

### 1. Informazioni necessarie per l'offerta/ordine del cliente

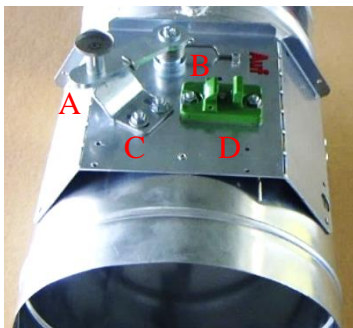
Tipo BSK	.....	Esecuzione (destra/sinistra)	.....
Data di produzione	.....	Materiale (SV/V2)	.....
Altezza lato di comando (mm)	.....	Tensione nominale (V)	.....
Larghezza/Diametro (mm)	.....	N. ordine del cliente (n. KA)	.....

### 2. Volume della fornitura

Pos.	Pezzo	Gruppo costruttivo	Denominazione 1	Denominazione 2
1*)	1	Servomotore con ritorno a molla	Servomotore con ritorno a molla B20 (24V AC/DC)	B20 (BFN24-T-ST SO)
2*)	1		Servomotore con ritorno a molla B21 (230V ca)	B21 (BFN230-T SO)
3	1	Minuteria	Vite a perno-01 (filettatura parziale)	M5 L=85mm
4	1		Vite a perno 02 (filettatura parziale)	M5 L=95mm
5	2		Manicotto a vite	Øa8/Øi5,5 x 23,5
6	1		Vite-02 con manicotto a vite	Øa8/Øi5,5 x 8,5
7	2		Dado esagonale	M5 (ISO 4032)
8	2		Dado esagonale ribassato	M5 (ISO 4035)
9	2		Guida U	M5 (ISO 7092)
10	1		Leva di arresto	Servomotore
11	1		Adattatore albero di trasmissione	Servomotore
12	1		Vite a testa esagonale	M5x65mm (DIN 933)
13	1		Guida U	M5 (DIN 440)
14	1		Rondella dentata	M5 (DIN 6798)
15	1		Vite autofilettante	3,9x25 (DIN 7981)
16	1		Guarnizione della lamiera di copertura	62x39x2mm
17	1		Lamiera di copertura	SV / V2
18	1		Anello di tenuta	Ø 25mm/10mm/2mm
19	1		Istruzioni per la conversione	-

\*) Fornitura di servomotore con ritorno a molla da 24 a 230 V come da ordine

### 3. Condizione effettiva



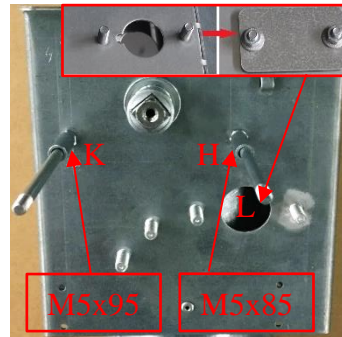
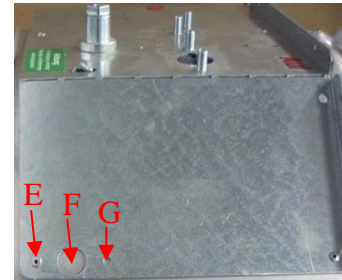
#### Passi di lavoro

#### Smontaggio

*Nota: portare la serranda tagliafuoco in posizione "CHIUSA"!*

- levismo (A)
- molla del fuso a snodo (B)
- profilo di fermo (C)
- dispositivo di attivazione (D)
- eventualmente finecorsa

### 4. Modifica (BSK-RPR Ø 100 mm anno di costruzione prima del 17/08/2015)



- Praticare i fori per i rivetti di fissaggio sulla piastra di montaggio con punta Ø 3,3mm (E)
- Praticare il foro Ø 12mm per fusibile temperatura ZBAT (F)
- Praticare il foro Ø2,6mm sulla piastra di montaggio (G)
- Montare la vite-01 (pos. 3) con il manicotto filettato (pos. 5) sulla piastra di montaggio dell'involucro (H)
- Montare la vite-02 (pos. 4) con il manicotto filettato sulla piastra di montaggio dell'involucro (K)
- Montare la lamiera di copertura (pos. 17) con la sua guarnizione (pos. 16) sulla piastra di montaggio dell'involucro (L).
- Applicare il servomotore elettrico con ritorno a molla (pos. 1/2) sull'albero di trasmissione

