Clapet coupe-feu BSK-RPR Ø 100 mm, date de fabrication avant le 17 août 2015
Instructions de transformation pour le rééquipement sur site pour le montage par le client
Du déclenchement manuel au servomoteur à ressort de rappel BFN Belimo

1. Informations requises pour une offre / commande du client

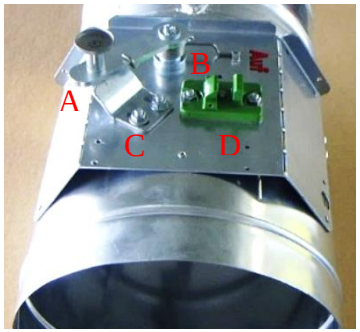
Type de clapet coupe-feu	.....	Version (R/L)	.....
Date de fabrication	.....	Matériau (SV/V2)	.....
Hauteur côté commande (mm)	.....	Tension nominale (V)	.....
Largeur/diamètre (mm)	.....	N° de commande de client (n° KA)	.....

2. Contenu de la livraison

Pos.	Quantité	Composant	Désignation 1	Désignation 2
1*)	1	Servomoteur à ressort de rappel	Servomoteur à ressort de rappel B20 (24 V CA/CC)	B20 (BFN24-T-ST SO)
2*)	1		Servomoteur à ressort de rappel B21 (230 V CA)	B21 (BFN230-T SO)
3	1	Petit matériel	Vis sans tête-01 (partiellement filetée)	M5 L=85mm
4	1		Vis sans tête-02 (partiellement filetée)	M5 L=95mm
5	2		Manchon fileté	Øa8/Øi5,5 x 23,5
6	1		Manchon fileté vis sans tête-02	Øa8/Øi5,5 x 8,5
7	2		Écrou hexagonal	M5 (ISO 4032)
8	2		Écrou hexagonal bas	M5 (ISO 4035)
9	2		Rondelle	M5 (ISO 7092)
10	1		Levier de butée	Servomoteur
11	1		Adaptateur arbre d'entraînement	Servomoteur
12	1		Vis à tête hexagonale	M5x65mm (DIN 933)
13	1		Rondelle	M5 (DIN 440)
14	1		Rondelle crantée	M5 (DIN 6798)
15	1		Vis à tôle	3,9x25 (DIN 7981)
16	1		Joint de tôle de recouvrement	62x39x2mm
17	1		Tôle de recouvrement	SV / V2
18	1		Bague d'étanchéité	Ø 25mm/10mm/2mm
19	1		Instructions de transformation	-

*) Livraison de servomoteur à ressort de rappel 24 V ou 230 V selon commande

3. État réel



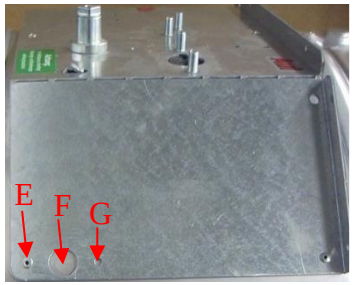
Procédure à réaliser

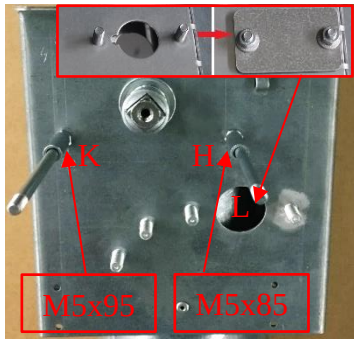
Démontage

Remarque : Mettre le clapet coupe-feu sur la position « FERMÉ » !

