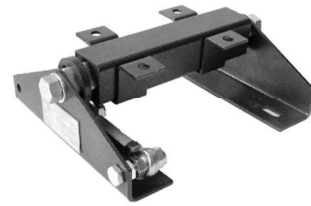
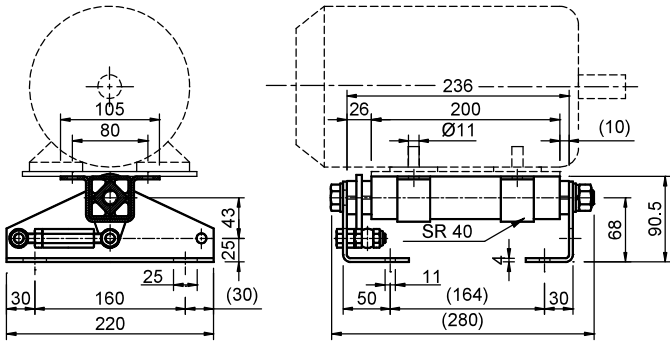


Motorbase without plate VIB Type: **BM-T 40** / Основание двигателя без плиты VIB Тип: **BM-T 40**

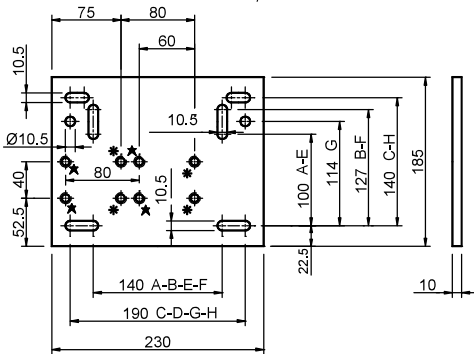


UK MATERIALS The pin is made of light alloy aluminium profile, other components are made of steel.
TREATMENTS Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.
USE Belt transmission tensioner.
 Working temperature from -40° C to +80° C.

RU МАТЕРИАЛЫ Палец изготовлен из стали, остальные компоненты из алюминиевого профиля.
ОБРАБОТКА Кронштейны и корпус окрашены в печи. Болты и гайки оцинкованы.
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ Натяжитель ременной трансмиссии.
 Рабочая температура от -40°С до +80°С.

Type Тип	Cod. N°	Motor Size Размер двигателя		VIB SR 40 [шт.]	Weight Вес в кг
		IEC	NEMA		
BM-T 40x 80	RE022380	90S 90L	143 T 145 T	02	4,00
BM-T 40x 120	RE022384	100L	182 T	02	4,30
BM-T 40x 200	RE022392	112M	184 T	02	4,50

PLATE for motor base, execution BM-TP 40 / ПЛИТА для основания двигателя, исполнение BM-TP 40:

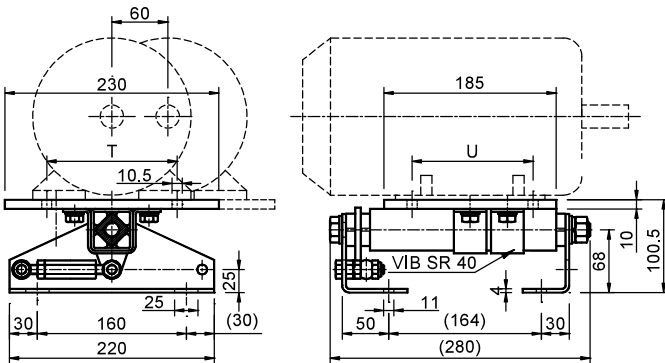


The baseplate supporting the motor can be mounted in overhanging position of 60mm.
 Опорная плита, поддерживающая двигатель, может быть установлена в выступающем на 60 мм положении.

- A: motor / двигатель: 90S
- B: motor / двигатель: 90S
- C: motor / двигатель: 100L
- D: motor / двигатель: 112M
- E: motor / двигатель: 143T
- F: motor / двигатель: 145T
- G: motor / двигатель: 182T
- H: motor / двигатель: 184T

*: Overhanging positioning / Выступающее положение
 ★: Posizionamento centrale / Центральное положение
 Weight / Вес в кг: 4,0 кг

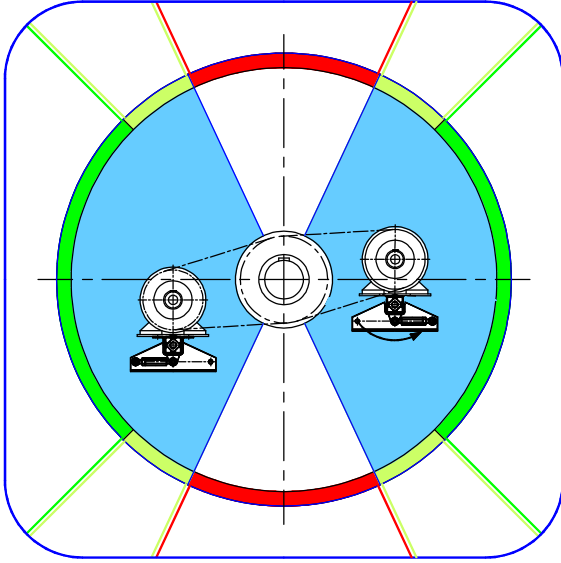
Motorbase with plate VIB Type: **BM-TP 40** / Основание двигателя с плитой VIB Тип: **BM-TP 40**