*Nota: tenere conto del senso di rotazione (destrorso/sinistrorso) del servomotore con ritorno a molla! Se necessario, correggere la posizione con la manovella (2-3 giri)*

- Fissare il servomotore con ritorno a molla con il manicotto filettato (pos. 6) (M) e i dadi esagonali (pos. 7) (M/O) sulle viti a perno
- Applicare l'adattatore per l'albero di trasmissione (pos. 11), montare la leva di arresto (pos. 10) con la vite a testa esagonale (pos. 12, 13, 14) (coppia massima 5 Nm) (N)
- Montare il dispositivo di attivazione BAT (lateralmente) ed eventualmente il finecorsa di segnalazione

### 5. Condizione nominale



**Effettuare un controllo delle funzioni. La funzione di protezione del servomotore viene garantita solo se il servomotore è collegato correttamente alla tensione nominale e questo è sbloccato meccanicamente.**

**Serranda tagliafuoco BSK-RPR Ø 100 mm, anno di produzione dal 17/08/2015**  
**Istruzioni per la conversione a cura del cliente**  
**da attivazione manuale a meccanica con servomotore con ritorno a molla Belimo BFN**



**1. Informazioni necessarie per l'offerta/ordine del cliente**

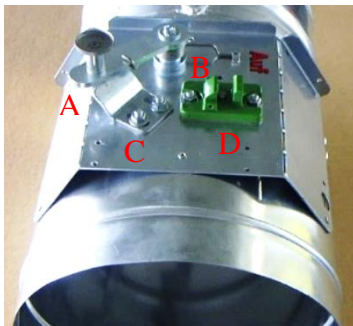
Tipo BSK	.....	Esecuzione (destra/sinistra)	.....
Data di produzione	.....	Materiale (SV/V2)	.....
Altezza lato di comando (mm)	.....	Tensione nominale (V)	.....
Larghezza/Diametro (mm)	.....	N. ordine del cliente (n. KA)	.....

**2. Volume della fornitura**

Pos.	Pezzo	Gruppo costruttivo	Denominazione 1	Denominazione 2
1*)	1	Servomotore con ritorno a molla	Servomotore con ritorno a molla B20 (24VAC/cc)	B20 (BFN24-T-ST SO)
2*)	1		Servomotore con ritorno a molla B21 (230V ca)	B21 (BFN230-T SO)
3	1	Minuteria	Vite a perno 01 (filettatura parziale)	M5 L=85mm
4	1		Vite a perno 02 (filettatura parziale)	M5 L=95mm
5	2		Manicotto a vite	Øa8/Øi5,5 x 23,5
6	1		Vite-02 con manicotto a vite	Øa8/Øi5,5 x 8,5
7	2		Dado esagonale	M5 (ISO 4032)
8	2		Dado esagonale ribassato	M5 (ISO 4035)
9	2		Guida U	M5 (ISO 7092)
10	1		Leva di arresto	Servomotore
11	1		Adattatore albero di trasmissione	Servomotore
12	1		Vite a testa esagonale	M5x65mm (DIN 933)
13	1		Guida U	M5 (DIN 440)
14	1		Rondella dentata	M5 (DIN 6798)
15	1		Mascherina per fori	Lamiera d'acciaio zincato
16	1		Vite autofilettante	3,9x25 (DIN 7981)
17	1		Guarnizione della lamiera di copertura	62x39x2mm
18	1		Lamiera di copertura	SV / V2
19	1		Anello di tenuta	Ø 25mm/10mm/2mm
20	1		Istruzioni per la conversione	-