- Levier à main (A)
- Ressort de torsion (B)
- Dispositif de verrouillage (C)
- Dispositif de déclenchement (D)
- Interrupteur de fin de course, le cas échéant

4. Rééquipement (BSK-RPR Ø 100 mm, date de fabrication avant le 17/08/2015)





- Utiliser un foret de Ø 3,3 mm pour ôter le rivet de fixation de la plaque de montage (E)
- Percer un trou de Ø 12 mm pour le fusible thermique ZBAT (F)
- Percer un trou de Ø 2,6 mm pour la plaque de montage (G)
- Monter la vis sans tête-01 (pos. 3) avec le manchon fileté (pos. 5) sur la plaque de montage du boîtier (H)
- Monter la vis sans tête-02 (pos. 4) avec le manchon fileté sur la plaque de montage du boîtier (K)
- Monter la tôle de recouvrement (pos. 17) avec le joint de tôle de recouvrement (pos. 16) sur la plaque de montage du boîtier (L)
- Mettre le servomoteur à ressort de rappel (pos. 1/2) sur l'abre d'entraînement

Remarque : prendre en compte le sens de rotation (R/L) du servomoteur à ressort de rappel ! Éventuellement, le mettre en position correcte à l'aide de la manivelle (2-3 tours)

5. État nominal

- Fixer le servomoteur à ressort de rappel avec le manchon fileté (pos. 6) (M) et les écrous hexagonaux (pos. 7) (M/O) aux vis sans tête
- Mettre en place l'adaptateur pour l'arbre d'entraînement (pos. 11), monter le levier de butée (pos. 10) avec la vis à tête hexagonale (pos. 12, 13, 14) (couple max. 5 Nm) (N)

Monter le dispositif de déclenchement BAT (latéralement) et, le cas échéant, monter signalisation/interrupteur de fin de course

Contrôlez le fonctionnement. Pour garantir la fonction de sécurité de l'entraînement, ce dernier doit être raccordé correctement à la tension nominale et il doit être déverrouillé mécaniquement.

La transformation elle-même chez le client est sous la responsabilité des entreprises exécutantes.
La transformation chez le client doit être réalisée par une personne qualifiée.
02/08/2021

Clapet coupe-feu BSK-RPR Ø 100 mm, date de fabrication <u>après le</u> 17 août 2015
Instructions de transformation pour le rééquipement sur site pour le montage par le client
Du déclenchement manuel au servomoteur à ressort de rappel BFN Belimo

1. Informations requises pour une offre / commande du client

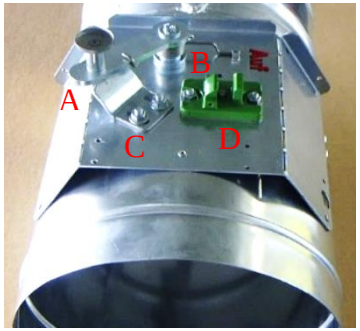
Type de clapet coupe-feu	.....	Version (R/L)	.....
Date de fabrication	.....	Matériau (SV/V2)	.....
Hauteur côté commande (mm)	.....	Tension nominale (V)	.....
Largeur/diamètre (mm)	.....	N° de commande de client (n° KA)	.....

2. Contenu de la livraison

Pos.	Quantité	Composant	Désignation 1	Désignation 2
1*)	1	Servomoteur à ressort de rappel	Servomoteur à ressort de rappel B20 (24 V CA/CC)	B20 (BFN24-T-ST SO)
2*)	1		Servomoteur à ressort de rappel B21 (230 V CA)	B21 (BFN230-T SO)
3	1	Petit matériel	Vis sans tête-01 (partiellement filetée)	M5 L=85mm
4	1		Vis sans tête-02 (partiellement filetée)	M5 L=95mm
5	2		Manchon fileté	Øa8/Øi5,5 x 23,5
6	1		Manchon fileté vis sans tête-02	Øa8/Øi5,5 x 8,5
7	2		Écrou hexagonal	M5 (ISO 4032)
8	2		Écrou hexagonal bas	M5 (ISO 4035)
9	2		Rondelle	M5 (ISO 7092)
10	1		Levier de butée	Servomoteur
11	1		Adaptateur arbre d'entraînement	Servomoteur
12	1		Vis à tête hexagonale	M5x65mm (DIN 933)
13	1		Rondelle	M5 (DIN 440)
14	1		Rondelle crantée	M5 (DIN 6798)
15	1		Gabarit de perçage	Tôle d'acier galvanisée
16	1		Vis à tôle	3,9x25 (DIN 7981)
17	1		Joint de tôle de recouvrement	62x39x2mm
18	1		Tôle de recouvrement	SV / V2
19	1		Bague d'étanchéité	Ø 25mm/10mm/2mm
20	1		Instructions de transformation	-

