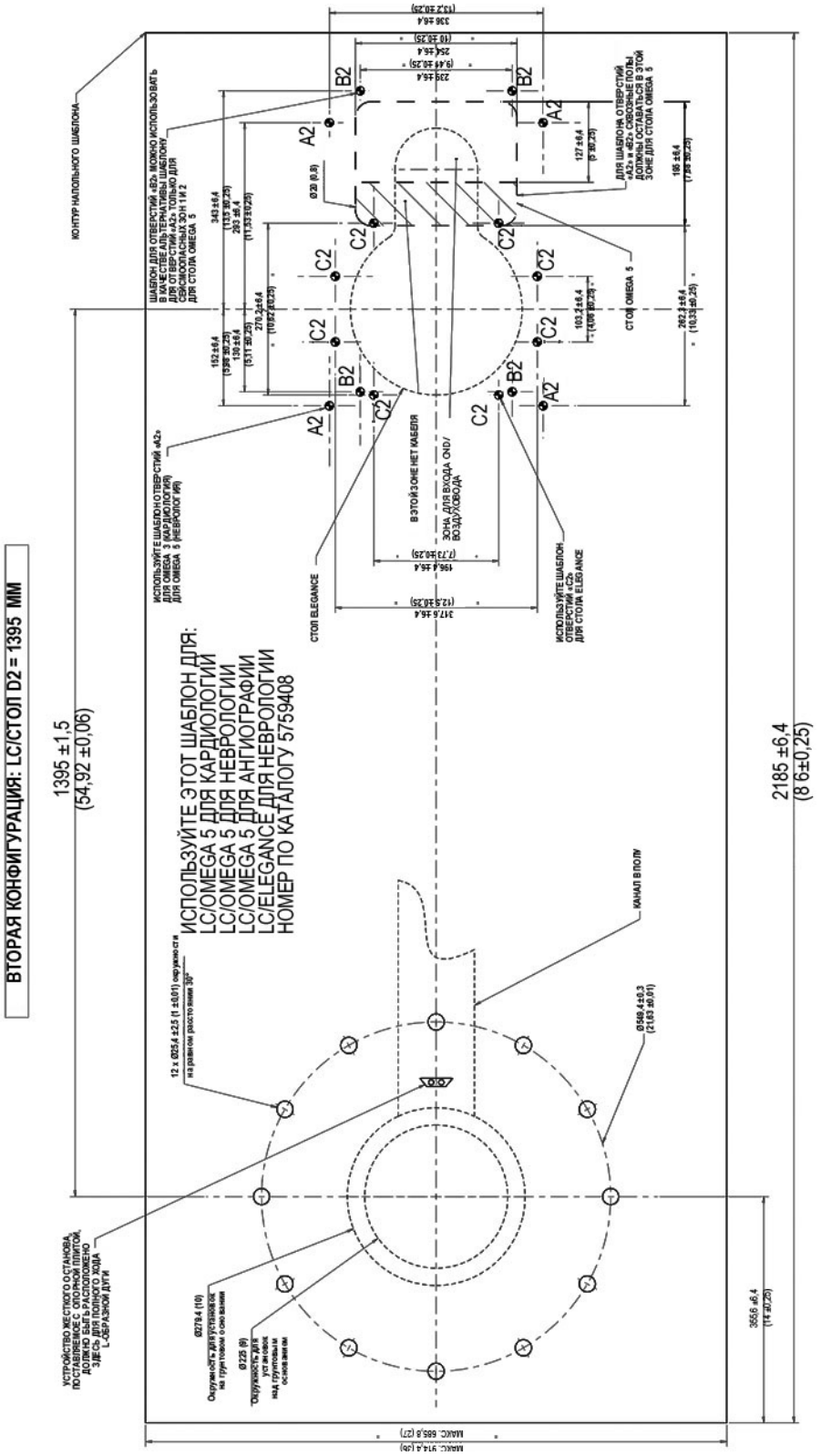


Рисунок 1-5 Шаблон для расстояния между LC и столом 1395 мм (54,9 дюйма)



[9] S18201TF — процедуры для комплектов предварительного монтажа на полу 5985495-199

См. данный документ.

[10] S18101SY — ШАБЛОН ПОМЕЩЕНИЯ (AGV)

Этот шаблон обязателен для установки AGV.

1.2.2 Дополнительный комплект

[11] S18201BN — комплект для заливки 2285055 в сборе:

Таблица 1-13

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2285055	Комплект для заливки цементом • 10 кг порошкового раствора Ardex K-15 • Клей-герметик для силиконового каучука RTV • Бумажная клейкая лента 25 мм, 3 м, разделенная на 2321 • 3 клейкие ленты из пеноматериала с открытыми порами 25 x 25 мм • Прозрачное мерное ведро • Ведро SuperLift Extra, диаметр 326 мм, 20,9 дюйма, белое — Nb 766 • Ведро SuperLift Extra, стандартная крышка, 326 мм, белое — Nb 538	1 комплект	Используется при сооружении перегородки на цементном основании для гентри

[12] S18201BO — водно-электрический фильтр 2268647:

Таблица 1-14

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2268647	Водно-электрический фильтр	1 шт.	В шпоночный паз устройства позиционирования устанавливается изготовленная деталь для прокладки 1 кабелепровода длиной 6 дюймов. Электрические и водопроводные каналы разделяет расстояние в 1 дюйм.

[13] S18201BP — кабелепровод 2285057:

Таблица 1-15

Элемент	Номер по каталогу	Описание	Количество	Примечания
	2285057	Кабелепровод — часть из листового металла	1 шт.	-

Страница намеренно оставлена пустой

2 Процедуры установки

2.1 Процедура установки системы с гентри LC

2.1.1 PIST0033 — подготовка пола для установки опорной плиты LC и опорной плиты стола

Таблица 2-1 Требования к персоналу

Необходимое количество человек	Предварительные требования	Процедура	Завершение
1	Неприменимо	1 час	Неприменимо

Таблица 2-2 Инструменты и оборудование для испытаний

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Сверло с твердосплавной режущей пластиной для установки анкеров гентри и стола: ANSI B94.12 или 5/8 дюйма для анкеров на грунтовом основании	1	—	—	—
Сверло с твердосплавной режущей пластиной для установки сквозных болтов гентри и стола: рекомендуется 25 мм (1 дюйм)	1	—	—	—
Сверло для направляющих отверстий 10 мм (3/8 дюйма)	1	—	—	—
Ударная дрель для использования со сверлами с твердосплавной режущей пластиной. Рекомендуется ротационный перфоратор Skil 906 или аналогичное устройство	1	—	—	—
Проволочный ершик размером 1 дюйм для прочистки монтажных отверстий	1	—	—	—
Пылесос	1	—	—	—

Таблица 2-3 Расходные материалы

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Опорная плита LC	1	—	Комплект для сквозного размещения в полу: S18201BU Комплект для несквозного размещения в полу: S18201BV	—
Опорная плита стола	1	—	Комплект для сквозного размещения в полу: S18201TB Комплект для несквозного размещения в полу: S18201TC	—
Шаблон для стола LC	1	—	S18101AT	—
Документация	1	—	S18201TF	—

Таблица 2-4 Безопасность

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ!

ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОЛОМКИ СКВОЗНЫХ БОЛТОВ ИНЖЕНЕР-ПРОЕКТИРОВЩИК ИЛИ АРХИТЕКТОР МЕДИЦИНСКОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ДОЛЖЕН ПРОВЕРИТЬ КОНСТРУКЦИЮ ПОЛА ПЕРЕД ВЫСВЕРЛИВАНИЕМ ОТВЕРСТИЙ. В СЛУЧАЕ РЕБРИСТОГО МОНОЛИТНОГО ПЕРЕКРЫТИЯ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КАНАЛЫ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ ПОД ПЕРЕКРЫТИЕМ, ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОЛОМКИ МОНТАЖНЫХ КРЕПЛЕНИЙ СКВОЗНЫХ БОЛТОВ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ. КАНАЛЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СПРОЕКТИРОВАНЫ УПОЛНОМОЧЕННЫМ МЕСТНЫМ ИНЖЕНЕРОМ-ПРОЕКТИРОВЩИКОМ.

ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОЛОМКИ АНКЕРОВ ДЛЯ ПОЛА ИНЖЕНЕР-ПРОЕКТИРОВЩИК ИЛИ АРХИТЕКТОР МЕДИЦИНСКОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ДОЛЖЕН ПРОВЕРИТЬ КОМПРЕССИОННУЮ ПРОЧНОСТЬ БЕТОННОГО ПОЛА ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АНКЕРОВ. МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ ОТРЫВА ДЛЯ КАЖДОГО АНКЕРА БЫЛО РАССЧИТАНО ПРИ УСЛОВИИ, ЧТО НА МОМЕНТ УСТАНОВКИ МИНИМАЛЬНАЯ КОМПРЕССИОННАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА СТАНДАРТНОГО ВЕСА СОСТАВЛЯЕТ 2500 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (175 кг/см^2) И АНКЕРЫ УСТАНОВЛЕНЫ НА НЕОБХОДИМУЮ ГЛУБИНУ ОТВЕРСТИЯ. ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АНКЕРОВ ДЛЯ ПОЛА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО БЕТОННЫЙ ПОЛ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ К МИНИМАЛЬНОЙ КОМПРЕССИОННОЙ ПРОЧНОСТИ.

В данном руководстве описывается процесс подготовки пола процедурной медицинского учреждения перед установкой стола Omega/Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной. Требуется шаблон для сверления пола из майлара. Процедура подготовки пола включает высверливание в полу (12) отверстий для опорной плиты фронтального гентри и (4) отверстий для стола Omega без опорной плиты либо (10) монтажных отверстий для стола Innova^{IQ} и стола Innova^{IQ} для операционной или стола Omega с опорной плитой.

Это необходимо для того, чтобы после доставки оборудования на объект специалисты по установке смогли выполнить следующее:

- Залейте цементное основание для фронтального гентри вокруг предварительно просверленных монтажных отверстий.
- Установите опорную плиту фронтального гентри и опорную плиту стола Omega/Innova^{IQ} и стола Innova^{IQ} для операционной и закрепите их анкерами к полу.
- Установите фронтальный гентри.
- Установите стол Omega или Innova^{IQ} и стол Innova^{IQ} для операционной, обеспечив их надлежащее выравнивание относительно гентри (изоцентр выровнен и обеспечено надлежащее расстояние между гентри и столом).

ПРИМЕЧАНИЕ
Предпочтительным методом напольной установки гентри/стола является использование закрепленной анкерами напольной плиты, поддерживающей фронтальный гентри и стол с химическими анкерами — см. *PIST0035*.
В противном случае можно использовать опорную плиту LC и опорную плиту стола со сквозными болтами. Этот метод был предварительно одобрен для использования в сейсмоопасных зонах. Если конструкция пола не позволяет использовать сквозные болты, можно использовать анкеры. Крепления для сквозных болтов и анкеры предоставляются специалистам по установке перед/во время доставки оборудования.

Процедура

УВЕДОМЛЕНИЕ

Не допускайте дорогостоящего исправления конструкции пола и задержек при установке! Ремонт пола и повторное высверливание монтажных отверстий потребуется в том случае, если не был использован правильный шаблон для сверления и/или конструкция основания не была осмотрена и утверждена. Перед высверливанием отверстий в полу процедурной убедитесь в следующем:

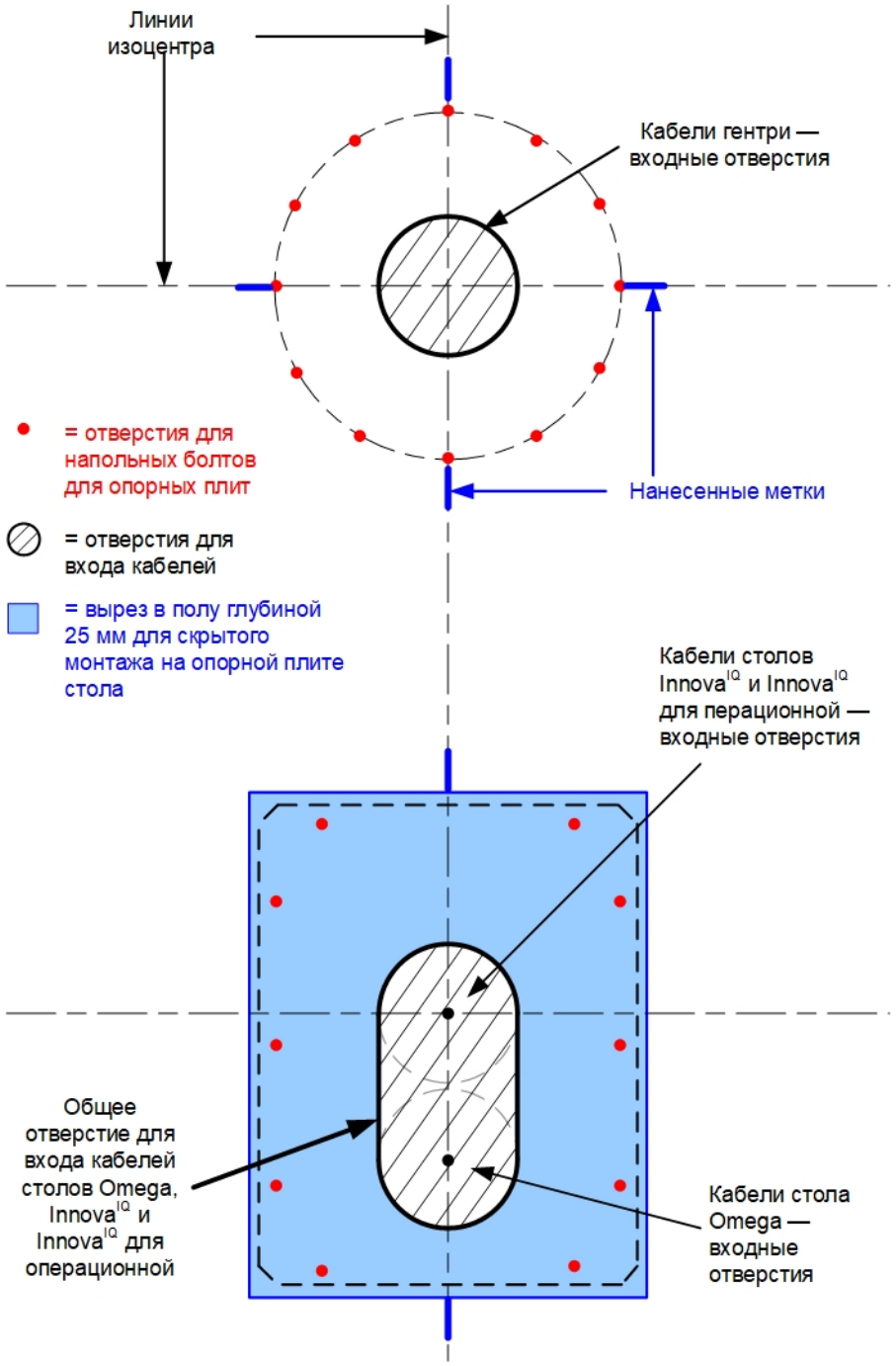
Используется правильный шаблон (поставляется 3 шт.) для сверления. Обратитесь к инженеру по эксплуатации компании GE HealthCare или специалисту по установке, работающему на объекте, чтобы убедиться в правильности выравнивания гентри/стола относительно шаблона для сверления.

Уполномоченный инженер-проектировщик или архитектор медицинского учреждения утвердил положение гентри/стола и план высверливания отверстий в полу. Процесс утверждения должен включать проверку прочности бетонного пола, выявление любых препятствий в основании пола, а также определение требований к размеру и глубине высверливаемых отверстий.

ПРИМЕЧАНИЕ
В качестве альтернативы можно использовать метод алмазного бурения, сквозные болты; рекомендуемый размер 1 дюйм.

1. Используйте центр выходного отверстия установленного кабеля в качестве изоцентра гентри. См. схему помещения и рисунок ниже. Убедитесь, что изоцентр находится на расстоянии не менее 82 дюймов (2083 мм) от любых препятствий со стороны задней панели и 82 дюймов (2083 мм) с каждой стороны. (При расстоянии менее 82 дюймов обратитесь к местному инженеру по эксплуатации компании GE HealthCare или специалисту по установке.)

Рисунок 2-1



2. Начертите на полу линию, проходящую через центр отверстия в направлении места установки стола. Это линия изоцентра. Она проходит через изоцентр гентри и центр вращения стола.
3. Начертите на полу линию, проходящую через изоцентр перпендикулярно линии изоцентра.

4. Выберите соответствующий шаблон S18101AT в зависимости от конфигурации системы. Разместите шаблон поверх линий изоцентра.

5. **ПРИМЕЧАНИЕ**
   Определите расположение арматурных стержней в бетонном полу во избежание попадания в них отверстий для анкеров. Шаблон можно немного отрегулировать возле изоцентра выходного отверстия кабеля для упрощения установки арматурного стержня. При необходимости сместите линию изоцентра, чтобы упростить установку стола Omega/Innova^{IQ} и стола Innova^{IQ} для операционной.

   Отметьте местоположение отверстий для болтов опорных плит гентри и стола с помощью кернера и молотка.

6. Начертите на полу линии под углом 0, 90, 180 и 270 градусов вокруг изоцентра, как показано на Рисунок 2-1 страница 34.

7. Высверлите направляющие отверстия для монтажных болтов (с помощью сверла размером 3/8 дюйма).

Завершение

Этапы завершения отсутствуют.

2.1.2 PIST0034 — процедура заливки цементом

Таблица 2-5 Требования к персоналу

Необходимое количество человек	Предварительные требования	Процедура	Завершение
1	Неприменимо	2 ч	Неприменимо

Таблица 2-6 Инструменты и оборудование для испытаний

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Электрическая дрель высокой мощности с двойной изоляцией, 1/2 дюйма, 650 об./мин или более	1	-	-	-
Лопасть для миксера Ardex T-1, для использования с дрелью	1	-	-	-
Распределитель заливочного материала Ardex T-4, для распределения Ardex K-15	1	-	-	-
Шпатель Ardex T-5, для скашивания краев и отделочных работ	1	-	-	-

Таблица 2-6 Инструменты и оборудование для испытаний (Продолжение)

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Весы 26 фунтов (11,4 кг) для взвешивания цементного раствора	1	-	-	-
Сосуд объемом 1 кварта (0,95 литра) для измерения воды	1	-	-	-
Слесарный уровень (точность в пределах 0,005 дюйма/фут) (1:2400)	1	-	-	-
Контейнер объемом 10 галлонов (38 литров)	1	-	-	-
Нож и скребок	1	-	-	-
Губка и тряпки	1	-	-	-
Герметизирующая прокладка 1/4 дюйма	1	-	-	-
Двусторонний скотч	1	-	-	-

Таблица 2-7 Расходные материалы

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Комплект для заливки цементом	1	-	Комплект: S18201BN	-

Основная цель заливки цементом заключается в создании ровной поверхности для установки оборудования. Это позволит предотвратить деформацию монтажных конструкций и устранить проблемы при эксплуатации, вызванные неровностью поверхности. Таким образом, очень важно тщательно соблюдать процедуру заливки цементом и получить ровную цементную основу для обеспечения надлежащей работы оборудования.

Инструменты и материалы

УВЕДОМЛЕНИЕ

Соотношение между основанием стола и опорной плитой устройства позиционирования имеет решающее значение. Перед высверливанием монтажных отверстий обратитесь к местному специалисту по установке или главному инженеру по эксплуатации компании GE HealthCare, чтобы убедиться, что используется шаблон для пола нужного размера.

1. Убедитесь в наличии инструментов, необходимых для заливки цементом (см. выше).
2. Убедитесь в наличии следующих материалов для заливки цементом:
   - Грунтовка Ardex P-51 для подготовки бетонных полов

- Грунтовка Ardex P-82 для подготовки полов из непористых материалов, таких как плитка, гидроизолированный бетон и терраццо
- Самовыравнивающийся цементный раствор Ardex K–15 (ведра объемом 10 кг)

Если инструменты и материалы Ardex не включены в комплект для установки, их можно получить у местных дистрибьюторов компании Ardex. Обратитесь в компанию Ardex по указанному ниже адресу, чтобы получить список местных дистрибьюторов:

Ardex, Inc.

630 Stoops Ferry Road

Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

Телефон: (412) 264-4240, телекс: 866264 us cora

Требования

Количество самовыравнивающегося цементного раствора, необходимое для установки, зависит от двух условий: область заливки и степень горизонтальности пола.

1. Для определения количества цементного раствора для замешивания, необходимого для установки, используйте следующие данные: одно ведро содержит 10 кг цементного раствора и покрывает область площадью 60 кв. футов (5,4 кв. метра) при толщине слоя заливки 2,5 мм.
2. См. также инструкции производителя.

Подготовка и грунтовка пола

Грунтовка Ardex P–51 и P–82 используется для подготовки поверхности пола, после чего проводится заливка цементным раствором для улучшения сцепления и уменьшения потери влаги в цементном растворе во время высыхания.

ПРИМЕЧАНИЕ
Любой напольный материал должен быть удален с места, где будет установлена опорная плита гентри LC. Затирку следует наносить непосредственно на должным образом загрунтованную поверхность; убедитесь, что между затиркой и бетонным полом нет напольного покрытия. Удалите всю мастику, но не используйте растворитель. Растворители препятствуют надлежащему сцеплению.

ПРИМЕЧАНИЕ
Если на полу имеется ковровое покрытие, его необходимо разрезать и удалить; если планируется установка перегородки, вокруг нее необходимо временно удалить как минимум 51 мм (2 дюйма) материала.

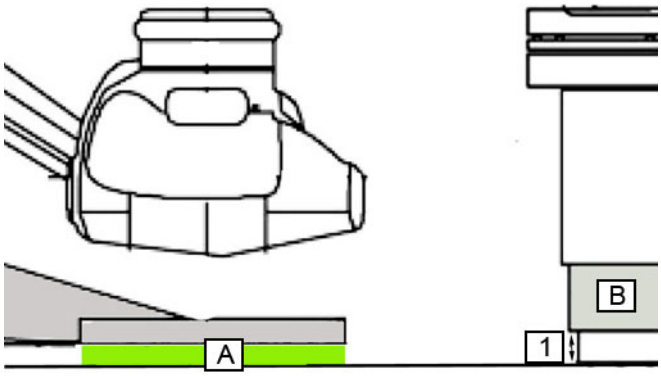
ПРИМЕЧАНИЕ
Подготовьте пол таким образом, чтобы опорная плита стола Innova^{IQ} и стола Innova^{IQ} для операционной находились на одном уровне с поверхностью пола.

ПРИМЕЧАНИЕ
Смесь ARDEX K 15 следует наносить толщиной не менее 3 мм (~1/8 дюйма). Для толщины более 10 мм (~27/64 дюйма) требуется 3 мм заполнителя в равном объеме.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Зазор между нижним концом ножки стола и нижней частью опорной плиты гентри должен составлять менее 20 мм (0,97 дюйма). Зазор большего размера приведет к несовместимости системы с приложениями Vision.

Рисунок 2-2 Зазор между нижним концом ножки стола и нижней частью опорной плиты гентри



- **[A]**: Опорная плита гентри
- **[B]**: Основание стола
- **[1]**: Не более 20 мм

1. Поверхность пола должна быть очищена от грязи, жира, воска, латексной смеси, отвердителей, пыли и других инородных веществ в области заливки цементной смеси. Для очистки пола от пыли используйте пылесос.
2. Начертите на полу контур в соответствии с размером заливаемой цементным раствором области.
3. Подготовьте раствор грунтовки Ardex P–51 или P–82 путем ее разведения с равной частью воды.
   3.1. Используйте грунтовку Ardex P–51 для бетонных полов и деревянных оснований.
   3.2. Используйте грунтовку Ardex P–82 для полов из непористых материалов, таких гидроизолированный бетон и материалы с эпоксидным покрытием.
4. Нанесите слой грунтовки с помощью губки или кисти на область для заливки цементным раствором.
5. Удалите все подтеки с помощью ткани или кисти.
6. Дайте грунтовке высохнуть в течение не менее 1 часа перед началом процедуры заливки.
7. Сделайте перегородку из вспененного материала в соответствии с применимыми инструкциями по установке.

Заливка цементным раствором

1. Закройте отверстия для болтов в полу с помощью деревянных дюбелей. Оберните концы дюбелей скотчем во избежание попадания цементного раствора в анкерные отверстия в случае если диаметр отверстий больше диаметра дюбелей.
2. **ПРИМЕЧАНИЕ**
   Не используйте на дюбелях смазочное вещество, поскольку это может привести к ненадлежащей установке анкеров.

Перед заливкой цементным раствором загерметизируйте зазоры вокруг деревянных дюбелей с помощью прозрачного герметика из силиконового каучука RTV 108.

3. **ПРИМЕЧАНИЕ**
   Рекомендуется нанести небольшое количество смазки на вспененную клейкую ленту для упрощения ее отсоединения после затвердевания цементной основы.

   Сделайте перегородку из вспененной клейкой ленты по ранее нанесенному на полу контуру.

4. Смочите заливаемую цементным раствором область водой.

Процедура подготовки цементного раствора

При смешивании с водой цементный раствор Ardex K–15 превращается в жидкую самовыравнивающуюся смесь, автоматически создающую ровную и гладкую поверхность. Данная процедура заливки цементным раствором рекомендуется для использования с рентгенологическими столами и устройствами позиционирования. Она также позволит заполнить пустоты за счет капиллярного эффекта.

1. При смешивании необходимо контролировать четыре фактора окружающей среды для выдерживания 10-минутного периода притока цементного раствора:
   1.1. Поверхность пола должна быть холодной, загрунтованной и чистой.
   1.2. Температура воздуха не должна превышать 70 °F (21 °C).
   1.3. Цементный порошок необходимо охладить при комнатной температуре, если он принесен из горячей среды.
   1.4. Температура воды не должна превышать 70 °F (21 °C). Чтобы немного компенсировать усилия, затрачиваемые в рамках 3 предыдущих этапов, можно использовать охлажденную воду.
2. Извлеките полиэтиленовый пакет с порошком Ardex K–15 из емкости для размешивания.
3. Установите лопасть для миксера Ardex T–2 в дрель размером 1/2 дюйма.
4. **ПРИМЕЧАНИЕ**
   Запрещается использовать теплую воду, поскольку это приводит к сокращению времени добегания цементного раствора.

   Заполните емкость холодной водой до отметки. Это эквивалентно 1 части холодной воды к 3,5 части цементного порошка.
5. Насыпайте цементный порошок в емкость с водой, одновременно непрерывно перемешивая смесь с помощью дрели. Смешайте все содержимое полиэтиленового пакета.
6. Тщательно перемешивайте цементный раствор в течение приблизительно 1 минуты для получения смеси без комочков.
7. **Не медлите!** Сразу же залейте цементный раствор равномерно по всей поверхности внутри перегородки из вспененного материала. Используйте достаточное количество цементного раствора, чтобы надлежащим образом покрыть все выступы.
   - Время добегания цементного раствора составляет не более 10 минут при температуре 70 °F (21 °C). Время добегания сокращается при более высокой температуре воды или воздуха в помещении.
   - После заливки утилизируйте всю неиспользованную жидкую цементную смесь.

8. Оставьте цементный раствор до полного затвердевания не менее чем на 12 часов, прежде чем прикладывать сжимающую нагрузку.
9. После высыхания цементного раствора удалите перегородку и тщательно обработайте край цементного основания.
10. **ПРИМЕЧАНИЕ**
    Если перепад уровня составляет более 1/32 дюйма (0,8 мм), цементное основание необходимо удалить и перезалить.

    Используйте уровень для проверки горизонтальности цементного основания.

Завершение

Этапы завершения отсутствуют.

2.1.3 PIST0035 — установка опорной плиты — установка напольной плиты

Таблица 2-8 Требования к персоналу

Необходимое количество человек	Предварительные требования	Процедура	Завершение
1	Неприменимо	2 ч	Неприменимо

Таблица 2-9 Инструменты и оборудование для испытаний

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Динамометрические ключи на 27 Н·м (20 фут-фунтов), 54 Н·м (39,8 фут-фунта), 81 Н·м (59,7 фут-фунта), 108 Н·м (79,6 фут-фунта) и 126 Н·м (93 фут-фунта)	1	-	-	-
Молоток для забивания анкеров для пола	1	-	-	-
Проволочный ершик размером 1 дюйм для прочистки анкерных отверстий стола	1	-	-	-
Гаечный ключ 30 мм (1–1/4 дюйма) для гаек 20 мм (3/4 дюйма)	1	-	-	-
Головка 30 мм (1–1/4 дюйма) для болтов 20 мм (3/4 дюйма)	1	-	-	-
Головка динамометрического ключа 15/16 дюйма	1	-	-	-

Таблица 2-9 Инструменты и оборудование для испытаний (Продолжение)

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Пылесос	1	-	-	-

Таблица 2-10 Расходные материалы

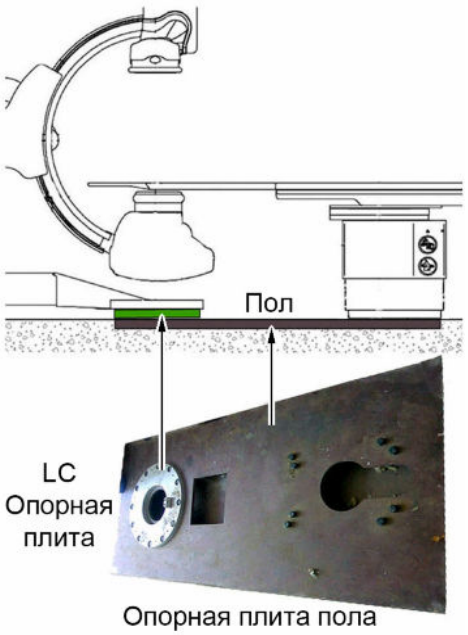
Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Напольная плита, включая опорную плиту LC	1	-	Комплект: S18101AL	-
Локальная опорная плита пола	1	-	В соответствии с чертежом 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Красная краска и кисть	1	-	-	-

Процедура

ПРИМЕЧАНИЕ
В некоторых странах напольная плита (за счет клиента) поставляется на месте для поддержки гентри и стола.

1. Заказчик несет ответственность за установку и крепление напольной плиты (рекомендуется использовать химические анкеры, см. раздел со сведениями о конструкционных требованиях к помещению в *руководстве по подготовке к установке*).
2. После установки напольной плиты разместите опорную плиту LC (до упора в направлении стола) поверх резьбовых отверстий.

Рисунок 2-3 Пример установки напольной плиты



3. **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

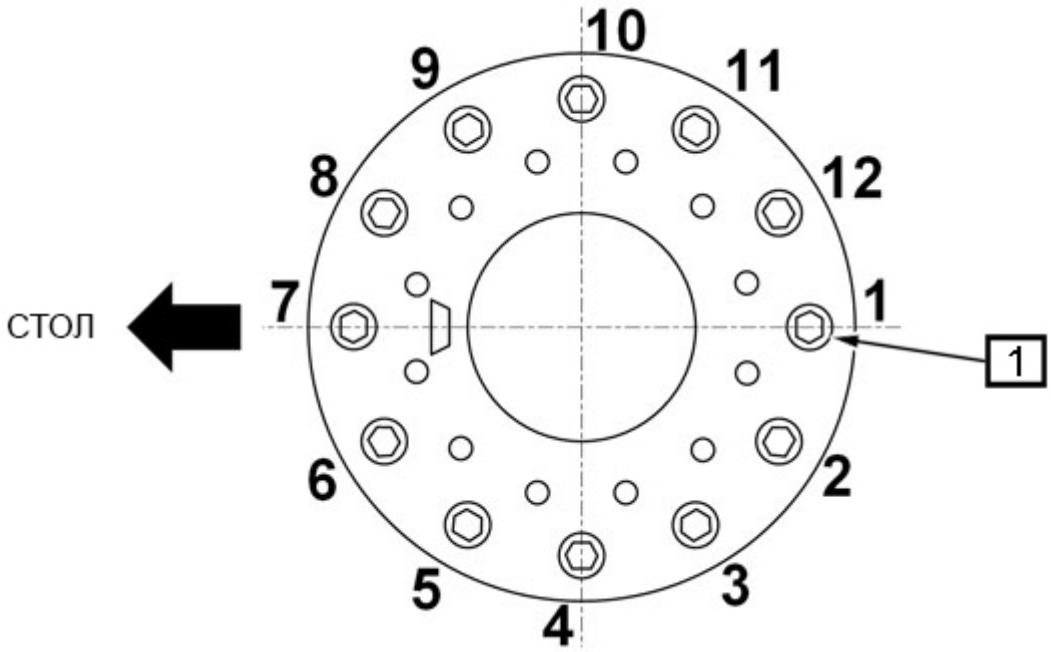


Для опорной плиты LC в сборе обязательно использовать 12 винтов и 24 шайбы, поставляемых в комплекте S18101AL:

- 12 **винтов с шестигранной головкой M16, длина 30 мм, нержавеющая сталь A2-70**,
- 24 **плоские шайбы M16**.

4. Оборудуйте каждый винт двумя шайбами.
5. Нанесите средство Loctite 243 на 12 винтов.
6. Вставьте каждый из винтов опорной плиты LC **[1]**, как показано на Рисунок 2-4 страница 42.

Рисунок 2-4



7. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**



РИСК ПАДЕНИЯ ДЕТАЛИ

Примените момент затяжки, как указано ниже.

УВЕДОМЛЕНИЕ



Примените момент затяжки, как указано ниже.

Затяните 12 винтов с шагом 27 Н·м (20 фут-фунтов), как показано ниже. Порядок затягивания болтов следующий: 1–7, 4–10, 2–8, 5–11, 3–9, 6–12 (см. Рисунок 2-4 страница 42).

7.1. Затяните 12 винтов с усилием 27 Н·м (20 фут-фунтов), чтобы зафиксировать плиту на месте, затем

7.2. Затяните 12 винтов с усилием 54 Н·м (39,8 фут-фунта), затем

7.3. Затяните 12 винтов с усилием 81 Н·м (59,7 фут-фунта), затем

7.4. Затяните 12 винтов с усилием 108 Н·м (79,6 фут-фунта), затем

7.5. Затяните 12 винтов с усилием **126 Н·м (93 фут-фунтов)**.

8. Через полчаса проверьте момент затяжки всех болтов. *Проскальзывание* болта могло привести к изменению силы затяжки. Повторно затяните все болты с изменившейся силой затяжки.
9. Еще через полчаса снова проверьте момент затяжки всех болтов. При необходимости повторно затяните.
10. Пометьте головки 12 винтов красной краской.

Завершение

Этапы завершения отсутствуют.

2.1.4 PIST0036 — установка опорной плиты — установка на грунтовое основание (несквозное размещение в полу)

Таблица 2-11 Требования к персоналу

Необходимое количество человек	Предварительные требования	Процедура	Завершение
1	Неприменимо	2 ч	Неприменимо

Таблица 2-12 Инструменты и оборудование для испытаний

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Динамометрические ключи на 30 Н·м (22,13 фут-фунта), 45 Н·м (33,2 фут-фунта) и 60 Н·м (44,25 фут-фунта).	1	—	—	—
Молоток для забивания анкеров для пола	1	—	—	—
Проволочный ершик размером 1 дюйм для прочистки анкерных отверстий стола	1	—	—	—
Гаечный ключ 30 мм (1–1/4 дюйма) для гаек 20 мм (3/4 дюйма)	1	—	—	—
Головка 30 мм (1–1/4 дюйма) для болтов 20 мм (3/4 дюйма)	1	—	—	—
Головка динамометрического ключа 15/16 дюйма	1	—	—	—
Пылесос	1	—	—	—

Таблица 2-13 Расходные материалы

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Опорная плита LC	1	—	Комплект для несквозного размещения в полу: S18201BV	—
Опорная плита стола (1)	1	—	Комплект для несквозного размещения в полу: S18201TC	—
Кабелепровод	1	Дополнительный комплект	S18201BP	—
Водно-электрический фильтр	1	Дополнительный комплект	S18201BO	—
Красная краска и кисть	1	—	—	—

ПРИМЕЧАНИЕ

(1)Наличие комплекта для стола (опорная плита стола) обязательно для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной.

Комплект для стола (опорная плита стола) является дополнительным оборудованием для стола Omega.

Таблица 2-14 Безопасность

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ!

ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОЛОМКИ АНКЕРОВ ДЛЯ ПОЛА ИНЖЕНЕР-ПРОЕКТИРОВЩИК ИЛИ АРХИТЕКТОР МЕДИЦИНСКОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ДОЛЖЕН ПРОВЕРИТЬ КОМПРЕССИОННУЮ ПРОЧНОСТЬ БЕТОННОГО ПОЛА ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АНКЕРОВ. МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ ОТРЫВА ДЛЯ КАЖДОГО АНКЕРА БЫЛО РАССЧИТАНО ПРИ УСЛОВИИ, ЧТО НА МОМЕНТ УСТАНОВКИ МИНИМАЛЬНАЯ КОМПРЕССИОННАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА СТАНДАРТНОГО ВЕСА СОСТАВЛЯЕТ 2500 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (176 кг/см^2) И АНКЕРЫ УСТАНОВЛЕНЫ НА НЕОБХОДИМУЮ ГЛУБИНУ ОТВЕРСТИЯ. ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АНКЕРОВ ДЛЯ ПОЛА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО БЕТОННЫЙ ПОЛ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ К МИНИМАЛЬНОЙ КОМПРЕССИОННОЙ ПРОЧНОСТИ.

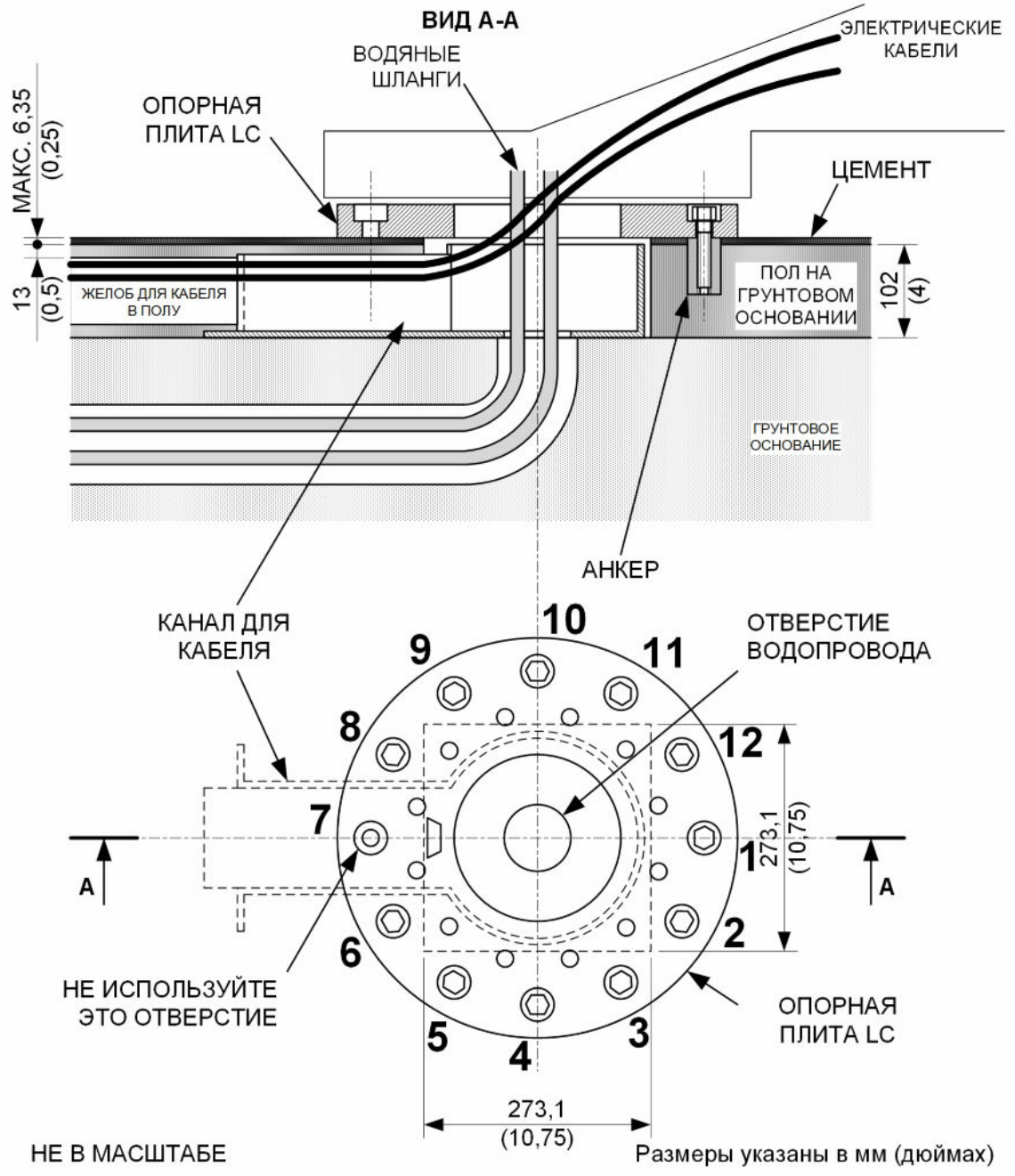
Предварительно

1. После затвердевания цементного раствора удалите вспененный материал. Для получения информации о заливке цементным раствором см. 2.1.2 PIST0034 — процедура заливки цементом страница 35.

Опорная плита гентри

1. Кабелепровод S18201BP должен быть помещен в отверстие для кабеля. См. рисунок ниже.

Рисунок 2-5



2. Разгладьте пузырьки воздуха и очистите нижнюю часть опорной плиты LC и отверстия для болтов. Любые остатки материала на опорной плите LC могут привести к ее установке под углом. Имейте в виду, что цементный раствор имеет высокую компрессионную прочность. Остатки материала не проникнут в цементную смесь и тем более в нижнюю часть опорной плиты LC.
3. Установите опорную плиту LC поверх анкерных отверстий до упора в направлении стола.

4. **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**



В комплект S18201BV входят двенадцать (12) анкеров. Однако для выполнения процедуры требуются только 11 анкеров:

12 x **Hilti HSL 4, размер болта M12 — размер анкера (диаметр 18 мм)**.

5. С помощью молотка вбейте каждый анкер через опорную плиту LC в соответствующее отверстие, кроме отверстия 7 (см. Рисунок 2-5 страница 45). Как указано в предостережении выше, используются только 11 анкеров. См. 2.1.1 PIST0033 — подготовка пола для установки опорной плиты LC и опорной плиты стола страница 31.

6. Убедитесь, что анкеры надежно утоплены в пол и крепко зафиксированы.

ПРИМЕЧАНИЕ
Головки болтов не должны выступать над верхней поверхностью опорной плиты LC.

7. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**



РИСК ПАДЕНИЯ ДЕТАЛИ

Примените момент затяжки, как указано ниже.

УВЕДОМЛЕНИЕ



Примените момент затяжки, как указано ниже.

Затяните 11 винтов с последовательным увеличением момента затяжки, как показано ниже. Порядок затягивания болтов следующий: 2–8, 5–11, 6–12, 3–9, 4–10, 1 (см. Рисунок 2-5 страница 45).

7.1. Затяните 11 винтов с усилием 30 Н·м (22,13 фут-фунтов), чтобы зафиксировать плиту на месте, затем

7.2. Затяните 11 винтов с усилием 45 Н·м (33,2 фут-фунта), затем

7.3. Затяните 11 винтов с усилием **60 Н·м (44,25 фут-фунтов)**.

8. Через полчаса проверьте момент затяжки всех винтов. *Проскальзывание* болта могло привести к изменению силы затяжки. Повторно затяните все винты с изменившейся силой затяжки.

9. Еще через полчаса снова проверьте момент затяжки всех винтов. При необходимости повторно затяните.

10. Пометьте головки 11 анкерных винтов красной краской.

11. По окончании процедуры заливки цементным раствором для установок на грунтовом основании наклейте виниловую ленту на трубу с доступом к кабелям, проходящую по полу, и используйте литиевую смазку для смазки виниловой ленты. Это обеспечит защиту ленты при вытягивании кабелей через трубу.

Опорная плита стола

ПРИМЕЧАНИЕ

Наличие опорной плиты стола обязательно для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной.