\*) Fornitura di servomotore con ritorno a molla da 24 a 230 V come da ordine

**3. Condizione effettiva**



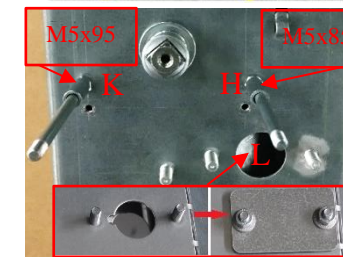
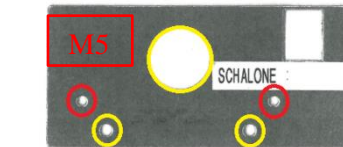
**Passi di lavoro**

**Smontaggio**

*Nota: portare la serranda tagliafuoco in posizione "CHIUSA"!*

- levismo (A)
- molla del fuso a snodo (B)
- profilo di fermo (C)
- dispositivo di attivazione (D)
- eventualmente finecorsa

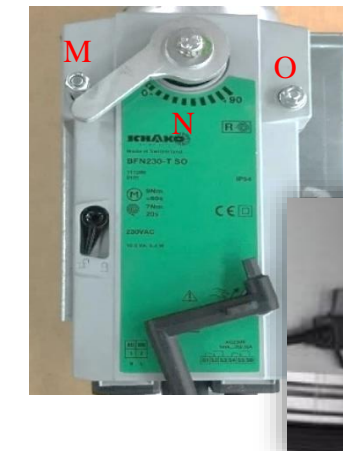
**4. Modifica (BSK-RPR Ø 100 mm anno di costruzione dopo il 17/08/2015)**



- Praticare i fori per i rivetti di fissaggio sulla piastra di montaggio con punta Ø 3,3mm (E)
- Praticare il foro Ø 12mm per fusibile temperatura ZBAT (F)
- Praticare il foro Ø 2,6mm sulla piastra di montaggio (G)
- Applicare la mascherina (gialla); praticare 2 fori Ø4,2mm con filettatura M5 (rosso); distanza fra i fori 60mm su 80mm!
- Montare la vite-01 (pos. 3) con il manicotto filettato (pos. 5) sulla piastra di montaggio dell'involucro (H)
- Montare la vite-02 (pos. 4) con il manicotto filettato sulla piastra di montaggio dell'involucro (K)
- Montare la lamiera di copertura (pos. 18) con la sua guarnizione (pos. 17) sulla piastra di montaggio dell'involucro (L).
- Applicare il servomotore elettrico con ritorno a molla (pos. 1/2) sull'albero di trasmissione

*Nota: tenere conto del senso di rotazione (destrorso/sinistrorso) del servomotore con ritorno a molla! Se necessario, correggere la posizione con la manovella (2-3 giri)*

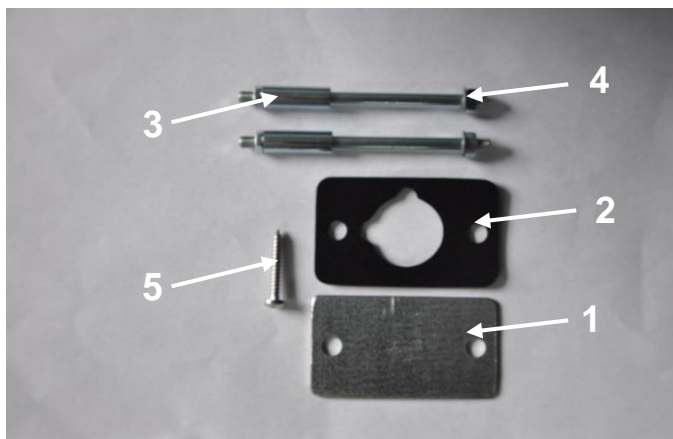
**5. Condizione nominale**



- Fissare il servomotore con ritorno a molla con il manicotto filettato (pos. 6) (M) e i dadi esagonali (pos. 7) (M/O) sulle viti a perno
- Applicare l'adattatore per l'albero di trasmissione (pos. 11), montare la leva di arresto (pos. 10) con la vite a testa esagonale (pos. 12, 13, 14) (coppia massima 5 Nm) (N)
- Montare il dispositivo di attivazione BAT (lateralmente) ed eventualmente il finecorsa di segnalazione

**Effettuare un controllo delle funzioni. La funzione di protezione del servomotore viene garantita solo se il servomotore è collegato correttamente alla tensione nominale e questo è sbloccato meccanicamente.**

La garanzia relativa alla conversione a cura del cliente viene fornita dall'impresa che svolge i lavori.  
 La conversione deve essere effettuata da un tecnico specializzato.