*) Livraison de servomoteur à ressort de rappel 24 V ou 230 V selon commande

3. État réel



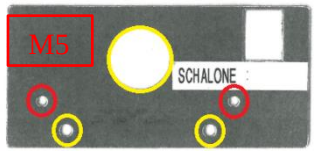
Procédure à réaliser

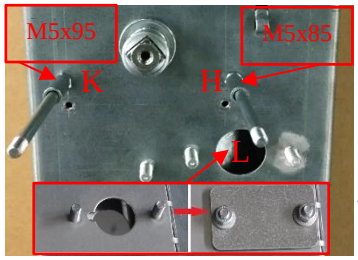
Démontage

<u>Remarque :</u> Mettre le clapet coupe-feu sur la position « FERMÉ » !

- Levier à main (A)
- Ressort de torsion (B)
- Dispositif de verrouillage (C)
- Dispositif de déclenchement (D)
- Interrupteur de fin de course, le cas échéant

4. Rééquipement (BSK-RPR Ø 100 mm, date de fabrication <u>après le</u> 17/08/2015)





- Utiliser un foret de Ø 3,3 mm pour ôter le rivet de fixation de la plaque de montage (E)
- Percer un trou de Ø 12 mm pour le fusible thermique ZBAT (F)
- Percer un trou de Ø 2,6 mm pour la plaque de montage (G)
- Poser le gabarit de perçage (jaune) ; percer 2 trous de Ø 4,2 mm et des filetages M5 (rouge) ; → écart de perçage : 60 mm et 80 mm !
- Monter la vis sans tête-01 (pos. 3) avec le manchon fileté (pos. 5) sur la plaque de montage du boîtier (H)
- Monter la vis sans tête-02 (pos. 4) avec le manchon fileté sur la plaque de montage du boîtier (K)
- Monter la tôle de recouvrement (pos. 18) avec le joint de tôle de recouvrement (pos. 17) sur la plaque de montage du boîtier (L)
- Mettre le servomoteur à ressort de rappel (pos. 1/2) sur l'abre d'entraînement

<u>Remarque :</u> prendre en compte le sens de rotation (R/L) du servomoteur à ressort de rappel ! Éventuellement, le mettre en position correcte à l'aide de la manivelle (2-3 tours)

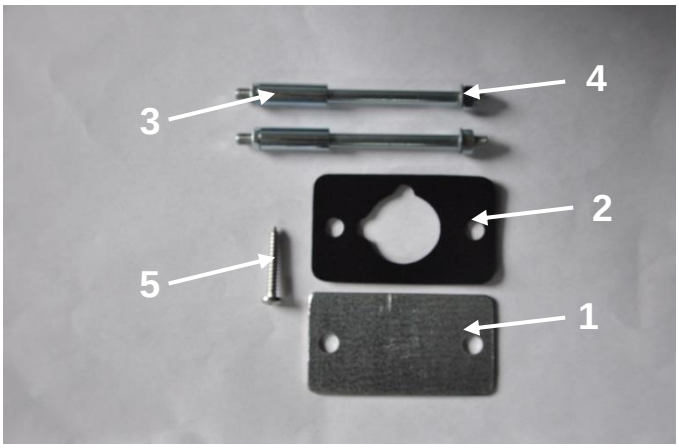
5. État nominal

- Fixer le servomoteur à ressort de rappel avec le manchon fileté (pos. 6) (M) et les écrous hexagonaux (pos. 7) (M/O) aux vis sans tête
- Mettre en place l'adaptateur pour l'arbre d'entraînement (pos. 11), monter le levier de butée (pos. 10) avec la vis à tête hexagonale (pos. 12, 13, 14) (couple max. 5 Nm) (N)

Monter le dispositif de déclenchement BAT (latéralement) et, le cas échéant, monter signalisation/interrupteur de fin de course