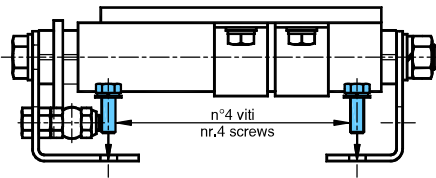
UK MATERIALS The pin is made of light alloy aluminium profile, other components are made of steel.
TREATMENTS Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.
USE Belt transmission tensioner.
 Working temperature from -40° C to +80° C.

RU МАТЕРИАЛЫ Палец изготовлен из стали, остальные компоненты из алюминиевого профиля.
ОБРАБОТКА Кронштейны и корпус окрашены в печи. Болты и гайки оцинкованы.
ИСПОЛЬЗОВАНИЕ Натяжитель ременной трансмиссии.
 Рабочая температура от -40°С до +80°С.

Type Тип	Cod. N°	IEC		NEMA		Weight Вес in kg		
		Motor Size Размер двигателя	T	U	Motor Size Размер двигателя		T	U
BM-TP 40x 80	RE022381	90S	140	100	143 T	140	102	8,00
		90L	140	125	145 T	140	127	
BM-TP 40x 120	RE022385	100L	160	140	182 T	190	114	8,30
BM-TP 40x 200	RE022393	112M	190	140	184 T	190	140	8,50

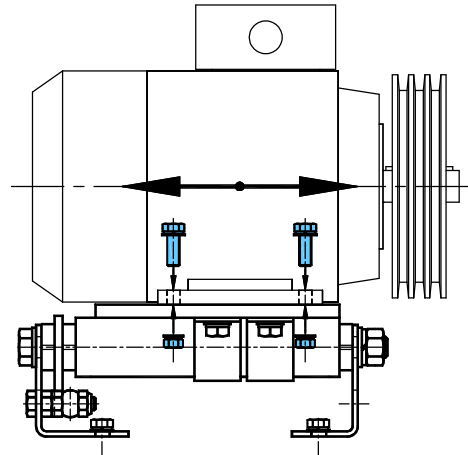
Assembly instructions for BM-TP 40 / Инструкции по монтажу BM-TP 40
1) Choice of the ideal motorbase position / Выбор идеальной позиции основания двигателя


- Ideal position; longest tensioning travel
Идеальная позиция; наибольшее расстояние натяжения
- Acceptable position; sufficient travel
Приемлемая позиция; достаточное расстояние натяжения
- Not suggested; insufficient travel (contact Tecnidea Cidue)
Не рекомендуется; недостаточное расстояние (проконсультируйтесь в Tecnidea Cidue)

2) Motor base fixation / Крепление основание двигателя


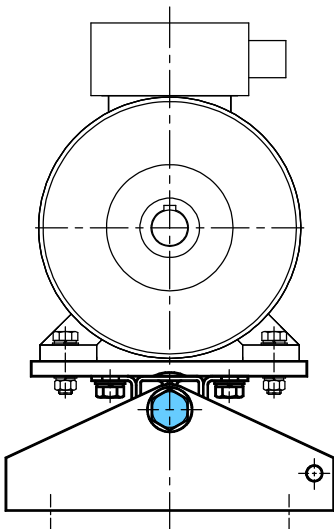
Motorbase BM-TP 40 must be fixed with four M10 screws. On the base available four oblong holes 11x25mm for the adjustment.

Основание двигателя BM-TP 40 должно быть закреплено четырьмя винтами M10. На основании имеются продолговатые отверстия 11x25мм для регулировки.

3) Alignment of pulleys and motor fixation / Выравнивание шкивов и крепление двигателя


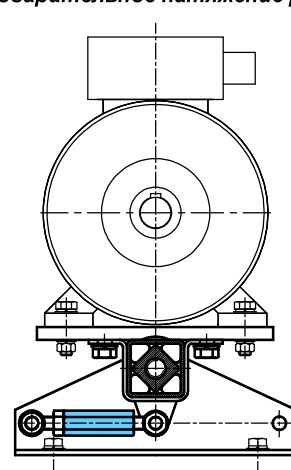
Motor must be mounted with at least four bolts. Pay attention to align the driving and driven pulley.

Двигатель должен быть закреплен минимум четырьмя болтами. Обратите внимание на выравнивание ведущего и ведомого шкивов.

4) Loosen of the center screw / Отпустите центральный винт


Loosen the central bolt M16.

Отпустите центральный винт M16.

5) Belts placement and preloading / Размещение и предварительное натяжение ремней


Adjust the belt tension by turning the preloading block. When this operation is over, tighten the screw loosened in step 4 (M16 - 210 Nm).

Отрегулируйте натяжение ремня, поворачивая блок предварительной нагрузки. По окончании этой операции затяните отпущенный на этапе 4 винт (M16 - 210 Нм).