### Volume della fornitura:

Controllo dei pezzi consegnati  
*Nota: il dispositivo di attivazione termoelettrico e il servomotore con molla di ritorno non sono raffigurati sulla foto.*

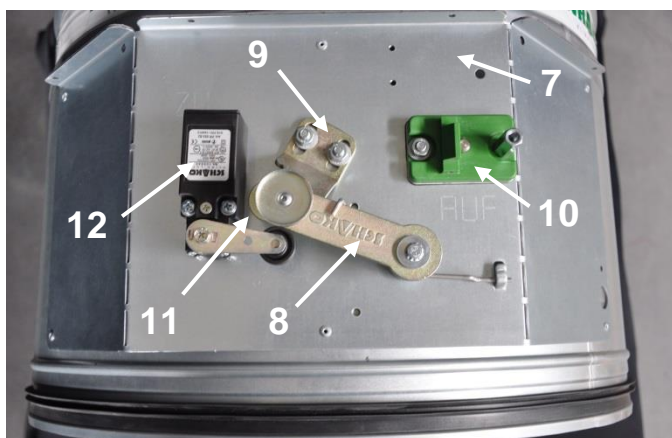
- (1) Lamiera di copertura
- (2) Guarnizione della lamiera di copertura
- (3) Manicotti distanziali
- (4) Viti a perno M5 x 85
- (5) Vite autofilettante ST4,2 x 25
- (6) Guarnizione dispositivo di attivazione

Dimensione [mm]	Servomotore con ritorno a molla
Tutte le grandezze	B10 (BFL 24-T-ST SO) B11 (BFL 230-T SO)
	B20 (BFN 24-T-ST SO) * B21 (BFN 230-T SO) *

*Nota: il tipo di servomotore con molla di ritorno non è alla grandezza della BSK!*

*\* Per gli apparecchi con data di produzione antecedente il 17/08/2015, installare il servomotore con ritorno a molla BFN!*

Tabella: servomotori con ritorno a molla



### Attrezzi consigliati - a cura del cliente!

- 2 chiavi combinate da 10 mm
- avvitatore a batteria
- trapano con punte (Ø 2,6 mm; Ø 3,3 mm; Ø 12,0 mm)
- cacciavite
- chiave inglese

### Condizione effettiva:

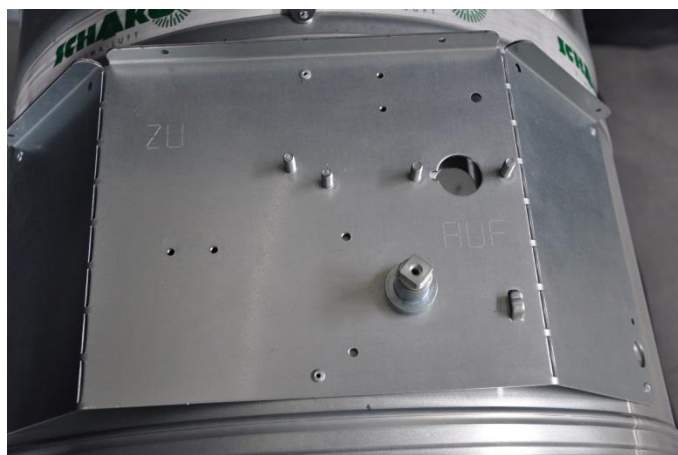
- (7) piastra di montaggio
- (8) levismo
- (9) profilo di fermo
- (10) dispositivo di attivazione
- (11) molla del fuso a snodo
- (12) eventualmente finecorsa

