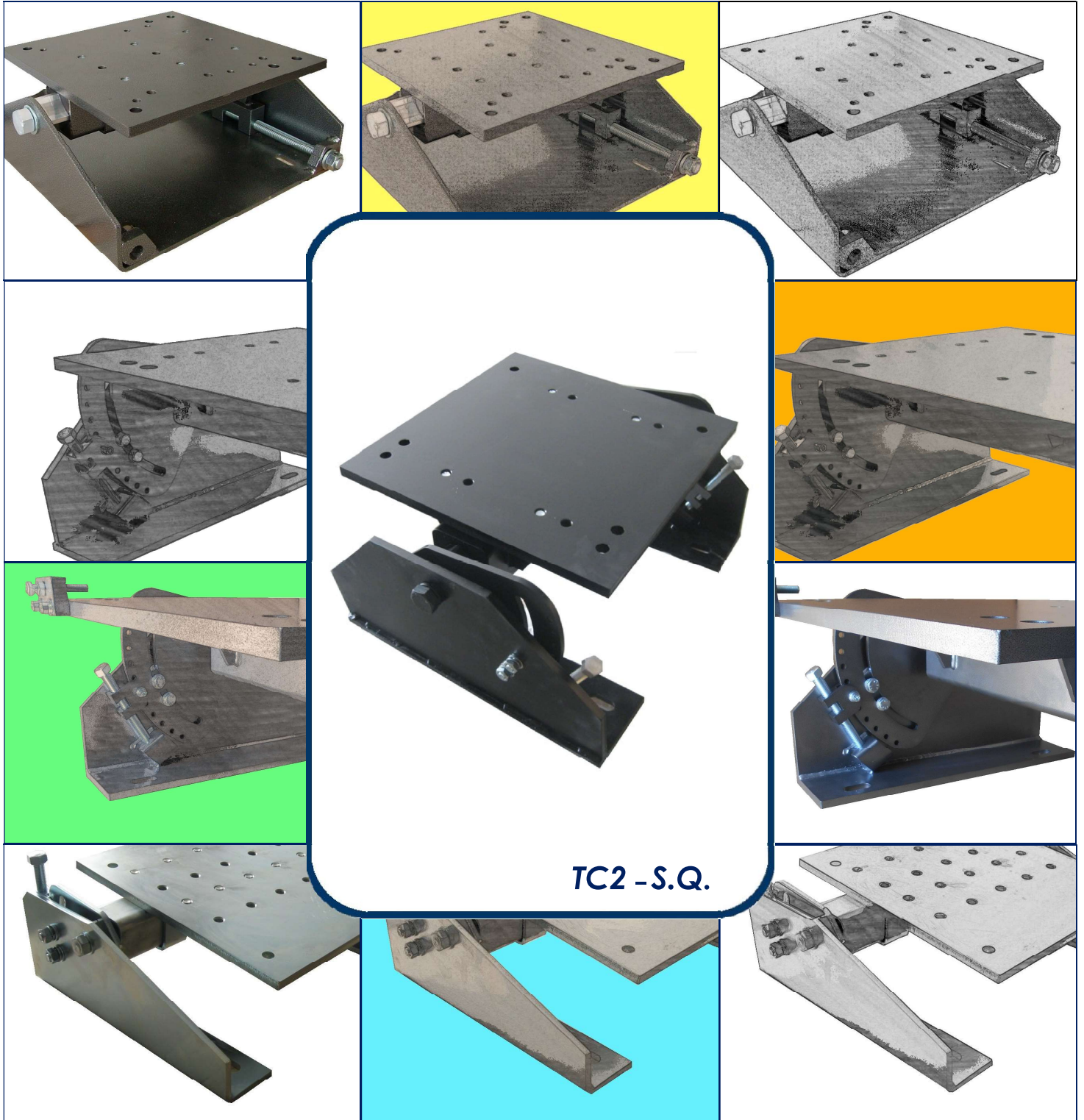
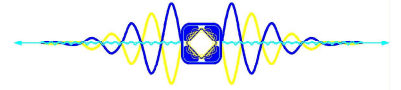


# VIB®

## MOTOR BASES



GB



# TECNIDEA CIDUE S.r.l.



RU



**PRODUCTION RANGE: / АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ:**

				
<b>BM-T 40</b> Стр. H-7	<b>BM-TP 40</b> Стр. H-7	<b>BM-T 50</b> Стр. H-9	<b>BM-TP 50</b> Стр. H-9	<b>AR-PT</b> По запросу
				