Опорная плита стола является дополнительным оборудованием для стола Omega.

1. Разгладьте пузырьки воздуха и очистите нижнюю часть опорной плиты стола и отверстия для болтов. Любые остатки материала на опорной пластине могут привести к ее установке под углом. Имейте в виду, что цементный раствор имеет высокую компрессионную прочность. Остатки материала не проникнут в цементную смесь и тем более в нижнюю часть опорной плиты стола.
2. Установите опорную плиту стола поверх анкерных отверстий до упора в направлении стола.
3. **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

   Обязательно использовать 10 анкеров, поставляемых в комплекте S18201TC: 10 x **Hilti HSL 4, размер болта M12 — размер анкера (диаметр 18 мм)**.
4. С помощью молотка вбейте каждый анкер через опорную плиту стола в соответствующее отверстие. См. 2.1.1 PIST0033 — подготовка пола для установки опорной плиты LC и опорной плиты стола страница 31.
5. Убедитесь, что анкеры надежно утоплены в пол и крепко зафиксированы.

   ПРИМЕЧАНИЕ

   Головки болтов не должны выступать над верхней поверхностью опорной плиты стола.
6. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

   РИСК ПАДЕНИЯ ДЕТАЛИ

   Примените момент затяжки, как указано ниже.

   УВЕДОМЛЕНИЕ

   Примените момент затяжки, как указано ниже.

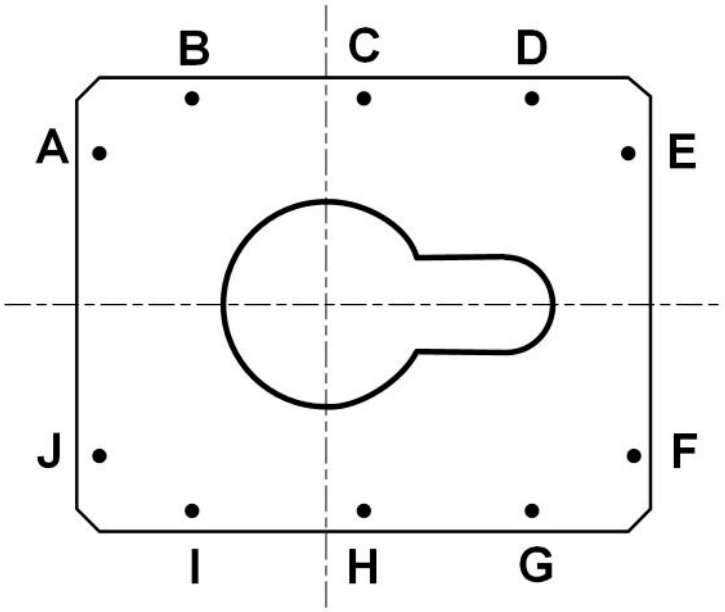
   Затяните 10 винтов с последовательным увеличением момента затяжки, как показано ниже. Порядок затягивания болтов следующий: A–F, E–J, C–H, B–G, D–I (см. Рисунок 2-6 страница 48).

   6.1. Затяните 10 винтов с усилием 30 Н·м (22,13 фут-фунтов), чтобы зафиксировать плиту на месте, затем

   6.2. Затяните 10 винтов с усилием 45 Н·м (33,2 фут-фунта), затем

6.3. Затяните 10 винтов с усилием **60 Н·м (44,25 фут-фунтов)**.

Рисунок 2-6



7. Через полчаса проверьте момент затяжки всех винтов. *Проскальзывание* болта могло привести к изменению силы затяжки. Повторно затяните все винты с изменившейся силой затяжки.
8. Еще через полчаса снова проверьте момент затяжки всех винтов. При необходимости повторно затяните.
9. Пометьте головки 10 анкерных винтов красной краской.
10. По окончании процедуры заливки цементным раствором для установок на грунтовом основании наклейте виниловую ленту на трубу с доступом к кабелям, проходящую по полу, и используйте литиевую смазку для смазки виниловой ленты. Это обеспечит защиту ленты при вытягивании кабелей через трубу.

Завершение

Этапы завершения отсутствуют.

2.1.5 PIST0037 — установка опорной плиты — установка над грунтовым основанием (сквозная установка в полу)

Таблица 2-15 Требования к персоналу

Необходимое количество человек	Предварительные требования	Процедура	Завершение
1	Неприменимо	2 ч	Неприменимо

Таблица 2-16 Инструменты и оборудование для испытаний

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Динамометрические ключи на 27 Н·м (20 фут-фунтов), 54 Н·м (39,8 фут-фунта), 81 Н·м (59,7 фут-фунта), 108 Н·м (79,6 фут-фунта) и 128 Н·м (95 фут-фунта)	1	—	—	—
Молоток для забивания анкеров для пола	1	—	—	—
Проволочный ершик размером 1 дюйм для прочистки анкерных отверстий стола	1	—	—	—
Гаечный ключ 30 мм (1–1/4 дюйма) для гаек 20 мм (3/4 дюйма)	1	—	—	—
Головка 30 мм (1–1/4 дюйма) для болтов 20 мм (3/4 дюйма)	1	—	—	—
Головка динамометрического ключа 15/16 дюйма	1	—	—	—
Пылесос	1	—	—	—

Таблица 2-17 Расходные материалы

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Опорная плита LC	1	—	Комплект для сквозного размещения в полу: S18201BU	—
Опорная плита стола (1)	1	—	Комплект для сквозного размещения в полу: S18201TB	—
Водно-электрический фильтр	1	Дополнительный комплект	S18201BO	—
Loctite 243	1	—	—	—
Красная краска и кисть	1	—	—	—

ПРИМЕЧАНИЕ

(1)Наличие комплекта для стола (опорная плита стола) обязательно для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной.

Комплект для стола (опорная плита стола) является дополнительным оборудованием для стола Omega.

Таблица 2-18 Безопасность

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ!

ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОЛОМКИ СКВОЗНЫХ БОЛТОВ ИНЖЕНЕР-ПРОЕКТИРОВЩИК ИЛИ АРХИТЕКТОР МЕДИЦИНСКОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ДОЛЖЕН ПРОВЕРИТЬ КОНСТРУКЦИЮ ПОЛА ПЕРЕД ВЫСВЕРЛИВАНИЕМ ОТВЕРСТИЙ. В СЛУЧАЕ РЕБРИСТОГО МОНОЛИТНОГО ПЕРЕКРЫТИЯ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КАНАЛЫ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ ПОД ПЕРЕКРЫТИЕМ, ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОЛОМКИ МОНТАЖНЫХ КРЕПЛЕНИЙ СКВОЗНЫХ БОЛТОВ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ. КАНАЛЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СПРОЕКТИРОВАНЫ УПОЛНОМОЧЕННЫМ МЕСТНЫМ ИНЖЕНЕРОМ-ПРОЕКТИРОВЩИКОМ.

Предварительно

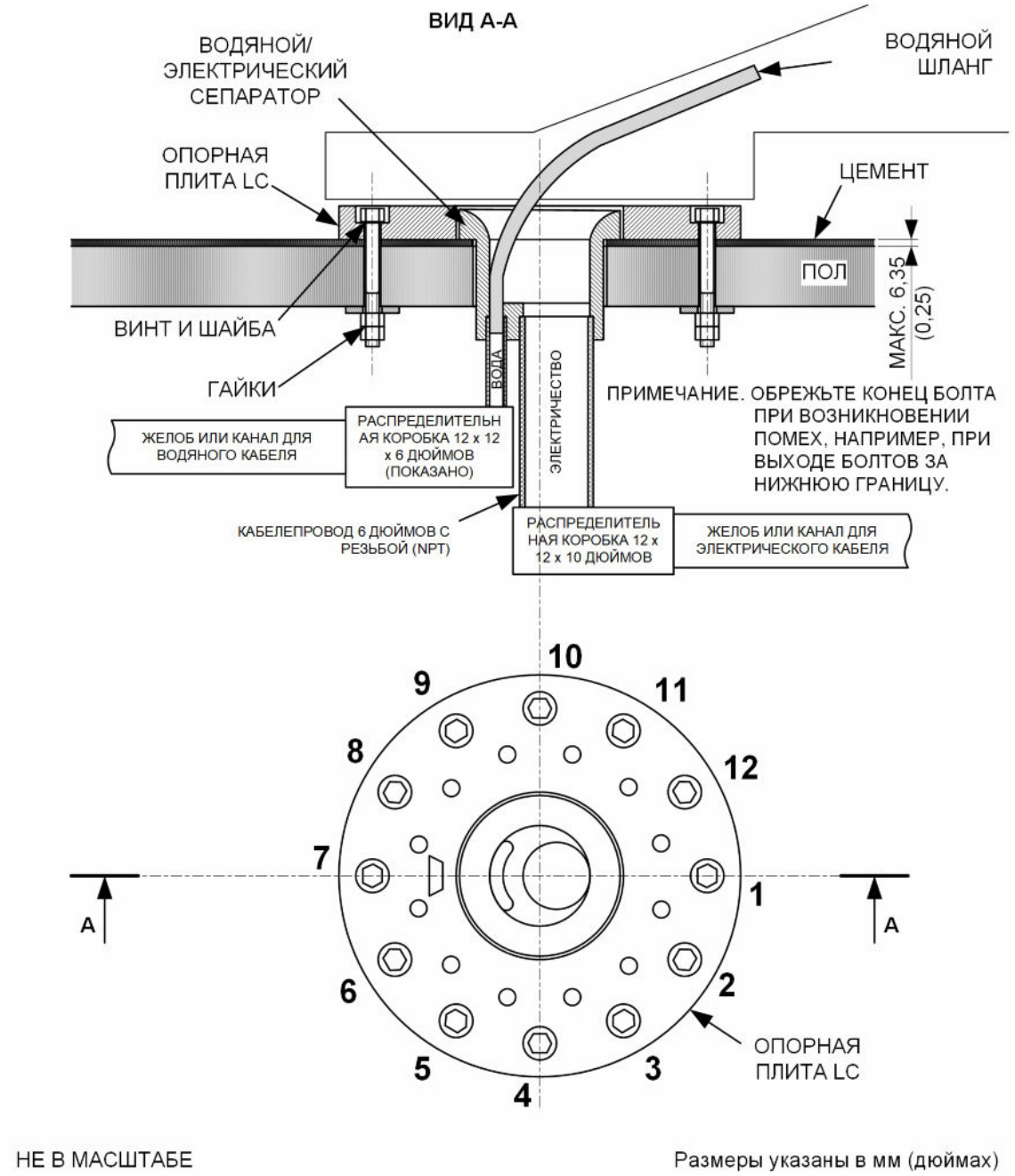
1. После затвердевания цементного раствора удалите вспененный материал. Для получения информации о заливке цементным раствором см. 2.1.2 PIST0034 — процедура заливки цементом страница 35.

Опорная плита гентри

1. Убедитесь, что отверстие для кабеля в полу просверлено до размера 9 дюймов (225 мм).
2. **ПРИМЕЧАНИЕ**
   Водно-электрический фильтр S18201BO служит для разделения электрических кабелей и водяных шлангов по мере их прохождения через пол здания в соответствии с требованиями Национального электротехнического кодекса (NEC) или требований других местных кодексов. Установка этой вставки требует согласования с подрядчиком по электротехническим работам для определения длины 6-дюймового резьбового канала с нормальной трубной резьбой (NPT), который потребуется для соединения вставки и поставляемого подрядчиком канала.

Подсоедините поставляемые подрядчиком 6-дюймовые каналы к водно-электрическому фильтру.

Рисунок 2-7



3. Разместите водно-электрический фильтр в отверстии для кабеля.
4. Подсоедините вертикальный канал к напольному каналу (оборудование, поставляемое подрядчиком).
5. Разгладьте пузырьки воздуха и очистите нижнюю часть опорной плиты LC и отверстия для болтов. Любые остатки материала на опорной плите LC могут привести к ее установке под углом. Имейте в виду, что цементный раствор имеет высокую компрессионную прочность. Остатки материала не проникнут в цементную смесь и тем более в нижнюю часть опорной плиты LC.
6. Разместите опорную плиту LC (до упора в направлении стола) поверх отверстий для сквозных болтов.

7. **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**



Обязательно использовать 12 винтов, 12 плоских шайб, 12 квадратных шайб и 24 гайки, поставляемые в комплекте S18201BU:

- 12 **винтов с шестигранной головкой, M20, длина 500 мм, длина резьбы 400 мм, класс 8.8, сталь, цинковое покрытие**
- 12 **плоских шайб M20, сталь, цинковое покрытие**
- 12 **квадратных шайб, диаметр 21 x 102 x 102**
- 24 **шестигранных гайки M20, класс 8, сталь, цинковое покрытие**

8. Нанесите средство Loctite 243 на 12 винтов.
9. Установите сквозные болты, шайбы, пластины и гайки. См. 2.1.1 PIST0033 — подготовка пола для установки опорной плиты LC и опорной плиты стола страница 31.

ПРИМЕЧАНИЕ
Головки болтов не должны выступать над верхней поверхностью опорной плиты LC.

10. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**



РИСК ПАДЕНИЯ ДЕТАЛИ

Примените момент затяжки, как указано ниже.

УВЕДОМЛЕНИЕ



Примените момент затяжки, как указано ниже.

Затяните 12 болтов с шагом 27 Н·м (20 фут-фунтов), как показано ниже. Порядок затягивания болтов следующий: 1–7, 4–10, 2–8, 5–11, 3–9, 6–12 (12 болтов, см. Рисунок 2-7 страница 51).

10.1. Затяните 12 болтов с усилием 27 Н·м (20 фут-фунтов), чтобы зафиксировать плиту на месте, затем

10.2. Затяните 12 болтов с усилием 54 Н·м (39,8 фут-фунта), затем

10.3. Затяните 12 болтов с усилием 81 Н·м (59,7 фут-фунта), затем

10.4. Затяните 12 болтов с усилием 108 Н·м (79,6 фут-фунта), затем

10.5. Затяните 12 болтов с усилием **128 Н·м (95 фут-фунтов)**.

11. Через полчаса проверьте момент затяжки всех болтов. *Проскальзывание* болта могло привести к изменению силы затяжки. Повторно затяните все болты с изменившейся силой затяжки.
12. Еще через полчаса снова проверьте момент затяжки всех болтов. При необходимости повторно затяните.
13. Пометьте головки 12 болтов красной краской.

Опорная плита стола

1. **ПРИМЕЧАНИЕ**
   Наличие опорной плиты стола обязательно для стола Innova^{IQ} или стола Innova^{IQ} для операционной.

   Опорная плита стола является дополнительным оборудованием для стола Omega.

   Разгладьте пузырьки воздуха и очистите нижнюю часть опорной плиты стола и отверстия для болтов. Любые остатки материала на опорной плите стола могут привести к ее установке под углом. Имейте в виду, что цементный раствор имеет высокую компрессионную прочность. Остатки материала не проникнут в цементную смесь и тем более в нижнюю часть опорной плиты стола.

2. Разместите опорную плиту стола (до упора в направлении стола) поверх отверстий для сквозных болтов.

3. **ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

   Обязательно использовать 10 винтов, 10 плоских шайб, 10 квадратных шайб и 20 гайки, поставляемых в комплекте S18201TB:

   - 10 **винтов с шестигранной головкой, M20, длина 500 мм, длина резьбы 400 мм, класс 8.8, сталь, цинковое покрытие**
   - 10 **плоских шайб M20, сталь, цинковое покрытие**
   - 10 **квадратных шайб, диаметр 21 x 102 x 102**
   - 20 **шестигранных гайки M20, класс 8, сталь, цинковое покрытие**

4. Нанесите средство Loctite 243 на 10 винтов.

5. Установите сквозные болты, шайбы, пластины и гайки. См. 2.1.1 PIST0033 — подготовка пола для установки опорной плиты LC и опорной плиты стола страница 31.

   ПРИМЕЧАНИЕ
   Головки болтов не должны выступать над верхней поверхностью опорной плиты стола.

6. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

   РИСК ПАДЕНИЯ ДЕТАЛИ

   Примените момент затяжки, как указано ниже.

   УВЕДОМЛЕНИЕ

   Примените момент затяжки, как указано ниже.

   Затяните 10 болтов с шагом 27 Н·м (20 фут-фунтов), как показано ниже. Порядок затягивания болтов следующий: A–F, E–J, C–H, B–G, D–I (см. Рисунок 2-8 страница 54).

   6.1. Затяните 10 болтов с усилием 27 Н·м (20 фут-фунтов), чтобы зафиксировать плиту на месте, затем

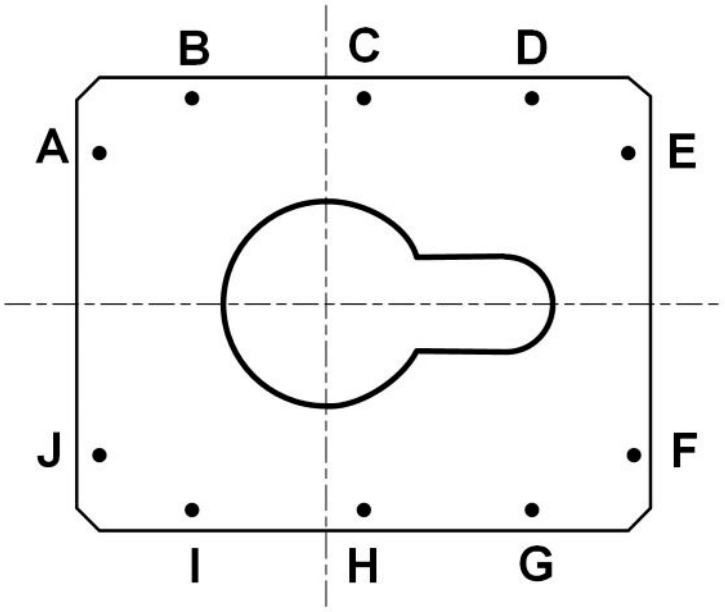
   6.2. Затяните 10 болтов с усилием 54 Н·м (39,8 фут-фунта), затем

6.3. Затяните 10 болтов с усилием 81 Н·м (59,7 фут-фунта), затем

6.4. Затяните 10 болтов с усилием 108 Н·м (79,6 фут-фунта), затем

6.5. Затяните 10 болтов с усилием **128 Н·м (95 фут-фунтов)**.

Рисунок 2-8



7. Через полчаса проверьте момент затяжки всех болтов. *Проскальзывание* болта могло привести к изменению силы затяжки. Повторно затяните все болты с изменившейся силой затяжки.
8. Еще через полчаса снова проверьте момент затяжки всех болтов. При необходимости повторно затяните.
9. Пометьте головки 10 болтов красной краской.

Завершение

Этапы завершения отсутствуют.

2.2 Процедура установки системы с гентри AGV

2.2.1 PIST0038 — подготовка пола — опорная плита для стола Innova IQ и стола Innova IQ для операционной

Таблица 2-19 Требования к персоналу

Необходимое количество человек	Предварительные требования	Процедура	Завершение
1	0 минут	1 ч	0 минут

Таблица 2-20 Инструменты и оборудование для испытаний

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Сверло с твердосплавной режущей пластиной для установки анкеров гентри и стола: ANSI B94.12 или 5/8 дюйма для анкеров на грунтовом основании	1	-	-	-
Сверло с твердосплавной режущей пластиной для установки сквозных болтов гентри и стола: рекомендуется 25 мм (1 дюйм)	1	-	-	-
Сверло для направляющих отверстий 10 мм (3/8 дюйма)	1	-	-	-
Ударная дрель для использования со сверлами с твердосплавной режущей пластиной. Рекомендуется ротационный перфоратор Skil 906 или аналогичное устройство	1	-	-	-
Проволочный ершик размером 1 дюйм для прочистки монтажных отверстий	1	-	-	-
Пылесос	1	-	-	-

Таблица 2-21 Расходные материалы

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Опорная плита стола	1	-	Комплект для сквозного размещения в полу: S18201TB Комплект для несквозного размещения в полу: S18201TC	-
Шаблон помещения (AGV)	1	-	S18101SY	-

Таблица 2-22 Безопасность

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



РИСК ПОЛУЧЕНИЯ ТРАВМЫ ВСЛЕДСТВИЕ НЕПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ!

ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОЛОМКИ СКВОЗНЫХ БОЛТОВ ИНЖЕНЕР-ПРОЕКТИРОВЩИК ИЛИ АРХИТЕКТОР МЕДИЦИНСКОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ДОЛЖЕН ПРОВЕРИТЬ КОНСТРУКЦИЮ ПОЛА ПЕРЕД ВЫСВЕРЛИВАНИЕМ ОТВЕРСТИЙ. В СЛУЧАЕ РЕБРИСТОГО МОНОЛИТНОГО ПЕРЕКРЫТИЯ НЕОБХОДИМО ИСПОЛЬЗОВАТЬ СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КАНАЛЫ, РАСПОЛОЖЕННЫЕ ПОД ПЕРЕКРЫТИЕМ, ВО ИЗБЕЖАНИЕ ПОЛОМКИ МОНТАЖНЫХ КРЕПЛЕНИЙ СКВОЗНЫХ БОЛТОВ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ. КАНАЛЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СПРОЕКТИРОВАНЫ УПОЛНОМОЧЕННЫМ МЕСТНЫМ ИНЖЕНЕРОМ-ПРОЕКТИРОВЩИКОМ.

ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОЛОМКИ АНКЕРОВ ДЛЯ ПОЛА ИНЖЕНЕР-ПРОЕКТИРОВЩИК ИЛИ АРХИТЕКТОР МЕДИЦИНСКОГО УЧРЕЖДЕНИЯ ДОЛЖЕН ПРОВЕРИТЬ КОМПРЕССИОННУЮ ПРОЧНОСТЬ БЕТОННОГО ПОЛА ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АНКЕРОВ. МАКСИМАЛЬНОЕ УСИЛИЕ ОТРЫВА ДЛЯ КАЖДОГО АНКЕРА БЫЛО РАССЧИТАНО ПРИ УСЛОВИИ, ЧТО НА МОМЕНТ УСТАНОВКИ МИНИМАЛЬНАЯ КОМПРЕССИОННАЯ ПРОЧНОСТЬ БЕТОНА СТАНДАРТНОГО ВЕСА СОСТАВЛЯЕТ 2500 ФУНТОВ/КВ. ДЮЙМ (175 кг/см2) И АНКЕРЫ УСТАНОВЛЕНЫ НА НЕОБХОДИМУЮ ГЛУБИНУ ОТВЕРСТИЯ. ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ АНКЕРОВ ДЛЯ ПОЛА УБЕДИТЕСЬ, ЧТО БЕТОННЫЙ ПОЛ СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ К МИНИМАЛЬНОЙ КОМПРЕССИОННОЙ ПРОЧНОСТИ.

Обзор

В данном руководстве описывается процесс подготовки пола процедурной медицинского учреждения перед установкой стола Innova^{IQ} или Innova^{IQ} OR. Требуется шаблон S18101SY для сверления пола из майлара. Процедура подготовки пола включает высверливание (10) отверстий в полу для установки стола Innova^{IQ} и стола Innova^{IQ} для операционной, с тем чтобы к моменту прибытия оборудования на объект специалисты по установке смогли установить стол, обеспечив его надлежащее выравнивание относительно гентри (изоцентр выровнен и обеспечено надлежащее расстояние между гентри и столом).

ПРИМЕЧАНИЕ
Если конструкция пола не позволяет использовать сквозные болты, можно использовать анкеры. Крепления для сквозных болтов и анкеры предоставляются специалистам по установке перед/во время доставки оборудования.

Процедура

УВЕДОМЛЕНИЕ

Не допускайте дорогостоящего исправления конструкции пола и задержек при установке!

Ремонт пола и повторное высверливание монтажных отверстий потребуется в том случае, если не был использован правильный шаблон для сверления и/или конструкция основания не была осмотрена и утверждена. Перед высверливанием отверстий в полу процедурной убедитесь в следующем:

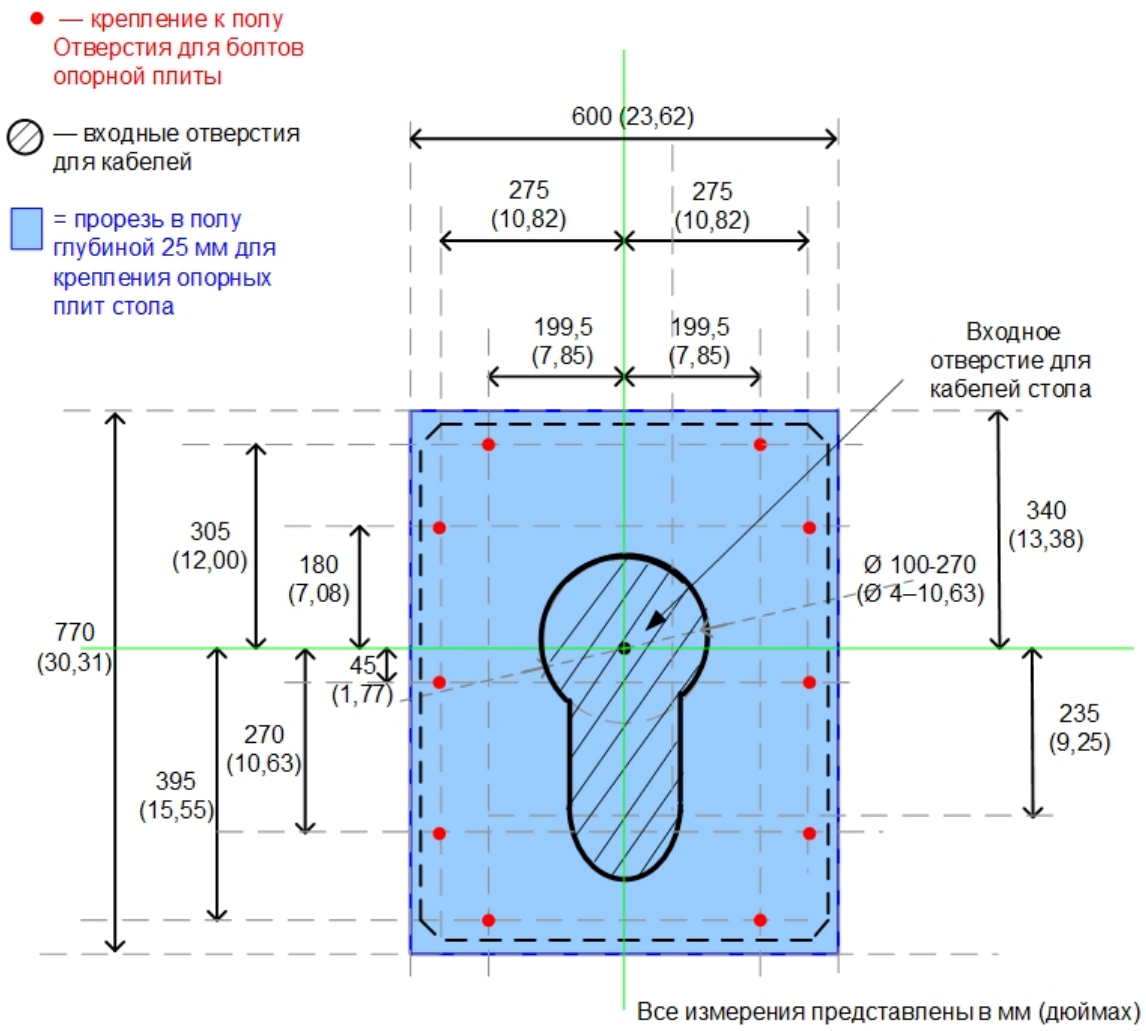
Используется правильный шаблон для сверления. Обратитесь к инженеру по эксплуатации компании GE HealthCare или специалисту по установке, работающему на объекте, чтобы убедиться в правильности выравнивания стола.

Уполномоченный инженер-проектировщик или архитектор медицинского учреждения утвердил положение стола и план высверливания отверстий в полу. Процесс утверждения должен включать проверку прочности бетонного пола, выявление любых препятствий в основании пола, а также определение требований к размеру и глубине высверливаемых отверстий.

ПРИМЕЧАНИЕ
В качестве альтернативы можно использовать метод алмазного бурения, сквозные болты; рекомендуемый размер 1 дюйм.

1. Используйте центр выходного отверстия установленного кабеля в качестве изоцентра гентри. См. схему помещения и рисунок ниже. Убедитесь, что изоцентр находится на расстоянии не менее 82 дюймов (2083 мм) от любых препятствий со стороны задней панели и 82 дюймов (2083 мм) с каждой стороны. (При расстоянии менее 82 дюймов обратитесь к местному инженеру по эксплуатации компании GE HealthCare или специалисту по установке.)

Рисунок 2-9



2. Начертите на полу линию, проходящую через центр отверстия в направлении места установки стола. Это линия изоцентра. Она проходит через изоцентр гентри и центр вращения стола.
3. Начертите на полу линию, проходящую через изоцентр перпендикулярно линии изоцентра.
4. Определите расположение шаблона. Разместите шаблон поверх линий изоцентра.

ПРИМЕЧАНИЕ
Определите расположение арматурных стержней в бетонном полу во избежание попадания в них отверстий для анкеров. Шаблон можно немного отрегулировать возле изоцентра выходного отверстия кабеля для упрощения установки арматурного стержня. При необходимости сместите линию изоцентра, чтобы упростить установку наклоняемого стола.

5. Отметьте местоположение отверстий для болтов опорных пластин стола с помощью кернера и молотка.

6. Начертите на полу линии под углом 0, 90, 180 и 270 градусов вокруг изоцентра, как показано на Рисунок 2-9 страница 58.
7. Высверлите направляющие отверстия для монтажных болтов (с помощью сверла размером 3/8 дюйма).

Завершение

Этапы завершения отсутствуют.

2.2.2 PIST0039 — установка опорной плиты для стола Innova IQ и Innova IQ для операционной

Таблица 2-23 Требования к персоналу

Необходимое количество человек	Предварительные требования	Процедура	Завершение
1	0 минут	2 ч	0 минут

Таблица 2-24 Инструменты и оборудование для испытаний

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Установка сквозных болтов: Динамометрические ключи на 27 Н·м (20 фут-фунтов), 54 Н·м (39,8 фут-фунта), 81 Н·м (59,7 фут-фунта), 108 Н·м (79,6 фут-фунта) и 128 Н·м (95 фут-фунта) Установка напольных анкеров: Динамометрические ключи на 30 Н·м (22,13 фут-фунта), 45 Н·м (33,2 фут-фунта) и 60 Н·м (44,25 фут-фунта)	1	-	-	-
Молоток для забивания анкеров для пола	1	-	-	-
Проволочный ершик размером 1 дюйм для прочистки анкерных отверстий стола	1	-	-	-
Гаечный ключ 30 мм (1–1/4 дюйма) для гаек 20 мм (3/4 дюйма)	1	-	-	-
Головка 30 мм (1–1/4 дюйма) для болтов 20 мм (3/4 дюйма)	1	-	-	-

Таблица 2-24 Инструменты и оборудование для испытаний (Продолжение)

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Головка динамометрического ключа 15/16 дюйма	1	-	-	-
Пылесос	1	-	-	-

Таблица 2-25 Расходные материалы

Элемент	Количество	Эффективность	Номер по каталогу	Производитель
Опорная плита стола	1	-	Комплект для сквозного размещения в полу: S18201TB Комплект для несквозного размещения в полу: S18201TC	-
Комплект для заливки цементом	1	-	Комплект: S18201BN	-

Обзор

Данная процедура применима к столам Innova^{IQ} и Innova^{IQ} OR.

Процедура

Процедура заливки цементом

Основная цель заливки цементом заключается в создании ровной поверхности для установки оборудования. Это позволит предотвратить деформацию монтажных конструкций и устранить проблемы при эксплуатации, вызванные неровностью поверхности. Таким образом, очень важно тщательно соблюдать процедуру заливки цементом и получить ровную цементную основу для обеспечения надлежащей работы оборудования.

Инструменты и материалы

1. **УВЕДОМЛЕНИЕ**

   Перед высверливанием монтажных отверстий обратитесь к местному специалисту по установке или главному инженеру по эксплуатации компании GE HealthCare, чтобы убедиться, что используется шаблон для пола нужного размера.

   Убедитесь в наличии следующих инструментов для заливки цементом:

   - Электрическая дрель высокой мощности с двойной изоляцией, 1/2 дюйма, 650 об./мин или более
   - Лопасть для миксера Ardex T-1, для использования с дрелью
   - Распределитель заливочного материала Ardex T-4, для распределения Ardex K-15
   - Шпатель Ardex T-5, для скашивания краев и отделочных работ
   - Весы 26 фунтов (11,4 кг) для взвешивания цементного раствора

- Сосуд объемом 1 кварта (0,95 литра) для измерения воды
- Слесарный уровень (точность в пределах 0,005 дюйма/фут) (1:2400)
- Контейнер объемом 10 галлонов (38 литров)
- Нож и скребок
- Губка и тряпки
- Герметизирующая прокладка 1/4 дюйма
- Двусторонний скотч

2. Убедитесь в наличии следующих материалов для заливки цементом:
   - Грунтовка Ardex P-51 для подготовки бетонных полов
   - Грунтовка Ardex P-82 для подготовки полов из непористых материалов, таких как плитка, гидроизолированный бетон и терраццо
   - Самовыравнивающийся цементный раствор Ardex K–15 (ведра объемом 10 кг)

   Если инструменты и материалы Ardex не включены в комплект для установки, их можно получить у местных дистрибьюторов компании Ardex. Обратитесь в компанию Ardex по указанному ниже адресу, чтобы получить список местных дистрибьюторов:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Телефон: (412) 264-4240, телекс: 866264 us cora

Требования

Количество самовыравнивающегося цементного раствора, необходимое для установки, зависит от двух условий: область заливки и степень горизонтальности пола.

1. Для определения количества цементного раствора для замешивания, необходимого для установки, используйте следующие данные одно ведро содержит 10 кг цементного раствора и покрывает область площадью 60 кв. футов (5,4 кв. метра) при толщине слоя заливки 2,5 мм.
2. См. также инструкции производителя.

Подготовка и грунтовка пола

Грунтовка Ardex P–51 и P–82 используется для подготовки поверхности пола, после чего проводится заливка цементным раствором для улучшения сцепления и уменьшения потери влаги в цементном растворе во время высыхания.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Если уже была проведена отделка пола (ответственность медицинского учреждения), необходимо соблюдать осторожность во избежание его повреждения.

ПРИМЕЧАНИЕ
Подготовьте пол таким образом, чтобы опорная плита стола находилась на одном уровне с поверхностью пола.

1. Поверхность пола должна быть очищена от грязи, жира, воска, латексной смеси, отвердителей, пыли и других инородных веществ в области заливки цементной смеси. Для очистки пола от пыли используйте пылесос.

2. Начертите на полу контур в соответствии с размером заливаемой цементным раствором области.
3. Подготовьте раствор грунтовки Ardex P–51 или P–82 путем ее разведения с равной частью воды.
   3.1. Используйте грунтовку Ardex P–51 для бетонных полов и деревянных оснований.
   3.2. Используйте грунтовку Ardex P–82 для полов из непористых материалов, таких как терраццо, керамическая плитка, гидроизолированный бетон и материалы с эпоксидным покрытием.
4. Нанесите слой грунтовки с помощью губки или кисти на область для заливки цементным раствором.
5. Удалите все подтеки с помощью ткани или кисти.
6. Дайте грунтовке высохнуть в течение не менее 1 часа перед началом процедуры заливки.
7. Сделайте перегородку из вспененного материала в соответствии с применимыми инструкциями по установке.

Заливка цементным раствором

1. Закройте отверстия для болтов в полу с помощью деревянных дюбелей. Оберните концы дюбелей скотчем во избежание попадания цементного раствора в анкерные отверстия в случае если диаметр отверстий больше диаметра дюбелей.

   ПРИМЕЧАНИЕ
   Не используйте на дюбелях смазочное вещество, поскольку это может привести к ненадлежащей установке анкеров.

2. Перед заливкой цементным раствором загерметизируйте зазоры вокруг деревянных дюбелей с помощью прозрачного герметика из силиконового каучука RTV 108.

   ПРИМЕЧАНИЕ
   Рекомендуется нанести небольшое количество смазки на вспененную клейкую ленту для упрощения ее отсоединения после затвердевания цементной основы.

3. Сделайте перегородку из вспененной клейкой ленты по ранее нанесенному на полу контуру.
4. Смочите заливаемую цементным раствором область водой.

Процедура подготовки цементного раствора

При смешивании с водой цементный раствор Ardex K–15 превращается в жидкую самовыравнивающуюся смесь, автоматически создающую ровную и гладкую поверхность. Данная процедура заливки цементным раствором рекомендуется для использования с рентгенологическими столами. Она также позволит заполнить пустоты за счет капиллярного эффекта.

1. При смешивании необходимо контролировать четыре фактора окружающей среды для выдерживания 10-минутного периода притока цементного раствора:
   1.1. Поверхность пола должна быть холодной, загрунтованной и чистой.
   1.2. Температура воздуха не должна превышать 70 °F (21 °C).
   1.3. Цементный порошок необходимо охладить при комнатной температуре, если он принесен из горячей среды.

1.4. Температура воды не должна превышать 70 °F (21 °C). Чтобы немного компенсировать усилия, затрачиваемые в рамках 3 предыдущих этапов, можно использовать охлажденную воду.

2. Извлеките полиэтиленовый пакет с порошком Ardex K–15 из емкости для размешивания.
3. Установите лопасть для миксера Ardex T–2 в дрель размером 1/2 дюйма.

ПРИМЕЧАНИЕ
Запрещается использовать теплую воду, поскольку это приводит к сокращению времени добегания цементного раствора.

4. Заполните емкость холодной водой до отметки. Это эквивалентно 1 части холодной воды к 3,5 части цементного порошка.
5. Насыпайте цементный порошок в емкость с водой, одновременно непрерывно перемешивая смесь с помощью дрели. Смешайте все содержимое полиэтиленового пакета.
6. Тщательно перемешивайте цементный раствор в течение приблизительно 1 минуты для получения смеси без комочков.
7. **Не медлите!** Сразу же залейте цементный раствор равномерно по всей поверхности внутри перегородки из вспененного материала. Используйте достаточное количество цементного раствора, чтобы надлежащим образом покрыть все выступы.
   - Время добегания цементного раствора составляет не более 10 минут при температуре 70 °F (21 °C). Время добегания сокращается при более высокой температуре воды или воздуха в помещении.
   - После заливки утилизируйте всю неиспользованную жидкую цементную смесь.
8. Оставьте цементный раствор до полного затвердевания не менее чем на 12 часов, прежде чем прикладывать сжимающую нагрузку.
9. После высыхания цементного раствора удалите перегородку и тщательно обработайте край цементного основания.

ПРИМЕЧАНИЕ
Если перепад уровня составляет более 1/32 дюйма (0,8 мм), цементное основание необходимо удалить и перезалить.

10. Используйте уровень для проверки горизонтальности цементного основания, прежде чем перейти к действиям, описанным в разделах Опорная плита стола — несквозное размещение в полу страница 63 или Опорная плита стола — сквозная установка в полу страница 65.
11. Перейдите к действиям, описанным в разделе Опорная плита стола — несквозное размещение в полу страница 63 или Опорная плита стола — сквозная установка в полу страница 65, чтобы завершить процедуру установки опорной пластины.

Опорная плита стола — несквозное размещение в полу

1. После затвердевания цементного раствора удалите вспененный материал.
2. Разгладьте пузырьки воздуха и очистите нижнюю часть опорной плиты стола и отверстия для болтов. Любые остатки материала на опорной пластине могут привести к ее установке под углом. Имейте в виду, что цементный раствор имеет высокую компрессионную прочность. Остатки материала не проникнут в цементную смесь и тем более в нижнюю часть опорной плиты стола.

3. Установите опорную плиту стола поверх анкерных отверстий до упора в направлении стола.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Обязательно использовать 10 анкеров, поставляемых в комплекте S18201TC: 10 x **Hilti HSL 4, размер болта M12 — размер анкера (диаметр 18 мм)**.

4. С помощью молотка вбейте каждый анкер через опорную плиту стола в соответствующее отверстие. См. 2.2.1 PIST0038 — подготовка пола — опорная плита для стола Innova IQ и стола Innova IQ для операционной страница 54.
5. Убедитесь, что анкеры надежно утоплены в пол и крепко зафиксированы.

ПРИМЕЧАНИЕ
Головки болтов не должны выступать над верхней поверхностью опорной плиты стола.

6. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

РИСК ПАДЕНИЯ ДЕТАЛИ

Примените момент затяжки, как указано ниже.

УВЕДОМЛЕНИЕ

Примените момент затяжки, как указано ниже.

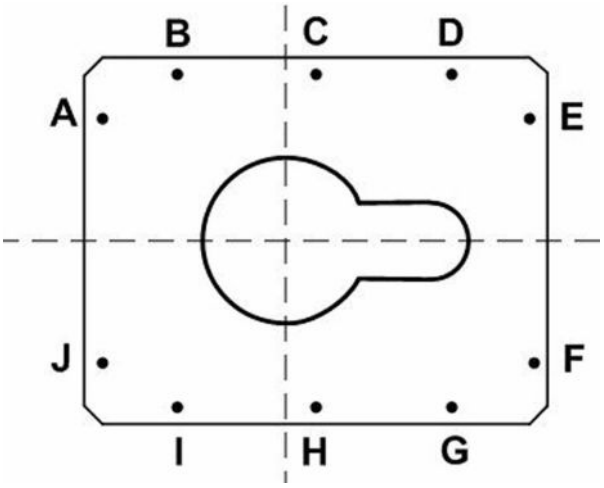
Затяните 10 винтов с последовательным увеличением момента затяжки, как показано ниже. Порядок затягивания болтов следующий: A–F, E–J, C–H, B–G, D–I (см. Рисунок 2-10 страница 64).

6.1. Затяните 10 винтов с усилием 30 Н·м (22,13 фут-фунтов), чтобы зафиксировать плиту на месте, затем

6.2. Затяните 10 винтов с усилием 45 Н·м (33,2 фут-фунта), затем

6.3. Затяните 10 винтов с усилием **60 Н·м (44,25 фут-фунта)**.

Рисунок 2-10



7. Через полчаса проверьте момент затяжки всех винтов. *Проскальзывание* болта могло привести к изменению силы затяжки. Повторно затяните все винты с изменившейся силой затяжки.
8. Еще через полчаса снова проверьте момент затяжки всех винтов. При необходимости повторно затяните.
9. Пометьте головки 10 анкерных винтов красной краской.
10. По окончании процедуры заливки цементным раствором для установок на грунтовом основании наклейте виниловую ленту на трубу с доступом к кабелям, проходящую по полу, и используйте литиевую смазку для смазки виниловой ленты. Это обеспечит защиту ленты при вытягивании кабелей через трубу.

Опорная плита стола — сквозная установка в полу

1. После затвердевания цементного раствора удалите вспененный материал.
2. Разгладьте пузырьки воздуха и очистите нижнюю часть опорной плиты стола и отверстия для болтов. Любые остатки материала на опорной плите стола могут привести к ее установке под углом. Имейте в виду, что цементный раствор имеет высокую компрессионную прочность. Остатки материала не проникнут в цементную смесь и тем более в нижнюю часть опорной плиты стола.
3. Разместите опорную плиту стола (до упора в направлении стола) поверх отверстий для сквозных болтов.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ



Обязательно использовать 10 винтов, 10 плоских шайб, 10 квадратных шайб и 20 гайки, поставляемых в комплекте S18201TB:

- 10 **винтов с шестигранной головкой, M20, длина 500 мм, длина резьбы 400 мм, класс 8.8, сталь, цинковое покрытие**
- 10 **плоских шайб M20, сталь, цинковое покрытие**
- 10 **квадратных шайб, диаметр 21 x 102 x 102**
- 20 **шестигранных гаек M20, класс 8, сталь, цинковое покрытие**

4. Нанесите средство Loctite 243 на 10 винтов.
5. Установите сквозные болты, шайбы, пластины и гайки. См. 2.2.1 PIST0038 — подготовка пола — опорная плита для стола Innova IQ и стола Innova IQ для операционной страница 54.

ПРИМЕЧАНИЕ
Головки болтов не должны выступать над верхней поверхностью опорной плиты стола.

6. **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**



РИСК ПАДЕНИЯ ДЕТАЛИ

Примените момент затяжки, как указано ниже.