*Importante: prima di iniziare lo smontaggio, sganciare la molla del fuso a snodo!*

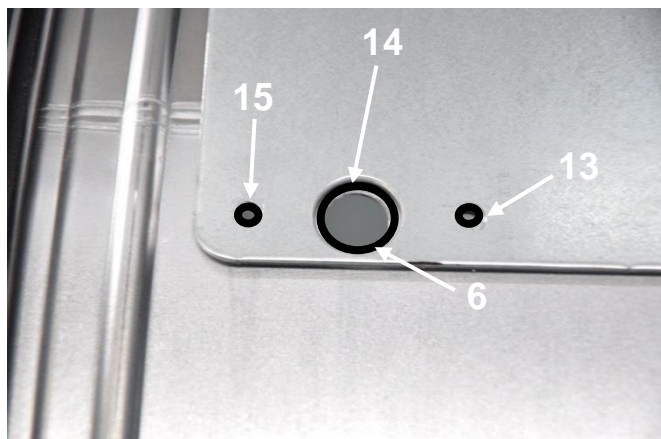
### Passi di lavoro:

Smontare:

- (11) molla del fuso a snodo
- (10) dispositivo di attivazione
- (9) profilo di fermo
- (8) levismo
- (12) eventualmente finecorsa



**La garanzia relativa alla conversione a cura del cliente viene fornita dall'impresa che svolge i lavori. La conversione deve essere effettuata da un tecnico specializzato.**



Preparazione per il montaggio:

- (13) trapanare con Ø 2,6 mm
- (14) trapanare con Ø 12,0 mm
- (15) trapanare con Ø 3,3 mm

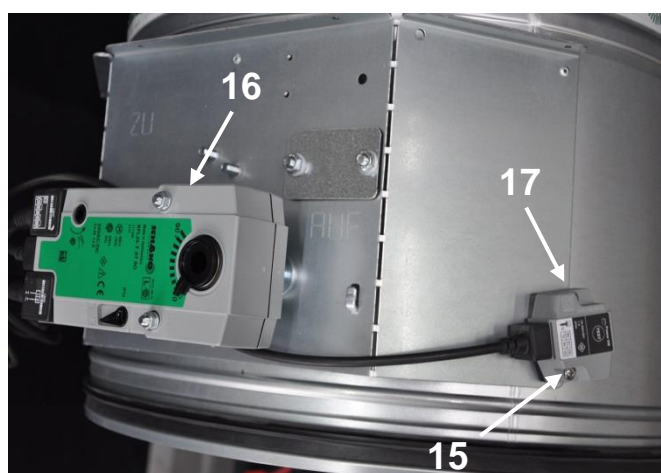
Applicare la guarnizione del dispositivo di attivazione (6) fra involucro e piastra di montaggio (7) sulla posizione 14.

Montare:



- la nuova guarnizione della lamiera di copertura (2) con la lamiera di copertura (1) e i dadi M6 sulla piastra di montaggio (7).
- Avvitare le viti (4) M5 x 85 nella filettatura della piastra di montaggio (7) e bloccarle con dadi esagonali M5.
- Inserire i 2 manicotti distanziali (3) sui bulloni passanti.
- Appoggiare il servomotore con ritorno a molla (16) sui bulloni passanti (4) e fissarlo con rondelle a U e dadi M5.

*Nota: tenere conto del senso di rotazione del motore della molla di ritorno! Se necessario, correggere la posizione con la manovella.*



- Fissare il dispositivo di attivazione termoelettrico (17) sull'involucro.
- A tal fine, sulla posizione (15), occorre sostituire la vite in dotazione con il dispositivo di attivazione con la vite autofilettante (5) ST4,2 x 25.

**Effettuare un controllo delle funzioni.**

**La funzione di protezione del servomotore viene garantita solo se il servomotore è collegato correttamente alla tensione nominale e questo è sbloccato meccanicamente.**

**La garanzia relativa alla conversione a cura del cliente viene fornita dall'impresa che svolge i lavori. La conversione deve essere effettuata da un tecnico specializzato.**