<b>BM-T 70</b> Стр. H-11	<b>BM-TP 70</b> Стр. H-12	<b>BM-T 90</b> Стр. H-14	<b>BM-TP 90</b> Стр. H-15	<b>BM-T 110</b> Стр. H-17
				
<b>BM-Z 70</b> Стр. H-19	<b>BM-ZP 70</b> Стр. H-20	<b>BM-H 90</b> Стр. H-21		<b>BM-H 110</b> Стр. H-22

**🇬🇧 MOTOR BASES**

Motor bases are mainly used to recover automatically belt lengthening and to counter the static torques during the starting of the engines. These motor supports take advantage of the same technology of CRESA tensioners and VIB elastic elements to develop a torque moment that keeps always the belts in tension. Engine range from 0.75Kw to 250Kw can be applied on motor bases.

In the belt transmission the engine torque of the engine is propagated only by the friction, created between the driving pulley and the belts themselves. For this reason it is very important to keep always the tension on the belts, which allows to keep enough friction force in order to avoid any slipping on the pulley.

These slippings can cause both an torque transmission of the torque and a sudden wear of the belts and pulleys. The automatic motor bases allow therefore to keep a constant tension on the belts, avoiding manual adjustments with the relative economic expenditure both for the maintenance and for the machine stops.

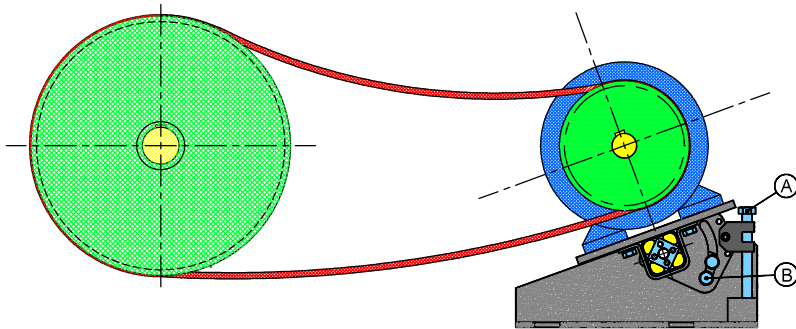
Motor bases are widely used in screen motorization, crushers and feeders, where the starting of an eccentric h the operation of a eccentric for the motion of the vibrating channel, causes several vibrations and continuous changes of the interaxis distance between the driving and driven pulley. It is for this reason inevitable the use of an elastic motor support that allows to absorb the vibrations and to keep always constant the tension on the belts.

The models size 90 – 110 can be supplied with hydraulic preloading systems at closed circuit.

**🇷🇺 ОСНОВАНИЯ ДВИГАТЕЛЕЙ**

Основания двигателей в основном используются для автоматической компенсации удлинения ремня и противодействия статическим моментам во время запуска двигателей. Эти опоры двигателя используют ту же технологию, что и натяжители CRESA и упругие элементы VIB, для создания крутящего момента, который всегда удерживает ремни в натянутом состоянии. На основаниях двигателей можно использовать двигатели мощностью от 0,75 кВт до 250 кВт.

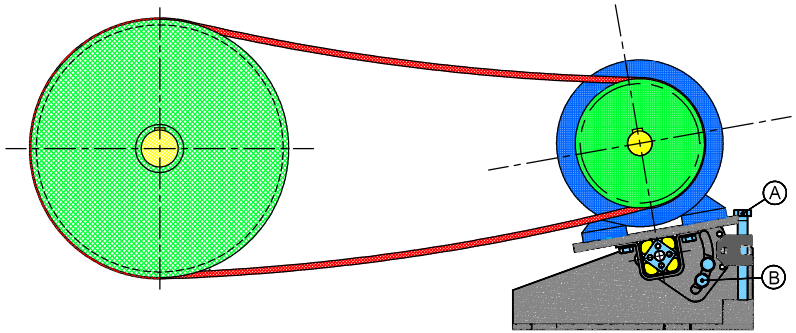
В ременной передаче крутящий момент двигателя передается только за счет трения между ведущим шкивом и самими ремнями. Поэтому очень важно всегда сохранять натяжение ремней для поддержания достаточной силы трения, чтобы избежать проскальзывания на шкиве. Эти проскальзывания могут вызвать как передачу крутящего момента, так и внезапный износ ремней и шкивов. Таким образом, автоматические основания двигателей позволяют поддерживать постоянное натяжение ремней, избегая ручной регулировки с относительными экономическими затратами как на техобслуживание, так и на остановку машины. Основания двигателя широко используются в моторизации грохота, дробилках и питателях, где запуск эксцентрика и работа эксцентрика для движения вибрирующего канала вызывает несколько вибраций и постоянные изменения межосевого расстояния между ведущим и ведомым шкивами. Поэтому неизбежно использование упругой опоры двигателя, которая позволяет поглощать вибрации и поддерживать постоянное натяжение ремней. Модели размером 90 - 110 могут поставляться с гидравлической системой предварительного натяжения в замкнутом контуре.