УВЕДОМЛЕНИЕ



Примените момент затяжки, как указано ниже.

Затяните 10 болтов с шагом 27 Н·м (20 фут-фунтов), как показано ниже. Порядок затягивания болтов следующий: A–F, E–J, C–H, B–G, D–I (см. Рисунок 2-10 страница 64).

6.1. Затяните 10 болтов с усилием 27 Н·м (20 фут-фунтов), чтобы зафиксировать плиту на месте, затем

6.2. Затяните 10 болтов с усилием 54 Н·м (39,8 фут-фунта), затем

6.3. Затяните 10 болтов с усилием 81 Н·м (59,7 фут-фунта), затем

6.4. Затяните 10 болтов с усилием 108 Н·м (79,6 фут-фунта), затем

6.5. Затяните 10 болтов с усилием **128 Н·м (95 фут-фунтов)**.

7. Через полчаса проверьте момент затяжки всех болтов. *Проскальзывание* болта могло привести к изменению силы затяжки. Повторно затяните все болты с изменившейся силой затяжки.
8. Еще через полчаса снова проверьте момент затяжки всех болтов. При необходимости повторно затяните.
9. Пометьте головки 10 болтов красной краской.

Завершение

Этапы завершения отсутствуют.



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

Các quy trình của bộ công cụ trước khi lắp đặt sàn

5985495-1VI
Bản sửa đổi 1
Vietnamese | Tiếng Việt

Tài liệu bảo dưỡng chung
© 2025 GE HealthCare. GE là nhãn hiệu của Công ty General Electric được sử dụng theo giấy phép thương hiệu.
Tài liệu độc quyền của GE HealthCare. Nghiêm cấm sao chép và/hoặc phân phối.

Quan trọng...Bảo vệ khỏi X quang

CẢNH BÁO



Thiết bị X quang nếu không được sử dụng phù hợp có thể gây thương tích. Theo đó, trước khi đưa thiết bị này vào vận hành, bất kỳ ai sẽ sử dụng thiết bị cũng đều phải đọc kỹ và các hướng dẫn đưa ra trong tài liệu này. GE HealthCare rất sẵn lòng hỗ trợ và hợp tác trong việc đưa thiết bị này vào sử dụng.

Mặc dù thiết bị này đã được tích hợp khả năng bảo vệ ở mức độ cao khỏi bức xạ tia X dưới góc độ không phải là chùm tia có lợi, nhưng không một thiết kế thiết bị nào trên thực tế có thể cung cấp bảo vệ tuyệt đối. Và cũng không một thiết kế nào trên thực tế bắt buộc được người vận hành thực hiện các biện pháp phòng ngừa hợp lý để ngăn chặn khả năng bất cứ cá nhân nào bất cẩn phơi nhiễm hoặc làm người khác phơi nhiễm với bức xạ.

Điều quan trọng là bất cứ ai cần làm việc với bức xạ tia X cũng đều phải được đào tạo và thông thạo với các khuyến nghị của Hội đồng Quốc gia về Bảo vệ và Đo lượng Bức xạ như đã xuất bản trong các Báo cáo của NCRP có từ các Ấn bản của NCRP, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814 và của Ủy ban Quốc tế về Bảo vệ Bức xạ và thực hiện các bước phù hợp để bảo vệ khỏi thương tích.

Thiết bị được bán với hiểu biết rằng GE HealthCare, các đại lý và người địa diện của GE HealthCare không chịu trách nhiệm về thương tích hoặc thiệt hại có thể xảy ra do sử dụng thiết bị không đúng cách.

Hiện có sẵn nhiều loại vật liệu và thiết bị bảo vệ. Những vật liệu và thiết bị này được khuyến khích sử dụng.

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMËRIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
UPOZORENJE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.

VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.
VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’assurer la maintenance de l’équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.

WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום, (תיעוד ללקוחות • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.
AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.

警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.
ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f'diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f'korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.

ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.
ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.

OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.
ADVERTENCIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

Lịch sử sửa đổi

Mã tài liệu	Ngày	Lý do thay đổi
5985495-1VI bản sửa đổi 1	2025-07	Phát hành lần đầu: Cập nhật theo bộ neo mới

Mục lục

1 Bộ công cụ chuẩn bị sàn (GE HealthCare cung cấp) 13

1.1 Chọn Bộ công cụ chuẩn bị sàn 13

1.2 Mô tả bộ công cụ chuẩn bị sàn 15

1.2.1 Bộ công cụ bắt buộc 15

1.2.2 Bộ công cụ tùy chọn 27

2 Quy trình lắp đặt 29

2.1 Quy trình lắp đặt cho hệ thống có gantry LC 29

2.1.1 PIST0033 - Chuẩn bị sàn cho tấm đế LC và tấm đế bàn 29

2.1.2 PIST0034 - Quy trình trát vữa 33

2.1.3 PIST0035 - Đặt tấm đế - Lắp đặt tấm sàn 37

2.1.4 PIST0036 - Đặt tấm đế - Lắp đặt ngang mức nền nhà (Sàn tiếp địa) 40

2.1.5 PIST0037 - Đặt tấm đế - Lắp đặt cao hơn nền nhà (xuyên sàn) 45

2.2 Quy trình lắp đặt cho hệ thống có gantry AGV 50

2.2.1 PIST0038 - Chuẩn bị sàn - Tấm đế bàn Innova IQ và Innova IQ OR 50

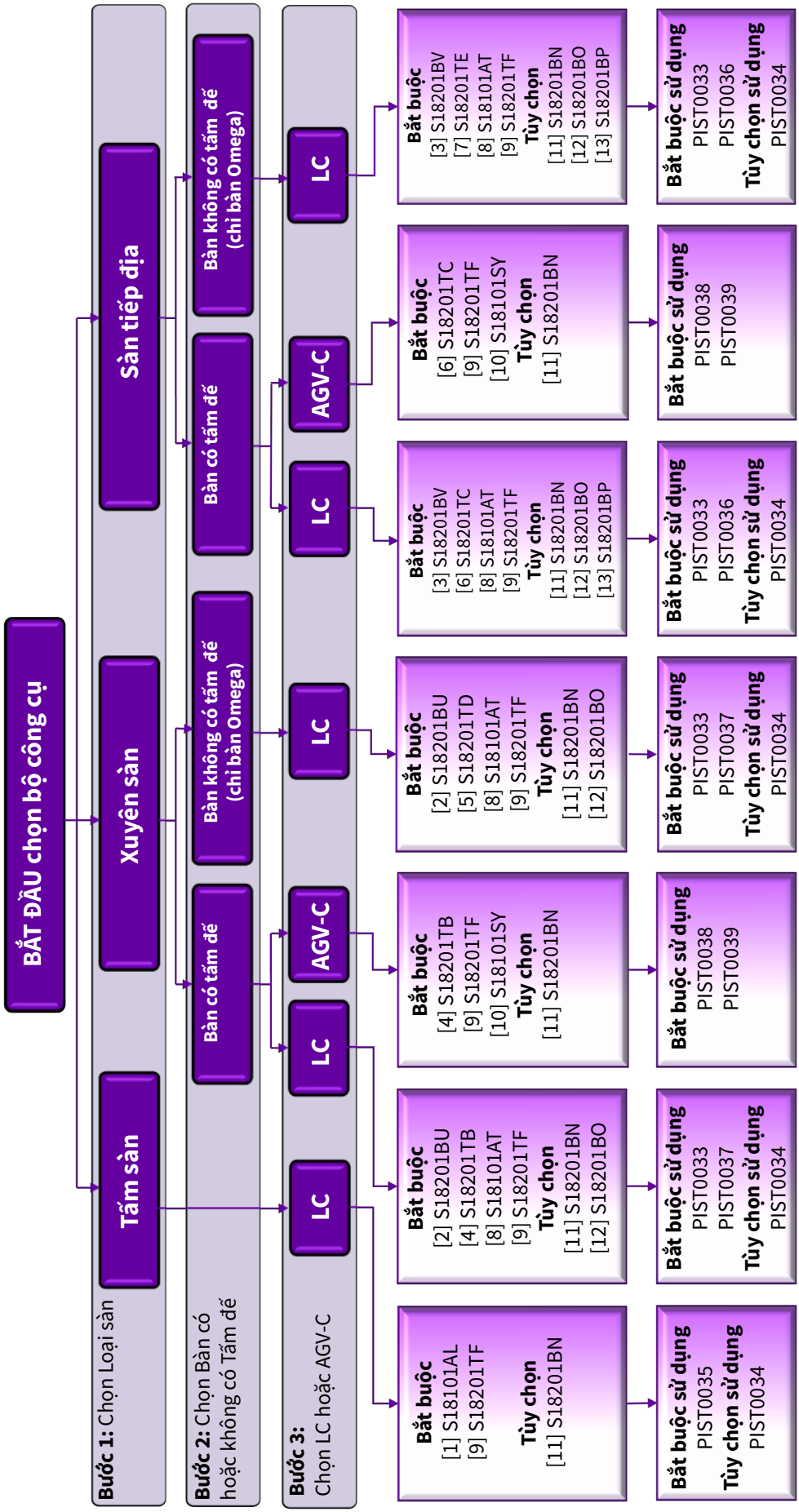
2.2.2 PIST0039 - Lắp đặt tấm đế bàn Innova IQ và Innova IQ OR 54

Trang này được cố tình để trống

1 Bộ công cụ chuẩn bị sàn (GE HealthCare cung cấp)

1.1 Chọn Bộ công cụ chuẩn bị sàn

Sử dụng sơ đồ dưới đây để chọn bộ công cụ chuẩn bị sàn: Mỗi mục trong bộ công cụ (ví dụ: [1] S18101AL) hoặc mỗi mục trong quy trình trước khi lắp đặt (ví dụ: PIST0033) tham chiếu mục tương ứng trong 1.2 Mô tả bộ công cụ chuẩn bị sàn và trong 2.Quy trình lắp đặt


BẮT ĐẦU chọn bộ công cụ
Bước 1: Chọn Loại sàn
Tấm sàn
Xuyên sàn
Sàn tiếp địa
Bước 2: Chọn Bàn có hoặc không có Tấm đế
Bàn có tấm đế
Bàn không có tấm đế (chỉ bàn Omega)
Bước 3: Chọn LC hoặc AGV-C
LC
AGV-C
Bắt buộc
[1] S18101AL
[9] S18201TF
Tùy chọn
[11] S18201BN
Bắt buộc
[2] S18201BU
[4] S18201TB
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Tùy chọn
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Bắt buộc
[4] S18201TB
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Tùy chọn
[11] S18201BN
Bắt buộc
[2] S18201BU
[5] S18201TD
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Tùy chọn
[11] S18201BN
[12] S18201BO
Bắt buộc
[3] S18201BV
[6] S18201TC
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Tùy chọn
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Bắt buộc
[6] S18201TC
[9] S18201TF
[10] S18101SY
Tùy chọn
[11] S18201BN
Bắt buộc
[3] S18201BV
[7] S18201TE
[8] S18101AT
[9] S18201TF
Tùy chọn
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
Bắt buộc sử dụng
PIST0035
Tùy chọn sử dụng
PIST0034
Bắt buộc sử dụng
PIST0033
PIST0037
Tùy chọn sử dụng
PIST0034
Bắt buộc sử dụng
PIST0038
PIST0039
Bắt buộc sử dụng
PIST0033
PIST0037
Tùy chọn sử dụng
PIST0034
Bắt buộc sử dụng
PIST0033
PIST0036
Tùy chọn sử dụng
PIST0034
Bắt buộc sử dụng
PIST0038
PIST0039
Bắt buộc sử dụng
PIST0033
PIST0036
Tùy chọn sử dụng
PIST0034

Hình 1-1

GHI CHÚ
Bàn có thể là bàn Omega hoặc Innova^{IQ} hoặc Innova^{IQ} OR.

Bộ công cụ chuẩn bị được mô tả là do GE HealthCare cung cấp.

GHI CHÚ
Tấm đế bàn là một lựa chọn cho bàn Omega.

GHI CHÚ
Để biết thêm thông tin về việc lắp tấm đế, tham khảo Chương Các yêu cầu về cấu trúc phòng trong *Hướng dẫn trước khi lắp đặt*.

1.2 Mô tả bộ công cụ chuẩn bị sàn

1.2.1 Bộ công cụ bắt buộc

[1] S18101AL Tấm sàn - Bộ tấm đế LC:

- *S18101AK - 2285632 CỤM TẤM ĐẾ- TẤM SÀN*

GHI CHÚ
Bộ công cụ S18101AK Cụm tấm sàn/tấm đế là cần thiết khi lắp đặt Tấm sàn. Tấm sàn và phương pháp neo được đặt hàng tại địa phương (Nên sử dụng neo hóa chất, tham khảo Chương Yêu cầu về cấu trúc phòng trong *Hướng dẫn trước khi lắp đặt*).

Cần có bản vẽ tấm sàn (2359194DDW) khi sử dụng S18101AL. Vui lòng đặt hàng tấm sàn tại địa phương dựa trên bản vẽ này.

Tham khảo mẫu **[8]** S18101AT để biết cách đặt.

Bảng 1-1

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	1006-M16C030-31	Vít đầu lục giác M16 x dài 30 mm, thép không gỉ A2-70	12 chiếc	Dành cho tấm đế LC
	1006-M16C040-31	Vít đầu lục giác M16 x dài 40 mm, thép không gỉ A2-70	12	4 hoặc 8 cho bàn Omega 8 cho bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Vòng đệm dẹt M16, thép không gỉ	34 chiếc	24 cho tấm đế LC 8 cho bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Vòng đệm dẹt lớn, ISO7093, M16, thép 200HV, mạ kẽm	8	4 hoặc 8 cho bàn Omega
	5130982	Nút M16, cụm tấm đế	20 chiếc	xem Lưu ý (1)

GHI CHÚ
(1) Cắm vào các lỗ ren của Tấm sàn để cố định bàn Omega, cho bàn Innova^{IQ} hoặc Innova^{IQ} OR và LC khi niêm phong Tấm sàn xuống đất.

- *S18101TF - 2285048 CỤM TẤM ĐẾ*

Bảng 1-2

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2285059	Tấm đế LC	1	Tấm đế sàn 12 lỗ
	5166535	Vít đầu lục giác có mặt đệm liền, UNC (ren thô) đường kính 0,5 x dài 1,2 inch, bằng thép, cấp 8, oxit đen	4	-
-	2290939	Đai nâng	2 chiếc	-
	1000-M12C040-07	Vít đầu có lỗ sáu cạnh, M12 x dài 40 mm, bằng thép cấp 12.9, oxit đen	4 chiếc	-
	2295599	Mỡ bôi trơn lithium 100g	2 chiếc	-

GHI CHÚ
12 vít gantry/vít gắn tấm đế LC được cung cấp cùng với gantry của hệ thống. Các vít này là:

- 12 vít có đầu E01-MF024-03: Vít đầu có lỗ sáu cạnh 1/2”-20 UNF (ren mịn) dài 1 và 1/2”, cấp 8 (tương đương cấp 12.9 ISO), oxit đen (được sử dụng khi lắp đặt hệ thống mới trên tấm đế cũ (ren Hoa Kỳ)).
- 12 vít có đầu 1000-M12C040-07: Vít đầu có lỗ sáu cạnh M12 x dài 40 mm, cấp 12,9, oxit đen; dùng để gắn giá đỡ chữ L trên pa-lét vận chuyển bàn vào xe đẩy thiết bị định vị để định vị bàn (được sử dụng khi tấm đế mới là ren theo hệ mét).

[2] S18201BU Tấm đế LC - Bộ xuyên sàn:

- *S18201BR - 2285053-3 Bu lông gắn cao hơn sàn và bu lông xuyên thấu*

Bảng 1-3

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2296892	Vít đầu lục giác, M20 x dài 500 mm, có ren dài 400 mm, cấp 8.8, thép, mạ kẽm	12 chiếc	Phương pháp gắn bu-lông xuyên thấu 12 bu-lông cho gantry
	99142204	Vòng đệm dẹt M20, thép, mạ kẽm	12 chiếc	Một cho mỗi bu lông xuyên thấu
	2290941	Vòng đệm vuông đường kính 21 x 102 x 102	12 chiếc	Một cho mỗi bu lông xuyên thấu
	99141607	Đai ốc lục giác, M20, cấp 8, thép, mạ kẽm	24	Hai cho mỗi bu lông xuyên thấu

Bảng 1-3 (Tiếp theo)

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2290937	Chốt đường kính 24 x dài 76 mm, bằng gỗ	12 chiếc	Một cho mỗi lỗ trước khi trát vữa

- *S18101TF - 2285048 CỤM TẤM ĐẾ*

Bảng 1-4

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2285059	Tấm đế LC	1	Tấm đế sàn 12 lỗ
	5166535	Vít đầu lục giác có mặt đệm liền, UNC (ren thô) đường kính 0,5 x dài 1,2 inch, bằng thép, cấp 8, oxit đen	4	-
-	2290939	Đai nâng	2 chiếc	-
	1000-M12C040-07	Vít đầu có lỗ sáu cạnh, M12 x dài 40 mm, bằng thép cấp 12.9, oxit đen	4 chiếc	-
	2295599	Mỡ bôi trơn lithium 100g	2 chiếc	-

GHI CHÚ
12 vít gantry/vít gắn tấm đế LC được cung cấp cùng với gantry của hệ thống. Các vít này là:

- 12 vít có đầu E01-MF024-03: Vít đầu có lỗ sáu cạnh 1/2”-20 UNF (ren mịn) dài 1 và 1/2”, cấp 8 (tương đương cấp 12.9 ISO), oxit đen (được sử dụng khi lắp đặt hệ thống mới trên tấm đế cũ (ren Hoa Kỳ)).
- 12 vít có đầu 1000-M12C040-07: Vít đầu có lỗ sáu cạnh M12 x dài 40 mm, cấp 12,9, oxit đen; dùng để gắn giá đỡ chữ L trên pa-lét vận chuyển bàn vào xe đẩy thiết bị định vị để định vị bàn (được sử dụng khi tấm đế mới là ren theo hệ mét).

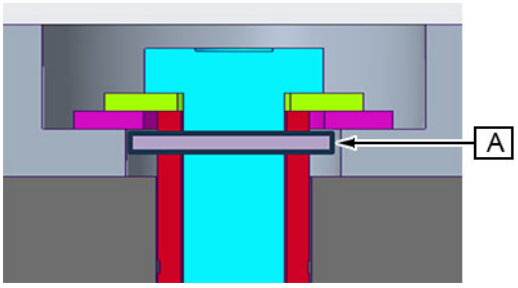
[3] S18201BV Tấm đế LC - Bộ sàn tiếp địa:

- *S18201BT – 2286398-3 Đường kính neo sàn tiếp địa 18 mm Bu lông M12*

Bảng 1-5

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	5970089	• 5729057-2 Bu lông Hilti HSL 4 Cỡ M12 - Kích cỡ neo (đường kính 18 mm) + vòng đệm nhỏ • 5970090 Vòng đệm lớn Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	12 chiếc	Phương pháp gắn neo sàn phần cứng xem Lưu ý (1)
	2290937-2	Chốt đường kính 16 x dài 76 mm, bằng gỗ	12 chiếc	Một cho mỗi lỗ trước khi trát vữa
-	2296890	Viền vinyl – Passefil Band Plein GRI EP0.8 chia 3,2 mm	1,2 m	-
-	2296891	Viền vinyl – Passefil band Plein GRI EP9.5 chia 12 mm	1 m	-

GHI CHÚ



(1) [A] Dây buộc được thắt chặt xung quanh neo ngay bên dưới vòng đệm lớn và chỉ được cắt bởi nhà thầu/thợ lắp đặt cơ khí khi lắp neo xuống đất.

- *S18101TF - 2285048 CỤM TẤM ĐẾ*

Bảng 1-6

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2285059	Tấm đế LC	1	Tấm đế sàn 12 lỗ
	5166535	Vít đầu lục giác có mặt đệm liền, UNC (ren thô) đường kính 0,5 x dài 1,2 inch, bằng thép, cấp 8, oxit đen	4	-
-	2290939	Đai nâng	2 chiếc	-
	1000-M12C040-07	Vít đầu có lỗ sáu cạnh, M12 x dài 40 mm, bằng thép cấp 12.9, oxit đen	4 chiếc	-
	2295599	Mỡ bôi trơn lithium 100g	2 chiếc	-

GHI CHÚ

12 vít gantry/vít gắn tấm đế LC được cung cấp cùng với gantry của hệ thống. Các vít này là:

- 12 vít có đầu E01-MF024-03: Vít đầu có lỗ sáu cạnh 1/2”-20 UNF (ren mịn) dài 1 và 1/2”, cấp 8 (tương đương cấp 12.9 ISO), oxit đen (được sử dụng khi lắp đặt hệ thống mới trên tấm đế cũ (ren Hoa Kỳ)).
- 12 vít có đầu 1000-M12C040-07: Vít đầu có lỗ sáu cạnh M12 x dài 40 mm, cấp 12,9, oxit đen; dùng để gắn giá đỡ chữ L trên pa-lét vận chuyển bàn vào xe đẩy thiết bị định vị để định vị bàn (được sử dụng khi tấm đế mới là ren theo hệ mét).

[4] S18201TB – 2360538-2 Tấm bàn Omega hoặc Elegance - Bộ xuyên sàn:

Bảng 1-7

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2361993	Tấm nền Bàn	1 chiếc	Tấm dưới bàn
	1006-M16C040-31	Vít đầu lục giác M16 x dài 40 mm, thép không gỉ A2-70	10	4 hoặc 8 cho bàn Omega 8 cho bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova^{IQ} OR
	2000-M16-10	Vòng đệm dẹt M16, thép không gỉ 140HV	10	8 cho bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Vòng đệm dẹt lớn, ISO7093, M16, thép 200HV, mạ kẽm, Chốt RoHS	8	4 hoặc 8 cho bàn Omega
	2296892	Vít đầu lục giác, M20 x dài 500 mm, có ren dài 400 mm, cấp 8.8, thép, mạ kẽm	10	Phương pháp gắn bu-lông xuyên thấu
	99142204	Vòng đệm dẹt M20, thép, mạ kẽm	10	Một cho mỗi bu lông xuyên thấu
	2290941	Vòng đệm vuông đường kính 21 x 102 x 102	10	Một cho mỗi bu lông xuyên thấu
	99141607	Đai ốc lục giác, M20, cấp 8, thép, mạ kẽm	20 chiếc	Hai cho mỗi bu lông xuyên thấu
	2290937	Chốt đường kính 24 x dài 76 mm, bằng gỗ	10	Một cho mỗi lỗ trước khi trát vữa
	5130979	Nắp nhựa	10	-
	5130982	Nút nhựa M16	10	Xem Lưu ý (1)

GHI CHÚ

(1) chỉ cần nút nhựa M16 khi bàn Omega V được thay thế bằng bàn Innova^{IQ} hoặc Innova^{IQ} OR. Vì vậy, những nút nhựa này phải được giữ lại (cho túi vào trong đế bàn) cho đến khi lắp đặt bàn Innova^{IQ} hoặc Innova^{IQ} OR (không cần thiết phải lắp chúng với bàn Omega).

[5] S18201TD – 2360538-4 Dụng cụ cố định bàn Omega không có tấm - Bộ xuyên sàn:

Bảng 1-8

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2296892	Vít đầu lục giác, M20 x dài 500 mm, có ren dài 400 mm, cấp 8.8, thép, mạ kẽm	4	Phương pháp gắn bu-lông xuyên thấu
	2290941	Vòng đệm vuông đường kính 21 x 102 x 102	4	Một cho mỗi bu lông xuyên thấu
	99141607	Đai ốc lục giác, M20, cấp 8, thép, mạ kẽm	8 chiếc	Hai cho mỗi bu lông xuyên thấu
	5959544	Vòng đệm phẳng không có vát mép sê-ri L (lớn) chuẩn NFE 25-514 L M20 HẠNG 160HV Thép, mạ kẽm xanh dương	4 chiếc	Một cho mỗi bu lông xuyên thấu
	2290937	Chốt đường kính 24 x dài 76 mm, bằng gỗ	4	Một cho mỗi lỗ trước khi trát vữa

GHI CHÚ

(Dành cho khu vực địa chấn) Nên đặt hàng bộ thứ hai, tức là S18201TD Số lượng = 2.

[6] S18201TC – 2360538-3 Tấm bàn Omega hoặc Elegance - Bộ sàn tiếp địa:

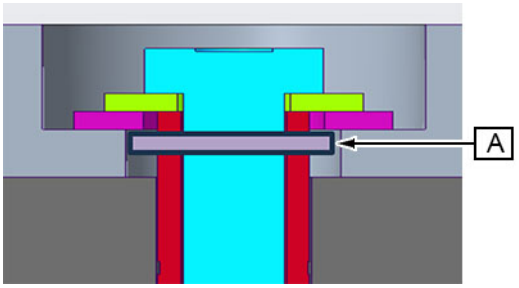
Bảng 1-9

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2361993	Tấm nền Bàn	1 chiếc	Tấm đế để neo vào dưới bàn
	1006-M16C040-31	Vít đầu lục giác M16 x dài 40 mm, thép không gỉ A2-70	10	4 hoặc 8 cho bàn Omega 8 cho bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova^{IQ} OR

Bảng 1-9 (Tiếp theo)

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	5970089	• 5729057-2 Bu lông Hilti HSL 4 Cỡ M12 - Kích cỡ neo (đường kính 18 mm) + vòng đệm nhỏ • 5970090 Vòng đệm lớn Arandela plana 20 21x37x3 Zn ISO7089 200	10	Phương pháp gắn neo sàn phần cứng Xem Lưu ý (1)
	2000-M16-10	Vòng đệm dẹt M16, thép không gỉ 140HV	10	8 cho bàn Innova^{IQ} hoặc Innova^{IQ} OR
	2001-M16-03	Vòng đệm dẹt lớn, ISO7093, M16, thép 200HV, mạ kẽm, Chốt RoHS	8	4 hoặc 8 cho bàn Omega
	2290937-2	Chốt đường kính 16 x dài 76 mm, bằng gỗ	10	Một cho mỗi lỗ trước khi trát vữa
	5130979	Nắp nhựa	10	-
	5130982	Nút nhựa M16	10	Xem Lưu ý (2)

GHI CHÚ



(1) [A] Dây buộc được thắt chặt xung quanh neo ngay bên dưới vòng đệm lớn và chỉ được cắt bởi nhà thầu/thợ lắp đặt cơ khí khi lắp neo xuống đất.

(2) chỉ cần nút nhựa M16 khi bàn Omega V được thay thế bằng bàn Innova^{IQ} hoặc OR Innova^{IQ}. Vì vậy, những nút nhựa này phải được giữ lại (cho túi vào trong đế bàn) cho đến khi lắp đặt bàn Innova^{IQ} hoặc Innova^{IQ} OR (không cần thiết phải lắp chúng với bàn Omega).

[7] S18201TE – 2360538-5 Dụng cụ cố định bàn Omega không có tấm - Bộ sàn tiếp địa:

Bảng 1-10

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	5729057-3	Hilti HSL 4: Kích cỡ bu lông M20 - Kích cỡ neo (đường kính 28 mm)	4	Phương pháp gắn neo sàn

Bảng 1-10 (Tiếp theo)

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2290937-2	Chốt đường kính 16 x dài 76 mm, bằng gỗ	4	Một cho mỗi lỗ trước khi trát vữa

GHI CHÚ

Phương pháp cố định Omega không được khuyến nghị cho khu vực địa chấn.

(Dành cho khu vực địa chấn) : Sử dụng **[6]** S18201TC.

[8] S18101AT – 5759408 Mẫu LC-bàn:

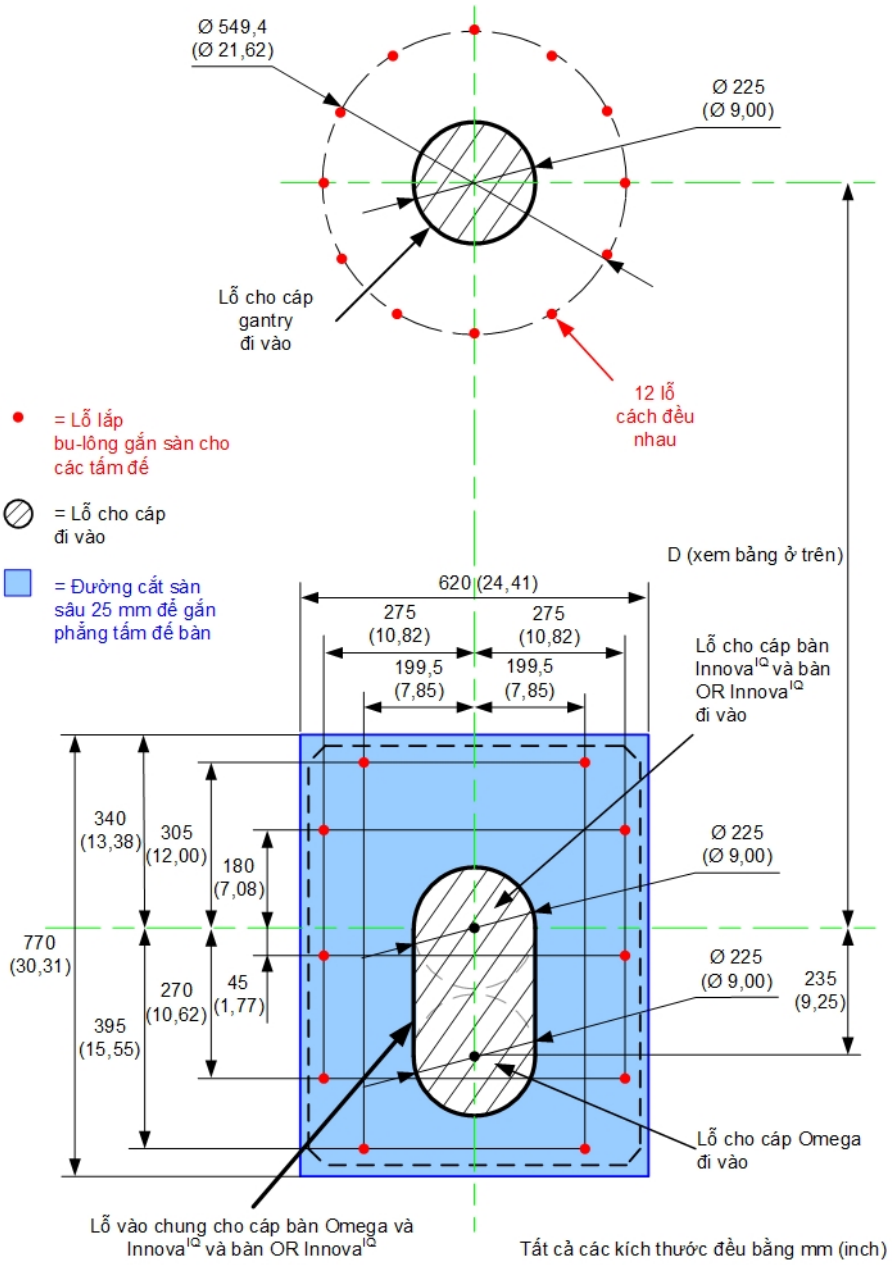
Bảng 1-11

Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng
5759408	Mẫu LC-Bàn: • Mẫu cho độ dài 1278 mm (50,3 inch) giữa LC và bàn • Mẫu cho độ dài 1395 mm (54,9 inch) giữa LC và bàn	1 chiếc

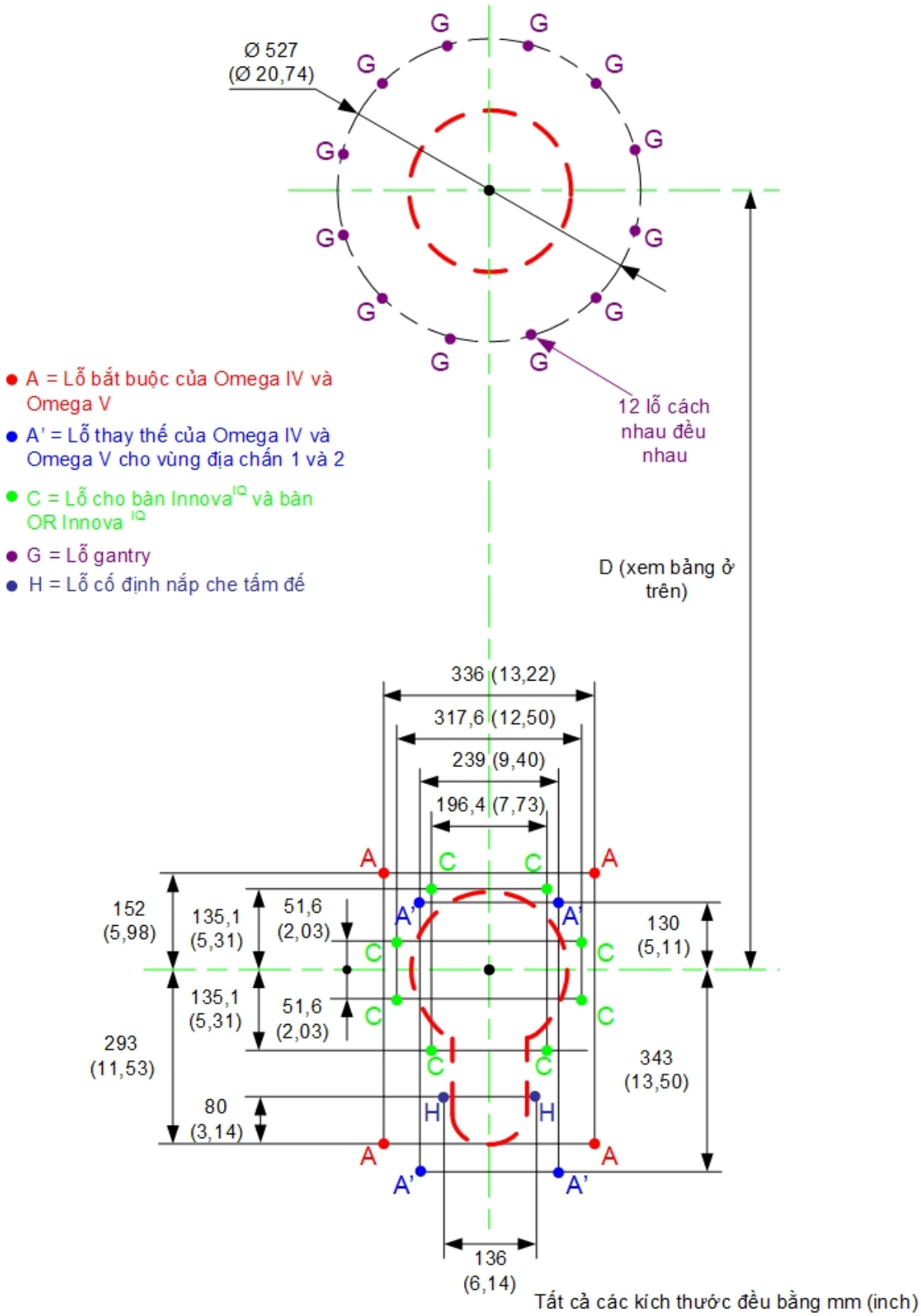
Bảng 1-12 Khoảng cách D

	MẠCH	TIM MẠCH	THẦN KINH
Bàn Omega IV	Không áp dụng	1395 mm (54,9 inch)	Không áp dụng
Bàn Omega V	1278 mm (50,3 inch)	1395 mm (54,9 inch)	1395 mm (54,9 inch)
Bàn Innova^{IQ} và bàn Innova^{IQ} OR	1278 mm (50,3 inch)	1395 mm (54,9 inch)	1395 mm (54,9 inch)

Hình 1-2 Vị trí lỗ trên sàn bê tông

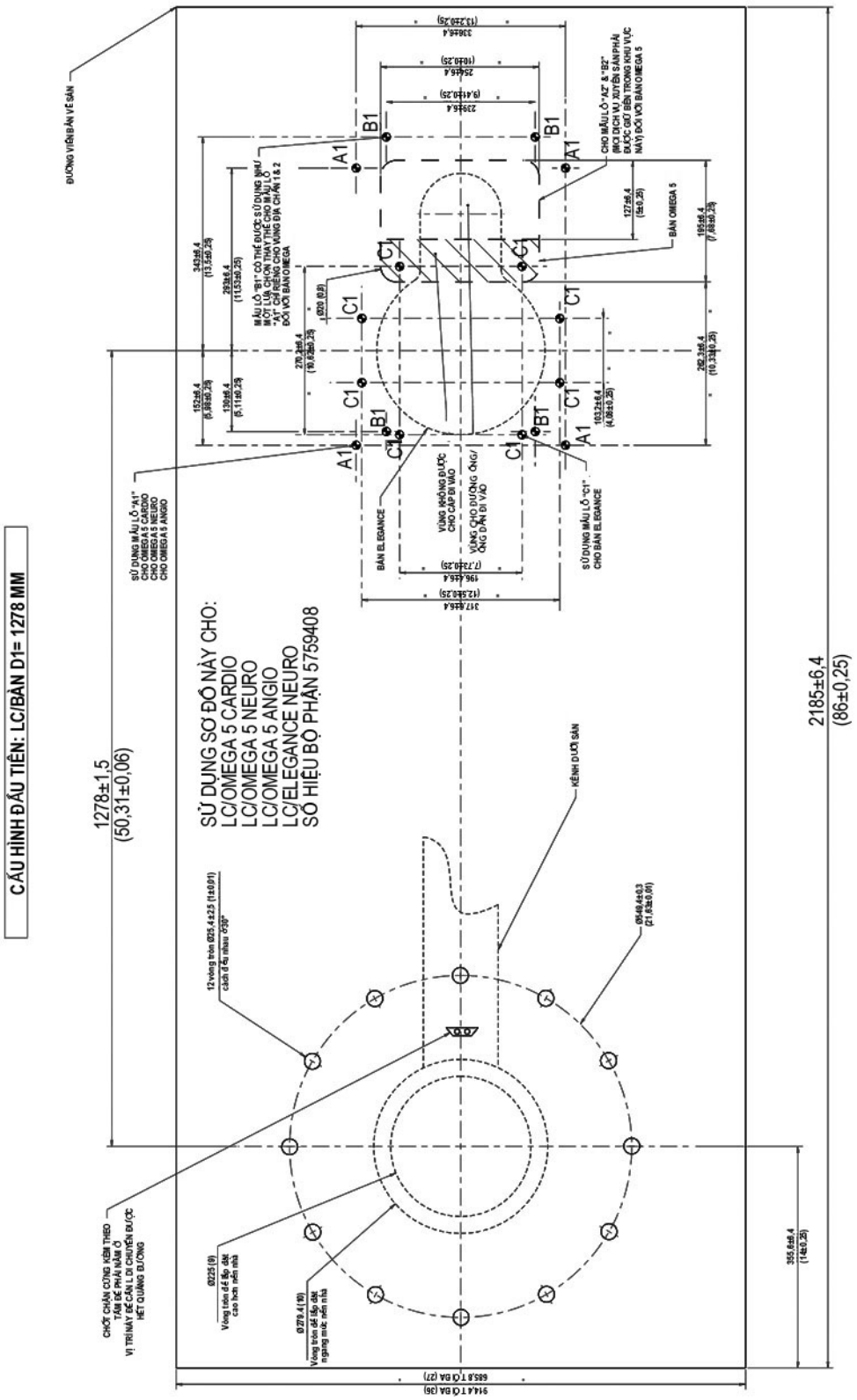


Hình 1-3 Lỗ gắn gantry và bàn

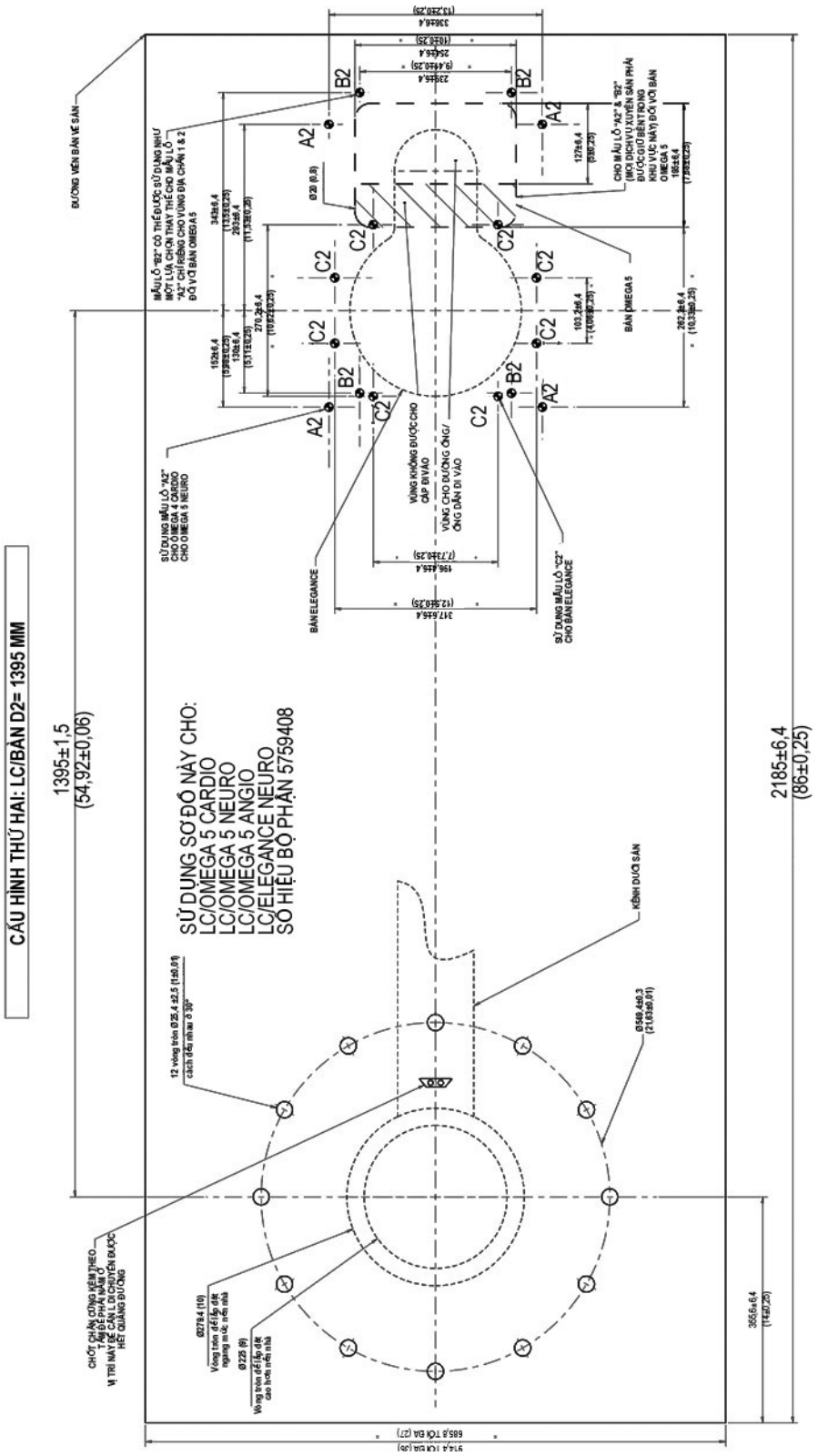


GHI CHÚ
Không sử dụng các lỗ cố định nắp tấm đế (H).

Hình 1-4 Mẫu cho độ dài 1278 mm (50,3 inch) giữa LC và bàn



Hình 1-5 Mẫu cho độ dài 1395 mm (54,9 inch) giữa LC và bàn



[9] S18201TF - 5985495-199 Các quy trình của bộ công cụ trước khi lắp đặt sàn

Tham khảo tài liệu này.

[10] S18101SY - MẪU PHÒNG AGV

Mẫu này là bắt buộc để lắp đặt AGV.