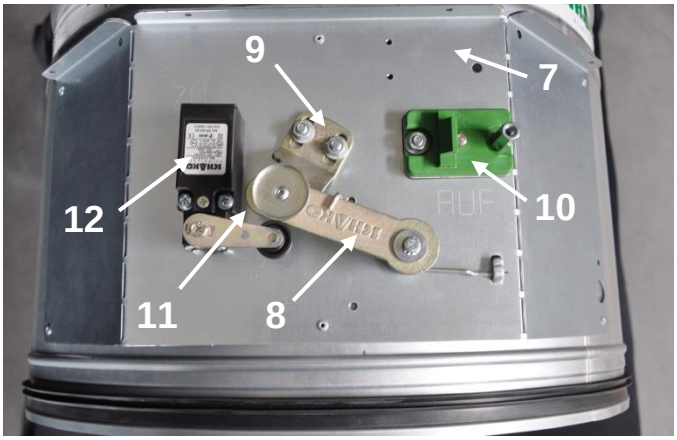
Contrôlez le fonctionnement. Pour garantir la fonction de sécurité de l'entraînement, ce dernier doit être raccordé correctement à la tension nominale et il doit être déverrouillé mécaniquement.

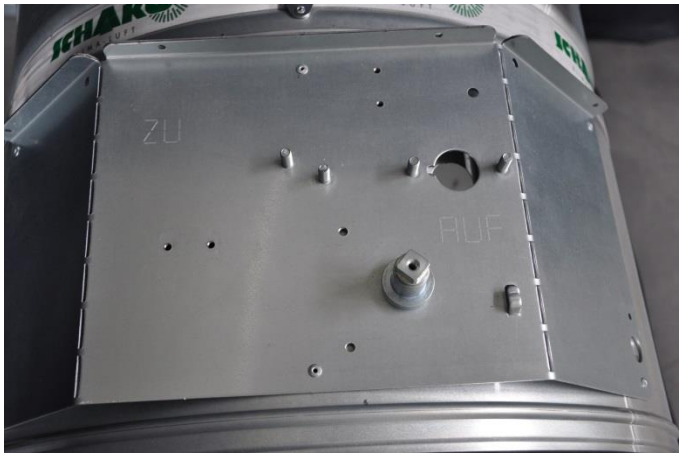
La transformation elle-même chez le client est sous la responsabilité des entreprises exécutantes.
La transformation chez le client doit être réalisée par une personne qualifiée.
02/08/2021



Dimensions [mm]	Servomoteur à ressort de rappel
Toutes les tailles	B10 (BFL 24-T-ST SO) B11 (BFL 230-T SO)
	B20 (BFN 24-T-ST SO) * B21 (BFN 230-T SO) *

Tableau : servomoteurs à ressort de rappel





Programme de livraison :

Contrôle des pièces livrées
Remarque : Le dispositif de déclenchement thermoélectrique et le servomoteur à ressort de rappel ne figurent pas sur la photo.

(1) Tôle de recouvrement
(2) Joint de tôle de recouvrement
(3) Entretoises
(4) Vis sans tête M5 x 85
(5) Vis à tôle ST4,2 x 25
(6) Joint de dispositif de déclenchement

Remarque : Le servomoteur à ressort de rappel est indépendant des dimensions du clapet coupe-feu !
** Avec un date de fabrication jusqu'au 17 août 2015, réequipement de servomoteur à ressort de rappel BFN !*

Outils recommandés – à fournir par le client !