**A) Loose belt / Ослабленный ремень:**

With B bolts loose, You have to incline the motor support by the A screw. This position of the motor will help You in the installation of the belts on the pulleys.

*При ослабленных болтах В необходимо наклонить опору двигателя с помощью винта А. Такое положение двигателя поможет установить ремни на шкивы.*

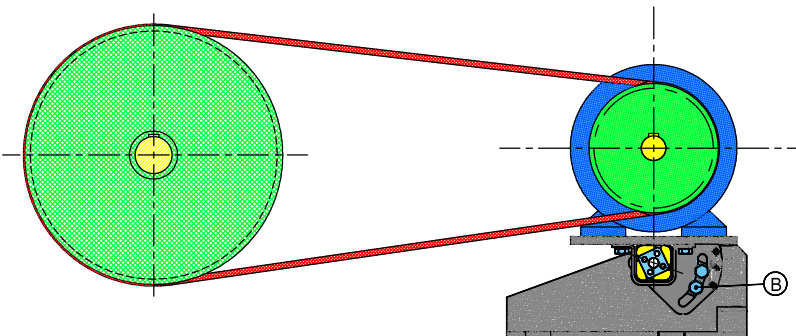


**B) Tensioning stages / Стадии натяжения:**

1)

With B bolts loose, You have to start the preloading phase by the A screw.

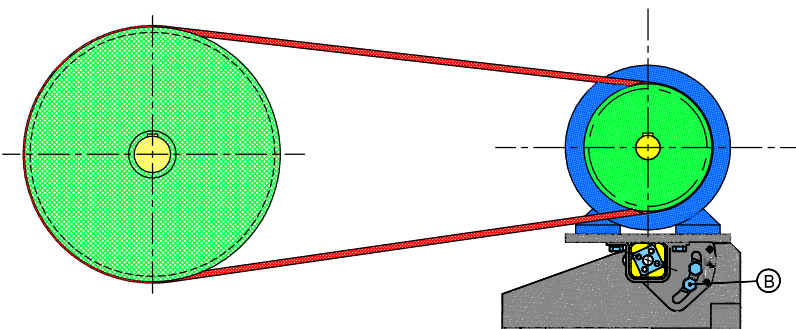
*При ослабленных болтах В следует начать фазу предварительной нагрузки с помощью винта А.*



2)

With B bolts loose, You have to go on with the preloading by the A screw until the inner elastic element will turn at the warned position (lower than 30° of rotation).

*Отпустив болты В, следует продолжить предварительную нагрузку винтом А до тех пор, пока внутренний упругий элемент не повернется в предварительную позицию (угол поворота менее 30°).*

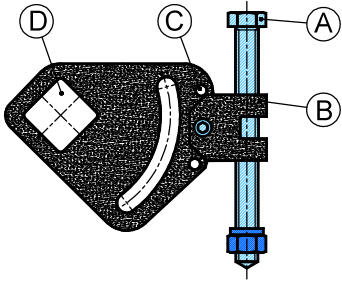


3)

You have to fix the B bolts and remove the preloading A screw before starting of the motor.

*Перед запуском двигателя необходимо закрепить болты В и удалить винт предварительной нагрузки А.*

**Preloading system for elastic motor bases: / Система предварительной нагрузки для упругих оснований двигателей:**

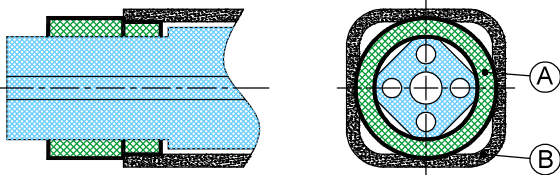


- A: Preloading bolt / Болт предварительной нагрузки
- B: Sliding block / Скользящий блок
- C: Regulation holes / Регулировочные отверстия
- D: Positioning of the inner square of the elastic element  
Позиционирование внутреннего квадрата упругого элемента

To preload the motor support (70 and 90 sizes) You have to place the sliding block (B) on the regulation hole (C) that is more suitable to the geometry of the transmission, then turning the preloading bolt (A), the plate lets the inner square (D) of the elastic elements rotate.