1.2.2 Bộ công cụ tùy chọn

Lắp ráp bộ dụng cụ vữa [11] S18201BN – 2285055:

Bảng 1-13

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2285055	Cụm vữa • 10 kg vữa bột Ardex K-15 • Keo trám nhựa silicon RTV • Băng keo giấy 25 mm, 3 m chia 2321 • 3 x băng keo xốp lỗ khí mở 25 x 25 mm • Xô có vạch đong trong suốt • SuperLift Extra đường kính 326 mm 20.9 l Trắng - Nb 766 • Nắp SuperLift Extra đường kính 326 mm Trắng - Nb 538	1 bộ	Sử dụng khi xây dựng bể vữa xi măng Gantry

Vách ngăn phân ly nước điện [12] S18201BO – 2268647:

Bảng 1-14

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2268647	Máy phân ly nước/điện	1 chiếc	Các bộ phận sản xuất được đưa vào lỗ khóa Thiết bị định vị cho vừa với 1 ống dẫn điện 6”. Ống dẫn điện và nước được phân tách kích cỡ inch.

Ống luồn cáp [13] S18201BP – 2285057:

Bảng 1-15

Mục	Số hiệu phụ tùng	Mô tả	Số lượng	Lưu ý
	2285057	Ống dẫn cáp - phần kim loại tấm	1	-

Trang này được cố tình để trống

2 Quy trình lắp đặt

2.1 Quy trình lắp đặt cho hệ thống có gantry LC

2.1.1 PIST0033 - Chuẩn bị sàn cho tấm đế LC và tấm đế bàn

Bảng 2-1 Yêu cầu nhân sự

Người được yêu cầu	Yêu cầu sơ bộ	Quy trình	Hoàn tất
1	Không áp dụng	1 giờ	Không áp dụng

Bảng 2-2 Công cụ và thiết bị kiểm thử

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Mũi khoan có đầu cacbua để lắp gantry và neo bàn: ANSI B94.12 hoặc 5/8” cho các neo nằm trên mặt đất hoặc cao hơn mặt đất	1	-	-	-
Mũi khoan có đầu cacbua để lắp gantry và bàn bằng bulông: khuyến nghị là 25 mm (1”)	1	-	-	-
Mũi khoan 10 mm (3/8”) dùng cho các lỗ dẫn hướng	1	-	-	-
Mũi khoan đập để sử dụng với các mũi khoan có đầu cacbua. Chúng tôi khuyến nghị dùng khoan búa Skil #906 hoặc tương đương.	1	-	-	-
Bàn chải sắt 1” để làm sạch các lỗ lắp ráp	1	-	-	-
Máy hút bụi	1	-	-	-

Bảng 2-3 Vật tư tiêu hao

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Phụ tùng	Nhà sản xuất
Tấm nền LC	1	-	Bộ xuyên sàn: S18201BU Bộ sàn tiếp địa: S18201BV	-

Bảng 2-3 Vật tư tiêu hao (Tiếp theo)

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Phụ tùng	Nhà sản xuất
Tấm nền Bàn	1	-	Bộ xuyên sàn: S18201TB Bộ sàn tiếp địa: S18201TC	-
Mẫu LC-Bàn	1	-	S18101AT	-
Tài liệu	1	-	S18201TF	-

Bảng 2-4 An toàn

CẢNH BÁO



THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN DO THIẾT BỊ GẮN KHÔNG ĐÚNG CÁCH!

TRÁNH CÁC SỰ CỐ KHI GẮN BULÔNG XUYÊN THẤU CÓ THỂ XẢY RA BẰNG CÁCH YÊU CẦU KỸ SƯ KẾT CẤU HOẶC KIẾN TRÚC SƯ CỦA BỆNH VIỆN KIỂM TRA KẾT CẤU SÀN TRƯỚC KHI KHOAN LỖ. XÂY DỰNG SÀN KIỂU SƯỜN CHÈN CÁC TẤM RỖNG ĐÒI HỎI PHẢI SỬ DỤNG CÁC ỐNG THÉP ĐẶT DƯỚI NỀN ĐƯỢC THIẾT KẾ ĐẶC BIỆT ĐỂ ĐẢM BẢO PHẦN CỨNG LẮP RÁP BULÔNG XUYÊN THẤU KHÔNG BỊ HỎNG TRONG KHI SỬ DỤNG. CÁC ỐNG NÀY PHẢI ĐƯỢC THIẾT KẾ BỞI MỘT KỸ SƯ KẾT CẤU ĐƯỢC ỦY QUYỀN TẠI ĐỊA PHƯƠNG.

TRÁNH CÁC SỰ CỐ NEO SÀN CÓ THỂ XẢY RA BẰNG CÁCH YÊU CẦU KỸ SƯ KẾT CẤU HOẶC KIẾN TRÚC SƯ CỦA BỆNH VIỆN KIỂM TRA SỨC NÉN CỦA SÀN BÊ TÔNG TRƯỚC KHI SỬ DỤNG NEO SÀN. LỰC RÚT TỐI ĐA TRÊN MỖI NEO ĐƯỢC TÍNH TOÁN VỚI GIẢ ĐỊNH RẰNG BÊ TÔNG TRỌNG LƯỢNG THƯỜNG CÓ SỨC CHỊU NÉN TỐI THIỂU LÀ 2500 PSI (176 kg/cm^2) TẠI THỜI ĐIỂM LẮP ĐẶT, VÀ NEO ĐƯỢC LẮP VÀO ĐÚNG CHIỀU SÂU LỖ CẦN THIẾT. HÃY BẢO ĐẢM SÀN BÊ TÔNG ĐÁP ỨNG ĐƯỢC SỨC CHỊU NÉN TỐI THIỂU NÀY TRƯỚC KHI SỬ DỤNG NEO SÀN.

Hướng dẫn này mô tả việc chuẩn bị sàn phòng chụp của bệnh viện cần được thực hiện trước khi lắp đặt mặt trước gantry và bàn Innova^{IQ} và bàn Innova^{IQ} OR. Cần có sơ đồ khoan sàn Mylar. Quy trình chuẩn bị sàn bao gồm khoan (12) lỗ tấm đế mặt trước gantry và (4) lỗ bàn Omega không có tấm đế hoặc (10) lỗ tấm đế bàn Innova^{IQ} và Innova^{IQ} OR hoặc BànOmega có tấm đế trên sàn sao cho khi thiết bị đến cơ sở, đội lắp đặt có thể:

- Đổ một lớp vữa cho mặt trước gantry quanh các lỗ lắp ráp được khoan trước.
- Gắn và neo tấm đế mặt trước gantry và tấm đế bàn Omega/Innova^{IQ} và Innova^{IQ} OR xuống sàn.
- Gắn mặt trước gantry.
- Gắn bàn Omega hoặc Innova^{IQ} và Innova^{IQ} OR sao cho căn chỉnh khớp với gantry (đường đồng tâm thẳng hàng và khoảng cách sử dụng lâm sàng thích hợp giữa gantry và bàn).

GHI CHÚ

Phương pháp được ưu tiên sử dụng để gắn gantry/bàn xuống sàn là tấm sàn được neo vào sẽ đỡ Mặt trước gantry và bàn bằng neo hóa chất - tham khảo *PIST0035* hoặc tấm đế LC và Bàn sử dụng bu-lông xuyên thấu. Phương pháp này đã được phê duyệt trước để sử dụng trong tất cả các vùng địa chấn. Nếu cấu trúc sàn không phù hợp để sử dụng được bulông xuyên thấu, có thể sử dụng neo sàn. Phần cứng bulông xuyên thấu và neo được cung cấp cho đội lắp đặt trước/cùng thời điểm giao thiết bị.

Quy trình

LƯU Ý

Tránh làm lại sàn gây tốn kém chi phí và chậm trễ việc lắp đặt! Phải tiến hành sửa chữa sàn và khoan lại lỗ gắn lắp nếu không sử dụng đúng sơ đồ khoan và/hoặc lớp sàn lót chưa được kiểm tra và chấp thuận. Trước khi khoan lỗ trên sàn phòng chụp, hãy kiểm tra các yếu tố sau:

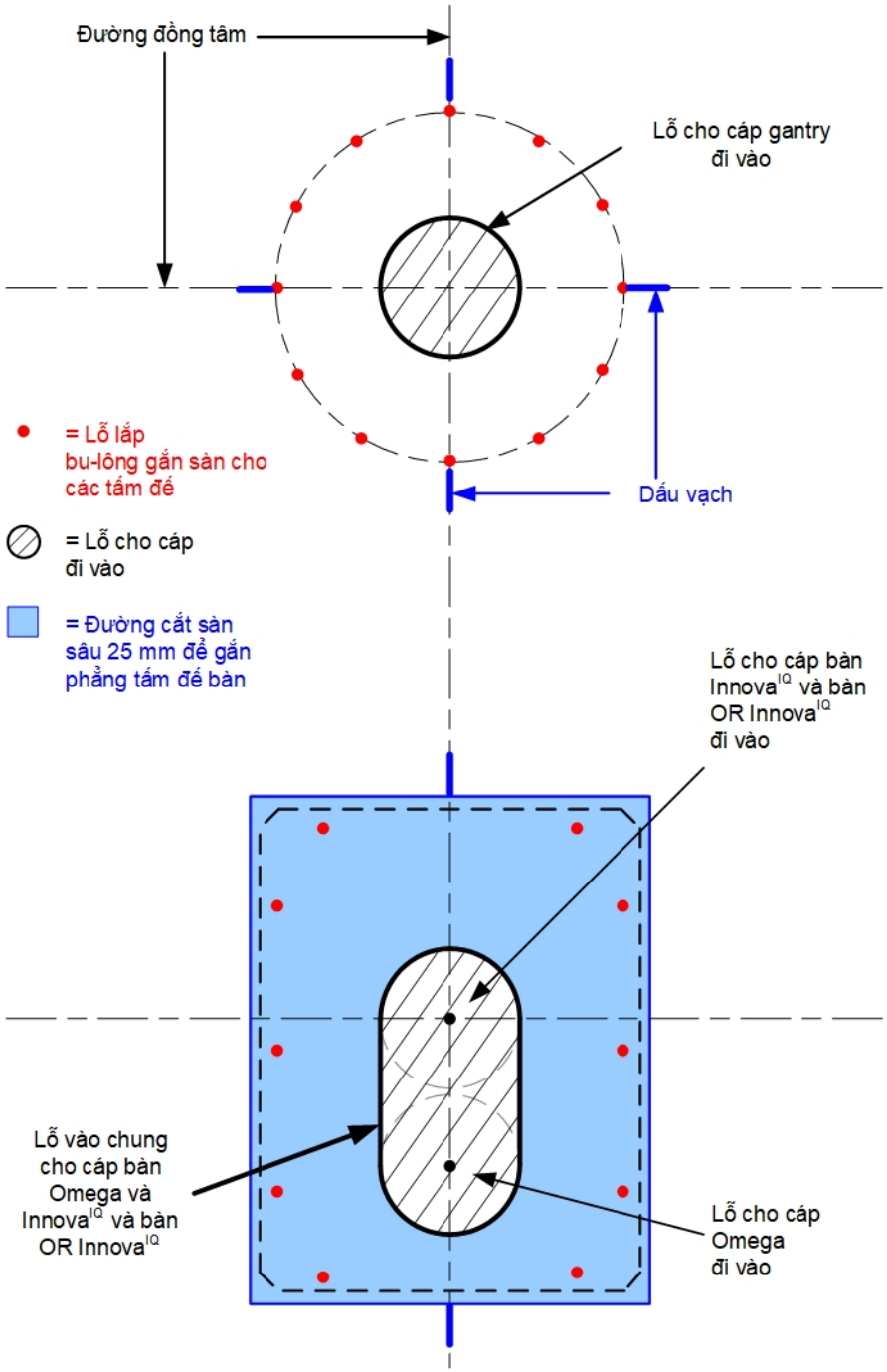
Sử dụng đúng mẫu khoan (có ba mẫu được cung cấp). Liên hệ với Kỹ sư hiện trường hoặc Chuyên viên lắp đặt của GE HealthCare được chỉ định cho cơ sở để đảm bảo căn chỉnh đúng gantry/bàn và sử dụng đúng mẫu khoan.

Một kỹ sư kết cấu hoặc kiến trúc sư đã được ủy quyền của bệnh viện đã phê chuẩn vị trí gantry/bàn và sơ đồ khoan lỗ sàn. Việc phê chuẩn phải bao gồm kiểm tra độ bền bê tông sàn, xác định mọi vật cản dưới lớp sàn lót và yêu cầu về kích cỡ và chiều sâu lỗ khoan.

GHI CHÚ
Có thể sử dụng khoan lõi làm phương pháp khoan thay thế qua bulông; khuyến nghị là 1”.

1. Sử dụng tâm của lỗ ra dây cáp đã lắp đặt làm điểm đồng tâm của gantry. Tham khảo bản vẽ bố trí phòng và hình minh họa sau đây. Đảm bảo rằng điểm đồng tâm có khoảng cách tối thiểu là 82” (2083 mm) tính từ vật cản bất kỳ về phía sau, và 82” (2083 mm) tính từ vật cản bất kỳ ở cả hai bên. (Nếu dưới 82”, hãy liên hệ với Kỹ sư hiện trường hoặc Chuyên gia lắp đặt của GE HealthCare tại địa phương của bạn.)

Hình 2-1



2. Vẽ một đường thẳng trên sàn đi qua tâm của lỗ và kéo dài về hướng sẽ lắp đặt bàn. Đây là đường đồng tâm. Đường này đi qua điểm đồng tâm của gantry và điểm chốt của bàn.
3. Vẽ một đường thẳng trên sàn đi qua điểm đồng tâm và vuông góc với đường đồng tâm.
4. Tìm mẫu S18101AT thích hợp dựa trên cấu hình hệ thống của bạn. Đặt sơ đồ trên các đường thẳng đồng tâm.

5. **GHI CHÚ**
   Xác định vị trí của các thanh gia cố trong sàn bê tông sao cho các lỗ neo sẽ không trùng vào các thanh này. Có thể nhích nhẹ sơ đồ quanh lỗ ra dây cáp cho phù hợp với vị trí cần điều chỉnh. Đảm bảo phải dịch chuyển đường thẳng đồng tâm, nếu cần, cho phù hợp với vị trí của bàn Omega/Innova^{IQ} và Innova^{IQ} OR.

   Đánh dấu vị trí lỗ bulông cho gantry và các tấm đế bàn bằng dùi đục lỗ và búa.

6. Vẽ các đường thẳng trên sàn tại các vị trí 0, 90, 180 và 270 độ quanh điểm đồng tâm như minh họa trong Hình 2-1 Trang 32.

7. Khoan các lỗ dẫn hướng bulông gắn lắp (sử dụng khoan 3/8”).

Hoàn tất

Không có bước hoàn tất.

2.1.2 PIST0034 - Quy trình trát vữa

Bảng 2-5 Yêu cầu nhân sự

Người được yêu cầu	Yêu cầu sơ bộ	Quy trình	Hoàn tất
1	Không áp dụng	2 giờ	Không áp dụng

Bảng 2-6 Công cụ và thiết bị kiểm thử

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Khoan điện cách điện kép 1/2" công suất lớn, 650 vòng/phút trở lên	1	-	-	-
Cánh trộn Ardex T-1, để sử dụng với khoan	1	-	-	-
Bay Ardex T-4 Sprader, để phủ Ardex K-15	1	-	-	-
Bàn chà Ardex T-5, dùng để làm tù các cạnh sắc và chà láng khi hoàn tất	1	-	-	-
Cân 25 lb (11,4 kg) để cân vữa lỏng	1	-	-	-
Bình quart (0,95 lít) để đong nước	1	-	-	-
Máy cân bằng (độ chính xác trong phạm vi 0,005 inch/foot) (1 phần 2400)	1	-	-	-
Bình chứa mười gallon (38 lít)	1	-	-	-
Dao và cây nạo	1	-	-	-
Miếng xốp hoặc giẻ lau	1	-	-	-
Dải phớt 1/4 inch	1	-	-	-
Băng keo hai mặt	1	-	-	-

Bảng 2-7 Vật tư tiêu hao

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Phụ tùng	Nhà sản xuất
Bộ công cụ trát vữa	1	-	Bộ công cụ: S18201BN	-

Lý do chính của việc trát vữa lỏng là để có bề mặt bằng phẳng để lắp đặt thiết bị. Điều này sẽ ngăn ngừa biến dạng các kết cấu gắn lắp và các vấn đề vận hành do điều kiện không bằng phẳng. Do đó, cần chú trọng thực hiện quy trình trát vữa lỏng một cách cẩn thận và tấm đệm phải nằm ngang để đảm bảo vận hành thiết bị tốt.

Công cụ và vật liệu

LƯU Ý

Mối quan hệ giữa đế bàn và tấm đế bộ định vị là rất quan trọng. Trước khi khoan lỗ gắn lắp, hãy liên hệ với chuyên gia lắp đặt hệ thống y tế hoặc kỹ sư trưởng hiện trường của GE HealthCare để xác minh đã sử dụng đúng bản sơ đồ gắn lắp sàn với kích thước đầy đủ.

1. Đảm bảo có các dụng cụ để trát vữa (xem ở trên).
2. Đảm bảo có các vật liệu sau để trát vữa lỏng:
   - Lớp lót Ardex P-51 để chuẩn bị sàn bê tông
   - Lớp lót Ardex P-82 để chuẩn bị sàn không có lỗ rỗng như gạch lát, bê tông kín và đá mài
   - Vữa lỏng tự san phẳng Ardex K–15 (thùng 10 kg)

   Có thể mua các công cụ và vật liệu từ nhà phân phối Ardex địa phương nếu không có sẵn trong bộ dụng cụ lắp đặt. Liên hệ với Ardex tại địa chỉ dưới đây để biết danh sách các nhà phân phối địa phương:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Điện thoại: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Yêu cầu

Lượng vữa lỏng tự san phẳng cần thiết cho một địa điểm lắp đặt tùy thuộc vào hai biến số: Diện tích cần phủ kín và mức biến thiên về độ phẳng của sàn.

1. Sử dụng các số liệu sau để hỗ trợ xác định lượng vữa lỏng cần trộn cho địa điểm lắp đặt của bạn: Một thùng chứa 10 kg vữa lỏng, phủ được 60 ft vuông. (5,4 mét vuông) với độ dày của lớp vữa là 2,5 mm.
2. Ngoài ra, hãy tham khảo hướng dẫn của nhà sản xuất.

Chuẩn bị sàn và lớp lót

Lớp lót Ardex P–51 và P–82 được sử dụng để chuẩn bị các bề mặt sàn mà mặt sàn sẽ được trát vữa lỏng để cải thiện độ kết dính và giảm thất thoát độ ẩm từ vữa lỏng trong khi chờ khô.

GHI CHÚ
Mọi vật liệu sàn phải được tháo ra khỏi khu vực nơi sẽ lắp tấm đế LC Gantry. Phải thi công trực tiếp vữa xi măng lên bề mặt đã được sơn lót đúng kỹ thuật, đảm bảo không có vật liệu sàn nào nằm giữa tấm vữa và sàn bê tông. Loại bỏ tất cả mastic có thể loại bỏ, nhưng không được sử dụng dung môi. Dung môi làm giảm khả năng gắn kết.

GHI CHÚ
Nếu sàn được trải thảm, phải cắt và bỏ thảm. Nếu cần xây dựng vách chắn, phải tạm thời đảm bảo có thêm một khoảng tối thiểu là 2 inch (51 mm) xung quanh.

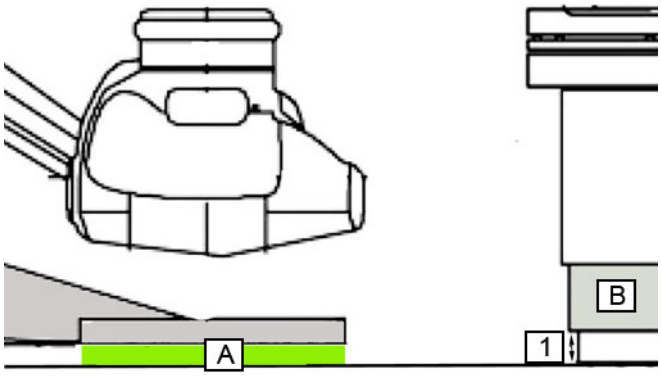
GHI CHÚ
Chuẩn bị sàn sao cho tấm đế Bàn Innova^{IQ} và Innova^{IQ} OR sẽ ngang bằng với mặt sàn.

GHI CHÚ
Phải thi công ARDEX K 15 với độ dày lớn hơn 3 mm (~1/8 in). Độ dày lớn hơn 10 mm (khoảng 27/64 inch) đòi hỏi phải kết hợp 3 mm vật liệu kết dính ở thể tích tương đương.

LƯU Ý

Khoảng cách giữa đầu dưới Chân bàn và đầu dưới Tấm nền khung đỡ phải nhỏ hơn 20 mm (0,97 inch). Mọi khoảng cách lớn hơn khiến hệ thống không tương thích với các Ứng dụng Vision.

Hình 2-2 Khoảng cách giữa đầu dưới Chân bàn và đầu dưới Tấm nền khung đỡ



- **[A]**: Tấm nền Khung đỡ
- **[B]**: Chân đế bàn
- **[1]**: Không được quá 20 mm

1. Bề mặt sàn phải sạch sẽ và không dính mỡ, sáp, hợp chất latex, hợp chất đóng rắn, bụi và các chất lạ khác ở nơi sẽ trát vữa lỏng. Sử dụng máy hút bụi để làm sạch bụi khỏi khu vực sàn.
2. Vẽ đường viền trên sàn theo kích thước của vùng cần trát vữa lỏng.
3. Chuẩn bị lớp lót Ardex P–51 hoặc P–82 bằng cách pha loãng với một phần nước tương đương.
   3.1. Sử dụng Ardex P–51 trên sàn bê tông và sàn lót bằng gỗ.
   3.2. Sử dụng Ardex P–82 trên sàn không có lỗ rỗng như bê tông kín và phủ epoxy.
4. Dùng miếng xốp hoặc bàn chải bôi một lớp lót trên vùng cần trát vữa lỏng.
5. Loại bỏ các vũng nước bằng khăn hoặc bàn chải.
6. Để lớp lót khô tối thiểu một tiếng trước khi bắt đầu trát vữa lỏng.
7. Tạo một vách chắn bằng băng keo xốp theo hướng dẫn lắp đặt thích hợp.

Trát vữa lỏng

1. Bít kín các lỗ bulông trên sàn bằng chốt gỗ. Quấn đầu chốt bằng băng keo để ngăn không cho vữa lỏng lọt vào lỗ neo nếu lỗ lớn hơn chốt.
2. **GHI CHÚ**
   Không sử dụng mỡ bôi trơn trên chốt, vì có thể khiến neo không bám chắc được.

   Bịt kín các vết nứt quanh chốt gỗ bằng hợp chất cao su silicon RTV 108 trong suốt trước khi trát vữa lỏng.
3. **GHI CHÚ**
   Nên bôi trơn nhẹ băng keo xốp để dễ tháo ra sau khi lớp đệm vữa lỏng đã cứng.

   Tạo một vách chắn bằng băng keo xốp dọc theo đường viền đã vẽ trước đó trên sàn.
4. Làm ẩm vùng cần trát vữa lỏng.

Quy trình chuẩn bị vữa lỏng

Ardex K–15 khi trộn với nước sẽ trở thành một hỗn hợp lỏng có khả năng tự san phẳng và tự động tạo ra một bề mặt phẳng và mịn. Quy trình trát vữa này được khuyến nghị sử dụng với bàn chụp X quang và thiết bị định vị. Bước này cũng sẽ lấp đầy các khoảng trống bằng tác động mao dẫn.

1. Để trộn, có bốn yếu tố môi trường phải được kiểm soát để duy trì thời gian vữa ở dạng lỏng được 10 phút:
   1.1. Bề mặt sàn phải mát, đã được trát lớp lót và làm sạch.
   1.2. Nhiệt độ không khí không được vượt quá 70°F (21°C).
   1.3. Nên để bột vữa nguội trở lại nhiệt độ phòng nếu được mang vào từ phương tiện đang nóng.
   1.4. Nhiệt độ nước phải là 70°F (21°C) hoặc mát hơn. Có thể sử dụng nước lạnh để bù trừ nhẹ cho 3 bước trước.
2. Lấy bao nhựa đựng bột Ardex K–15 ra khỏi thùng trộn.
3. Lắp cánh trộn Ardex T–2 vào khoan 1/2 inch.
4. **GHI CHÚ**
   Không bao giờ sử dụng nước ấm; sẽ làm giảm thời gian vữa ở dạng lỏng.

   Đổ nước lạnh vào đến vạch trên thùng. Mức này tương đương với 1 phần thể tích nước lạnh trộn với 3,5 phần thể tích bột vữa.
5. Vừa đổ bột vữa vào thùng nước vừa trộn liên tục bằng máy khoan. Trộn hết lượng bột trong bao nhựa.
6. Trộn kỹ vữa khoảng 1 phút để có được hỗn hợp không có vón cục.
7. **Đừng do dự!** Rót ngay hỗn hợp vữa lỏng cho đều khắp phần bên trong của vách chắn xốp. Rót đủ lượng vữa để bao phủ hết các điểm nhô cao.
   - Thời gian vữa ở dạng lỏng tối đa là mười phút ở 70°F (21°C). Thời gian lỏng này giảm khi nhiệt độ phòng hoặc nước cao hơn.
   - Sau khi rót, thải bỏ hết hỗn hợp vữa lỏng không dùng đến.
8. Chờ cho vữa đóng rắn trong ít nhất 12 tiếng trước khi để tải nén lên bề mặt vữa.
9. Sau khi vữa đã khô, tháo vách chắn xốp ra và cẩn thận mài gọn rìa vữa.
10. **GHI CHÚ**
    Nếu độ bằng bị lệch hơn 1/32 inch (0,8 mm), phải dỡ bỏ và làm lại lớp vữa.

Sử dụng thước đo nằm ngang để kiểm tra độ bằng phẳng của lớp vữa.

Hoàn tất

Không có bước hoàn tất.

2.1.3 PIST0035 - Đặt tấm đế - Lắp đặt tấm sàn

Bảng 2-8 Yêu cầu nhân sự

Người được yêu cầu	Yêu cầu sơ bộ	Quy trình	Hoàn tất
1	Không áp dụng	2 giờ	Không áp dụng

Bảng 2-9 Công cụ và thiết bị kiểm thử

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Chìa vặn xoắn cho 27 N.m (20 ft.lbs), 54 N.m (39,8 ft.lbs), 81 N.m (59,7 ft.lbs), 108 N.m (79,6 ft.lbs) và 126 N.m (93 ft.lbs)	1	-	-	-
Búa để đóng chặt neo sàn	1	-	-	-
Bàn chải sắt 1” để làm sạch các lỗ neo bàn	1	-	-	-
Cờ lê đầu mở (1-1/4”) 30 mm để vặn đai ốc (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Măng sông (1-1/4”) 30 mm cho bulông (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Đầu vặn 15/16” dùng cho cờ lê lực	1	-	-	-
Máy hút bụi	1	-	-	-

Bảng 2-10 Vật tư tiêu hao

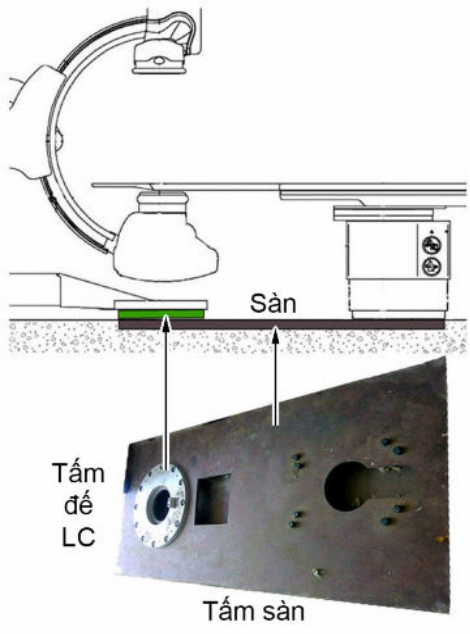
Mục	Số lượng	Hiệu quả	Phụ tùng	Nhà sản xuất
Tấm sàn bao gồm Tấm đế LC	1	-	Bộ công cụ: S18101AL	-
Tấm sàn cục bộ	1	-	Theo bản vẽ 2359194DDW	-
Loctite 243	1	-	-	-
Sơn đỏ và cọ	1	-	-	-

Quy trình

GHI CHÚ
Tại một số quốc gia, một tấm sàn (do khách hàng trả chi phí) được cung cấp tại địa phương để nâng đỡ gantry và bàn.

1. Khách hàng chịu trách nhiệm lắp đặt và neo Tấm sàn (khuyến nghị sử dụng neo chống hóa chất, tham khảo chương Yêu cầu về cấu trúc phòng trong *Hướng dẫn trước khi lắp đặt*).
2. Sau khi lắp tấm sàn, định vị tấm đế LC (chốt chặn cứng quay về phía bàn) trên các lỗ có ren.

Hình 2-3 Ví dụ về cách lắp tấm sàn



3. **THẬN TRỌNG**

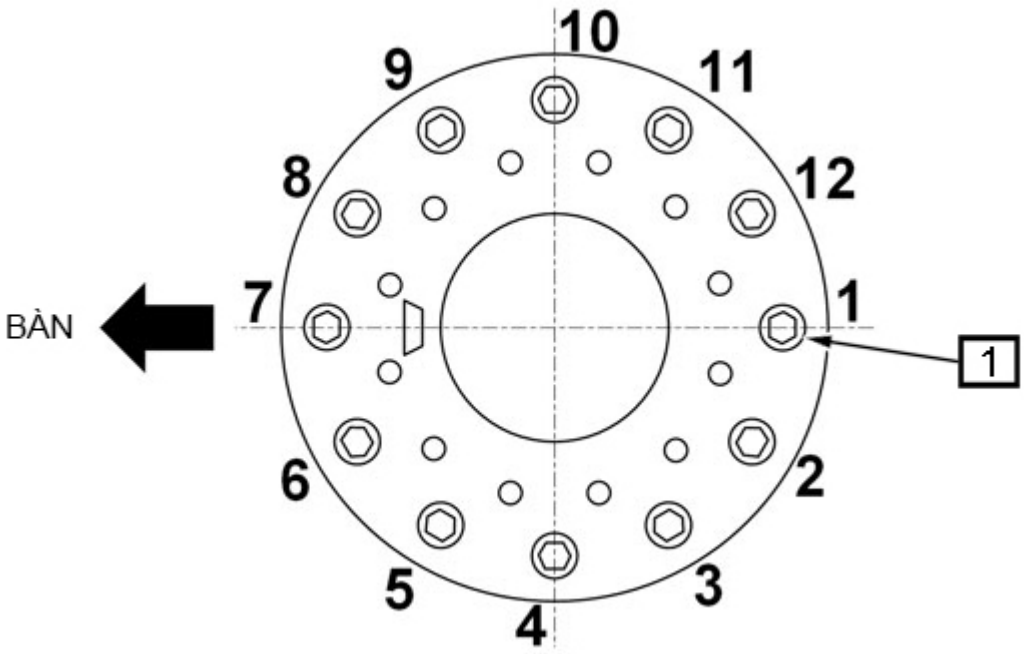
Đối với cụm tấm đế LC, bắt buộc phải sử dụng 12 vít và 24 vòng đệm được cung cấp trong bộ S18101AL:

- 12 **vít đầu lục giác M16 x dài 30 mm, thép không gỉ A2-70**,
- 24 **vòng đệm phẳng M16**.

4. Trang bị cho mỗi vít hai vòng đệm.
5. Cho Loctite 243 lên 12 vít.

6. Lắp từng vít tấm đế LC **[1]** như hiển thị trong Hình 2-4 Trang 39.

Hình 2-4



7. **CẢNH BÁO**



NGUY CƠ BỘ PHẬN BỊ RƠI

Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

LƯU Ý



Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

Vặn 12 vít vào theo những bước tăng liên tiếp 27 N.m (20 ft.lbs) như được trình bày bên dưới. Trình tự vặn như sau: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (xem Hình 2-4 Trang 39).

7.1. Vặn 12 vít đến 27 N.m (20 ft.lbs) để tấm đế bám chặt và không di chuyển được, sau đó

7.2. Vặn 12 vít đến 54 N.m (39,8 ft.lbs), sau đó

7.3. Vặn 12 vít đến 81 N.m (59,7 ft.lbs), sau đó

7.4. Vặn 12 vít đến 108 N.m (79,6 ft.lbs), sau đó

7.5. Vặn 12 vít đến **126 N.m (93 ft.lbs)**.

8. Sau nửa giờ, kiểm tra độ chặt của tất cả bulông. Đặc tính *dão* của bulông có thể đã làm mô-men xoắn bị lơi ra. Siết chặt lại bất kỳ bulông nào bị lỏng.
9. Kiểm tra lại độ chặt của tất cả các bulông sau nửa giờ. Vặn chặt lại nếu cần.
10. Đánh dấu 12 đầu vít bằng sơn đỏ.

Hoàn tất

Không có bước hoàn tất.

2.1.4 PIST0036 - Đặt tấm đế - Lắp đặt ngang mức nền nhà (Sàn tiếp địa)

Bảng 2-11 Yêu cầu nhân sự

Người được yêu cầu	Yêu cầu sơ bộ	Quy trình	Hoàn tất
1	Không áp dụng	2 giờ	Không áp dụng

Bảng 2-12 Công cụ và thiết bị kiểm thử

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Chìa vặn xoắn cho 30 N.m (22,13 ft.lbs), 45 N.m (33,2 ft.lbs) và 60 N.m (44,25 ft.lbs).	1	-	-	-
Búa để đóng chặt neo sàn	1	-	-	-
Bàn chải sắt 1” để làm sạch các lỗ neo bàn	1	-	-	-
Cờ lê đầu mở (1-1/4”) 30 mm để vặn đai ốc (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Măng sông (1-1/4”) 30 mm cho bulông (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Đầu vặn 15/16” dùng cho cờ lê lực	1	-	-	-
Máy hút bụi	1	-	-	-

Bảng 2-13 Vật tư tiêu hao

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Phụ tùng	Nhà sản xuất
Tấm nền LC	1	-	Bộ sàn tiếp địa: S18201BV	-
Tấm đế bàn (1)	1	-	Bộ sàn tiếp địa: S18201TC	-
Ống dẫn cáp	1	Bộ công cụ tùy chọn	S18201BP	-
Vách ngăn phân ly nước điện	1	Bộ công cụ tùy chọn	S18201BO	-
Sơn đỏ và cọ	1	-	-	-

GHI CHÚ

(1) Bộ dụng cụ bàn (Tấm đế bàn) là bắt buộc với bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova ^{IQ} OR.

Bộ dụng cụ bàn (Tấm đế bàn) là không bắt buộc với bàn Omega.

Bảng 2-14 An toàn

CẢNH BÁO



THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN DO THIẾT BỊ GẮN KHÔNG ĐÚNG CÁCH!

TRÁNH CÁC SỰ CỐ NEO SÀN CÓ THỂ XẢY RA BẰNG CÁCH YÊU CẦU KỸ SƯ KẾT CẤU HOẶC KIẾN TRÚC SƯ CỦA BỆNH VIỆN KIỂM TRA SỨC NÉN CỦA SÀN BÊ TÔNG TRƯỚC KHI SỬ DỤNG NEO SÀN. LỰC RÚT TỐI ĐA TRÊN MỖI NEO ĐƯỢC TÍNH TOÁN VỚI GIẢ ĐỊNH RẰNG BÊ TÔNG TRỌNG LƯỢNG THƯỜNG CÓ SỨC CHỊU NÉN TỐI THIỂU LÀ 2500 PSI (176 kg/cm^2) TẠI THỜI ĐIỂM LẮP ĐẶT, VÀ NEO ĐƯỢC LẮP VÀO ĐÚNG CHIỀU SÂU LỖ CẦN THIẾT. HÃY BẢO ĐẢM SÀN BÊ TÔNG ĐÁP ỨNG ĐƯỢC SỨC CHỊU NÉN TỐI THIỂU NÀY TRƯỚC KHI SỬ DỤNG NEO SÀN.

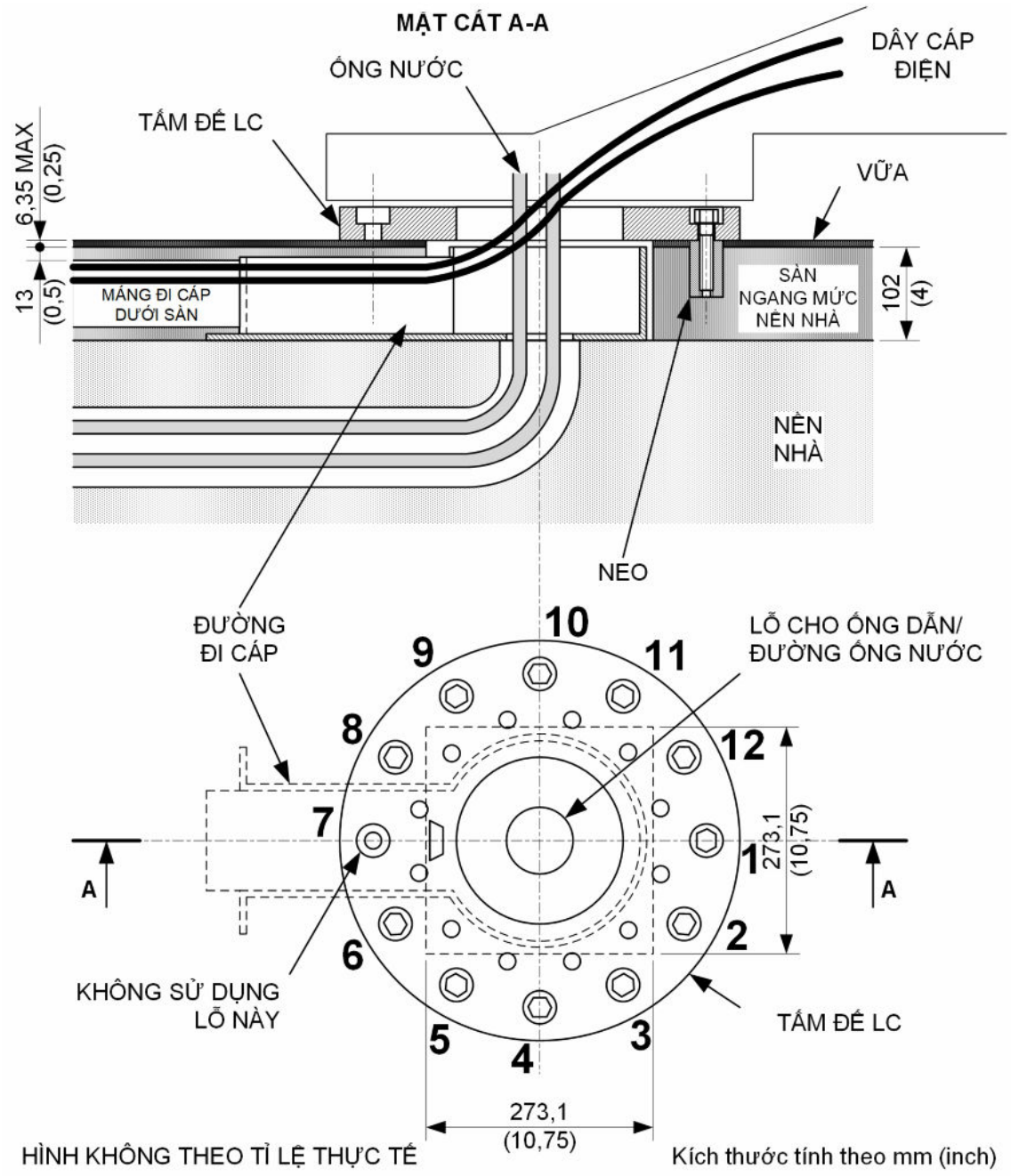
Sơ bộ

1. Sau khi vữa lỏng đã cứng, tháo miếng xốp ra. Để biết thông tin về vữa, tham khảo 2.1.2 PIST0034 - Quy trình trát vữa Trang 33.

Tấm nền Khung đỡ

1. Ống luồn cáp S18201BP sẽ được đặt vào lỗ dành cho cáp. Tham khảo hình minh họa dưới đây.

Hình 2-5



2. Làm mịn vỏ các bọt khí và làm sạch phần đáy của tấm đế LC và các lỗ bulông. Bất kỳ mảnh phoi nào sót lại trên tấm đế LC cũng có thể làm cho tấm đế nằm không bằng phẳng. Hãy nhớ rằng lớp vữa lỏng có sức chịu nén rất cao. Các mảnh phoi sẽ không xuyên thủng được lớp vữa hoặc đáy của tấm đế LC.
3. Đặt tấm đế LC trên các lỗ neo, chốt chặn cứng quay về phía bàn.
4. **THẬN TRỌNG**



Mười hai (12) neo được cung cấp kèm theo bộ S18201BV. Tuy nhiên, chỉ có 11 neo bắt buộc cho quy trình:

12 x **Bu lông Hilti HSL 4 Cỡ M12 - Kích cỡ neo (đường kính 18 mm)**.

5. Dùng búa đóng từng mấu neo xuyên qua tấm đế LC và vào lỗ của nó, ngoại trừ lỗ số 7 (xem Hình 2-5 Trang 42). Như đã nêu trong phần Cảnh báo ở trên, chỉ có 11 neo được sử dụng. Tham khảo 2.1.1 PIST0033 - Chuẩn bị sàn cho tấm đế LC và tấm đế bàn Trang 29.
6. Bảo đảm các neo được lắp chắc chắn vào sàn và bắt chặt vào đúng vị trí.

GHI CHÚ
Đầu bulông không được nhô lên trên mặt trên của tấm đế LC.

7. **CẢNH BÁO**



NGUY CƠ BỘ PHẬN BỊ RƠI

Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

LƯU Ý



Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

Vặn 11 vít vào theo những bước tăng liên tiếp như được trình bày bên dưới. Trình tự vặn như sau: 2-8, 5-11, 6-12, 3-9, 4-10, 1 (xem Hình 2-5 Trang 42).

7.1. Vặn 11 vít đến 30 N.m (22,13 ft.lbs) để tấm đế bám chặt và không di chuyển được, sau đó

7.2. Vặn 11 vít đến 45 N.m (33,2 ft.lbs), sau đó

7.3. Vặn 11 vít đến **60 N.m (44,25 ft.lbs)**.

8. Sau nửa giờ, kiểm tra độ chặt của tất cả các vít. Đặc tính *dão* của bulông có thể đã làm mô-men xoắn bị lơi ra. Siết chặt lại bất kỳ vít nào bị lỏng.
9. Kiểm tra lại độ chặt của tất cả các vít sau nửa giờ. Vặn chặt lại nếu cần.
10. Đánh dấu 11 đầu vít neo bằng sơn đỏ.
11. Sau khi hoàn thành quy trình trát vữa lỏng cho các thành phần lắp trên mặt sàn, lắp đặt phần viền vinyl trên ống tiếp cận cáp nối dài xuyên qua sàn và sử dụng mỡ lithium trắng để bôi trơn phần viền vinyl. Điều này sẽ bảo vệ lớp viền khi cáp được kéo qua ống.

Tấm nền Bàn

GHI CHÚ
Tấm đế bàn là bắt buộc với bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova ^{IQ} OR.

Tấm đế bàn là không bắt buộc với bàn Omega.

1. Làm mịn vỏ các bọt khí và làm sạch phần đáy của tấm đế bàn và các lỗ bulông. Bất kỳ mảnh phoi nào sót lại trên tấm đế cũng có thể làm cho tấm đế nằm không bằng phẳng. Hãy nhớ rằng lớp vữa lỏng có sức chịu nén rất cao. Các mảnh phoi sẽ không xuyên thủng được lớp vữa hoặc đáy của tấm đế bàn.
2. Đặt tấm đế bàn trên các lỗ neo, chốt chặn cứng quay về phía bàn.
3. **THẬN TRỌNG**



Bắt buộc phải sử dụng 10 neo được cung cấp trong bộ S18201TC: 10 x **Bu lông Hilti HSL 4 Cỡ M12 - Kích cỡ neo (đường kính 18 mm)**.

4. Dùng búa đóng từng mấu neo xuyên qua tấm đế bàn và vào lỗ neo. Tham khảo 2.1.1 PIST0033 - Chuẩn bị sàn cho tấm đế LC và tấm đế bàn Trang 29.
5. Bảo đảm các neo được lắp chắc chắn vào sàn và bắt chặt vào đúng vị trí.

GHI CHÚ
Đầu bulông không được nhô lên trên mặt trên của tấm đế bàn.