- 2 clés mixtes 10 mm
- Visseuse sans fil
- Tailles de foret
  (Ø 2,6 mm ; Ø 3,3 mm ; Ø 12,0 mm)
- Tournevis
- Clé serre-tubes

État réel :

(7) Plaque de montage
(8) Levier manuel
(9) Dispositif de verrouillage
(10) Dispositif de déclenchement
(11) Ressort de torsion
(12) Interrupteur de fin de course, le cas échéant

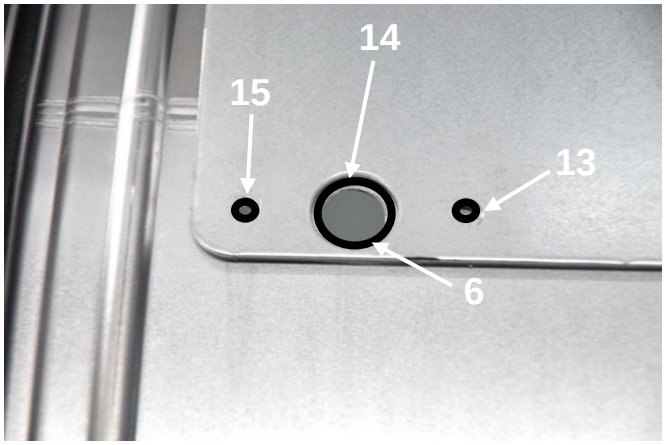
Important : Avant de commencer le démontage, décrocher le ressort de torsion !

Procédure à réaliser :

Démontage de :

(11) Ressort de torsion
(10) Dispositif de déclenchement
(9) Dispositif de verrouillage
(8) Levier manuel
(12) Interrupteur de fin de course, le cas échéant

La transformation elle-même chez le client est sous la responsabilité des entreprises exécutantes. La transformation chez le client doit être réalisée par une personne qualifiée.



Préparation montage :

(13) Agrandir le trou par alésage avec Ø 2,6 mm
(14) Agrandir le trou par alésage avec Ø 12,0 mm
(15) Agrandir le trou par alésage avec Ø 3,3 mm

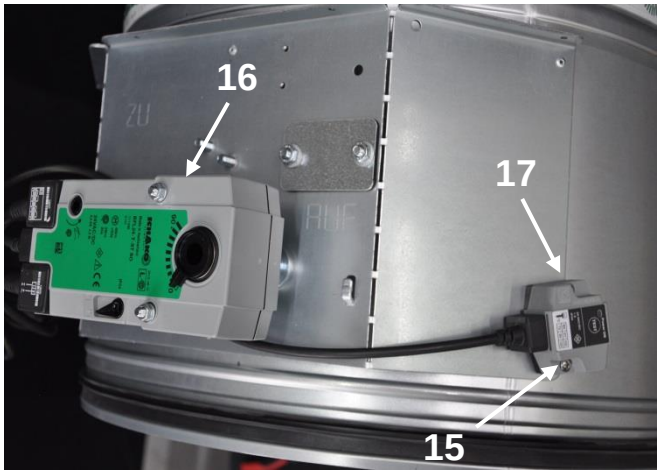
Monter le joint de dispositif de déclenchement (6) entre le boîtier et la plaque de montage (7) à la position 14.

Montage de :

- Monter un nouveau joint de tôle de recouvrement (2) avec la tôle de recouvrement (1) et des écrous M6 sur la plaque de montage (7).
- Visser les vis sans tête livrées (4) M5 x 85 dans les filetages de la plaque de montage (7) et l'arrêter à l'aide de l'écrou hexagonal M5.
- Faire glisser les 2 entretoises (3) sur les boulons d'entretoisement.

- Mettre le servomoteur à ressort de rappel (16) sur les deux boulons d'entretoisement (4) et le fixer à l'aide de rondelles et d'écrous M5.

  <u>Remarque :</u> Prendre en compte le sens de rotation du servomoteur à ressort de rappel ! Éventuellement, le mettre en position correcte à l'aide de la manivelle.



- Fixer le dispositif de déclenchement thermoélectrique (17) sur le boîtier.
- Pour ce faire, il faut remplacer la vis livrée sur le dispositif de déclenchement par la vis à tôle (5) ST4,2 x 25 à la position (15).

Contrôlez le fonctionnement. Pour garantir la fonction de sécurité de l'entraînement, ce dernier doit être raccordé correctement à la tension nominale et il doit être déverrouillé mécaniquement.

La transformation elle-même chez le client est sous la responsabilité des entreprises exécutantes. La transformation chez le client doit être réalisée par une personne qualifiée.