Для предварительной нагрузки опоры двигателя (размеры 70 и 90) необходимо поместить скользящий блок (B) в регулировочное отверстие (C), наиболее подходящее для геометрии трансмиссии, затем повернуть болт предварительной нагрузки (A), пластины позволяют внутреннему квадрату (D) упругих элементов вращаться.

**Cardanic supporting device : / Карданное опорное устройство:**



- A: Cardanic support / A: Карданная опора
- B: Elastic element / B: Упругий элемент

The 70 and 90 motor supports have, on the side on where the pulley, a reinforcement between the inner square and the external tube of the elastic element with the purpose to hold up the tension of the belts, especially by the start up, in presence of an high static torque. This support, therefore, has the feature to hold up the cardanic moment that tends to a disalignment of the inner and external square of the elastic element. For this reason in the assembly operations of the motor support You will have especially to take attention that the cardanic support will be positioned on the same side of the driving pulley.

Опоры двигателя 70 и 90 имеют на той стороне, где находится шкив, усиление между внутренним квадратом и наружной трубкой упругого элемента для поддержания натяжения ремней, особенно при запуске, при наличии высокого статического момента. Таким образом, эта опора имеет свойство выдерживать карданный момент, который стремится к смещению внутреннего и внешнего квадратов упругого элемента. Поэтому при сборке опоры двигателя следует обратить особое внимание на то, чтобы опора кардана располагалась с той же стороны, что и ведущий шкив.

**APPLICATION EXAMPLES / ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ**



**Belt tensoning / Натяжение ремня**

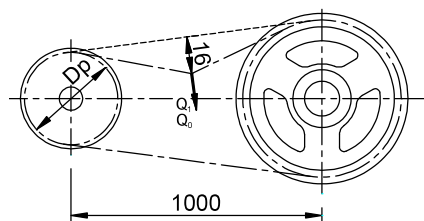
V-Belt Клиновой ремень	Width Ширина [mm]/ [мм]	Height Высота [mm]/ [мм]	D <sub>p</sub> [mm] of smaller pulley D <sub>p</sub> [мм] меньшего шкива	Initial operation test-force Q <sub>1</sub> [N] Тестовое усилие начальной операции Q <sub>1</sub> [Н]	Operational test-force Q <sub>0</sub> [N] Рабочее тестовое усилие Q <sub>0</sub> [Н]
XPZ SPZ	10	8	56 - 71	20	16
			75 - 90	22	18
			95 - 125	25	20
			≥ 125	28	22
XPA SPA	13	10	80 - 100	28	22
			106 - 140	38	30
			150 - 200	45	36
			≥ 200	50	40
XPB SPB	16	13	112 - 160	50	40
			170 - 224	62	50
			236 - 355	77	62
			≥ 355	81	65
XPC SPC	22	18	224 - 250	87	70
			265 - 355	115	92
			≥ 375	144	115
Z	10	6	56 - 100	5 - 7,5	
A	13	8	80 - 140	10 - 15	
B	17	10	125 - 200	20 - 32	
C	22	12	200 - 400	40 - 60	
D	32	19	355 - 600	70 - 105	

Belt tension measuring instruments:  
Приборы измерения натяжения ремня:



Q<sub>1</sub>: Initial operation test force given by guidelines of belt manufacturer / Тестовое усилие при запуске, указанная в инструкциях изготовителя ремня.

Q<sub>0</sub>: Operational test-force / Рабочее тестовое усилие



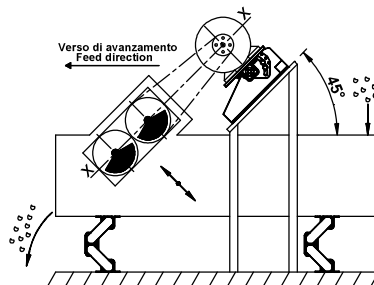
In order to obtain the ideal tension must be applied Q<sub>1</sub> force in the middle of each section of the belt, verifying that the belt deflection is 16mm with transmission interaxle distance of 1000mm. The relevant deflection by shorter or longer centre distance has to be interpolated accordingly. After the first running in period, the belts lose resistance, therefore the operational test-force Q<sub>0</sub> decreased around 20% compared Q<sub>1</sub>.