6. **CẢNH BÁO**



NGUY CƠ BỘ PHẬN BỊ RƠI

Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

LƯU Ý



Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

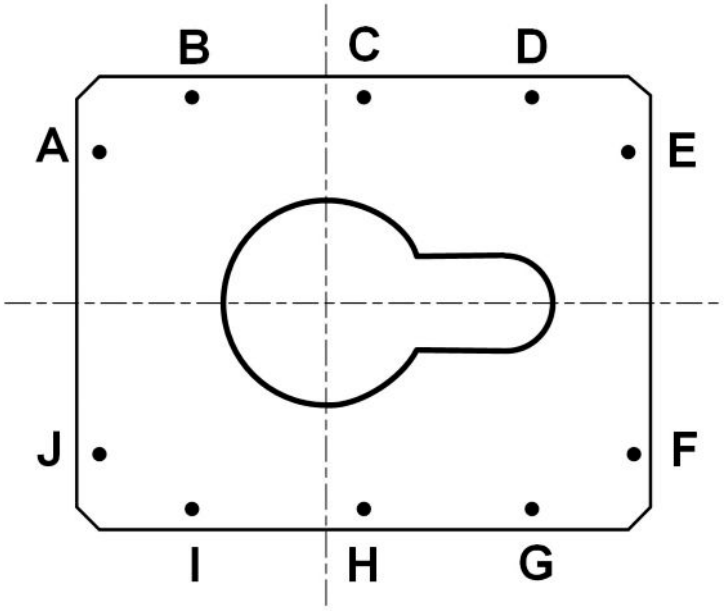
Vặn 10 vít vào theo những bước tăng liên tiếp như được trình bày bên dưới. Trình tự vặn như sau: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (xem Hình 2-6 Trang 44).

6.1. Vặn 10 vít đến 30 N.m (22,13 ft.lbs) để tấm đế bám chặt và không di chuyển được, sau đó

6.2. Vặn 10 vít đến 45 N.m (33,2 ft.lbs), sau đó

6.3. Vặn 10 vít đến **60 N.m (44,25 ft.lbs)**.

Hình 2-6



7. Sau nửa giờ, kiểm tra độ chặt của tất cả các vít. Đặc tính *dão* của bulông có thể đã làm mô-men xoắn bị lơi ra. Siết chặt lại bất kỳ vít nào bị lỏng.
8. Kiểm tra lại độ chặt của tất cả các vít sau nửa giờ. Vặn chặt lại nếu cần.
9. Đánh dấu 10 đầu vít neo bằng sơn đỏ.
10. Sau khi hoàn thành quy trình trát vữa lỏng cho các thành phần lắp trên mặt sàn, lắp đặt phần viền vinyl trên ống tiếp cận cáp nối dài xuyên qua sàn và sử dụng mỡ lithium trắng để bôi trơn phần viền vinyl. Điều này sẽ bảo vệ lớp viền khi cáp được kéo qua ống.

Hoàn tất

Không có bước hoàn tất.

2.1.5 PIST0037 - Đặt tấm đế - Lắp đặt cao hơn nền nhà (xuyên sàn)

Bảng 2-15 Yêu cầu nhân sự

Người được yêu cầu	Yêu cầu sơ bộ	Quy trình	Hoàn tất
1	Không áp dụng	2 giờ	Không áp dụng

Bảng 2-16 Công cụ và thiết bị kiểm thử

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Chìa vặn xoắn cho 27 N.m (20 ft.lbs), 54 N.m (39,8 ft.lbs), 81 N.m (59,7 ft.lbs), 108 N.m (79,6 ft.lbs) và 128 N.m (95 ft.lbs)	1	-	-	-
Búa để đóng chặt neo sàn	1	-	-	-
Bàn chải sắt 1” để làm sạch các lỗ neo bàn	1	-	-	-
Cờ lê đầu mở (1-1/4”) 30 mm để vặn đai ốc (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Măng sông (1-1/4”) 30 mm cho bulông (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Đầu vặn 15/16” dùng cho cờ lê lực	1	-	-	-
Máy hút bụi	1	-	-	-

Bảng 2-17 Vật tư tiêu hao

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Phụ tùng	Nhà sản xuất
Tấm nền LC	1	-	Bộ xuyên sàn: S18201BU	-
Tấm đế bàn(1)	1	-	Bộ xuyên sàn: S18201TB	-
Vách ngăn phân ly nước điện	1	Bộ công cụ tùy chọn	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
Sơn đỏ và cọ	1	-	-	-

GHI CHÚ

(1) Bộ dụng cụ bàn (Tấm đế bàn) là bắt buộc với bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova ^{IQ} OR.

Bộ dụng cụ bàn (Tấm đế bàn) là không bắt buộc với bàn Omega.

Bảng 2-18 An toàn

CẢNH BÁO

THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN DO THIẾT BỊ GẮN KHÔNG ĐÚNG CÁCH!

TRÁNH CÁC SỰ CỐ KHI GẮN BULÔNG XUYÊN THẤU CÓ THỂ XẢY RA BẰNG CÁCH YÊU CẦU KỸ SƯ KẾT CẤU HOẶC KIẾN TRÚC SƯ CỦA BỆNH VIỆN KIỂM TRA KẾT CẤU SÀN TRƯỚC KHI KHOAN LỖ. XÂY DỰNG SÀN KIỂU SƯỜN CHÈN CÁC TẤM RỖNG ĐÒI HỎI PHẢI SỬ DỤNG CÁC ỐNG THÉP ĐẶT DƯỚI NỀN ĐƯỢC THIẾT KẾ ĐẶC BIỆT ĐỂ ĐẢM BẢO PHẦN CỨNG LẮP RÁP BULÔNG XUYÊN THẤU KHÔNG BỊ HỎNG TRONG KHI SỬ DỤNG. CÁC ỐNG NÀY PHẢI ĐƯỢC THIẾT KẾ BỞI MỘT KỸ SƯ KẾT CẤU ĐƯỢC ỦY QUYỀN TẠI ĐỊA PHƯƠNG.

Sơ bộ

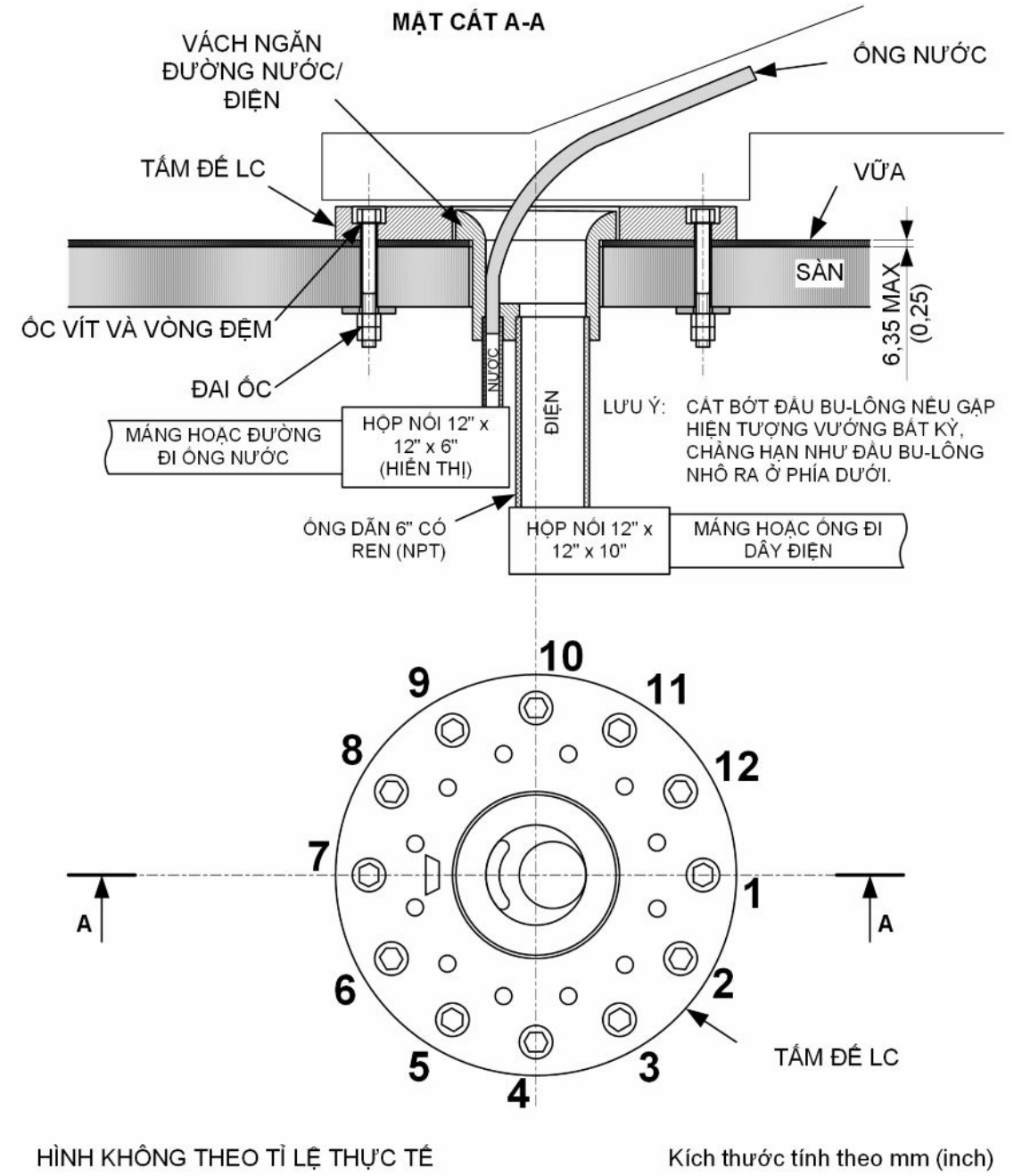
1. Sau khi vữa lỏng đã cứng, tháo miếng xốp ra. Để biết thông tin về vữa, tham khảo 2.1.2 PIST0034 - Quy trình trát vữa Trang 33.

Tấm nền Khung đỡ

1. Xác minh lỗ cho cáp vào trên sàn được khoan theo kích cỡ 9” (225 mm).
2. **GHI CHÚ**
   Vách ngăn phân ly nước/điện S18201BO được cung cấp để tách biệt cáp điện và ống nước khi chúng đi qua tầng của tòa nhà theo yêu cầu của NEC (Bộ luật điện quốc gia) hoặc các yêu cầu khác của bộ luật địa phương. Việc lắp vách ngăn này đòi hỏi sự phối hợp với nhà thầu điện nhằm xác định chiều dài của ống dẫn loại NPT (Chuẩn ren quốc gia) có ren 6” sẽ cần để kết nối giữa vách ngăn và ống dẫn do nhà thầu cung cấp.

Gắn đường ống 6” do nhà thầu cung cấp vào vách ngăn nước/điện.

Hình 2-7



HÌNH KHÔNG THEO TỈ LỆ THỰC TẾ

Kích thước tính theo mm (inch)

3. Đặt vách ngăn nước/điện vào lỗ cho cáp vào.
4. Kết nối ống dẫn chiều dọc với ống dẫn sàn (phần cứng do nhà thầu cung cấp).
5. Làm mịn vỏ các bọt khí và làm sạch phần đáy của tấm đế LC và các lỗ bulông. Bất kỳ mảnh phoi nào sót lại trên tấm đế LC cũng có thể làm cho tấm đế nằm không bằng phẳng. Hãy nhớ rằng lớp vữa lỏng có sức chịu nén rất cao. Các mảnh phoi sẽ không xuyên thủng được lớp vữa hoặc đáy của tấm đế LC.
6. Định vị tấm đế LC (chốt chặn cứng quay về phía bàn) trên các lỗ bulông xuyên thấu.
7. **THẬN TRỌNG**

   Bắt buộc phải sử dụng 12 vít, 12 vòng đệm phẳng, 12 vòng đệm vuông và 24 đai ốc được cung cấp trong bộ S18201BU:

- 12 **Vít đầu lục giác, M20 x dài 500 mm, có ren dài 400 mm, cấp 8.8, thép, mạ kẽm**,
- 12 **Vòng đệm dẹt M20, thép, mạ kẽm**,
- 12 **Vòng đệm vuông đường kính 21 x 102 x 102**,
- 24 **Đai ốc lục giác M20, cấp 8, thép, mạ kẽm**.

8. Cho Loctite 243 lên 12 vít.
9. Lắp các bu-lông xuyên thấu, vòng đệm, đĩa và đai ốc. Tham khảo 2.1.1 PIST0033 - Chuẩn bị sàn cho tấm đế LC và tấm đế bàn Trang 29.

GHI CHÚ
Đầu bulông không được nhô lên trên mặt trên của tấm đế LC.

10. **CẢNH BÁO**



NGUY CƠ BỘ PHẬN BỊ RƠI

Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

LƯU Ý



Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

Vặn 12 bu-lông vào theo những bước tăng liên tiếp 27 N.m (20-) như được trình bày bên dưới. Trình tự vặn như sau: 1-7, 4-10, 2-8, 5-11, 3-9, 6-12 (12 bu-lông, xem Hình 2-7 Trang 47).

10.1. Vặn 12 bu-lông đến 27 N.m (20 ft.lbs) để tấm đế bám chặt và không di chuyển được, sau đó

10.2. Vặn 12 bu-lông đến 54 N.m (39,8 ft.lbs), sau đó

10.3. Vặn 12 bu-lông đến 81 N.m (59,7 ft.lbs), sau đó

10.4. Vặn 12 bu-lông đến 108 N.m (79,6 ft.lbs), sau đó

10.5. Vặn 12 bu-lông đến **128 N.m (95 ft.lbs)**.

11. Sau nửa giờ, kiểm tra độ chặt của tất cả bulông. Đặc tính *dẽo* của bulông có thể đã làm mô-men xoắn bị lơi ra. Siết chặt lại bất kỳ bulông nào bị lỏng.
12. Kiểm tra lại độ chặt của tất cả các bulông sau nửa giờ. Vặn chặt lại nếu cần.
13. Đánh dấu 12 đầu bu-lông bằng sơn đỏ.

Tấm nền Bàn

1. **GHI CHÚ**
Tấm đế bàn là bắt buộc với bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova ^{IQ} OR.

Tấm đế bàn là không bắt buộc với bàn Omega.

Làm mịn vỏ các bọt khí và làm sạch phần đáy của tấm đế bàn và các lỗ bulông. Bất kỳ mảnh phoi nào sót lại trên tấm đế bàn cũng có thể làm cho tấm đế nằm không bằng phẳng. Hãy nhớ rằng lớp vữa lỏng có sức chịu nén rất cao. Các mảnh phoi sẽ không xuyên thủng được lớp vữa hoặc đáy của tấm đế bàn.

2. Định vị tấm đế bàn (chốt chặn cứng quay về phía bàn) trên các lỗ bu-lông xuyên thấu.

3. **THẬN TRỌNG**



Bắt buộc phải sử dụng 10 vít, 10 vòng đệm phẳng, 10 vòng đệm vuông và 20 đai ốc được cung cấp trong bộ S18201TB:

- 10 x **Vít đầu lục giác, M20 x dài 500 mm, có ren dài 400 mm, cấp 8.8, thép, mạ kẽm**,
- 10 x **Vòng đệm dẹt M20, thép, mạ kẽm**,
- 10 x **Vòng đệm vuông đường kính 21 x 102 x 102**,
- 20 x **Đai ốc lục giác M20, cấp 8, thép, mạ kẽm**.

4. Cho Loctite 243 lên 10 vít.
5. Lắp các bu-lông xuyên thấu, vòng đệm, đĩa và đai ốc. Tham khảo 2.1.1 PIST0033 - Chuẩn bị sàn cho tấm đế LC và tấm đế bàn Trang 29.

GHI CHÚ
Đầu bulông không được nhô lên trên mặt trên của tấm đế bàn.

6. **CẢNH BÁO**



NGUY CƠ BỘ PHẬN BỊ RƠI

Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

LƯU Ý



Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

Vặn 10 bu-lông vào theo những bước tăng liên tiếp 27 N.m (20 ft.lbs) như được trình bày bên dưới. Trình tự vặn như sau: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (xem Hình 2-8 Trang 50).

6.1. Vặn 10 bu-lông đến 27 N.m (20 ft.lbs) để tấm đế bám chặt và không di chuyển được, sau đó

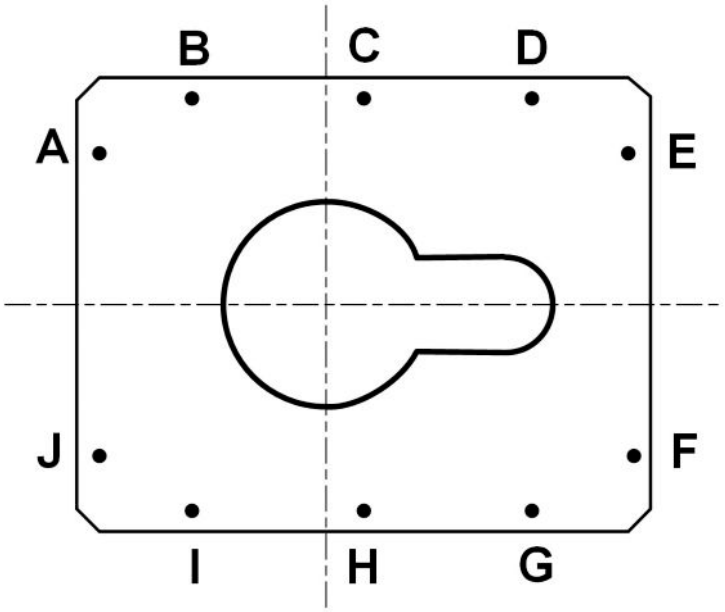
6.2. Vặn 10 bu-lông đến 54 N.m (39,8 ft.lbs), sau đó

6.3. Vặn 10 bu-lông đến 81 N.m (59,7 ft.lbs), sau đó

6.4. Vặn 10 bu-lông đến 108 N.m (79,6 ft.lbs), sau đó

6.5. Vặn 10 bu-lông đến **128 N.m (95 ft.lbs)**.

Hình 2-8



7. Sau nửa giờ, kiểm tra độ chặt của tất cả bulông. Đặc tính *dão* của bulông có thể đã làm mô-men xoắn bị lơi ra. Siết chặt lại bất kỳ bulông nào bị lỏng.
8. Kiểm tra lại độ chặt của tất cả các bulông sau nửa giờ. Vặn chặt lại nếu cần.
9. Đánh dấu 10 đầu bu-lông bằng sơn đỏ.

Hoàn tất

Không có bước hoàn tất.

2.2 Quy trình lắp đặt cho hệ thống có gantry AGV

2.2.1 PIST0038 - Chuẩn bị sàn - Tấm đế bàn Innova IQ và Innova IQ OR

Bảng 2-19 Yêu cầu nhân sự

Người được yêu cầu	Yêu cầu sơ bộ	Quy trình	Hoàn tất
1	0 phút	1 giờ	0 phút

Bảng 2-20 Công cụ và thiết bị kiểm thử

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Mũi khoan có đầu cacbua để lắp gantry và neo bàn: ANSI B94.12 hoặc 5/8” cho các neo nằm trên mặt đất hoặc cao hơn mặt đất	1	-	-	-

Bảng 2-20 Công cụ và thiết bị kiểm thử (Tiếp theo)

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Mũi khoan có đầu cacbua để lắp gantry và bàn bằng bulông: khuyến nghị là 25 mm (1”),	1	-	-	-
Mũi khoan 10 mm (3/8”) dùng cho các lỗ dẫn hướng	1	-	-	-
Mũi khoan đập để sử dụng với các mũi khoan có đầu cacbua. Chúng tôi khuyến nghị dùng khoan búa Skil #906 hoặc tương đương.	1	-	-	-
Bàn chải sắt 1” để làm sạch các lỗ lắp ráp	1	-	-	-
Máy hút bụi	1	-	-	-

Bảng 2-21 Vật tư tiêu hao

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Phụ tùng	Nhà sản xuất
Tấm nền Bàn	1	-	Bộ xuyên sàn: S18201TB Bộ sàn tiếp địa: S18201TC	-
Mẫu phòng AGV	1	-	S18101SY	-

Bảng 2-22 An toàn

CẢNH BÁO



THƯƠNG TÍCH CÁ NHÂN DO THIẾT BỊ GẮN KHÔNG ĐÚNG CÁCH!

TRÁNH CÁC SỰ CỐ KHI GẮN BULÔNG XUYÊN THẤU CÓ THỂ XẢY RA BẰNG CÁCH YÊU CẦU KỸ SƯ KẾT CẤU HOẶC KIẾN TRÚC SƯ CỦA BỆNH VIỆN KIỂM TRA KẾT CẤU SÀN TRƯỚC KHI KHOAN LỖ. XÂY DỰNG SÀN KIỂU SƯỜN CHÈN CÁC TẤM RỖNG ĐÒI HỎI PHẢI SỬ DỤNG CÁC ỐNG THÉP ĐẶT DƯỚI NỀN ĐƯỢC THIẾT KẾ ĐẶC BIỆT ĐỂ ĐẢM BẢO PHẦN CỨNG LẮP RÁP BULÔNG XUYÊN THẤU KHÔNG BỊ HỎNG TRONG KHI SỬ DỤNG. CÁC ỐNG NÀY PHẢI ĐƯỢC THIẾT KẾ BỞI MỘT KỸ SƯ KẾT CẤU ĐƯỢC ỦY QUYỀN TẠI ĐỊA PHƯƠNG.

TRÁNH CÁC SỰ CỐ NEO SÀN CÓ THỂ XẢY RA BẰNG CÁCH YÊU CẦU KỸ SƯ KẾT CẤU HOẶC KIẾN TRÚC SƯ CỦA BỆNH VIỆN KIỂM TRA SỨC NÉN CỦA SÀN BÊ TÔNG TRƯỚC KHI SỬ DỤNG NEO SÀN. LỰC RÚT TỐI ĐA TRÊN MỖI NEO ĐƯỢC TÍNH TOÁN VỚI GIẢ ĐỊNH RẰNG BÊ TÔNG TRỌNG LƯỢNG THƯỜNG CÓ SỨC CHỊU NÉN TỐI THIỂU LÀ 2500 PSI (176 kg/cm2) TẠI THỜI ĐIỂM LẮP ĐẶT, VÀ NEO ĐƯỢC LẮP VÀO ĐÚNG CHIỀU SÂU LỖ CẦN THIẾT. HÃY BẢO ĐẢM SÀN BÊ TÔNG ĐÁP ỨNG ĐƯỢC SỨC CHỊU NÉN TỐI THIỂU NÀY TRƯỚC KHI SỬ DỤNG NEO SÀN.

Tổng quan

Hướng dẫn này mô tả việc chuẩn bị sàn phòng chụp của bệnh viện cần được thực hiện trước khi lắp đặt bàn Innova^{IQ} hoặc bàn Innova^{IQ} OR. S18101SY Cần có sơ đồ khoan sàn Mylar. Quy trình chuẩn bị sàn bao gồm khoan (10) lỗ gắn lắp tấm đế Bàn Innova^{IQ} và Innova^{IQ} OR trên sàn sao cho khi thiết bị đến hiện trường, đội lắp đặt có thể gắn bàn theo đúng hướng căn chỉnh vào gantry (điểm đồng tâm được căn chỉnh phù hợp và khoảng cách sử dụng lâm sàng thích hợp giữa gantry và bàn).

GHI CHÚ
Nếu cấu trúc sàn không phù hợp để sử dụng được bulông xuyên thấu, có thể sử dụng neo sàn. Phần cứng bulông xuyên thấu và neo được cung cấp cho đội lắp đặt trước/cùng thời điểm giao thiết bị.

Quy trình

LƯU Ý

Tránh làm lại sàn gây tốn kém chi phí và chậm trễ việc lắp đặt!

Phải tiến hành sửa chữa sàn và khoan lại lỗ gắn lắp nếu không sử dụng đúng sơ đồ khoan và/hoặc lớp sàn lót chưa được kiểm tra và chấp thuận. Trước khi khoan lỗ trên sàn phòng chụp, hãy kiểm tra các yếu tố sau:

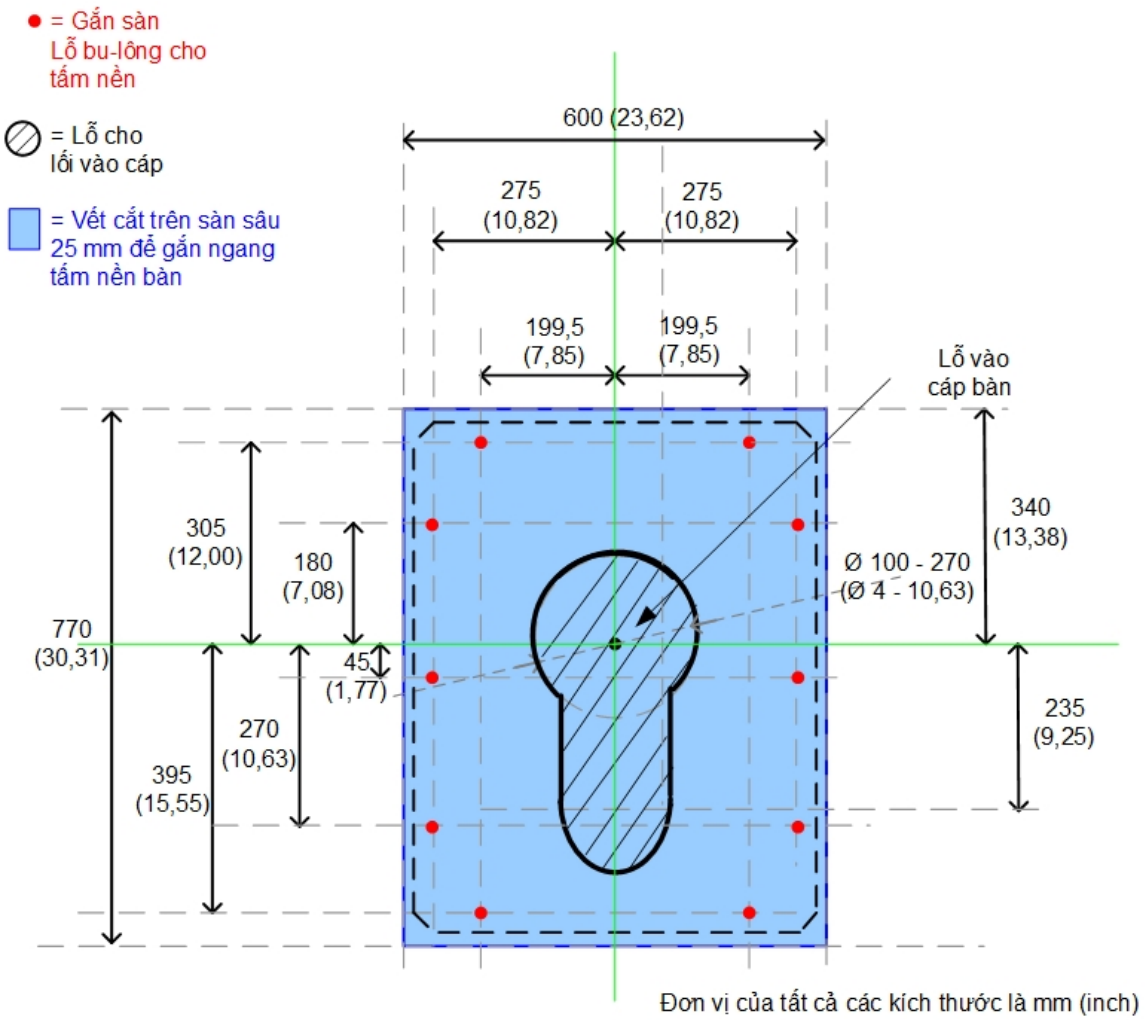
Đúng sơ đồ khoan. Liên hệ với Kỹ sư hiện trường hoặc Chuyên viên lắp đặt của GE HealthCare được chỉ định cho cơ sở để đảm bảo việc căn chỉnh được thực hiện phù hợp với bàn.

Một kỹ sư kết cấu hoặc kiến trúc sư đã được ủy quyền của bệnh viện đã phê chuẩn vị trí /bàn và sơ đồ khoan lỗ sàn. Việc phê chuẩn phải bao gồm kiểm tra độ bền bê tông sàn, xác định mọi vật cản dưới lớp sàn lót và yêu cầu về kích cỡ và chiều sâu lỗ khoan.

GHI CHÚ
Có thể sử dụng khoan lõi làm phương pháp khoan thay thế qua bulông; khuyến nghị là 1”.

1. Sử dụng tâm của lỗ ra dây cáp đã lắp đặt làm điểm đồng tâm của gantry. Tham khảo bản vẽ bố trí phòng và hình minh họa sau đây. Đảm bảo rằng điểm đồng tâm có khoảng cách tối thiểu là 82” (2083 mm) tính từ vật cản bất kỳ về phía sau, và 82” (2083 mm) tính từ vật cản bất kỳ ở cả hai bên. (Nếu dưới 82”, hãy liên hệ với Kỹ sư hiện trường hoặc Chuyên gia lắp đặt của GE HealthCare tại địa phương của bạn.)

Hình 2-9



2. Vẽ một đường thẳng trên sàn đi qua tâm của lỗ và kéo dài về hướng sẽ lắp đặt bàn. Đây là đường đồng tâm. Đường này đi qua điểm đồng tâm của gantry và điểm chốt của bàn.
3. Vẽ một đường thẳng trên sàn đi qua điểm đồng tâm và vuông góc với đường đồng tâm.
4. Định vị bản sơ đồ. Đặt sơ đồ trên các đường thẳng đồng tâm.

GHI CHÚ
Xác định vị trí của các thanh gia cố trong sàn bê tông sao cho các lỗ neo sẽ không trùng vào các thanh này. Có thể nhích nhẹ sơ đồ quanh lỗ ra dây cáp cho phù hợp với vị trí cần điều chỉnh. Đảm bảo phải dịch chuyển đường thẳng đồng tâm, nếu cần, cho phù hợp với vị trí của Bàn nghiêng.

5. Đánh dấu vị trí lỗ bulông cho các tấm đế bàn bằng dùi đục lỗ và búa.
6. Vẽ các đường thẳng trên sàn tại các vị trí 0, 90, 180 và 270 độ quanh điểm đồng tâm như minh họa trong Hình 2-9 Trang 53.
7. Khoan các lỗ dẫn hướng bulông gắn lắp (sử dụng khoan 3/8”).

Hoàn tất

Không có bước hoàn tất.

2.2.2 PIST0039 - Lắp đặt tấm đế bàn Innova IQ và Innova IQ OR

Bảng 2-23 Yêu cầu nhân sự

Người được yêu cầu	Yêu cầu sơ bộ	Quy trình	Hoàn tất
1	0 phút	2 giờ	0 phút

Bảng 2-24 Công cụ và thiết bị kiểm thử

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Mã tài liệu	Nhà sản xuất
Lắp bu-lông xuyên thấu: Chìa vặn xoắn cho 27 N.m (20 ft.lbs), 54 N.m (39,8 ft.lbs), 81 N.m (59,7 ft.lbs), 108 N.m (79,6 ft.lbs) và 128 N.m (95 ft.lbs) Lắp neo sàn: Chìa vặn xoắn cho 30 N.m (22,13 ft.lbs), 45 N.m (33,2 ft.lbs) và 60 N.m (44,25 ft.lbs)	1	-	-	-
Búa để đóng chặt neo sàn	1	-	-	-
Bàn chải sắt 1” để làm sạch các lỗ neo bàn	1	-	-	-
Cờ lê đầu mở (1-1/4”) 30 mm để vặn đai ốc (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Măng sông (1-1/4”) 30 mm cho bulông (3/4”) 20 mm	1	-	-	-
Đầu vặn 15/16” dùng cho cờ lê lực	1	-	-	-
Máy hút bụi	1	-	-	-

Bảng 2-25 Vật tư tiêu hao

Mục	Số lượng	Hiệu quả	Số hiệu bộ phận	Nhà sản xuất
Tấm nền Bàn	1	-	Bộ xuyên sàn: S18201TB Bộ sàn tiếp địa: S18201TC	-
Bộ công cụ trát vữa	1	-	Bộ công cụ: S18201BN	-

Tổng quan

Quy trình sau chỉ áp dụng cho bàn Innova^{IQ} và bàn Innova^{IQ} OR.

Quy trình

Quy trình thực hiện trát vữa lỏng

Lý do chính của việc trát vữa lỏng là để có bề mặt bằng phẳng để lắp đặt thiết bị. Điều này sẽ ngăn ngừa biến dạng các kết cấu gắn lắp và các vấn đề vận hành do điều kiện không bằng phẳng. Do đó, cần chú trọng thực hiện quy trình trát vữa lỏng một cách cẩn thận và tấm đệm phải nằm ngang để đảm bảo vận hành thiết bị tốt.

Công cụ và vật liệu

1. **LƯU Ý**

   Trước khi khoan lỗ gắn lắp, hãy liên hệ với chuyên gia lắp đặt hệ thống y tế hoặc kỹ sư trưởng hiện trường của GE HealthCare để xác minh đã sử dụng đúng bản sơ đồ gắn lắp sàn với kích thước đầy đủ.

   Đảm bảo có các công cụ sau đây để trát vữa lỏng:

   - Khoan điện cách điện kép 1/2" công suất lớn, 650 vòng/phút trở lên
   - Cánh trộn Ardex T-1, để sử dụng với khoan
   - Bay Ardex T-4 Sprader, để phủ Ardex K-15
   - Bàn chà Ardex T-5, dùng để làm tù các cạnh sắc và chà láng khi hoàn tất
   - Cân 25 lb (11,4 kg) để cân vữa lỏng
   - Bình quart (0,95 lít) để đong nước
   - Máy cân bằng (độ chính xác trong phạm vi 0,005 inch/foot) (1 phần 2400)
   - Bình chứa mười gallon (38 lít)
   - Dao và cây nạo
   - Miếng xốp hoặc giẻ lau
   - Dải phớt 1/4 inch
   - Băng keo hai mặt

2. Đảm bảo có các vật liệu sau để trát vữa lỏng:

   - Lớp lót Ardex P-51 để chuẩn bị sàn bê tông
   - Lớp lót Ardex P-82 để chuẩn bị sàn không có lỗ rỗng như gạch lát, bê tông kín và đá mài
   - Vữa lỏng tự san phẳng Ardex K–15 (thùng 10 kg)

   Có thể mua các công cụ và vật liệu từ nhà phân phối Ardex địa phương nếu không có sẵn trong bộ dụng cụ lắp đặt. Liên hệ với Ardex tại địa chỉ dưới đây để biết danh sách các nhà phân phối địa phương:

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   Điện thoại: (412) 264-4240 Telex: 866264 us cora

Yêu cầu

Lượng vữa lỏng tự san phẳng cần thiết cho một địa điểm lắp đặt tùy thuộc vào hai biến số: Diện tích cần phủ kín và mức biến thiên về độ phẳng của sàn.

1. Sử dụng các số liệu sau để hỗ trợ xác định lượng vữa lỏng cần trộn cho địa điểm lắp đặt của bạn. Một thùng chứa 10 kg vữa lỏng, phủ được 60 ft vuông. (5,4 mét vuông) với độ dày của lớp vữa là 2,5 mm.
2. Ngoài ra, hãy tham khảo hướng dẫn của nhà sản xuất.

Chuẩn bị sàn và lớp lót

Lớp lót Ardex P–51 và P–82 được sử dụng để chuẩn bị các bề mặt sàn mà mặt sàn sẽ được trát vữa lỏng để cải thiện độ kết dính và giảm thất thoát độ ẩm từ vữa lỏng trong khi chờ khô.

LƯU Ý

Nếu sàn đã được lát bề mặt (thuộc trách nhiệm của bệnh viện), cần cẩn thận để không làm hư hỏng mặt sàn.

GHI CHÚ
Chuẩn bị sàn sao cho tấm đế bàn sẽ ngang bằng với bề mặt sàn.

1. Bề mặt sàn phải sạch sẽ và không dính mỡ, sáp, hợp chất latex, hợp chất đóng rắn, bụi và các chất lạ khác ở nơi sẽ trát vữa lỏng. Sử dụng máy hút bụi để làm sạch bụi khỏi khu vực sàn.
2. Vẽ đường viền trên sàn theo kích thước của vùng cần trát vữa lỏng.
3. Chuẩn bị lớp lót Ardex P–51 hoặc P–82 bằng cách pha loãng với một phần nước tương đương.
   3.1. Sử dụng Ardex P–51 trên sàn bê tông và sàn lót bằng gỗ.
   3.2. Sử dụng Ardex P–82 trên sàn không có lỗ rỗng như đá mài, gạch men, bê tông kín và phủ epoxy.
4. Dùng miếng xốp hoặc bàn chải bôi một lớp lót trên vùng cần trát vữa lỏng.
5. Loại bỏ các vũng nước bằng khăn hoặc bàn chải.
6. Để lớp lót khô tối thiểu một tiếng trước khi bắt đầu trát vữa lỏng.
7. Tạo một vách chắn bằng băng keo xốp theo hướng dẫn lắp đặt thích hợp.

Trát vữa lỏng

1. Bít kín các lỗ bulông trên sàn bằng chốt gỗ. Quấn đầu chốt bằng băng keo để ngăn không cho vữa lỏng lọt vào lỗ neo nếu lỗ lớn hơn chốt.

   GHI CHÚ
   Không sử dụng mỡ bôi trơn trên chốt, vì có thể khiến neo không bám chắc được

2. Bịt kín các vết nứt quanh chốt gỗ bằng hợp chất cao su silicon RTV 108 trong suốt trước khi trát vữa lỏng.

   GHI CHÚ
   Nên bôi trơn nhẹ băng keo xốp để dễ tháo ra sau khi lớp đệm vữa lỏng đã cứng.

3. Tạo một vách chắn bằng băng keo xốp dọc theo đường viền đã vẽ trước đó trên sàn.
4. Làm ẩm vùng cần trát vữa lỏng.

Quy trình chuẩn bị vữa lỏng

Ardex K–15 khi trộn với nước sẽ trở thành một hỗn hợp lỏng có khả năng tự san phẳng và tự động tạo ra một bề mặt phẳng và mịn. Quy trình trát vữa này được khuyến nghị sử dụng với bàn chụp X quang. Bước này cũng sẽ lấp đầy các khoảng trống bằng tác động mao dẫn.

1. Để trộn, có bốn yếu tố môi trường phải được kiểm soát để duy trì thời gian vữa ở dạng lỏng được 10 phút:
   1.1. Bề mặt sàn phải mát, đã được trát lớp lót và làm sạch.
   1.2. Nhiệt độ không khí không được vượt quá 70°F (21°C).
   1.3. Nên để bột vữa nguội trở lại nhiệt độ phòng nếu được mang vào từ phương tiện đang nóng.
   1.4. Nhiệt độ nước phải là 70°F (21°C) hoặc mát hơn. Có thể sử dụng nước lạnh để bù trừ nhẹ cho 3 bước trước.
2. Lấy bao nhựa đựng bột Ardex K–15 ra khỏi thùng trộn.
3. Lắp cánh trộn Ardex T–2 vào khoan 1/2 inch.

GHI CHÚ
Không bao giờ sử dụng nước ấm; sẽ làm giảm thời gian vữa ở dạng lỏng.

4. Đổ nước lạnh vào đến vạch trên thùng. Mức này tương đương với 1 phần thể tích nước lạnh trộn với 3,5 phần thể tích bột vữa.
5. Vừa đổ bột vữa vào thùng nước vừa trộn liên tục bằng máy khoan. Trộn hết lượng bột trong bao nhựa.
6. Trộn kỹ vữa khoảng 1 phút để có được hỗn hợp không có vón cục.
7. **Đừng do dự!** Rót ngay hỗn hợp vữa lỏng cho đều khắp phần bên trong của vách chắn xốp. Rót đủ lượng vữa để bao phủ hết các điểm nhô cao.
   - Thời gian vữa ở dạng lỏng tối đa là mười phút ở 70°F (21°C). Thời gian lỏng này giảm khi nhiệt độ phòng hoặc nước cao hơn.
   - Sau khi rót, thải bỏ hết hỗn hợp vữa lỏng không dùng đến.
8. Chờ cho vữa đóng rắn trong ít nhất 12 tiếng trước khi để tải nén lên bề mặt vữa.
9. Sau khi vữa đã khô, tháo vách chắn xốp ra và cẩn thận mài gọn rìa vữa.

GHI CHÚ
Nếu độ bằng bị lệch hơn 1/32I (0,8 mm), phải dỡ bỏ và làm lại lớp vữa.

10. Sử dụng thước cân bằng để kiểm tra độ bằng phẳng của lớp vữa trước khi tiếp tục Tấm đế bàn - Lắp sàn tiếp địa Trang 57 hoặc Tấm đế bàn - Lắp sàn xuyên thấu Trang 59.
11. Tiếp tục Tấm đế bàn - Lắp sàn tiếp địa Trang 57 hoặc Tấm đế bàn - Lắp sàn xuyên thấu Trang 59 và hoàn tất quy trình lắp đặt tấm đế.

Tấm đế bàn - Lắp sàn tiếp địa

1. Sau khi vữa lỏng đã cứng, tháo miếng xốp ra.
2. Làm mịn vỏ các bọt khí và làm sạch phần đáy của tấm đế bàn và các lỗ bulông. Bất kỳ mảnh phoi nào sót lại trên tấm đế cũng có thể làm cho tấm đế nằm không bằng phẳng. Hãy nhớ rằng lớp vữa lỏng có sức chịu nén rất cao. Các mảnh phoi sẽ không xuyên thủng được lớp vữa hoặc đáy của tấm đế bàn.

3. Đặt tấm đế bàn trên các lỗ neo, chốt chặn cứng quay về phía bàn.

THẬN TRỌNG

Bắt buộc phải sử dụng 10 neo được cung cấp trong bộ S18201TC: 10 x **Bu lông Hilti HSL 4 Cỡ M12 - Kích cỡ neo (đường kính 18 mm)**.

4. Dùng búa đóng từng mấu neo xuyên qua tấm đế bàn và vào lỗ neo. Tham khảo 2.2.1 PIST0038 - Chuẩn bị sàn - Tấm đế bàn Innova IQ và Innova IQ OR Trang 50.
5. Bảo đảm các neo được lắp chắc chắn vào sàn và bắt chặt vào đúng vị trí.

GHI CHÚ
Đầu bulông không được nhô lên trên mặt trên của tấm đế bàn.

6. **CẢNH BÁO**

NGUY CƠ BỘ PHẬN BỊ RƠI

Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

LƯU Ý

Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây

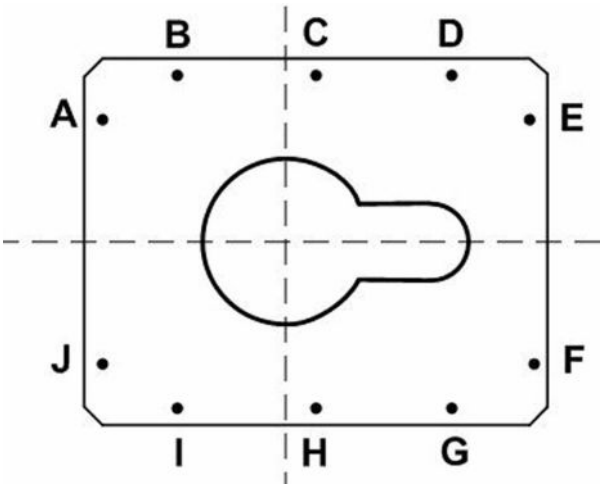
Vặn 10 vít vào theo những bước tăng liên tiếp như được trình bày bên dưới. Trình tự vặn như sau: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (xem Hình 2-10 Trang 58).

6.1. Vặn 10 vít đến 30 N.m (22,13 ft.lbs) để tấm đế bám chặt và không di chuyển được, sau đó

6.2. Vặn 10 vít đến 45 N.m (33,2 ft.lbs), sau đó

6.3. Vặn 10 vít đến **60N.m (44,25 ft.lbs)**.

Hình 2-10



7. Sau nửa giờ, kiểm tra độ chặt của tất cả các vít. Đặc tính *dão* của bulông có thể đã làm mô-men xoắn bị lơi ra. Siết chặt lại bất kỳ vít nào bị lỏng.
8. Kiểm tra lại độ chặt của tất cả các vít sau nửa giờ. Vặn chặt lại nếu cần.
9. Đánh dấu 10 đầu vít neo bằng sơn đỏ.
10. Sau khi hoàn thành quy trình trát vữa lỏng cho các thành phần lắp trên mặt sàn, lắp đặt phần viền vinyl trên ống tiếp cận cáp nối dài xuyên qua sàn và sử dụng mỡ lithium trắng để bôi trơn phần viền vinyl. Điều này sẽ bảo vệ lớp viền khi cáp được kéo qua ống.