Для достижения идеального натяжения необходимо приложить силу Q<sub>1</sub> в середине каждой секции ремня, убедившись, что прогиб ремня составляет 16 мм при межосевом расстоянии передачи 1000 мм. Соответствующее отклонение для более короткого или большего межосевого расстояния следует соответственно интерполировать. После первого периода обкатки ремни теряют сопротивление, поэтому рабочее тестовое усилие Q<sub>0</sub> уменьшается примерно на 20% по сравнению с Q<sub>1</sub>.

**Usual positioning of the Motorbase in screen drive applications**

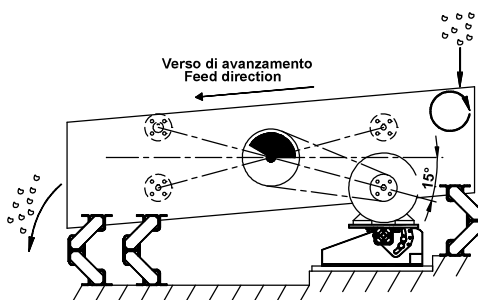
**Обычное расположение основания двигателя в приложениях для привода сита**

Base plate mounted in the middle over the elastic element. Plate position horizontally on base. Installation of the entire base 45° inclined (aligned to exciter).



Опорная плита установлена посередине над упругим элементом. Положение пластины на основании горизонтальное. Установка всего основания под углом 45° (совмещено с вибратором).




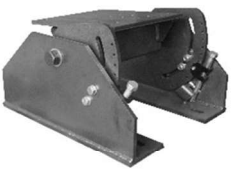
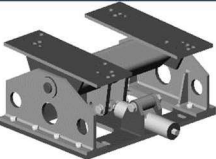
Base plate mounted in the middle over the elastic element. Plate position horizontally on base. Motor shaft min 15° above or below the driven eccentric shaft.




Опорная плита установлена посередине над эластичным элементом. Положение пластины горизонтальное. Вал двигателя мин. на 15° выше или ниже ведомого эксцентрикового вала.

Motorbase without plate: BM-T  
Motorbase with plate: BM-TP


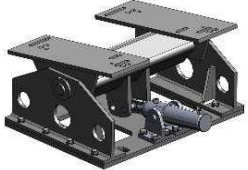
Основание двигателя без плиты: BM-T  
Основание двигателя с плитой: BM-TP

	Type Тип	IEC (International Electrotechnical Commission)/(Международная электротехническая комиссия)			NEMA (National Electrical Manufacturer Association)(Национальная ассоциация изготовителей электрооборудования)			
		Motor Size Размер двигателя	P [kW]/ [кВт] 1000 min <sup>-1</sup> (мин <sup>-1</sup> ) 6-пол. двиг.	P [kW]/ [кВт] 1500 min <sup>-1</sup> (мин <sup>-1</sup> ) 4-пол. двиг.	Motor Size Размер двигателя	P [HP] 1200 min <sup>-1</sup> (мин <sup>-1</sup> ) 6- пол. двиг.	P [HP] 1800 min <sup>-1</sup> (мин <sup>-1</sup> ) 4- пол. двиг.	
	BM-T 40x80 BM-TP 40x80 BM-T 40x120 BM-TP 40x120 BM-T 40x200 BM-TP 40x200	Стр. H7	90S 90L	0,75 1,10	1,10 1,50	143T 145T	0,75 1,00	1,00 1,50-2,00
			100L	1,50	2,20-3,00	182T	1,50	3,00
			112M	2,20	4,00	184T	2,00	5,00
	BM-T 50x300 BM-TP 50x300	Стр. H9	132S 132M	3,00 4,00-5,50	5,50 7,50	213T 215T	3,00 5,00	7,50 10,00
			160M 160L	7,50 11,00	11,00 15,00	254T 256T	7,50 10,00	15,00 20,00
	BM-T 70x160 BM-TP 70x160 BM-T 70x200 BM-TP 70x200 BM-T 70x270 BM-TP 70x270 BM-T 70x400 BM-TP 70x400 BM-T 70x500	Стр. H11-12	132S 132M	3,00 4,00-5,50	5,50 7,50			
			160M 160L	7,50 11,00	11,00 15,00	254T 256T	7,50 10,00	15,00 20,00
			180M 180L	/ 15,00	18,50 22,00	284T 286T	15,00 20,00	25,00 30,00
			200L	18,50-22,00	30,00	324T 326T	25,00 30,00	40,00 50,00
			225S	/	37,00	364T	40,00	60,00
	BM-T 90x400 BM-TP 90x400 BM-T 90x550 BM-TP 90x550 BM-T 90x650 BM-TP 90x650 BM-T 90x800 BM-TP 90x800	Стр. H14-15	250M	37,00	55,00	404T	60,00	100,00
			280S 280M	45,00 55,00	75,00 90,00	405T 444T	75,00 100,00	100,00-125,00 125,00-150,00
			315S	75,00	110,00	445T	125,00-150,00	150,00-200,00
			315M 315L	90,00-110,00 110,00-160,00	132,00-160,00 160,00-200,00	447T 449T	150,00-200,00 200,00-300,00	200,00-250,00 250,00-300,00
	BM-T 110x750	Стр. H17	315M 315L	90,00-110,00 110,00-160,00	132,00-160,00 160,00-200,00	447T 449T	150,00-200,00 200,00-300,00	200,00-250,00 250,00-300,00
			355S 355M 355L	132,00-160,00 200,00-250,00 200,00-250,00	200,00-250,00 250,00 250,00	586/7	250,00-350,00	300,00-350,00