Tấm đế bàn - Lắp sàn xuyên thấu

1. Sau khi vữa lỏng đã cứng, tháo miếng xốp ra.
2. Làm mịn vỏ các bọt khí và làm sạch phần đáy của tấm đế bàn và các lỗ bulông. Bất kỳ mảnh phoi nào sót lại trên tấm đế bàn cũng có thể làm cho tấm đế nằm không bằng phẳng. Hãy nhớ rằng lớp vữa lỏng có sức chịu nén rất cao. Các mảnh phoi sẽ không xuyên thủng được lớp vữa hoặc đáy của tấm đế bàn.
3. Định vị tấm đế bàn (chốt chặn cứng quay về phía bàn) trên các lỗ bu-lông xuyên thấu.

   THẬN TRỌNG

   Bắt buộc phải sử dụng 10 vít, 10 vòng đệm phẳng, 10 vòng đệm vuông và 20 đai ốc được cung cấp trong bộ S18201TB:

   - 10 x **Vít đầu lục giác, M20 x dài 500 mm, có ren dài 400 mm, cấp 8.8, thép, mạ kẽm**,
   - 10 x **Vòng đệm dẹt M20, thép, mạ kẽm,**
   - 10 x **Vòng đệm vuông đường kính 21 x 102 x 102,**
   - 20 x **Đai ốc lục giác M20, cấp 8, thép, mạ kẽm.**
4. Cho Loctite 243 lên 10 vít.
5. Lắp các bu-lông xuyên thấu, vòng đệm, đĩa và đai ốc. Tham khảo 2.2.1 PIST0038 - Chuẩn bị sàn - Tấm đế bàn Innova IQ và Innova IQ OR Trang 50.

   GHI CHÚ
   Đầu bulông không được nhô lên trên mặt trên của tấm đế bàn.

6. **CẢNH BÁO**

   NGUY CƠ BỘ PHẬN BỊ RƠI

   Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây.

   LƯU Ý

   Dùng lực vặn chặt như yêu cầu dưới đây.

   Vặn 10 bu-lông vào theo những bước tăng liên tiếp 27 N.m (20 ft.lbs) như được trình bày bên dưới. Trình tự vặn như sau: A-F, E-J, C-H, B-G, D-I (xem Hình 2-10 Trang 58).

   6.1. Vặn 10 bu-lông đến 27 N.m (20 ft.lbs) để tấm đế bám chặt và không di chuyển được, sau đó

   6.2. Vặn 10 bu-lông đến 54 N.m (39,8 ft.lbs), sau đó

   6.3. Vặn 10 bu-lông đến 81 N.m (59,7 ft.lbs), sau đó

   6.4. Vặn 10 bu-lông đến 108 N.m (79,6 ft.lbs), sau đó

   6.5. Vặn 10 bu-lông đến **128 N.m (95 ft.lbs)**.
7. Sau nửa giờ, kiểm tra độ chặt của tất cả bulông. Đặc tính *dão* của bulông có thể đã làm mô-men xoắn bị lơi ra. Siết chặt lại bất kỳ bulông nào bị lỏng.
8. Kiểm tra lại độ chặt của tất cả các bulông sau nửa giờ. Vặn chặt lại nếu cần.
9. Đánh dấu 10 đầu bu-lông bằng sơn đỏ.

Hoàn tất

Không có bước hoàn tất.



GE HealthCare

www.gehealthcare.com

GE HealthCare

地面安装准备套件程序

5985495-1ZH-CN
修订版 1
Chinese | 中文

一般服务文档

© 2025 GE HealthCare. GE 是 General Electric Company 在商标许可下使用的商标。
GE HealthCare 专有。禁止复制和/或分发。

重要信息...X 射线防护

警告



如果使用不当，X 射线设备可能导致伤害。因此，在投入运行之前，要使用该设备的所有人员均应仔细阅读并理解此处包含的说明。GE HealthCare 愿意为本系统投入运行提供帮助与合作。

虽然本设备对有效光束之外的 X 射线辐射进行了高度的防护，但没有哪种设备的设计可以真正对提供完全防护。也没有任何实际设计可以强制操作员采取适当的防护措施来防止任何人不小心将自己或其他人暴露在射线之下。

以下内容非常重要：任何人的工作只要涉及 X 射线，均应接受适当的培训，完全了解 NCRP Publications, 7910 Woodmont Avenue, Room 1016, Bethesda, Maryland 20814 提供的 NCRP 报告中的 National Council on Radiation Protection and Measurements（国家射线防护与测量委员会）以及 International Commission on Radiation Protection（国际射线防护委员会）的建议，并采取适当的步骤以防止受到伤害。

买方理解：本设备一经出售，GE HealthCare、其代理人以及代表对于因不正确使用本设备所造成的人身伤害或损失不承担责任。

公司可提供各种防护材料和设备。强烈建议您使用这些材料或设备。

Language Policy

DOC0371395 - Global Language Procedure

PARALAJMËRIM (SQ-AL)	Ky manual është i disponueshëm në disa gjuhë. • Nëse një ofrues shërbimi klientësh kërkon një gjuhë të ndryshme nga ato që mundësohen në Portalin e dokumentacionit të klientit, është përgjegjësia e klientit që të ofrojë shërbime përkthimi. • Mos u përpiqni të kryeni shërbime në pajisje, pa lexuar dhe kuptuar paraprakisht manualin e shërbimit. • Mosrespektimi i këtij paralajmërimi mund të çojë në lëndim të ofruesit të shërbimit, operatorit ose pacientit si pasojë e goditjes elektrike, mekanike ose një rreziku tjetër.
تحذير (AR-SA)	هذا الدليل متوفر بعدة لغات • إذا كان مقدم الخدمة التابع للعميل يطلب لغة غير تلك المتوفرة في بوابة توثيق العميل، فإنه يقع على عاتق العميل مسؤولية تقديم خدمات الترجمة • لا تحاول صيانة الجهاز ما لم تتم استشارة دليل الخدمة هذا وفهمه • قد يؤدي عدم مراعاة هذا التحذير إلى إصابة مقدم الخدمة أو المشغل أو المريض من جراء الصدمات الكهربائية أو المخاطر الميكانيكية أو غيرها من المخاطر
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (BG)	Това ръководство е налично на няколко езика. • Ако доставчикът на услуги на даден клиент изисква език, който е различен от осигурените в портала с документация за клиенти, отговорност на клиента е да предостави преводачески услуги. • Не се опитвайте да обслужвате оборудването, освен ако не сте се консултирали с това сервизно ръководство и сте го разбрали. • Несъблюдаването на това предупреждение може да доведе до нараняване на предоставящия услугите, оператора или пациента вследствие на токов удар, механична или други опасности.
警告 (ZH-CN)	本手册有多种语言版本。 • 如果客户的服务提供商要求使用 Customer Documentation Portal（客户文档门户）未提供的其他语言，则客户有责任提供相应的翻译服务。 • 请勿尝试检修设备，除非已明确参考并理解本检修手册。 • 不遵循此警告可能会导致检修服务提供者、操作员或患者受到触电、机械或其他危害的损伤。
警告 (ZH-HK)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。
警告 (ZH-TW)	本手冊備有多個語言版本。 • 若客戶的服務提供者所需語言版本不在 Customer Documentation Portal（客戶文件入口網站）所列語言之中，客戶需自行負責提供翻譯服務。 • 除非已查閱並理解本檢修手冊，否則，請勿嘗試檢修設備。 • 不遵循此警告可能會導致服務提供者、操作員或患者因為觸電、機械或其他危險而受傷。

UPOZORENJE (HR)	Ovaj je priručnik dostupan na nekoliko jezika. • Ako serviser klijenta zahtijeva jezik koji nije jedan od jezika dostupnih na portalu s korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), odgovornost je klijenta pružiti uslugu prevođenja. • Nemojte pokušavati servisirati opremu ako niste proučili i razumjeli ovaj servisni priručnik. • Nepoštovanje ovog upozorenja može izazvati ozljede servisera, rukovatelja ili pacijenta kao posljedicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
VÝSTRAHA (CS)	Tato příručka je k dispozici v několika jazycích. • Pokud zákazníkův poskytovatel služeb vyžaduje jiný jazyk než jazyky, které jsou k dispozici na portálu s uživatelskou dokumentací, je odpovědností zákazníka poskytnout překladatelské služby. • Nepokoušejte se provádět servis zařízení, aniž byste prostudovali tuto servisní příručku a porozuměli jí. • Nedodržení tohoto varování může vést ke zranění poskytovatele služeb, obsluhy nebo pacienta, způsobenému úrazem elektrickým proudem či mechanickým nebo jiným nebezpečím.
ADVARSEL (DA)	Denne vejledning fås på flere sprog. • Hvis en kundes tjenesteudbyder kræver et andet sprog end dem, der er til rådighed i Kundedokumentationsportalen, er det kundens ansvar at levere oversættelsestjenester. • Undgå at forsøge at udføre service på udstyret, medmindre du har læst og forstået denne servicevejledning. • Hvis du undlader at overholde denne advarsel, kan det føre til skader på servicemedarbejderen, operatøren eller patienten på grund af elektrisk stød, mekaniske eller andre farer.
WAARSCHUWING (NL)	Deze handleiding is in verschillende talen beschikbaar. • Als de serviceprovider van een klant een andere taal vereist dan de talen die beschikbaar worden gesteld in het Customer Documentation Portal (Klantdocumentatieportaal), is het de verantwoordelijkheid van de klant om vertaalservices te leveren. • Probeer geen service op de apparatuur uit te voeren zonder de servicehandleiding te hebben gelezen en begrepen. • Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot letsel bij de serviceprovider, de operator of de patiënt door elektrische schokken, mechanische of andere gevaren.
WARNING (EN)	This manual is available in several languages. • If a customer's service provider requires a language other than those provided in the Customer Documentation Portal, it is the customer's responsibility to provide translation services. • Do not attempt to service the equipment unless this service manual has been consulted and is understood. • Failure to heed this warning may result in injury to the service provider, operator or patient from electric shock, mechanical or other hazards.
HOIATUS (ET)	Käesolev juhend on saadaval mitmes keeles. • Kui kliendi teenusepakkuja vajab juhendit mõnes muus keeles, mida pole kliendidokumentatsiooni portaalis, on kliendi kohustuseks tõlketeenuste osutamine. • Ärge hakake seda seadet hooldama enne, kui olete käesolevat hooldusjuhendit lugenud ja selle sisu mõistnud. • Selle hoiatuse eiramine võib põhjustada hooldusteenuse pakkujale, operaatorile või patsiendile elektrilöögist, mehhaanilistest või muudest ohtudest tulenevaid vigastusi.

VAROITUS (FI)	Tämä opas on saatavilla useilla kielillä. • Jos asiakkaan palveluntarjoaja edellyttää muita kuin asiakkaan asiakirjaportaalissa saatavilla olevia kieliä, käännöspalveluiden tarjoaminen on asiakkaan vastuulla. • Lue huolto-opas huolellisesti ennen laitteen huoltotoimenpiteiden suorittamista. • Tämän varoituksen huomiotta jättäminen voi johtaa huollon suorittajan, laitteen käyttäjän tai potilaan loukkaantumiseen sähköiskun, mekaanisen vaaran tai muun vaaran vuoksi.
ATTENTION (FR)	Ce manuel est disponible en plusieurs langues. • Si le prestataire de services d'un client nécessite que le manuel soit rédigé dans une autre langue que celles fournies sur le Portail de Documentation Client, il incombe au client de le faire traduire. • Ne pas essayer d’ assurer la maintenance de l’ équipement sans avoir au préalable consulté et compris les informations contenues dans ce manuel. • Le non-respect de cet avertissement peut entraîner chez le technicien, l’ opérateur ou le patient des blessures dues à des dangers électriques, mécaniques ou autres.
WARNUNG (DE)	Dieses Handbuch ist in mehreren Sprachen erhältlich. • Wenn ein Dienstleister des Kunden dieses in einer anderen Sprache als der im Kundendokumentationsportal verfügbaren benötigt, liegt es in der Verantwortung des Kunden, Übersetzungsdienstleistungen zu erbringen. • Wartungsarbeiten am Gerät dürfen nur durchgeführt werden, nachdem dieses Wartungshandbuch gelesen und verstanden wurde. • Andernfalls besteht Verletzungsgefahr für den Dienstleister, Bediener oder Patienten durch Stromschlag, mechanische Gefahren oder andere Gefahren.
ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ (EL)	Αυτό το εγχειρίδιο διατίθεται σε διάφορες γλώσσες. • Εάν ο πάροχος υπηρεσιών συντήρησης ενός πελάτη χρειάζεται διαφορετική γλώσσα από αυτές που διατίθενται στο Customer Documentation Portal (Πύλη τεκμηριώσεων πελάτη), ο πελάτης είναι υπεύθυνος για την παροχή υπηρεσιών μετάφρασης. • Μην επιχειρήσετε να εκτελέσετε συντήρηση του εξοπλισμού, εάν δεν έχετε διαβάσει και κατανοήσει το παρόν εγχειρίδιο συντήρησης. • Εάν δεν τηρήσετε αυτήν την προειδοποίηση, μπορεί να προκληθεί τραυματισμός του παρόχου υπηρεσιών συντήρησης, του χειριστή ή του ασθενούς λόγω ηλεκτροπληξίας, μηχανικής βλάβης ή άλλου κινδύνου.
אזהרה (HE)	מדריך זה זמין במספר שפות • אם ספק שירות של לקוח זקוק לשפה שאינה מסופקת ב-Customer Documentation Portal (פורטל תיעוד ללקוחות), באחריות הלקוח לספק את שירותי התרגום • אסור לנסות להעניק שירות לציוד לפני עיון במדריך שירות זה והבנת התוכן שלו • פעולה שלא בהתאם לאזהרה זו עלולה לגרום לפציעה של ספק השירות, המפעיל או המטופל כתוצאה מהתחשמלות, סיכונים מכניים או סיכונים אחרים
FIGYELMEZTETÉS (HU)	Ez a kézikönyv több nyelven is rendelkezésre áll. • Ha az ügyfél szervizszolgáltatója azoktól eltérő nyelvű kézikönyvet szeretne, mint amelyeket az Ügyféldokumentációs portálon biztosítunk, akkor az ügyfél feladata, hogy gondoskodjon a megfelelő fordításról. • Ne próbálkozzon a berendezés szervizelésével anélkül, hogy a jelen szervizkézikönyvet elolvasta és megértette volna. • Ennek a figyelmeztetésnek a figyelmen kívül hagyása áramütés, mechanikai vagy egyéb veszélyek következtében a szervizszolgáltató, a kezelő vagy a páciens sérülését okozhatja.

AÐVÖRUN (IS)	Þessi handbók er fáanleg á mörgum tungumálum. • Ef þjónustuaðili viðskiptavinar þarfnast annars tungumáls en þessara tungumála er það á ábyrgð viðskiptavinarins að veita þýðingarþjónustu. • Ekki reyna að þjónusta búnaðinn fyrr en búið er að lesa og skilja þessa þjónustuhandbók. • Sé ekki farið eftir þessari viðvörun getur það valdið meiðslum á þjónustuaðila, notanda eða sjúklingi af völdum raflosts, vélrænna áverka eða annarar hættu.
PERINGATAN (IN)	Manual ini tersedia dalam beberapa bahasa. • Jika penyedia layanan pelanggan membutuhkan bahasa selain dari yang disediakan dalam Portal Dokumentasi Pelanggan, merupakan tanggung jawab pelanggan untuk menyediakan layanan penerjemahan. • Jangan berupaya untuk melakukan servis pada peralatan sebelum menyimak manual servis dan memahami isinya. • Jika peringatan ini tidak ditaati, ini dapat menyebabkan cedera penyedia layanan, operator, atau pasien, akibat sengatan listrik, bahaya mekanis, atau bahaya lainnya.
AVVERTENZA (IT)	Il presente manuale è disponibile in varie lingue. • Qualora un fornitore di servizi del cliente richieda una lingua diversa da quelle fornite nel Portale con la documentazione per il cliente, sarà responsabilità del cliente fornire il servizio di traduzione corrispondente. • Non tentare di riparare l'apparecchiatura se non si è prima consultato e compreso il presente manuale di servizio. • Il mancato rispetto di questa avvertenza può provocare lesioni per il fornitore dei servizi, per l'operatore o per il paziente, a causa di scosse elettriche, meccaniche o altri pericoli.
警告 (JA)	本マニュアルは多言語で提供されています。 • お客様のサービスプロバイダが、お客様ドキュメントポータルページで使用されていない言語を必要とする場合は、お客様の責任で翻訳サービスを提供してください。 • 機器の保守を行う場合は、必ず本サービスマニュアルを読み理解した上で行ってください。 • この警告に従わない場合は、サービスプロバイダー、オペレータ、または患者が、感電、機械的異常、またはその他の有害要因によって負傷する恐れがあります。
경고 (KO)	이 설명서는 여러 언어로 제공됩니다. • 고객의 서비스 제공자가 고객 문서 포털에 제공된 언어가 아닌 다른 언어를 요구하는 경우 번역 서비스를 제공하는 것은 고객의 책임입니다. • 이 서비스 설명서를 참고했고 이해하지 않는 한은 해당 장비를 수리하려고 시도하지 마십시오. • 이 경고를 지키지 않으면 감전, 기계상의 위험 또는 다른 위험으로부터 서비스 제공자, 사용자 또는 환자가 다칠 수 있습니다.
BRĪDINĀJUMS (LV)	Šī rokasgrāmata ir pieejama vairākās valodās. • Ja klientu apkalpošanas speciālistam ir nepieciešama cita valoda, kas nav piedāvāta klientu dokumentācijas portālā, klienta pienākums ir nodrošināt tulkošanas pakalpojumus. • Nemēģiniet veikt aprīkojuma apkopi, kamēr nav izlasīta un izprasta apkopes rokasgrāmata. • Ja šis brīdinājums netiek ņemts vērā, pakalpojumu sniedzējs, operators vai pacients var tikt savainots elektriskās strāvas trieciena, mehāniskas vai citas bīstamības rezultātā.

ĮSPĖJIMAS (LT)	Šis vadovas yra išverstas į keletą kalbų. • Jei kliento paslaugų teikėjui reikalingas vertimas į kitą kalbą, kurios nėra kliento dokumentacijos portale, už vertimo paslaugų suteikimą atsako klientas. • Neatlikite įrangos techninės priežiūros, kol neperžiūrėjote ir neišsiaiškinote šio techninės priežiūros vadovo. • Nepaisant šio įspėjimo dėl elektros smūgio, mechaninio arba kitokio pavojaus gali būti sužalotas paslaugų teikėjas, operatorius arba pacientas.
TWISSIJA (MT)	Dan il-manwal huwa disponibbli f' diversi lingwi. • Jekk fornitur tas-servizz ta' klijent ikun jeħtieġ lingwa għajr dawk ipprovduti fil-Portal tad-Dokumentazzjoni tal-Klijent, hija r-responsabbiltà tal-klijent li jipprovdi servizzi ta' traduzzjoni. • Tippruvax tagħmel service fuq it-tagħmir sakemm ma jkunx ġie kkonsultat u mifhum dan il-manwal għas-service. • Jekk wieħed jonqos milli josserva din it-twissija, dan jista' jwassal f' korriment lill-fornitur tas-servizz, lill-operatur jew lill-pazjent minn xokk elettriku, mekkaniku, jew perikli oħra.
ADVARSEL (NO)	Denne håndboken er tilgjengelig på flere språk. • Hvis en kundes tjenesteleverandør krever et annet språk enn de som finnes i dokumentasjonsportalen for kunder, er det kundens ansvar å levere en oversettelsestjeneste. • Ikke prøv å utfør service på utstyret med mindre man har konsultert og forstått servicehåndboken. • Om denne advarselen ikke følges kan det føre til skade på tjenesteleverandør, operatør eller pasient fra elektrisk støt, mekanisk eller annen fare.
OSTRZEŻENIE (PL)	Niniejszy podręcznik jest dostępny w kilku językach. • Jeżeli serwisant klienta wymaga języka, który nie został udostępniony w portalu dokumentacji klienta, obowiązkiem klienta jest zapewnienie usług tłumaczeniowych. • Nie podejmować prób serwisowania urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszym podręcznikiem serwisowym i zrozumienia jego treści. • Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować obrażenia u serwisanta, operatora lub pacjenta, spowodowane porażeniem prądem, zagrożeniami mechanicznymi lub innymi.
ATENÇÃO (PT-BR)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o prestador de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal da Documentação do Cliente, o fornecimento dos serviços de tradução é de responsabilidade do cliente. • Não tente realizar manutenção do equipamento a menos que o manual de serviço tenha sido consultado e seja entendido. • O não cumprimento deste aviso resultará em lesões ao provedor de serviço, operador ou paciente de choque elétrico, mecânico ou outros riscos.
ATENÇÃO (PT-PT)	Este manual está disponível em vários idiomas. • Se o fornecedor de serviços de um cliente necessitar de um idioma diferente dos fornecidos no Portal de Documentação do Cliente, é da responsabilidade do cliente assegurar os serviços de tradução. • Não experimente reparar o equipamento sem primeiro consultar, e compreender, o presente manual de assistência. • O incumprimento deste aviso pode resultar em ferimentos para o técnico de reparação, o operador ou o paciente decorrentes de perigos de eletrocussão, mecânicos ou outros.

ATENŢIE (RO)	Acest manual este disponibil în mai multe limbi. • Dacă furnizorul de servicii al unui client necesită o limbă diferită de cele furnizate în Customer Documentation Portal (Portalul cu documentaţie pentru clienţi), este responsabilitatea clientului să furnizeze servicii de traducere. • Nu încercaţi să efectuaţi întreţinerea echipamentului decât dacă aţi consultat şi aţi înţeles acest manual de service. • Nerespectarea acestei avertizări poate duce la rănirea furnizorului de servicii, a operatorului sau a pacientului din cauza şocurilor electrice, mecanice sau a altor pericole.
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ (RU)	Это руководство доступно на нескольких языках. • Если поставщику услуг заказчика требуется языковая версия, отличная от предложенных на портале документации для заказчиков, перевод руководства на необходимый язык осуществляется стороной заказчика. • Не начинайте эксплуатацию оборудования без предварительного надлежащего ознакомления с этим руководством. • Если вы проигнорируете это предупреждение, поставщик услуг, оператор или пациент могут получить механические травмы, травмы вследствие поражения электрическим током или другие увечья.
UPOZORENJE (SR)	Ovaj priručnik je dostupan na nekoliko jezika. • Ako korisnikov serviser zahteva neki drugi jezik osim onih koji su dostupni na portalu sa korisničkom dokumentacijom (Customer Documentation Portal), klijent mora da obezbedi prevod. • Nemojte pokušavati da servisirate opremu ako niste proučili i razumeli ovaj priručnik za servisiranje. • Nepoštovanje ovog upozorenja može da izazove povrede servisera, operatera ili pacijenta kao posledicu strujnog udara, mehaničkih ili drugih opasnosti.
UPOZORNENIE (SK)	Táto príručka je k dispozícii v niekoľkých jazykoch. • Ak poskytovateľ služieb daného zákazníka požaduje jazyk odlišný od jazykov dostupných na portáli s dokumentáciou pre zákazníkov, za prekladateľské služby zodpovedá zákazník. • Nepokúšajte sa vykonávať servis na zariadení, pokiaľ ste si neprečítali a nepochopili pokyny v servisnej príručke. • Nedodržanie tohto varovania môže byť príčinou úrazu poskytovateľa servisu, obsluhy alebo pacienta v dôsledku zásahu elektrickým prúdom alebo v dôsledku mechanických alebo iných nebezpečenstiev.
OPOZORILO (SL)	Ta priročnik je na voljo v več jezikih. • Če ponudnik storitev stranke potrebuje priročnik v jeziku, ki ni na voljo na portalu z dokumentacijo stranke, mora stranka zagotoviti prevod. • Opreme ne poskušajte servisirati, če niste prebrali in razumeli tega servisnega priročnika. • V primeru neupoštevanja tega opozorila lahko pride do telesnih poškodb ponudnika storitev, upravljavca ali pacienta zaradi električnega udara, mehanskih ali drugih nevarnosti.

ADVERTENCIA (ES)	Este manual se encuentra disponible en varios idiomas. • Si el proveedor de servicios de un cliente requiere un idioma distinto de los proporcionados en el Customer Documentation Portal (Portal de documentación para clientes), es responsabilidad del cliente proporcionar los servicios de traducción. • No intente realizar el mantenimiento del sistema a menos que haya consultado y comprendido este manual de servicio. • El incumplimiento de esta advertencia puede causar lesiones al suministrador de servicios, el operador o el paciente debido a descarga eléctrica, mecánica u otros riesgos.
VARNING (SV)	Denna manual är tillgänglig på flera språk. • Om en kunds tjänsteleverantör behöver ett annat språk än de som tillgängliggjorts på portalen för kunddokumentation är det kundens ansvar att erbjuda översättningstjänster. • Försök inte att reparera utrustningen utan att först rådfråga och förstå denna servicehandbok. • Om denna varning inte beaktas kan det leda till skada för tjänsteleverantör, operatör eller patient genom elektrisk stöt, mekaniska eller andra faror.
DİKKAT (TR)	Bu kılavuz birden fazla dilde sunulmaktadır. • Bir müşterinin servis sağlayıcısı Müşteri Belgeleri Portalı'nda sağlananlardan farklı bir dil talep ederse çeviri hizmeti sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. • Bu servis kılavuzuna başvurmadan ve içeriğini anlamadan ekipman üzerinde servis işlemi yapmayı denemeyin. • Bu uyarıya uyulmaması; elektrik çarpması, mekanik tehlikeler veya başka tehlikelerden ötürü servis sağlayıcı, operatör veya hastanın yaralanmasıyla sonuçlanabilir.
ПОПЕРЕДЖЕННЯ (UK)	Цей посібник доступний кількома мовами. • Якщо постачальник послуг замовника використовує мову, яку не вказано на порталі з документацією для замовників, послуги з перекладу має забезпечити замовник. • Не починайте роботу з обладнанням без попереднього належного ознайомлення з посібником із використання. • Якщо ви проігноруєте це попередження, постачальник послуг, оператор або пацієнт можуть зазнати механічних травм, ураження електричним струмом або інших тілесних ушкоджень.
CẢNH BAO (VI)	Tài liệu hướng dẫn này có sẵn ở một số ngôn ngữ. • Nếu nhà cung cấp dịch vụ của khách hàng yêu cầu ngôn ngữ khác với ngôn ngữ được cung cấp trong Cổng Thông Tin Tài Liệu Khách Hàng, khách hàng có trách nhiệm cung cấp dịch vụ dịch thuật. • Không cố bảo dưỡng thiết bị trừ khi đã tham khảo và hiểu rõ hướng dẫn sử dụng này. • Việc không chú ý đến cảnh báo này có thể dẫn đến thương tích cho nhà cung cấp dịch vụ, người vận hành hoặc bệnh nhân do điện giật, nguy hiểm cơ học hoặc các mối nguy hiểm khác.

修订历史

部件号	日期	变更原因
5985495-1ZH-CN 修订版 1	2025-07	初版：根据新锚固件套件进行更新

此页无正文

目录

1 地面准备套件（GE HealthCare 提供）. 15

1.1 地面准备套件的选择 15

1.2 地面准备套件说明 17

1.2.1 必需套件. 17

1.2.2 可选套件. 29

2 安装程序中的相应部分. 31

2.1 配备 LC 机架的系统的安装程序 31

2.1.1 PIST0033 - 为 LC 基板和检查床基板准备地面 31

2.1.2 PIST0034 - 灌浆程序. 35

2.1.3 PIST0035 - 基板放置 - 地板安装 39

2.1.4 PIST0036 - 基板放置 - 地面安装（底层） 42

2.1.5 PIST0037 - 基板放置 - 地上安装（贯穿地面） 47

2.2 配备 AGV 机架的系统的安装程序. 52

2.2.1 PIST0038 - 准备地面 - Innova IQ 和 Innova IQ OR 检查床基板. 53

2.2.2 PIST0039 - 安装 Innova IQ 和 Innova IQ OR 检查床基板. 56

此页无正文

1 地面准备套件（GE HealthCare 提供）

1.1 地面准备套件的选择

使用下图选择地面准备套件：每个套件项目（例如，[1] S18101AL）或安装准备程序项目（例如，PIST0033）均参考 1.2 节 地面准备套件说明和 2. 安装程序中的相应部分

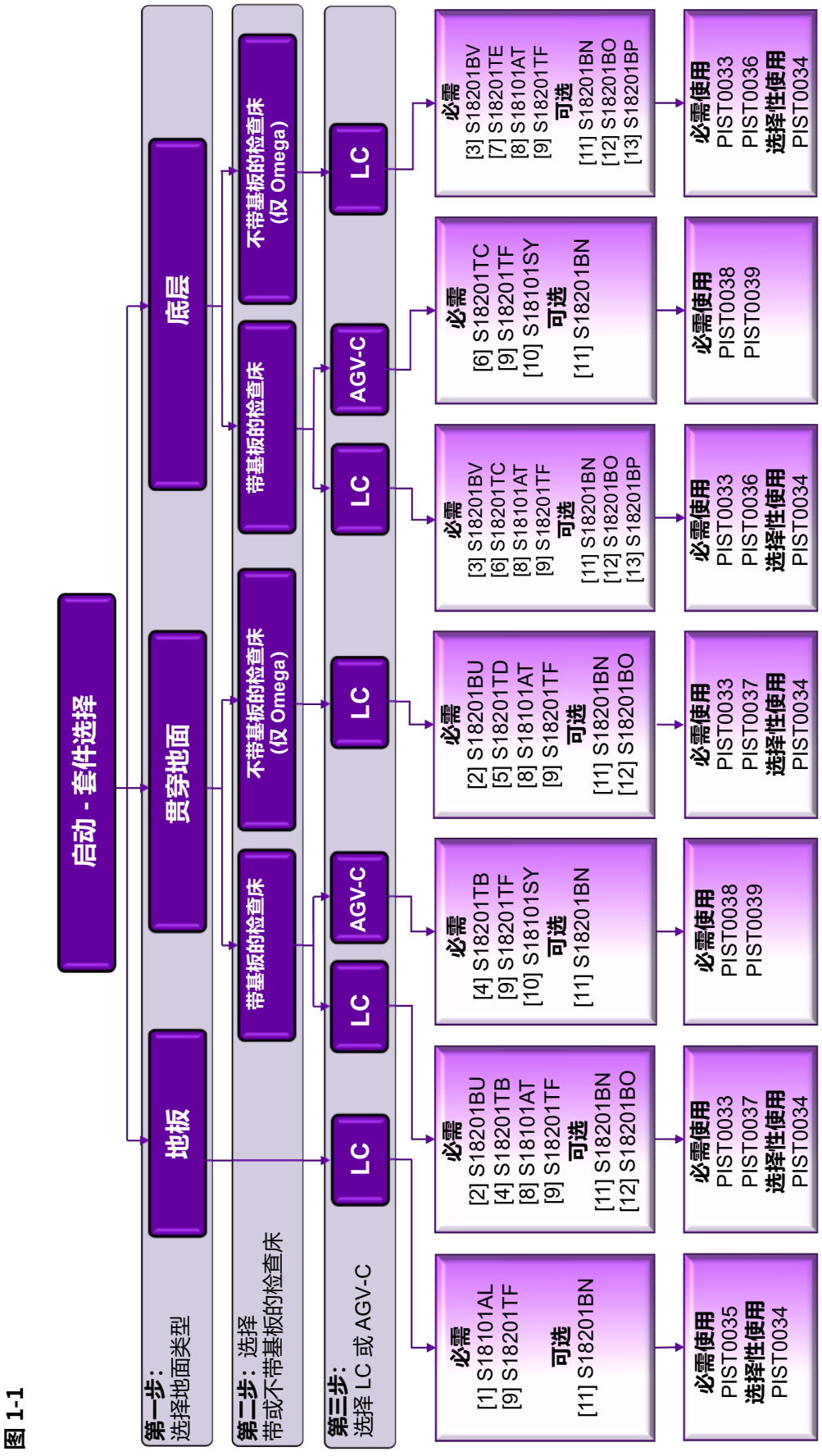

启动 - 套件选择
第一步：
选择地面类型
地板
贯穿地面
底层
第二步：选择
带或不带基板的检查床
带基板的检查床
不带基板的检查床
(仅 Omega)
带基板的检查床
不带基板的检查床
(仅 Omega)
第三步：
选择 LC 或 AGV-C
LC
AGV-C
LC
LC
AGV-C
LC
必需
[1] S18101AL
[9] S18201TF
可选
[11] S18201BN
必需
[2] S18201BU
[4] S18201TB
[8] S18101AT
[9] S18201TF
可选
[11] S18201BN
[12] S18201BO
必需
[4] S18201TB
[9] S18201TF
[10] S18101SY
可选
[11] S18201BN
必需
[2] S18201BU
[5] S18201TD
[8] S18101AT
[9] S18201TF
可选
[11] S18201BN
[12] S18201BO
必需
[3] S18201BV
[6] S18201TC
[8] S18101AT
[9] S18201TF
可选
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
必需
[6] S18201TC
[9] S18201TF
[10] S18101SY
可选
[11] S18201BN
必需
[3] S18201BV
[7] S18201TE
[8] S18101AT
[9] S18201TF
可选
[11] S18201BN
[12] S18201BO
[13] S18201BP
必需使用
PIST0035
选择性使用
PIST0034
必需使用
PIST0033
PIST0037
选择性使用
PIST0034
必需使用
PIST0038
PIST0039
必需使用
PIST0033
PIST0037
选择性使用
PIST0034
必需使用
PIST0038
PIST0039
必需使用
PIST0033
PIST0036
选择性使用
PIST0034
必需使用
PIST0033
PIST0036
选择性使用
PIST0034

图 1-1

注释
检查床可以是 Omega 或 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床。

上述准备套件由 GE HealthCare 提供。

注释
Omega 检查床可选配检查床基板。

注释
有关基板安装的更多信息，请参见*《安装准备手册》*中的房间结构要求一章。

1.2 地面准备套件说明

1.2.1 必需套件

[1] S18101AL 地板 - 基板 LC 套件：

- *S18101AK - 2285632 地板-基板组件*

注释
安装地板时，需要使用 S18101AK 地板/基板组件套件。地板和锚固方法均在本地订购（建议使用化学锚栓，请参见《安装准备手册》中的“房间结构要求”一章）。

使用 S18101AL 时，需要地板图纸 (2359194DDW)。请根据该图纸在本地订购地板。

对于放置，请参见模板 **[8]** S18101AT。

表 1-1

项目	部件号	说明	数量	备注
	1006-M16C030-31	六角头螺钉，M16 x 30 mm 长，A2-70 不锈钢	12 件	适用于 LC 基板
	1006-M16C040-31	六角头螺钉，M16 x 40 mm 长，A2-70 不锈钢	12 件	Omega 检查床使用 4 或 8 件 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床使用 8 件
	2000-M16-10	平垫圈，M16，不锈钢	34 件	LC 基板使用 24 件 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床使用 8 件
	2001-M16-03	大平垫圈，ISO7093，M16，钢 200HV，镀锌	8 件	Omega 检查床使用 4 或 8 件
	5130982	M16 塞，基板组件	20 件	请参见注释(1)

注释
(1) 将地板封到地面上时，插入地板螺纹孔以固定 Omega 检查床、Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床和 LC。

- *S18101TF - 2285048 基板组件*

表 1-2

项目	部件号	说明	数量	备注
	2285059	LC 基板	1 件	12 孔地面基板
	5166535	六角头螺钉垫圈面，UNC 直径 0.5 x 长 1.2 in、钢、8 级、黑色氧化	4 件	-
-	2290939	吊装带	2 件	-
	1000-M12C040-07	内六角头螺钉，M12 x 40 mm 长，12.9 级钢，黑色氧化	4 件	-
	2295599	锂基润滑剂 100g	2 件	-

注释
12 机架/LC 基板安装螺丝与系统机架一并交付。这些螺丝包括：

- 12 个有头螺钉 E01-MF024-03：内六角头螺钉 1/2 in-20 UNF 长 1 又 1/2 in，8 级（相当于 ISO 12.9 级），黑色氧化（在旧基板（美制螺纹）上安装新系统时使用）。
- 12 个有头螺钉 1000-M12C040-07：内六角头螺钉，M12 x 40 mm 长，12.9 级，黑色氧化；用于将检查床装运托盘上的 L 型托架连接到定位器推车上，以便放置检查床（当新基板为公制螺纹时使用）。

[2] S18201BU 基板 LC - 贯穿地面套件：

- *S18201BR - 2285053-3 地上和贯穿螺栓*

表 1-3

项目	部件号	说明	数量	备注
	2296892	六角头螺钉 M20 x 500 mm 长，螺纹部分长 400 mm，8.8 级，钢，镀锌	12 件	贯穿螺栓安装方法 机架使用 12 个螺栓
	99142204	平垫圈，M20，钢，镀锌	12 件	每个贯穿螺栓配一个
	2290941	方形垫圈，直径 21 x 102 x 102	12 件	每个贯穿螺栓配一个
	99141607	六角螺母，M20，8 级，钢，镀锌	24 件	每个贯穿螺栓配两个

表 1-3 (接上页)

项目	部件号	说明	数量	备注
	2290937	榫钉，直径 24 x 76 mm 长，木制	12 件	抹浆前每个孔各一个

- *S18101TF - 2285048 基板组件*

表 1-4

项目	部件号	说明	数量	备注
	2285059	LC 基板	1 件	12 孔地面基板
	5166535	六角头螺钉垫圈面，UNC 直径 0.5 x 长 1.2 in、钢、8 级、黑色氧化	4 件	-
-	2290939	吊装带	2 件	-
	1000-M12C040-07	内六角头螺钉，M12 x 40 mm 长，12.9 级钢，黑色氧化	4 件	-
	2295599	锂基润滑剂 100g	2 件	-

注释
12 机架/LC 基板安装螺丝与系统机架一并交付。这些螺丝包括：

- 12 个有头螺钉 E01-MF024-03：内六角头螺钉 1/2 in-20 UNF 长 1 又 1/2 in，8 级（相当于 ISO 12.9 级），黑色氧化（在旧基板（美制螺纹）上安装新系统时使用）。
- 12 个有头螺钉 1000-M12C040-07：内六角头螺钉，M12 x 40 mm 长，12.9 级，黑色氧化；用于将检查床装运托盘上的 L 型托架连接到定位器推车上，以便放置检查床（当新基板为公制螺纹时使用）。

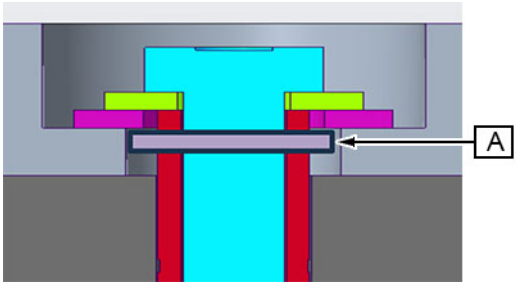
[3] S18201BV 基板 LC - 底层套件：

- *S18201BT – 2286398-3 底层锚固件，直径 18 mm 螺栓，M12*

表 1-5

项目	部件号	说明	数量	备注
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4，螺栓规格 M12 - 锚固件尺寸（直径 18 mm）+ 小垫圈 • 5970090 大垫圈，平垫圈，20，21x37x3，镀锌，ISO7089，200	12 件	地面锚固件安装方法硬件 请参见注释(1)
	2290937-2	榫钉，直径 16 x 76 mm 长，木制	12 件	抹浆前每个孔各一个
-	2296890	乙烯基修边 – Passefil Band Plein GRI EP0.8 除以 3.2 mm	1.2 m	-
-	2296891	乙烯基修边 – Passefil Band Plein GRI EP9.5 除以 12 mm	1 m	-

注释



(1) [A] 锚固件大垫圈正下方紧紧缠绕绑扎带，仅允许承包商/机械安装人员在将锚固件埋地安装时切断。

- *S18101TF - 2285048 基板组件*

表 1-6

项目	部件号	说明	数量	备注
	2285059	LC 基板	1 件	12 孔地面基板
	5166535	六角头螺钉垫圈面，UNC 直径 0.5 x 长 1.2 in、钢、8 级、黑色氧化	4 件	-
-	2290939	吊装带	2 件	-
	1000-M12C040-07	内六角头螺钉，M12 x 40 mm 长，12.9 级钢，黑色氧化	4 件	-

表 1-6 (接上页)

项目	部件号	说明	数量	备注
	2295599	锂基润滑剂 100g	2 件	-

注释
12 机架/LC 基板安装螺丝与系统机架一并交付。这些螺丝包括：

- 12 个有头螺钉 E01-MF024-03：内六角头螺钉 1/2 in-20 UNF 长 1 又 1/2 in，8 级（相当于 ISO 12.9 级），黑色氧化（在旧基板（美制螺纹）上安装新系统时使用）。
- 12 个有头螺钉 1000-M12C040-07：内六角头螺钉，M12 x 40 mm 长，12.9 级，黑色氧化；用于将检查床装运托盘上的 L 型托架连接到定位器推车上，以便放置检查床（当新基板为公制螺纹时使用）。

[4] S18201TB – 2360538-2 Omega 或 Elegance 检查床板 - 贯穿地面套件：

表 1-7

项目	部件号	说明	数量	备注
	2361993	检查床基板	1 件	检查床下的板
	1006-M16C040-31	六角头螺钉 M16 x 40 mm 长，A2-70 不锈钢	10 件	Omega 检查床使用 4 或 8 件 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床使用 8 件
	2000-M16-10	平垫圈，M16，不锈钢 140HV	10 件	Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床使用 8 件
	2001-M16-03	大平垫圈，ISO7093，M16，钢 200HV，镀锌，RoHS 紧固件	8 件	Omega 检查床使用 4 或 8 件
	2296892	六角头螺钉，M20 x 500 mm 长，螺纹部分长 400 mm，8.8 级，钢，镀锌	10 件	贯穿螺栓安装方法
	99142204	平垫圈，M20，钢，镀锌	10 件	每个贯穿螺栓配一个
	2290941	方形垫圈，直径 21 x 102 x 102	10 件	每个贯穿螺栓配一个
	99141607	六角螺母，M20，8 级，钢，镀锌	20 件	每个贯穿螺栓配两个

表 1-7 (接上页)

项目	部件号	说明	数量	备注
	2290937	榫钉，直径 24 x 76 mm 长，木制	10 件	抹浆前每个孔各一个
	5130979	塑料帽	10 件	-
	5130982	M16 塑料塞	10 件	请参见注释 (1)

注释
(1) 只有在 Omega V 检查床替换为 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床时才需要 M16 塞。因此，在安装 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床之前（无需适配 Omega 检查床），必须保留这些塞。

[5] S18201TD – 2360538-4 Omega 检查床固定（不含板）- 贯穿地面套件：

表 1-8

项目	部件号	说明	数量	备注
	2296892	六角头螺钉，M20 x 500 mm 长，螺纹部分长 400 mm，8.8 级，钢，镀锌	4 件	贯穿螺栓安装方法
	2290941	方形垫圈，直径 21 x 102 x 102	4 件	每个贯穿螺栓配一个
	99141607	六角螺母，M20，8 级，钢，镀锌	8 件	每个贯穿螺栓配两个
	5959544	无倒角平垫圈，L（大号）系列，NFE 25-514 L 标准，M20，160HV 等级钢，镀锌蓝色	4 件	每个贯穿螺栓配一个
	2290937	榫钉，直径 24 x 76 mm 长，木制	4 件	抹浆前每个孔各一个

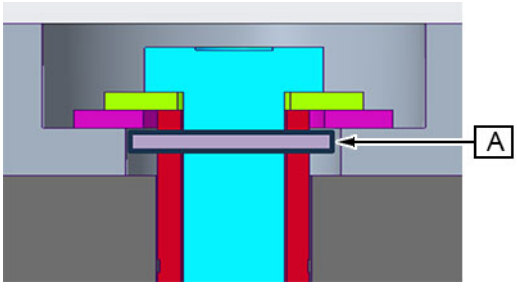
注释
(用于 震区)：应订购第二个套件，即 S18201TD 数量 = 2。

[6] S18201TC – 2360538-3 Omega 或 Elegance 检查床板 - 底层套件：

表 1-9

项目	部件号	说明	数量	备注
	2361993	检查床基板	1 件	要固定在检查床下方的底板
	1006-M16C040-31	六角头螺钉 M16 x 40 mm 长，A2-70 不锈钢	10 件	Omega 检查床使用 4 或 8 件 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床使用 8 件
	5970089	• 5729057-2 Hilti HSL 4，螺栓规格 M12 - 锚固件尺寸（直径 18 mm）+ 小垫圈 • 5970090 大垫圈，平垫圈，20，21x37x3，镀锌，ISO7089，200	10 件	地面锚固件安装方法硬件 请参见注释 (1)
	2000-M16-10	平垫圈，M16，不锈钢 140HV	10 件	Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床使用 8 件
	2001-M16-03	大平垫圈，ISO7093，M16，钢 200HV，镀锌，RoHS 紧固件	8 件	Omega 检查床使用 4 或 8 件
	2290937-2	榫钉，直径 16 x 76 mm 长，木制	10 件	抹浆前每个孔各一个
	5130979	塑料帽	10 件	-
	5130982	M16 塑料塞	10 件	请参见注释 (2)

注释



(1) [A] 锚固件大垫圈正下方紧紧缠绕绑扎带，仅允许承包商/机械安装人员在将锚固件埋地安装时切断。

(2) 只有在 Omega V 检查床替换为 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床时才需要 M16 塞。因此，在安装 Innova^{IQ} 或 Innova^{IQ} OR 检查床之前（无需适配 Omega 检查床），必须保留这些塞。

[7] S18201TE – 2360538-5 Omega 检查床固定（不含板）- 底层套件：

表 1-10

项目	部件号	说明	数量	备注
	5729057-3	Hilti HSL 4：螺栓规格 M20 - 锚固件尺寸（直径 28 mm）	4 件	地面锚固件安装方法
	2290937-2	榫钉，直径 16 x 76 mm 长，木制	4 件	抹浆前每个孔各一个

注释
不推荐将这种 Omega 固定方法用于震区。
(用于 震区)：使用 **[6]** S18201TC。

[8] S18101AT – 5759408 模板 LC-检查床：

表 1-11

部件号	说明	数量
5759408	模板 LC-检查床： • LC 和检查床之间长度为 1278 mm (50.3 in) 的模板 • LC 和检查床之间长度为 1395 mm (54.9 in) 的模板	1 件

表 1-12 D 距离

	血管	心脏	神经
Omega IV 检查床	不适用	1395 毫米（54.9 英寸）	不适用
Omega V 检查床	1278 毫米（50.3 英寸）	1395 毫米（54.9 英寸）	1395 毫米（54.9 英寸）
Innova^{IQ} 和 Innova^{IQ} OR 检查床	1278 毫米（50.3 英寸）	1395 毫米（54.9 英寸）	1395 毫米（54.9 英寸）

图 1-2 混凝土地面上的孔位置

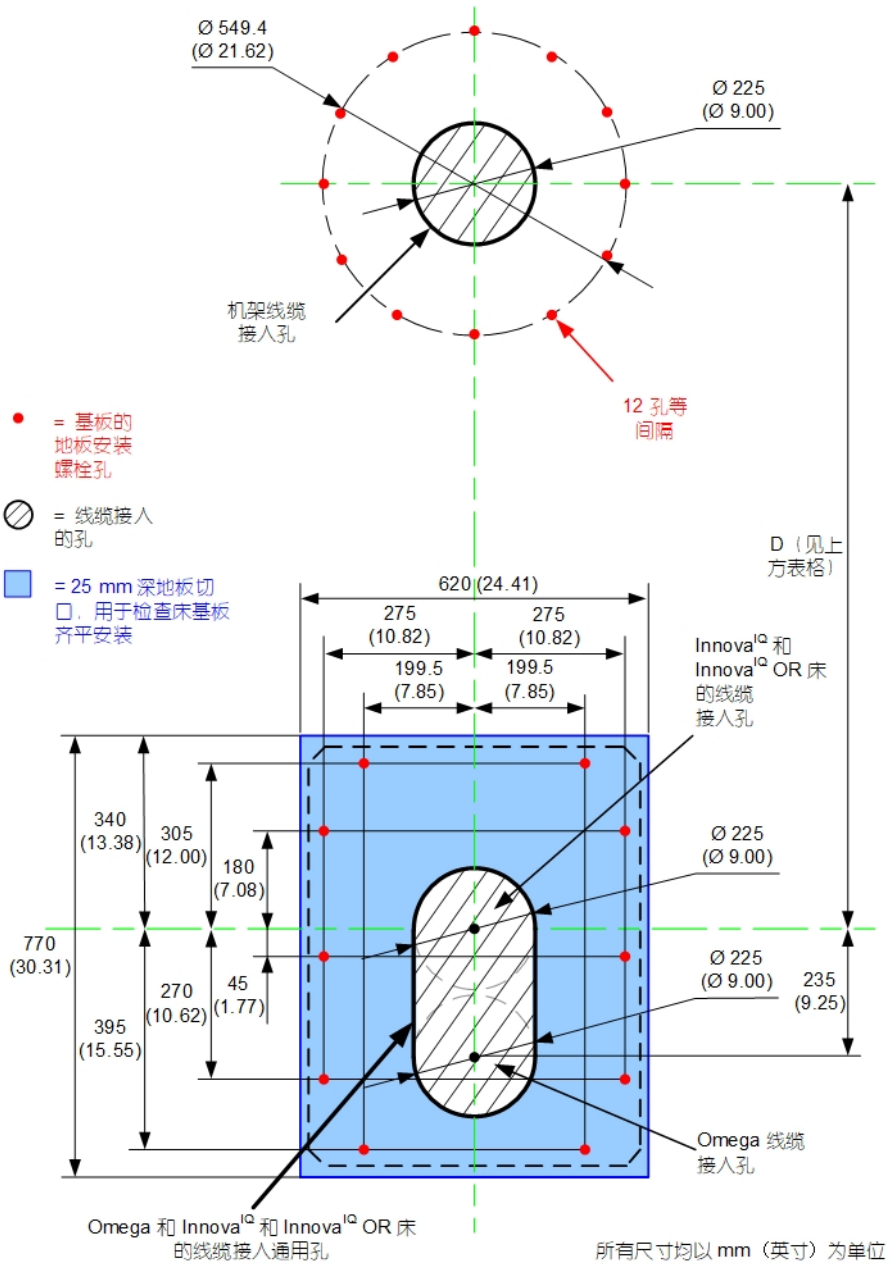
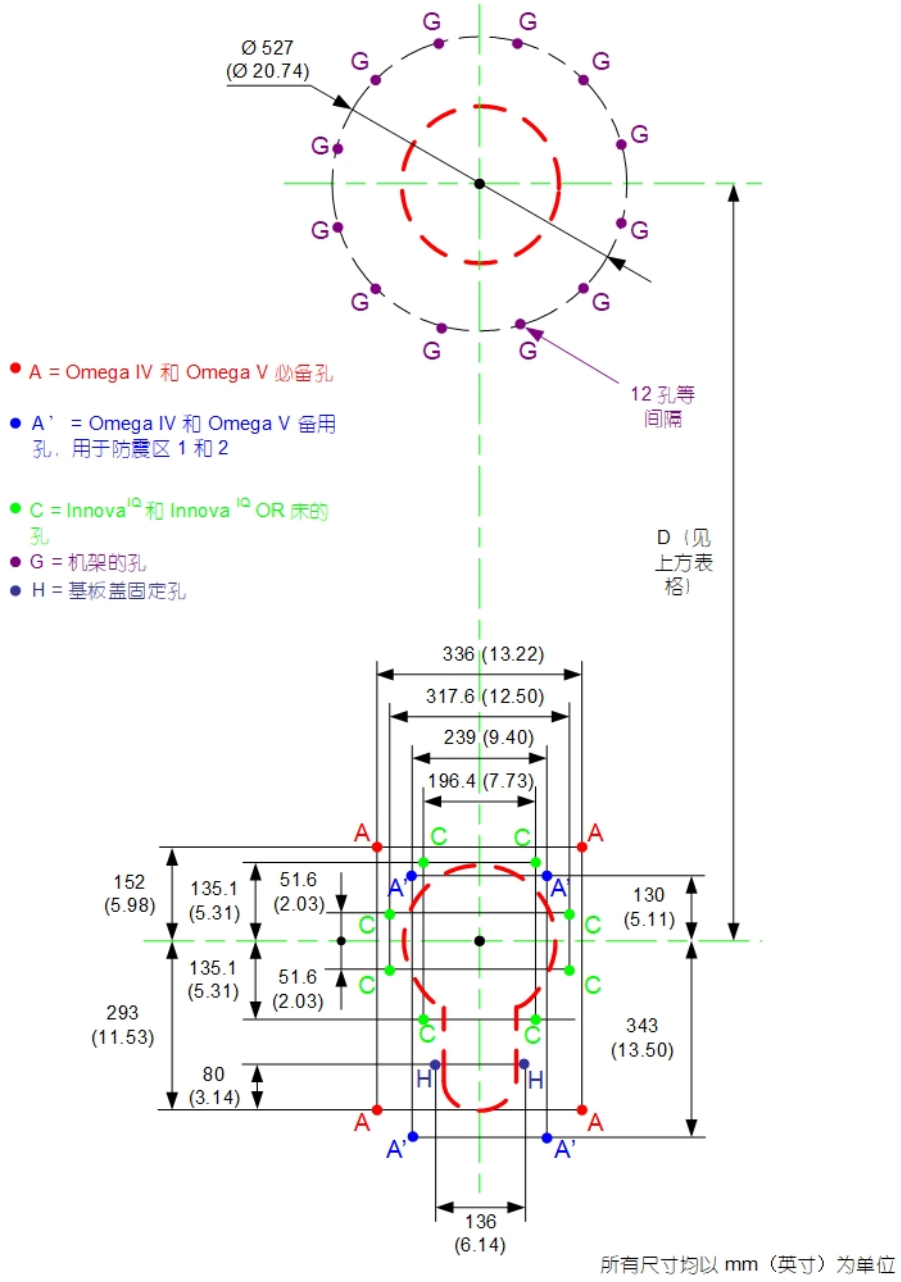


图 1-3 机架和检查床安装孔



注释
不使用基板盖固定孔 (H)。

图 1-4 LC 和检查床之间长度为 1278 mm (50.3 in) 的模板

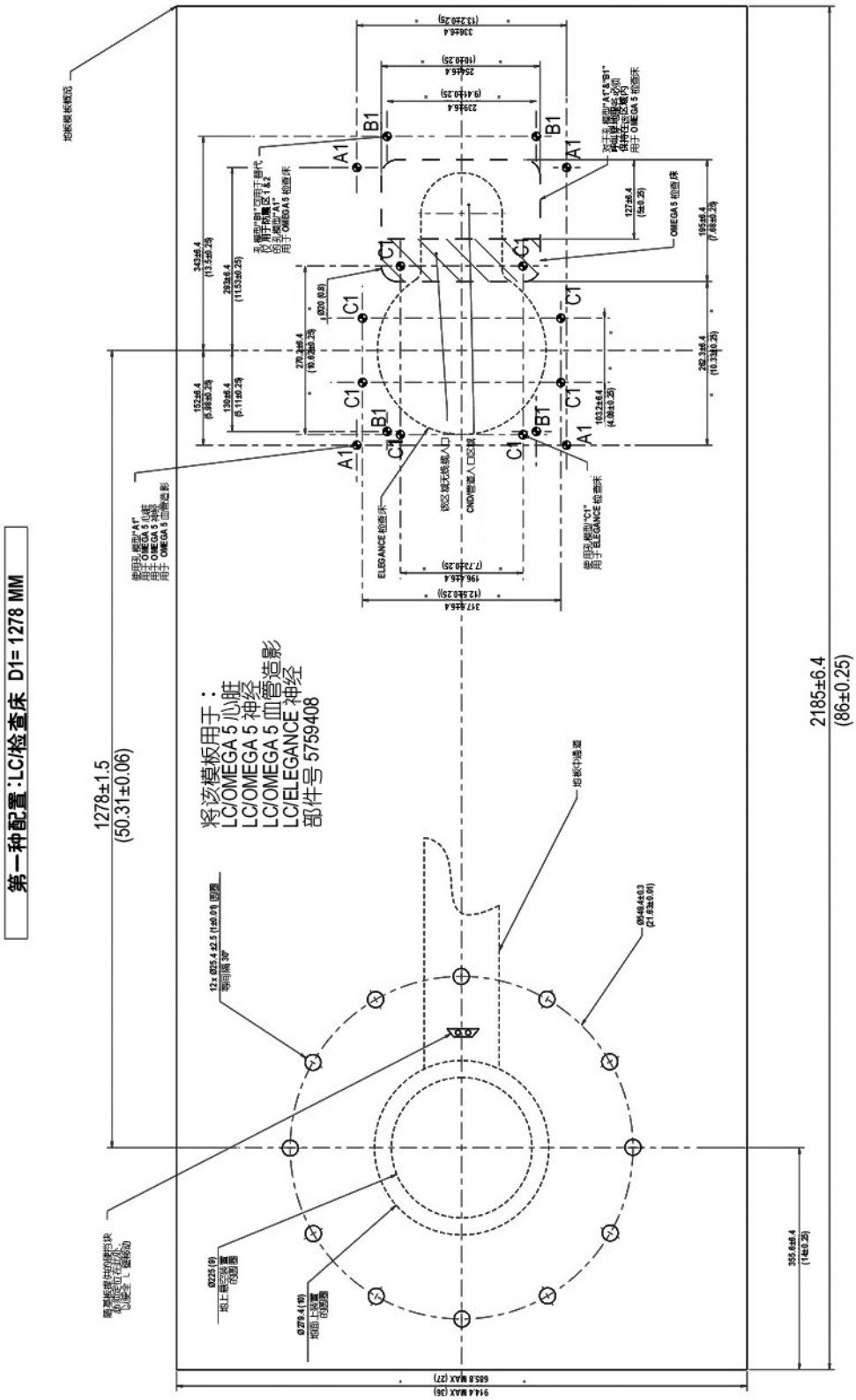
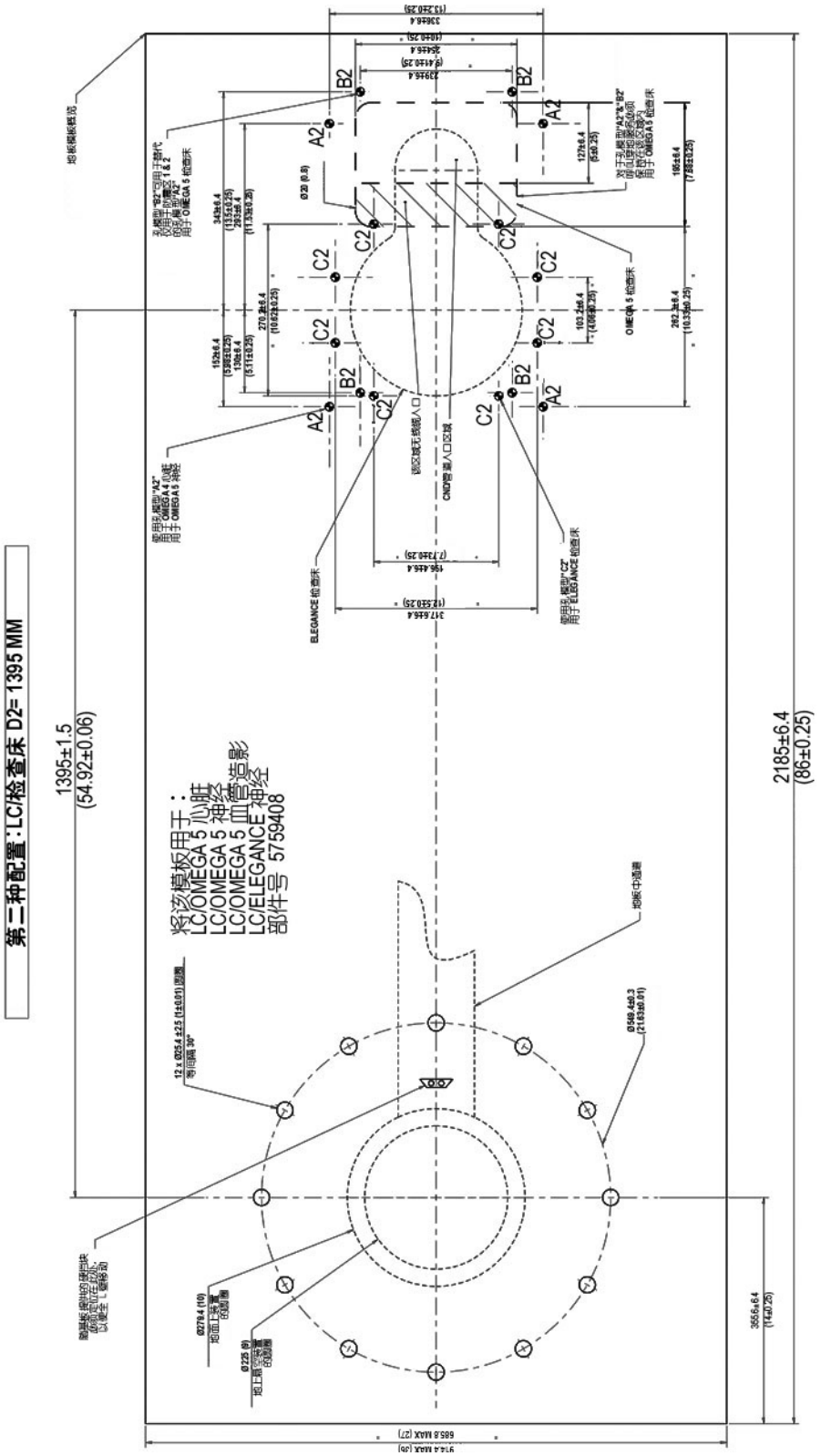


图 1-5 LC 和检查床之间长度为 1395 mm (54.9 in) 的模板



[9] S18201TF - 5985495-199 地面安装准备套件程序

请参阅本文档。

[10] S18101SY - AGV 房间模板

安装 AGV 时必须使用此模板。

1.2.2 可选套件

[11] S18201BN – 2285055 灰浆套件组件：

表 1-13

项目	部件号	说明	数量	备注
	2285055	灰浆组件 • 10 kg 粉状砂浆 Ardex K-15 • RTV 硅橡胶粘合剂 • 胶带纸 25 mm，3 m 除以 2321 • 3 条粘性开孔泡沫胶带 25 x 25 mm • 透明量筒 • SuperLift 额外直径 326 mm 20.9 l 白色 - Nb 766 • SuperLift 额外标准盖 326 mm 白色 - Nb 538	1 套	用于机架灌浆坝的施工

[12] S18201BO – 2268647 水电分离器：

表 1-14

项目	部件号	说明	数量	备注
	2268647	水/电分离器	1 件	在定位器钥匙孔中使用的制造零件，适配 1 条 6” 的电线导管。 电线和水管分开距离（英寸）。

[13] S18201BP – 2285057 电缆导管：

表 1-15

项目	部件号	说明	数量	备注
	2285057	电缆导管 - 钣金件	1 件	-

此页无正文

2 安装程序中的相应部分

2.1 配备 LC 机架的系统的安装程序

2.1.1 PIST0033 - 为 LC 基板和检查床基板准备地面

表 2-1 人员要求

所需人员	初步要求	程序	结束
1	不适用	1 小时	不适用

表 2-2 工具和测试设备

项目	数量	有效性	部件号	制造商
用于安装机架与检查床锚固件的硬质合金钻头：ANSI B94.12 或 5/8 英寸，适用于平整地面上的锚固件	1	-	-	-
用于安装机架与检查床贯穿螺栓的硬质合金钻头：建议 25 mm (1”)	1	-	-	-
10 毫米（3/8 英寸）钻头，用于钻定位孔	1	-	-	-
冲击钻，与硬质合金钻头配合使用。建议您使用 Skill #906 roto 锤子或具有同等功能的工具。	1	-	-	-
1 英寸钢丝刷，用于清洁安装孔	1	-	-	-
真空吸尘器	1	-	-	-

表 2-3 耗材

项目	数量	有效性	部件	制造商
基板 LC	1	-	贯穿地面套件：S18201BU 底层套件：S18201BV	-

表 2-3 耗材 (接上页)

项目	数量	有效性	部件	制造商
检查床基板	1	-	贯穿地面套件： S18201TB 底层套件： S18201TC	-
模板 LC-检查床	1	-	S18101AT	-
文档	1	-	S18201TF	-

表 2-4 安全

警告

设备安装不当会导致人身伤害！

在钻孔之前，请医院的结构工程师或建筑师确认地面结构，避免免发生潜在的贯穿螺栓安装失败。盘式地面结构需要使用专门设计的埋底槽钢，以确保贯穿螺栓安装硬件在使用期间不会失效。这些槽钢必须由授权的当地结构工程师设计。

在使用地面锚固件之前，请医院的结构工程师或建筑师检查混凝土地面的抗压强度，以免发生潜在的地面锚固失效。假设在安装时普通重量混凝土的最小抗压强度为 2500 psi (176 kg/cm^2) 并且锚固件安装到所需的孔深度处时，计算每个锚固件的最大抗拔力。在使用地面锚固件之前，确保混凝土地面达到此最低抗压强度要求。

本指南介绍了安装正向机架和 Innova^{IQ} 检查床或 Innova^{IQ} OR 检查床之前所需的医院检查室地面准备工作。需要 Mylar 地面钻孔模板。地面准备过程包括在地面上钻正向机架基板孔（12 个）和不含基板的 Omega 检查床的孔（4 个）或者 Innova^{IQ} 和 Innova^{IQ} OR 检查床或含基板的 Omega 检查床的安装孔（10 个），以便在设备抵达现场时，安装人员可以：

- 在预先钻好的安装孔周围为正向机架浇注灰浆垫板。
- 将正向机架和 Omega/Innova^{IQ} 和 Innova^{IQ} OR 检查床基板安装并固定在地面上。
- 安装正向机架。
- 安装 Omega 或 Innova^{IQ} 和 Innova^{IQ} OR 检查床，使其与机架严格对齐（机架和检查床等中心对齐，保持适当的临床使用距离）。

注释

机架/检查床地面安装的首选方法是使用化学锚栓锚固支撑正向机架和检查床的地板 – 请参见 *PIST0035*，或使用贯穿螺栓锚固 LC 和检查床基板。该方法已预先批准用于所有震区。如果地面结构不支持使用贯穿螺栓，则可以使用地面锚固件。在设备交付之前/随设备交付一起，将贯穿螺栓硬件和锚固件提供给安装人员。

程序

注意

避免代价高昂的地面返工和安装延误！如果未使用正确的钻孔模板和/或未检查并批准底层地面，则需要进行地面翻修并重新钻安装孔。在检查室地面上钻孔之前，请确认以下事项：

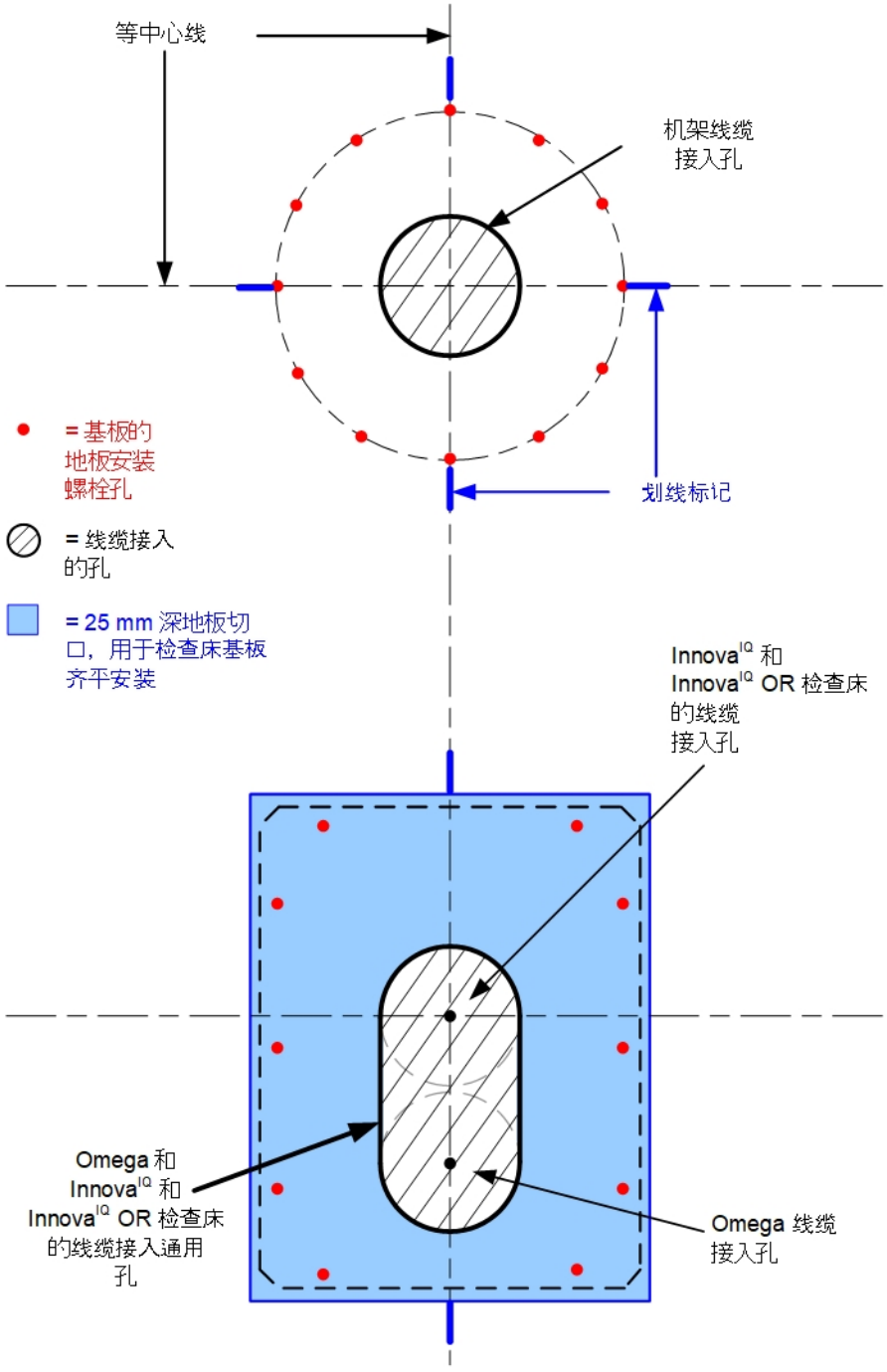
使用正确的钻孔模板（随附三个）。请与指派到现场的 GE HealthCare 现场工程师或安装专员联系，确保正确的机架/检查床与正确的钻孔模板相对齐。

医院的授权结构工程师或建筑师已批准机架/检查床放置和地面钻孔计划。批准应包括检查地面混凝土强度，识别任何底层地面障碍物，以及钻孔尺寸和深度要求。

注释
您可以使用取芯钻进法作为贯穿螺栓的替代钻孔方法，推荐使用 1 英寸。

1. 使用机架等中心的已安装电缆出口孔的中心。请参考布局图和下图。确保等中心距离后方任何障碍物至少 82 英寸 (2083 mm)，距离两侧任何障碍物至少 82 英寸 (2083 mm)。（如果小于 82 英寸，请联系您当地的 GE HealthCare 现场工程师或安装专员。）

图 2-1



2. 在地面上画一条穿过孔中心的直线，并沿检查床的安装方向延伸。这是等中心线。它穿过机架等中心点和检查床枢轴点。
3. 在地面上画一条穿过等中心且与等中心线垂直的直线。
4. 根据您的系统配置找到合适的模板 S18101AT。将模板放在等中心线上。

5. **注释**
   确定在混凝土地面中钢筋的位置，避免锚固件孔穿过钢筋。可以围绕电缆出口孔等中心略微调整模板，以避开钢筋位置。如有必要，请务必移动等中心线以妥善放置 Omega/Innova^{IQ} 检查床和 Innova^{IQ} OR 检查床。

   用打孔机和锤子标记机架和检查床基板的螺栓孔位置。

6. 在地面上围绕等中心的 0、90、180 和 270 度划线，如 图 2-1 (第 34 页) 所示。
7. 钻安装螺栓定位孔（使用 3/8 英寸钻头）。

结束

无结束步骤。

2.1.2 PIST0034 - 灌浆程序

表 2-5 人员要求

所需人员	初步要求	程序	结束
1	不适用	2 小时	不适用

表 2-6 工具和测试设备

项目	数量	有效性	部件号	制造商
1/2 英寸重型双绝缘电钻，650 rpm 或更高转速	1	-	-	-
Ardex T-1 搅拌桨，与钻头搭配使用	1	-	-	-
Ardex T-4 摊铺机，用于安装 Ardex K-15	1	-	-	-
Ardex T-5 平整机，用于削薄和修整工作	1	-	-	-
25 磅 (11.4 kg) 重的灰浆	1	-	-	-
用于量水的夸脱（0.95 升）罐	1	-	-	-
机械师用水平仪（精度在 0.005 英寸/英尺以内）(1/2400)	1	-	-	-
十加仑（38 升）容器	1	-	-	-
刀和刮刀	1	-	-	-
海绵或抹布	1	-	-	-
1/4 英寸密封条	1	-	-	-

表 2-6 工具和测试设备 (接上页)

项目	数量	有效性	部件号	制造商
双面胶带	1	-	-	-

表 2-7 耗材

项目	数量	有效性	部件	制造商
灰浆套件	1	-	套件： S18201BN	-

灌浆的主要原因是为了提供水平的表面来安装设备。这将防止安装结构变形，以及避免不平整条件导致的操作问题。因此，必须仔细遵循灌浆程序并使垫板保持水平，以确保设备正常运行。

工具和材料

注意

检查床底座和定位器基板之间的关系至关重要。在钻安装孔之前，请联系当地的 GE HealthCare 安装专员或首席现场工程师，确认是否使用了正确的全尺寸地面安装模板。

1. 确保使用灌浆工具（请参见上文）。
2. 确保使用以下灌浆材料：
   - Ardex P-51 底漆，用于混凝土地面准备工作
   - Ardex P-82 底漆，用于瓷砖、密封混凝土和水磨石等无孔地面准备工作
   - Ardex K–15 自调平灰浆（每桶 10 kg）

   如果安装套件中未包含 Ardex 工具和材料，可向当地 Ardex 经销商购买。请与 Ardex 联系以获得地方经销商列表，联系方式如下：

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   电话：(412) 264-4240 直通电报：866264 US Cora

要求

安装所需自调平灰浆的量取决于两个变量：覆盖面积和地面平整度的变化。

1. 使用以下方法可以帮助您确定安装所需混合的灰浆量：一桶包含 10 kg 的灰浆，可覆盖 60 平方英尺（5.4 平方米），灰浆厚度为 2.5 mm。
2. 另请参阅制造商的说明。

地面准备工作和涂底漆

Ardex P-51 和 P-82 底漆用于准备将涂覆灰浆的地面表面，以便提高粘合性并减少灰浆干燥期间的水分流失。

注释
应移除 LC 机架基板安装区域的所有地面材料。灰浆必须直接涂覆在涂有适当底漆的表面上，确保灰浆垫板和混凝土地面之间不存在地面材料。尽可能去除所有胶泥，但不要使用溶剂。溶剂会降低粘合性。

注释
如果地面铺有地毯，则必须切割并取下地毯，如果要布设挡板，则必须临时在周围额外预留 2 英寸 (51 mm)。

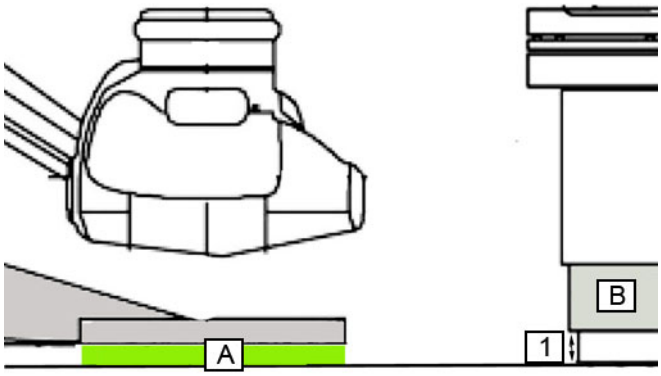
注释
准备地面，使 Innova^{IQ} 和 Innova^{IQ} OR 检查床基板与地面齐平。

注释
涂覆 ARDEX K 15 时，其涂层厚度应大于 3 mm (~1/8”)。厚度大于 10 毫米（约 27/64 英寸）时，需要以相等的体积进行 3 毫米的聚合。

注意

导管床支脚底端与机架基板底端之间的间隙应小于 20 毫米（0.97 英寸）。更大的间隙将使该系统与 Vision 应用不兼容。

图 2-2 导管床支脚底端与机架基板底端之间的间隙



- **[A]**：机架基板
- **[B]**：检查床底座
- **[1]**：不得超过 20 毫米

1. 地面表面必须干净，且即将灌浆的区域没有油脂、蜡、乳胶化合物、固化化合物、灰尘和其他异物。使用真空吸尘器清除地面区域的灰尘。
2. 在地面上标出待灌浆区域的尺寸。
3. 使用等量的水稀释 Ardex P-51 或 P-82 底漆。
   3.1. 在混凝土地面和木材底层地面上使用 Ardex P-51。

3.2. 在密封混凝土和环氧涂层等无孔地面上使用 Ardex P-82。

4. 用海绵或刷子在即将灌浆的区域涂上一层底漆。

5. 用布或刷子消除所有凹坑。

6. 在开始灌浆程序之前，让底漆晾干至少一小时。

7. 根据相应的安装说明布设泡沫挡板。

灌浆

1. 将木榫插入地面上的螺栓孔中。如果锚固孔比木榫大，则用胶带缠住木榫末端，防止灰浆流入锚固孔中。

2. **注释**
   请勿在木榫上使用润滑脂，以免锚固件无法安装。

   在灌浆之前，用干净的 RTV 108 硅橡胶化合物密封木榫周围的缝隙。

3. **注释**
   建议给泡沫胶带涂一层薄薄的油，以便在铺设灰浆垫板后轻松拆除。

   沿先前在地面上标记的轮廓，使用粘性泡沫胶带布设挡板。

4. 用水润湿待灌浆区域。

灰浆准备程序

Ardex K-15 与水混合后变为液体化合物，可自行调平液位，自动形成平滑表面。建议将此灌浆程序与 X 射线工作台和定位器配合使用。它还会通过毛细管作用填充空隙。

1. 对于混合工作，必须控制四个环境因素，以保持 10 分钟的灰浆流动时段：

   1.1. 地面表面必须凉爽、已涂底漆并清洁。

   1.2. 空气温度不应超过 70°F (21°C)。

   1.3. 如果灰浆粉是从高温车辆上取下，应让其冷却到室温。

   1.4. 水温应为 70°F (21°C) 或更凉。可使用经过冷却的水来稍微补偿前面的 3 个步骤。

2. 从搅拌桶中取出装有 Ardex K-15 粉末的塑料袋。

3. 将 Ardex T-2 搅拌桨安装在 1/2 英寸的钻上。

4. **注释**
   切勿使用温水；这会缩短灰浆流动时间。

   加入冷水直至达到桶上标记处。这相当于将 1 份冷水与 3.5 份灰浆粉混合。

5. 将灰浆粉倒入水桶中，同时使用钻机连续搅拌。混合整个塑料袋中的所有灰粉。

6. 彻底混合灰浆约 1 分钟，以形成没有块团的混合物。

7. **抓紧时间！** 立即将灰浆混合物均匀地倒入泡沫挡板的内侧。倒入足够多的灰浆，以充分覆盖所有高点。

   - 在 70°F (21°C) 温度下，灰浆最长流动时间为十分钟。随着水温或室温升高，流动时间会减少。
   - 灌浆后，丢弃任何未使用的液体灰浆混合物。

8. 让灰浆固化至少 12 小时，然后再施加压力载荷。

9. 灰浆干后，拆除挡板并小心修整灰浆边缘。
10. **注释**
如果平整度偏差超过 1/32 in (0.8 mm)，则必须拆除灰浆垫板并重新灌浆。

使用水平仪检查灰浆垫板的平整度。

结束

无结束步骤。

2.1.3 PIST0035 - 基板放置 - 地板安装

表 2-8 人员要求

所需人员	初步要求	程序	结束
1	不适用	2 小时	不适用

表 2-9 工具和测试设备

项目	数量	有效性	部件号	制造商
扭矩为 27 N.m (20 ft.lbs)、54 N.m (39.8 ft.lbs)、81 N.m (59.7 ft.lbs)、108 N.m (79.6 ft.lbs) 和 126 N.m (93 ft.lbs) 的扭矩扳手	1	-	-	-
锤子，用于将锚固件敲入地面	1	-	-	-
1 英寸钢丝刷，用于清洁检查床锚固孔	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 开口扳手，适用于（3/4 英寸）20 mm 螺母	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 套筒，用于（3/4 英寸）20 mm 螺栓	1	-	-	-
15/16 英寸扭矩扳手套筒	1	-	-	-
真空吸尘器	1	-	-	-

表 2-10 耗材

项目	数量	有效性	部件	制造商
包含基板 LC 的地板	1	-	套件： S18101AL	-
本地地板	1	-	根据图纸 2359194DDW	-

表 2-10 耗材 (接上页)

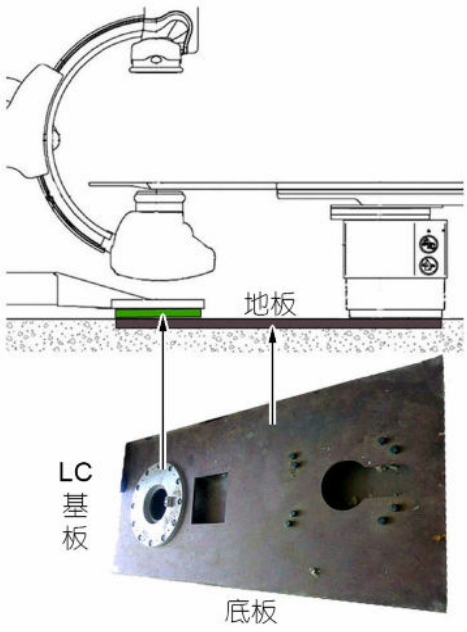
项目	数量	有效性	部件	制造商
Loctite 243	1	-	-	-
红漆和油刷	1	-	-	-

程序

注释
在某些国家/地区，会在当地采购地板（由客户出资）用以放置机架和检查床。

1. 客户负责地板的安装和锚固（建议使用化学锚栓，请参见《安装准备手册》中的“房间结构要求”一章）。）。
2. 地板安装结束后，将 LC 基板（硬止动件朝向检查床）放置在螺纹孔上方。

图 2-3 地板安装示例



3. **小心**

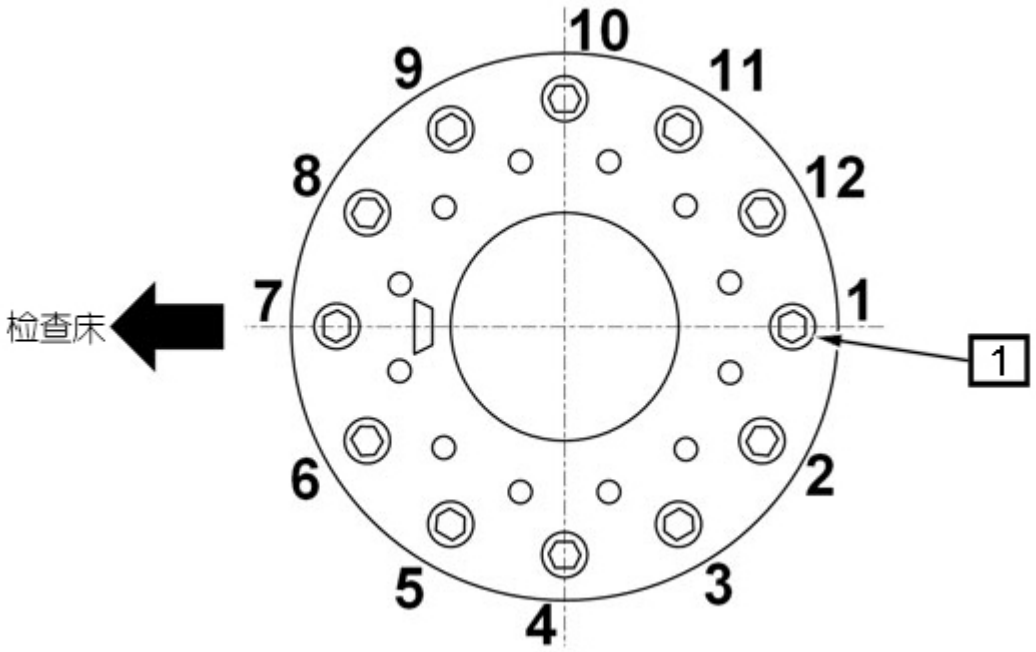
对于 LC 基板组件，必须使用套件 S18101AL 中提供的 12 个螺钉和 24 个垫圈：

- 12 个**六角头螺钉 M16 x 30 mm 长，A2-70 不锈钢**，
- 24 个 **平垫圈 M16**.

4. 为每个螺钉配备两个垫圈。
5. 在这 12 个螺钉上涂抹 Loctite 243。

6. 逐个插入 LC 基板螺钉 **[1]**，如图 2-4 (第 41 页) 所示。

图 2-4



7. **警告**



零件掉落的风险

按照以下要求施加拧紧扭矩

注意



按照以下要求施加拧紧扭矩

如下所示，以 27 N.m (20 ft.lbs) 的连续增量拧紧 12 个螺钉。拧紧顺序如下：1-7、4-10、2-8、5-11、3-9、6-12（请参见 图 2-4 (第 41 页) ）。

7.1. 将 12 个螺钉拧到 27 N.m (20 ft.lbs) 以固定板并防止其移动，然后

7.2. 将 12 个螺钉拧到 54 N.m (39.8 ft.lbs)，然后

7.3. 将 12 个螺钉拧到 81 N.m (59.7 ft.lbs)，然后

7.4. 将 12 个螺钉拧到 108 N.m (79.6 ft.lbs)，然后

7.5. 将 12 个螺钉拧到 **126 N.m (93 ft.lbs)**。

8. 半小时后，检查所有螺栓的扭矩。螺栓的*缓慢移动*功能可能导致扭矩调整。重新拧紧任何调整了的螺栓。

9. 半小时后，再次检查所有螺栓的扭矩。如果需要，重新拧紧。

10. 用红漆标记这 12 个螺钉。

结束

无结束步骤。

2.1.4 PIST0036 - 基板放置 - 地面安装（底层）

表 2-11 人员要求

所需人员	初步要求	程序	结束
1	不适用	2 小时	不适用

表 2-12 工具和测试设备

项目	数量	有效性	部件号	制造商
30 N.m (22.13 ft.lbs)、45 N.m (33.2 ft.lbs) 和 60 N.m (44.25 ft.lbs) 扭矩扳手。	1	-	-	-
锤子，用于将锚固件敲入地面	1	-	-	-
1 英寸钢丝刷，用于清洁检查床锚固孔	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 开口扳手，适用于（3/4 英寸）20 mm 螺母	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 套筒，用于（3/4 英寸）20 mm 螺栓	1	-	-	-
15/16 英寸扭矩扳手套筒	1	-	-	-
真空吸尘器	1	-	-	-

表 2-13 耗材

项目	数量	有效性	部件	制造商
基板 LC	1	-	底层套件：S18201BV	-
检查床基板(1)	1	-	底层套件：S18201TC	-
电缆导管	1	可选套件	S18201BP	-
水电分离器	1	可选套件	S18201BO	-
红漆和油刷	1	-	-	-

注释

(1)Innova^{IQ} 检查床或 Innova^{IQ} OR 检查床必须配备检查床套件（检查床基板）。

Omega 检查床可选配检查床套件（检查床基板）。

表 2-14 安全

警告

设备安装不当会导致人身伤害！

在使用地面锚固件之前，请医院的结构工程师或建筑师检查混凝土地面的抗压强度，以免发生潜在的地面锚固失效。每个锚固件的最大抗拔力均在假设在安装时普通重量混凝土的最小抗压强度为 2500 PSI (176 kg/cm^2) 且已将锚固件安装到所需的孔深度处的情况下算出。在使用地面锚固件之前，确保混凝土地面达到此最低抗压强度要求。

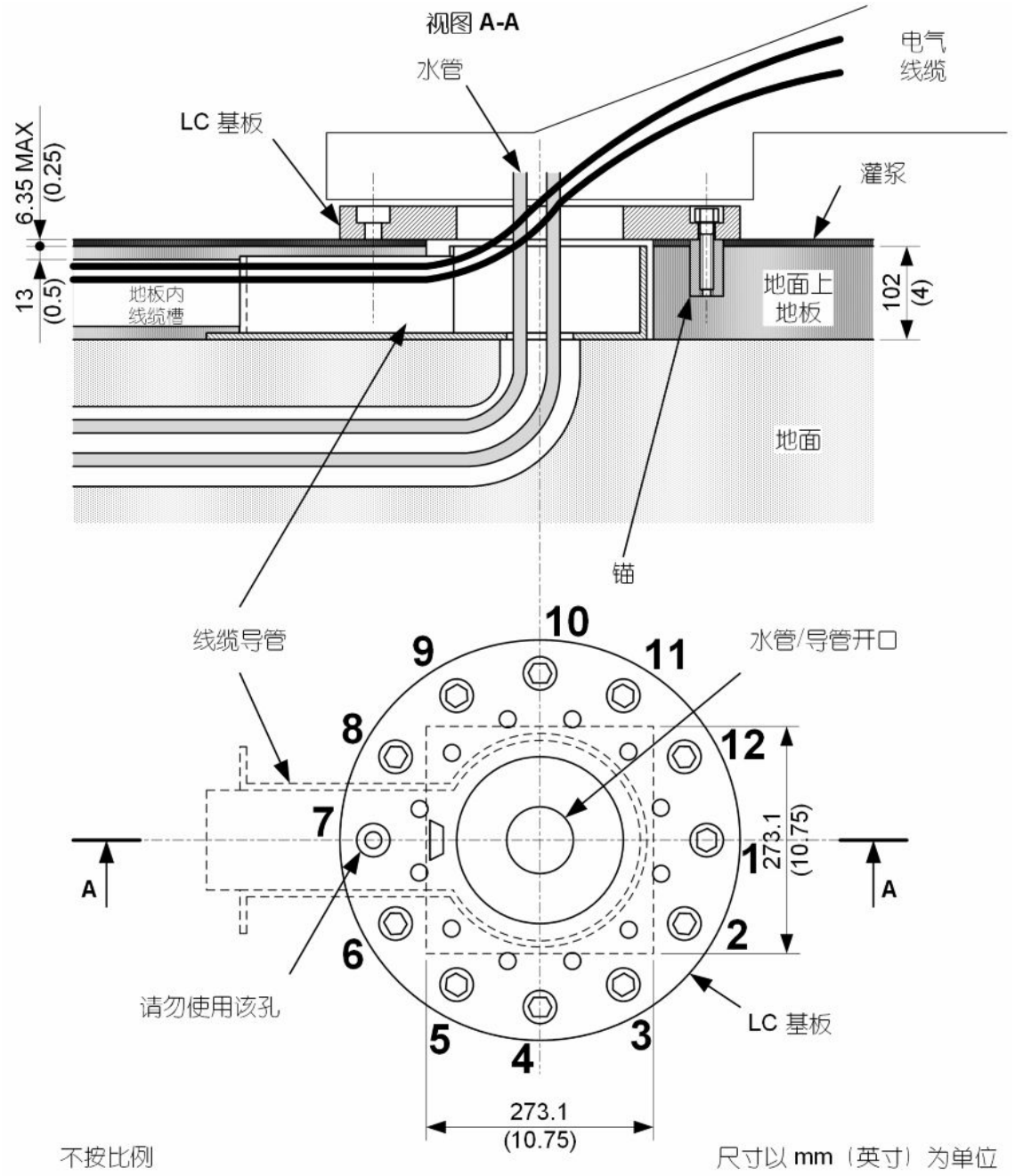
初步

1. 灰浆硬化后，拆除泡沫。关于灰浆，请参见 2.1.2 节 PIST0034 - 灌浆程序 (第 35 页)。

机架基板

1. 电缆导管 S18201BP 应置于电缆开口中。请参见下图。

图 2-5



2. 磨平气泡壳体，并清洁 LC 基板底部和螺栓孔。LC 基板上留下的任何碎屑都可能导致底板安装在非水平位置。请记住，灰浆具有非常高的抗压强度。在上述情况下，碎屑不会穿过灰浆或 LC 基板底部。
3. 将 LC 基板放在锚固孔上方，硬止动件朝向检查床。

4. **小心**



套件 S18201BV 随附十二 (12) 个锚固件。但是，该程序只需 11 个锚固件：

12 个 **Hilti HSL 4，螺栓规格 M12 - 锚固件尺寸（直径 18 mm）**。

5. 将每个锚固件穿过 LC 基板并用锤子敲入锚固孔中，但不包括孔 7（请参见 图 2-5 (第 44 页)）。如上面的“小心”事项所述，仅使用 11 个锚固件。请参阅 2.1.1 节 PIST0033 - 为 LC 基板和检查床基板准备地面 (第 31 页)。
6. 确保锚固件牢固地固定在地面上并安装到位。

注释
螺钉头不得突出于 LC 基板的上表面。

7. **警告**



零件掉落的风险

按照以下要求施加拧紧扭矩

注意



按照以下要求施加拧紧扭矩

如下所示，以连续增量拧紧 11 个螺钉。拧紧顺序如下：2-8、5-11、6-12、3-9、4-10、1（请参见 图 2-5 (第 44 页)）。

7.1. 将 11 个螺钉拧到 30 N.m (22.13 ft.lbs) 以固定板并防止其移动，然后

7.2. 将 11 个螺钉拧到 45 N.m (33.2 ft.lbs)，然后

7.3. 将 11 个螺钉拧到 **60 N.m (44.25 ft.lbs)**。

8. 半小时后，检查所有螺钉的扭矩。螺栓的*缓慢移动*功能可能导致扭矩调整。重新拧紧任何调整过的螺钉。
9. 半小时后，再次检查所有螺钉的扭矩。如果需要，重新拧紧。
10. 用红漆标记这 11 个锚固螺钉头。
11. 用于平整地面的灌浆程序完成后，在穿过地面的电缆接入管上安装乙烯基修边，并使用白色锂润滑脂润滑乙烯基修边。这将在电缆穿过管道时保护修边。

检查床基板

注释
Innova^{IQ} 检查床或 Innova^{IQ} OR 检查床必需配备检查床基板。

Omega 检查床可以选配检查床基板。

1. 磨平气泡壳体，并清洁检查床基板底部和螺栓孔。基板上留下的任何碎屑都可能导致底板安装在非水平位置。请记住，灰浆具有非常高的抗压强度。在上述情况下，碎屑不会穿过灰浆或检查床基板底部。
2. 将检查床基板放在锚固孔上方，硬止动件朝向检查床。

3. **小心**



必须使用套件 S18201TC 中的 10 个锚固件：10 个 **Hilti HSL 4，螺栓规格 M12 - 锚固件尺寸（直径 18 mm）**。

4. 将每个锚固件穿过检查床基板并用锤子敲入锚固孔中。请参阅 2.1.1 节 PIST0033 - 为 LC 基板和检查床基板准备地面 (第 31 页) 。
5. 确保锚固件牢固地固定在地面上并安装到位。

注释
螺栓头不得突出于检查床基板的上表面。

6. **警告**



零件掉落的风险

按照以下要求施加拧紧扭矩

注意



按照以下要求施加拧紧扭矩

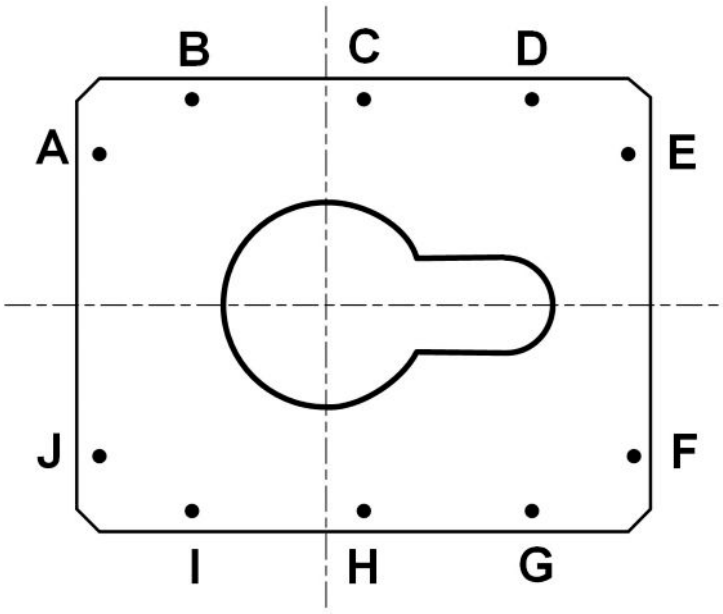
如下所示，以连续增量拧紧 10 个螺钉。拧紧顺序如下：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（请参见 图 2-6 (第 46 页) ）。

6.1. 将 10 个螺钉拧到 30 N.m (22.13 ft.lbs) 以固定板并防止其移动，然后

6.2. 将 10 个螺钉拧到 45 N.m (33.2 ft.lbs)，然后

6.3. 将 10 个螺钉拧到 **60 N.m (44.25 ft.lbs)**。

图 2-6



7. 半小时后，检查所有螺钉的扭矩。螺栓的*缓慢移动*功能可能导致扭矩调整。重新拧紧任何调整过的螺钉。
8. 半小时后，再次检查所有螺钉的扭矩。如果需要，重新拧紧。
9. 用红漆标记这 10 个锚固螺钉头。
10. 用于平整地面的灌浆程序完成后，在穿过地面的电缆接入管上安装乙烯基修边，并使用白色锂润滑脂润滑乙烯基修边。这将在电缆穿过管道时保护修边。

结束

无结束步骤。

2.1.5 PIST0037 - 基板放置 - 地上安装（贯穿地面）

表 2-15 人员要求

所需人员	初步要求	程序	结束
1	不适用	2 小时	不适用

表 2-16 工具和测试设备

项目	数量	有效性	部件号	制造商
扭矩为 27 N.m (20 ft.lbs)、54 N.m (39.8 ft.lbs)、81 N.m (59.7 ft.lbs)、108 N.m (79.6 ft.lbs) 和 128 N.m (95 ft.lbs) 的扭矩扳手	1	-	-	-
锤子，用于将锚固件敲入地面	1	-	-	-
1 英寸钢丝刷，用于清洁检查床锚固孔	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 开口扳手，适用于（3/4 英寸）20 mm 螺母	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 套筒，用于（3/4 英寸）20 mm 螺栓	1	-	-	-
15/16 英寸扭矩扳手套筒	1	-	-	-

表 2-16 工具和测试设备 (接上页)

项目	数量	有效性	部件号	制造商
真空吸尘器	1	-	-	-

表 2-17 耗材

项目	数量	有效性	部件	制造商
基板 LC	1	-	贯穿地面套件：S18201BU	-
检查床基板(1)	1	-	贯穿地面套件：S18201TB	-
水电分离器	1	可选套件	S18201BO	-
Loctite 243	1	-	-	-
红漆和油刷	1	-	-	-

注释
(1)Innova^{IQ} 检查床或 Innova^{IQ} OR 检查床必须配备检查床套件（检查床基板）。
Omega 检查床可选配检查床套件（检查床基板）。

表 2-18 安全

警告

设备安装不当会导致人身伤害！

在钻孔之前，请医院的结构工程师或建筑师确认地面结构，避免免发生潜在的贯穿螺栓安装失败。盘式地面结构需要使用专门设计的埋底槽钢，以确保贯穿螺栓安装硬件在使用期间不会失效。这些槽钢必须由授权的当地结构工程师设计。

初步

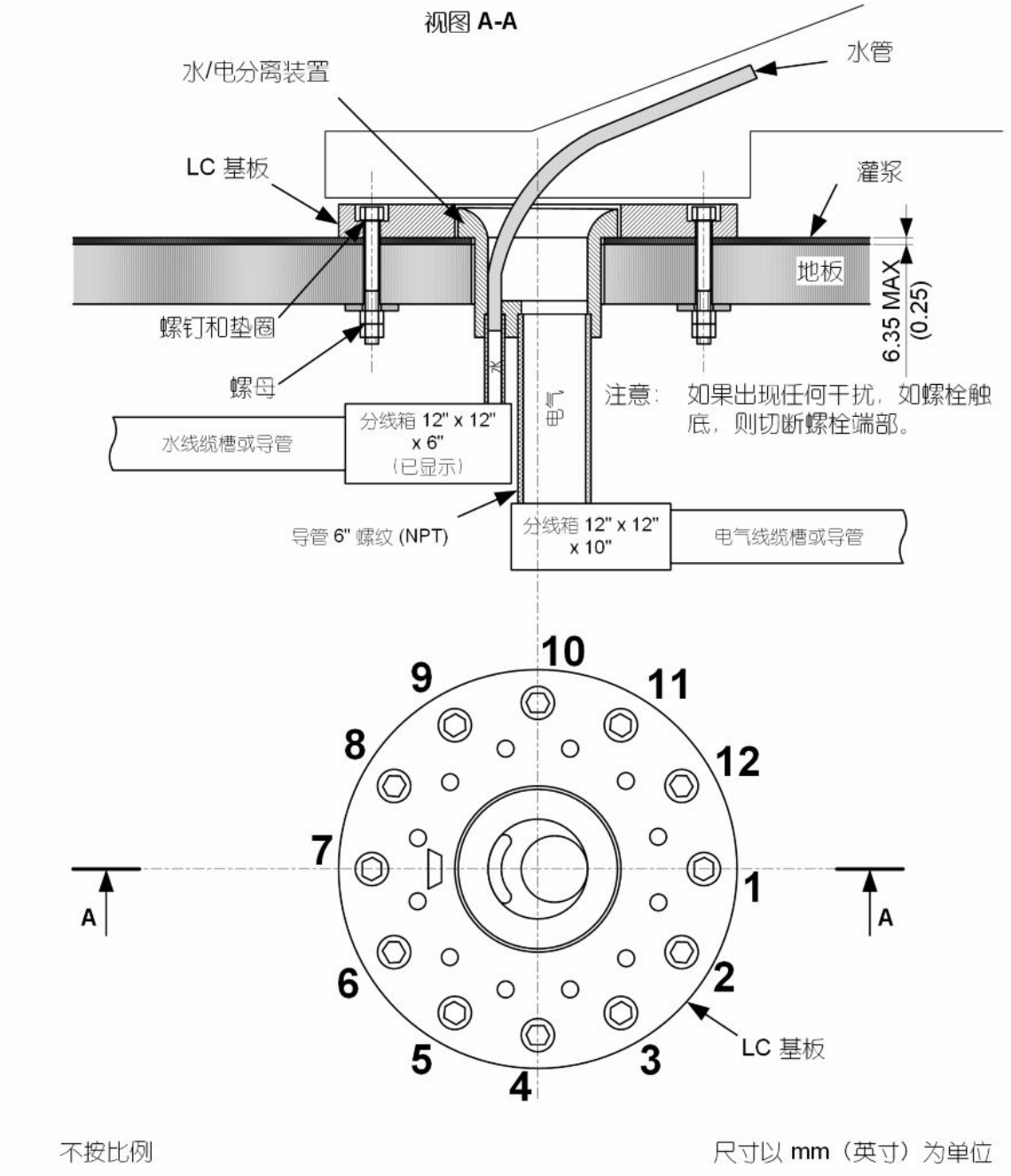
1. 灰浆硬化后，拆除泡沫。关于灰浆，请参见 2.1.2 节 PIST0034 - 灌浆程序 (第 35 页) 。

机架基板

1. 确认地面电缆开口的钻孔尺寸为 9 in (225 mm)。
2. **注释**
根据 NEC（美国国家电气规范）或其他当地法规要求，需提供水/电分离器 S18201BO，以便在电缆和水管穿过建筑物地面时分离电缆和水管。安装该插入件需要与电气承包商协调，以确定连接插入件和承包商提供的导管所需的 6 in 螺纹 NPT（国家管螺纹）导管的长度。

将承包商提供的 6 in 导管连接到水/电分离器。

图 2-7



3. 将水/电分离器置入电缆开口。
4. 将垂直导管连接到地面导管（承包商提供的硬件）。
5. 磨平气泡壳体，并清洁 LC 基板底部和螺栓孔。LC 基板上留下的任何碎屑都可能导致底板安装在非水平位置。请记住，灰浆具有非常高的抗压强度。在上述情况下，碎屑不会穿过灰浆或 LC 基板底部。
6. 将 LC 基板（硬挡块朝向检查床）放置在贯穿螺栓孔上方。

7. **小心**



必须使用套件 S18201BU 中的 12 个螺钉、12 个平垫圈、12 个方形垫圈和 24 个螺母：

- 12 个**六角头螺钉，M20 x 500 mm 长，螺纹部分长 400 mm，8.8 级，钢，镀锌**，
- 12 个**平垫圈，M20，钢，镀锌**，
- 12 个**方形垫圈，直径 21 x 102 x 102**，
- 24 个**六角螺母，M20，8 级，钢，镀锌**。

8. 在这 12 个螺钉上涂抹 Loctite 243。
9. 安装贯穿螺栓、垫圈、板和螺母。请参阅 2.1.1 节 PIST0033 - 为 LC 基板和检查床基板准备地面 (第 31 页) 。

注释
螺栓头不得突出于 LC 基板的上表面。

10. **警告**



零件掉落的风险

按照以下要求施加拧紧扭矩

注意



按照以下要求施加拧紧扭矩

如下所示，以 27 N.m (20 ft-lbs) 的连续增量拧紧 12 个螺栓。拧紧顺序如下：1-7、4-10、2-8、5-11、3-9、6-12（12 个螺栓，请参见 图 2-7 (第 49 页) ）。

10.1. 将 12 个螺栓拧到 27 N.m (20 ft.lbs) 以固定板并防止其移动，然后
10.2. 将 12 个螺栓拧到 54 N.m (39.8 ft.lbs)，然后
10.3. 将 12 个螺栓拧到 81 N.m (59.7 ft.lbs)，然后
10.4. 将 12 个螺栓拧到 108 N.m (79.6 ft.lbs)，然后
10.5. 将 12 个螺栓拧到 **128 N.m (95 ft.lbs)**。

11. 半小时后，检查所有螺栓的扭矩。螺栓的*缓慢移动*功能可能导致扭矩调整。重新拧紧任何调整了的螺栓。
12. 半小时后，再次检查所有螺栓的扭矩。如果需要，重新拧紧。
13. 用红漆标记这 12 个螺栓头。

检查床基板

1. **注释**
Innova^{IQ} 检查床或 Innova^{IQ} OR 检查床必需配备检查床基板。

Omega 检查床可以选配检查床基板。

磨平气泡壳体，并清洁检查床基板底部和螺栓孔。检查床基板上留下的任何碎屑都可能导致基板安装在非水平位置。请记住，灰浆具有非常高的抗压强度。在上述情况下，碎屑不会穿过灰浆或检查床基板底部。

2. 将检查床基板（硬挡块朝向检查床）放置在贯穿螺栓孔上方。

3. **小心**



必须使用套件 S18201TB 中的 10 个螺钉、10 个平垫圈、10 个方形垫圈和 20 个螺母：

- 10 个**六角头螺钉，M20 x 500 mm 长，螺纹部分长 400 mm，8.8 级，钢，镀锌**，
- 10 个**平垫圈，M20，钢，镀锌**，
- 10 个**方形垫圈，直径 21 x 102 x 102**，
- 20 个**六角螺母，M20，8 级，钢，镀锌**。

4. 在这 10 个螺钉上涂抹 Loctite 243。

5. 安装贯穿螺栓、垫圈、板和螺母。请参阅 2.1.1 节 PIST0033 - 为 LC 基板和检查床基板准备地面 (第 31 页) 。

注释
螺栓头不得突出于检查床基板的上表面。

6. **警告**



零件掉落的风险

按照以下要求施加拧紧扭矩

注意



按照以下要求施加拧紧扭矩

如下所示，以 27 N.m (20 ft.lbs) 的连续增量拧紧 10 个螺栓。拧紧顺序如下：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（请参见 图 2-8 (第 52 页) ）。

6.1. 将 10 个螺栓拧到 27 N.m (20 ft.lbs) 以固定板并防止其移动，然后

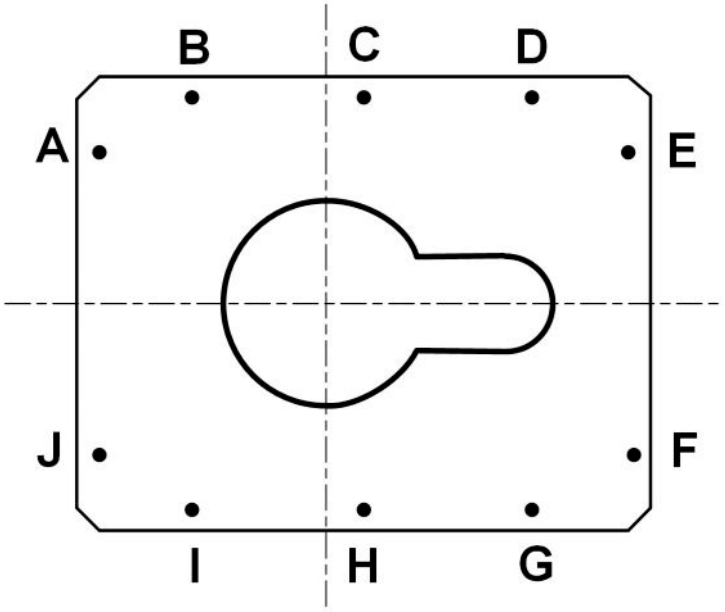
6.2. 将 10 个螺栓拧到 54 N.m (39.8 ft.lbs)，然后

6.3. 将 10 个螺栓拧到 81 N.m (59.7 ft.lbs)，然后

6.4. 将 10 个螺栓拧到 108 N.m (79.6 ft.lbs)，然后

6.5. 将 10 个螺栓拧到 **128 N.m (95 ft.lbs)**。

图 2-8



7. 半小时后，检查所有螺栓的扭矩。螺栓的*缓慢移动*功能可能导致扭矩调整。重新拧紧任何调整了的螺栓。
8. 半小时后，再次检查所有螺栓的扭矩。如果需要，重新拧紧。
9. 用红漆标记这 10 个螺栓头。

结束

无结束步骤。

2.2 配备 AGV 机架的系统的安装程序

2.2.1 PIST0038 - 准备地面 - Innova IQ 和 Innova IQ OR 检查床基板

表 2-19 人员要求

所需人员	初步要求	程序	结束
1	0 分钟	1 小时	0 分钟

表 2-20 工具和测试设备

项目	数量	有效性	部件号	制造商
用于安装机架与检查床锚固件的硬质合金钻头：ANSI B94.12 或 5/8 英寸，适用于平整地面上的锚固件	1	-	-	-
用于安装机架与检查床贯穿螺栓的硬质合金钻头：建议 25 毫米（1 英寸）	1	-	-	-
10 毫米（3/8 英寸）钻头，用于钻定位孔	1	-	-	-
冲击钻，与硬质合金钻头配合使用。建议您使用 Skill #906 roto 锤子或具有同等功能的工具。	1	-	-	-
1 英寸钢丝刷，用于清洁安装孔	1	-	-	-
真空吸尘器	1	-	-	-

表 2-21 耗材

项目	数量	有效性	部件	制造商
检查床基板	1	-	贯穿地面套件：S18201TB 底层套件：S18201TC	-
AGV 房间模板	1	-	S18101SY	-

表 2-22 安全

警告

设备安装不当会导致人身伤害！

在钻孔之前，请医院的结构工程师或建筑师确认地面结构，避免免发生潜在的贯穿螺栓安装失败。盘式地面结构需要使用专门设计的埋底槽钢，以确保贯穿螺栓安装硬件在使用期间不会失效。这些槽钢必须由授权的当地结构工程师设计。

在使用地面锚固件之前，请医院的结构工程师或建筑师检查混凝土地面的抗压强度，以免发生潜在的地面锚固失效。假设在安装时普通重量混凝土的最小抗压强度为 2500 psi (176 kg/cm2) 并且锚固件安装到所需的孔深度处时，计算每个锚固件的最大抗拔力。在使用地面锚固件之前，确保混凝土地面达到此最低抗压强度要求。

概述

本指南介绍了安装 Innova^{IQ} 检查床或 Innova^{IQ} OR 检查床之前所需的医院检查室地面准备工作。需要 S18101SY Mylar 地面钻孔模板。地面准备过程包括在地面上钻 Innova^{IQ} 和 Innova^{IQ} OR 检查床基板的安装孔（10 个），以便在设备抵达现场时，安装人员可以将检查床安装到机架上，并与机架正确对齐（等中心对齐，且机架和检查床之间的临床使用距离合适）。

注释
如果地面结构不支持使用贯穿螺栓，则可以使用地面锚固件。在设备交付之前/随设备交付一起，将贯穿螺栓硬件和锚固件提供给安装人员。

程序

注意

避免代价高昂的地面返工和安装延误！

如果未使用正确的钻孔模板和/或未检查并批准底层地面，则需要进行地面翻修并重新钻安装孔。在检查室地面上钻孔之前，请确认以下事项：

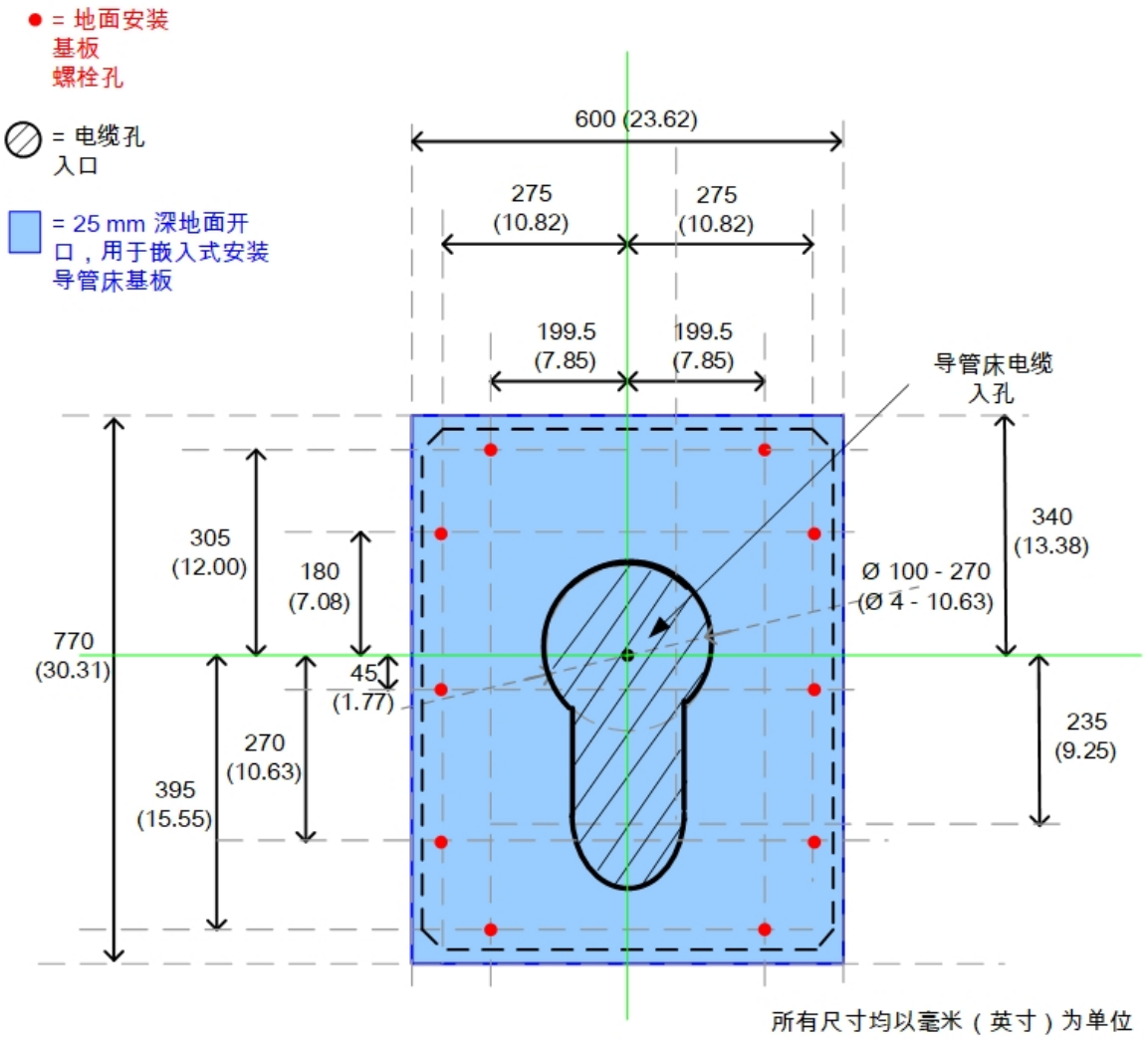
钻孔模板正确。请与指派到现场的 GE HealthCare 现场工程师或安装专员联系，确保满足检查床正确对齐要求。

医院的授权结构工程师或建筑师已批准检查床放置和地面钻孔计划。批准应包括检查地面混凝土强度，识别任何底层地面障碍物，以及钻孔尺寸和深度要求。

注释
您可以使用取芯钻进法作为贯穿螺栓的替代钻孔方法，推荐使用 1 英寸。

1. 使用机架等中心的已安装电缆出口孔的中心。请参考布局图和下图。确保等中心距离后方任何障碍物至少 82 英寸 (2083 mm)，距离两侧任何障碍物至少 82 英寸 (2083 mm)。（如果小于 82 英寸，请联系您当地的 GE HealthCare 现场工程师或安装专员。）

图 2-9



2. 在地面上画一条穿过孔中心的直线，并沿检查床的安装方向延伸。这是等中心线。它穿过机架等中心点和检查床枢轴点。
3. 在地面上画一条穿过等中心且与等中心线垂直的直线。
4. 定位模板。将模板放在等中心线上。

注释
确定在混凝土地面中钢筋的位置，避免锚固件孔穿过钢筋。可以围绕电缆出口孔等中心略微调整模板，以避开钢筋位置。如有必要，请务必移动等中心线以适应可倾斜检查床的定位。

5. 用打孔机和锤子标记检查床基板的螺栓孔位置。
6. 在地面上围绕等中心的 0、90、180 和 270 度划线，如 图 2-9 (第 55 页) 所示。
7. 钻安装螺栓定位孔（使用 3/8 英寸钻头）。

结束

无结束步骤。

2.2.2 PIST0039 - 安装 Innova IQ 和 Innova IQ OR 检查床基板

表 2-23 人员要求

所需人员	初步要求	程序	结束
1	0 分钟	2 小时	0 分钟

表 2-24 工具和测试设备

项目	数量	有效性	部件号	制造商
贯穿螺栓安装：扭矩为 27 N.m (20 ft.lbs)、54 N.m (39.8 ft.lbs)、81 N.m (59.7 ft.lbs)、108 N.m (79.6 ft.lbs) 和 128 N.m (95 ft.lbs) 的扭矩扳手 地面锚固件安装：30 N.m (22.13 ft.lbs)、45 N.m (33.2 ft.lbs) 和 60 N.m (44.25 ft.lbs) 扭矩扳手	1	-	-	-
锤子，用于将锚固件敲入地面	1	-	-	-
1 英寸钢丝刷，用于清洁检查床锚固孔	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 开口扳手，适用于（3/4 英寸）20 mm 螺母	1	-	-	-
（1-1/4 英寸）30 mm 套筒，用于（3/4 英寸）20 mm 螺栓	1	-	-	-
15/16 英寸扭矩扳手套筒	1	-	-	-

表 2-24 工具和测试设备 (接上页)

项目	数量	有效性	部件号	制造商
真空吸尘器	1	-	-	-

表 2-25 耗材

项目	数量	有效性	部件号	制造商
检查床基板	1	-	贯穿地面套件：S18201TB 底层套件：S18201TC	-
灰浆套件	1	-	套件：S18201BN	-

概述

该程序适用于 Innova^{IQ} 检查床和 Innova^{IQ} OR 检查床。

程序

灌浆程序安装

灌浆的主要原因是为了提供水平的表面来安装设备。这将防止安装结构变形，以及避免不平整条件导致的操作问题。因此，必须仔细遵循灌浆程序并使垫板保持水平，以确保设备正常运行。

工具和材料

1. **注意**

   在钻安装孔之前，请联系当地的 GE HealthCare 安装专员或首席现场工程师，确认是否使用了正确的全尺寸地面安装模板。

确保使用以下灌浆工具：

- 1/2 英寸重型双绝缘电钻，650 rpm 或更高转速
- Ardex T-1 搅拌桨，与钻头搭配使用
- Ardex T-4 摊铺机，用于安装 Ardex K-15
- Ardex T-5 平整机，用于削薄和修整工作
- 25 磅 (11.4 kg) 重的灰浆
- 用于量水的夸脱（0.95 升）罐
- 机械师用水平仪（精度在 0.005 英寸/英尺以内）(1/2400)
- 十加仑（38 升）容器
- 刀和刮刀

- 海绵或抹布
- 1/4 英寸密封条
- 双面胶带

2. 确保使用以下灌浆材料：
   - Ardex P-51 底漆，用于混凝土地面准备工作
   - Ardex P-82 底漆，用于瓷砖、密封混凝土和水磨石等无孔地面准备工作
   - Ardex K–15 自调平灰浆（每桶 10 kg）

   如果安装套件中未包含 Ardex 工具和材料，可向当地 Ardex 经销商购买。请与 Ardex 联系以获得地方经销商列表，联系方式如下：

   Ardex, Inc.

   630 Stoops Ferry Road

   Corapolis (Pittsburgh), PA 15108

   电话：(412) 264-4240 直通电报：866264 US Cora

要求

安装所需自调平灰浆的量取决于两个变量：覆盖面积和地面平整度的变化。

1. 使用以下方法帮助您确定您的安装需要混合的灰浆量一桶包含 10 kg 的灰浆，可覆盖 60 平方英尺（5.4 平方米），灰浆厚度为 2.5 mm。
2. 另请参阅制造商的说明。

地面准备工作和涂底漆

Ardex P–51 和 P–82 底漆用于制备涂有灰浆的地面表面，以便改善黏合并减少灰浆干燥期间的水分流失。

注意

如果已有地面涂层（医院负责），则应小心不要损坏涂层。

注释
准备地面，使检查床基板与地面表面齐平。

1. 地面表面必须干净，且即将灌浆的区域没有油脂、蜡、乳胶化合物、固化化合物、灰尘和其他异物。使用真空吸尘器清除地面区域的灰尘。
2. 在地面上标出待灌浆区域的尺寸。
3. 使用等量的水稀释 Ardex P-51 或 P-82 底漆。
   3.1. 在混凝土地面和木材底层地面上使用 Ardex P-51。
   3.2. 在水磨石、陶瓷砖、密封混凝土和环氧涂层等无孔地面上使用 Ardex P-82。
4. 用海绵或刷子在即将灌浆的区域涂上一层底漆。
5. 用布或刷子消除所有凹坑。
6. 在开始灌浆程序之前，让底漆晾干至少一小时。

7. 根据相应的安装说明布设泡沫挡板。

灌浆

1. 将木榫插入地面上的螺栓孔中。如果锚固孔比木榫大，则用胶带缠住木榫末端，防止灰浆流入锚固孔中。

注释
不要在木榫上使用润滑脂，因为这可能会使锚固件无法安装

2. 在灌浆之前，用干净的 RTV 108 硅橡胶化合物密封木榫周围的缝隙。

注释
建议给泡沫胶带涂一层薄薄的油，以便在铺设灰浆垫板后轻松拆除。

3. 沿先前在地面上标记的轮廓，使用粘性泡沫胶带布设挡板。
4. 用水润湿待灌浆区域。

灰浆准备程序

Ardex K-15 与水混合后变为液体化合物，可自行调平液位，自动形成平滑表面。建议将此灌浆程序与 X 射线工作台配合使用。它还会通过毛细管作用填充空隙。

1. 对于混合工作，必须控制四个环境因素，以保持 10 分钟的灰浆流动时段：
   1.1. 地面表面必须凉爽、已涂底漆并清洁。
   1.2. 空气温度不应超过 70°F (21°C)。
   1.3. 如果灰浆粉是从高温车辆上取下，应让其冷却到室温。
   1.4. 水温应为 70°F (21°C) 或更凉。可使用经过冷却的水来稍微补偿前面的 3 个步骤。
2. 从搅拌桶中取出装有 Ardex K-15 粉末的塑料袋。
3. 将 Ardex T-2 搅拌桨安装在 1/2 英寸的钻上。

注释
切勿使用温水；这会缩短灰浆流动时间。

4. 加入冷水直至达到桶上标记处。这相当于将 1 份冷水与 3.5 份灰浆粉混合。
5. 将灰浆粉倒入水桶中，同时使用钻机连续搅拌。混合整个塑料袋中的所有灰粉。
6. 彻底混合灰浆约 1 分钟，以形成没有块团的混合物。
7. **抓紧时间！** 立即将灰浆混合物均匀地倒入泡沫挡板的内侧。倒入足够多的灰浆，以充分覆盖所有高点。
   - 在 70°F (21°C) 温度下，灰浆最长流动时间为十分钟。随着水温或室温升高，流动时间会减少。
   - 灌浆后，丢弃任何未使用的液体灰浆混合物。
8. 让灰浆固化至少 12 小时，然后再施加压力载荷。
9. 灰浆干后，拆除挡板并小心修整灰浆边缘。

注释
如果平整度偏差超过 1/32I (0.8 mm)，则必须拆除灰浆垫板并重新灌浆。

10. 在继续执行节 检查床基板 - 底层安装 (第 60 页) 或节 检查床基板 - 贯穿地面安装 (第 61 页) 之前，使用水平仪检查灰浆垫板的平整度。
11. 继续执行节 检查床基板 - 底层安装 (第 60 页) 或节 检查床基板 - 贯穿地面安装 (第 61 页) 并完成基板安装程序。

检查床基板 - 底层安装

1. 灰浆硬化后，拆除泡沫。
2. 磨平气泡壳体，并清洁检查床基板底部和螺栓孔。基板上留下的任何碎屑都可能导致底板安装在非水平位置。请记住，灰浆具有非常高的抗压强度。在上述情况下，碎屑不会穿过灰浆或检查床基板底部。
3. 将检查床基板放在锚固孔上方，硬止动件朝向检查床。

小心



必须使用套件 S18201TC 中的 10 个锚固件：10 个 **Hilti HSL 4，螺栓规格 M12 - 锚固件尺寸（直径 18 mm）**。

4. 将每个锚固件穿过检查床基板并用锤子敲入锚固孔中。请参阅 2.2.1 节 PIST0038 - 准备地面 - Innova IQ 和 Innova IQ OR 检查床基板 (第 53 页) 。
5. 确保锚固件牢固地固定在地面上并安装到位。

注释
螺栓头不得突出于检查床基板的上表面。

6. **警告**



零件掉落的风险

按照以下要求施加拧紧扭矩

注意



按照以下要求施加拧紧扭矩

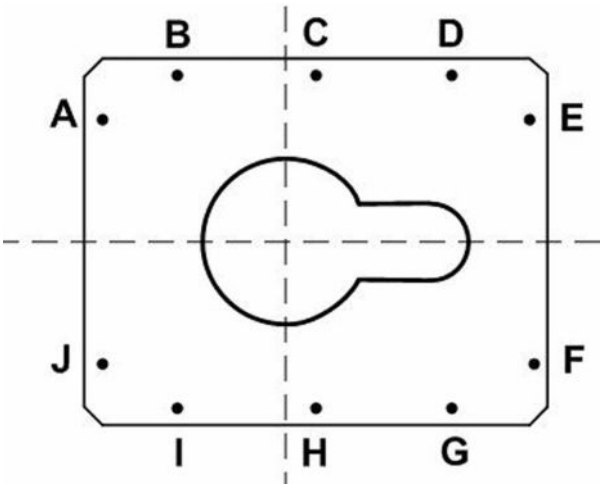
如下所示，以连续增量拧紧 10 个螺钉。拧紧顺序如下：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（请参见 图 2-10（第 61 页））。

6.1. 将 10 个螺钉拧到 30 N.m (22.13 ft.lbs) 以固定板并防止其移动，然后

6.2. 将 10 个螺钉拧到 45 N.m (33.2 ft.lbs)，然后

6.3. 将 10 个螺钉拧到 **60 N.m (44.25 ft.lbs)**。

图 2-10



7. 半小时后，检查所有螺钉的扭矩。螺栓的*缓慢移动*功能可能导致扭矩调整。重新拧紧任何调整过的螺钉。
8. 半小时后，再次检查所有螺钉的扭矩。如果需要，重新拧紧。
9. 用红漆标记这 10 个锚固螺钉头。
10. 用于平整地面的灌浆程序完成后，在穿过地面的电缆接入管上安装乙烯基修边，并使用白色锂润滑脂润滑乙烯基修边。这将在电缆穿过管道时保护修边。

检查床基板 - 贯穿地面安装

1. 灰浆硬化后，拆除泡沫。
2. 磨平气泡壳体，并清洁检查床基板底部和螺栓孔。检查床基板上留下的任何碎屑都可能导致基板安装在非水平位置。请记住，灰浆具有非常高的抗压强度。在上述情况下，碎屑不会穿过灰浆或检查床基板底部。
3. 将检查床基板（硬挡块朝向检查床）放置在贯穿螺栓孔上方。

小心

必须使用套件 S18201TB 中的 10 个螺钉、10 个平垫圈、10 个方形垫圈和 20 个螺母：

- 10 个**六角头螺钉，M20 x 500 mm 长，螺纹部分长 400 mm，8.8 级，钢，镀锌**，
- 10 个**平垫圈，M20，钢，镀锌**，
- 10 个**方形垫圈，直径 21 x 102 x 102**，
- 20 个**六角螺母，M20，8 级，钢，镀锌**。

4. 在这 10 个螺钉上涂抹 Loctite 243。
5. 安装贯穿螺栓、垫圈、板和螺母。请参阅 2.2.1 节 PIST0038 - 准备地面 - Innova IQ 和 Innova IQ OR 检查床基板 (第 53 页) 。

注释
螺栓头不得突出于检查床基板的上表面。

6. **警告**



零件掉落的风险

按照以下要求施加拧紧扭矩。

注意



按照以下要求施加拧紧扭矩。

如下所示，以 27 N.m (20 ft.lbs) 的连续增量拧紧 10 个螺栓。拧紧顺序如下：A-F、E-J、C-H、B-G、D-I（请参见 图 2-10 (第 61 页) ）。

6.1. 将 10 个螺栓拧到 27 N.m (20 ft.lbs) 以固定板并防止其移动，然后

6.2. 将 10 个螺栓拧到 54 N.m (39.8 ft.lbs)，然后

6.3. 将 10 个螺栓拧到 81 N.m (59.7 ft.lbs)，然后

6.4. 将 10 个螺栓拧到 108 N.m (79.6 ft.lbs)，然后

6.5. 将 10 个螺栓拧到 **128 N.m (95 ft.lbs)**。

7. 半小时后，检查所有螺栓的扭矩。螺栓的*缓慢移动*功能可能导致扭矩调整。重新拧紧任何调整了的螺栓。

8. 半小时后，再次检查所有螺栓的扭矩。如果需要，重新拧紧。

9. 用红漆标记这 10 个螺栓头。

结束

无结束步骤。



GE HealthCare

www.gehealthcare.com