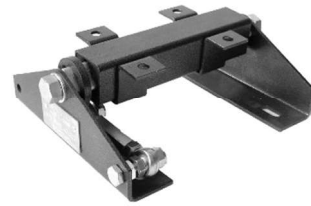
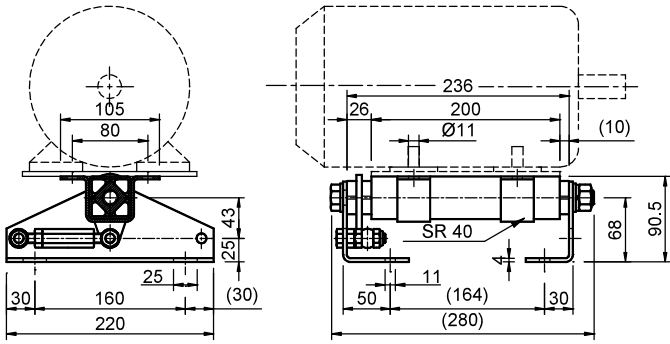
Motor base with horizontal preloading system / Основание двигателя с горизонтальной системой предв. нагрузки

	BM-Z 70x270/1 BM-ZP 70x270/1 BM-Z 70x270/2 BM-ZP 70x270/2 BM-Z 70x400 BM-ZP 70x400 BM-Z 70x500 BM-ZP 70x500	Стр. H19-20	160M 160L	7,50 11,00	11,00 15,00	254T 256T	7,50 10,00	15,00 20,00
			180M 180L	/ 15,00	18,50 22,00	284T 286T	15,00 20,00	25,00 30,00
			200L	18,50-22,00	30,00	324T 326T	25,00 30,00	40,00 50,00
			225S 225M	/ 30,00	37,00 45,00	364T 365T	40,00 50,00	60,00 75,00

Motor base with hydraulic preloading system / Основание двигателя с гидравлической системой предв. нагрузки

	BM-H 90x400 BM-H 90x550 BM-H 90x650 BM-H 90x800	Стр. H21	250M	37,00	55,00	404T	60,00	100,00
			280S 280M	45,00 55,00	75,00 90,00	405T 444T	75,00 100,00	100,00-125,00 125,00-150,00
			315S	75,00	110,00	445T	125,00-150,00	150,00-200,00
			315M 315L	90,00-110,00 110,00-160,00	132,00-160,00 160,00-200,00	447T 449T	150,00-200,00 200,00-300,00	200,00-250,00 250,00-300,00
	BM-H 110x750	Стр. H22	315M 315L	90,00-110,00 110,00-160,00	132,00-160,00 160,00-200,00	447T 449T	150,00-200,00 200,00-300,00	200,00-250,00 250,00-300,00
			355S 355M 355L	132,00-160,00 200,00-250,00 200,00-250,00	200,00-250,00 250,00 250,00	586/7	250,00-350,00	300,00-350,00

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

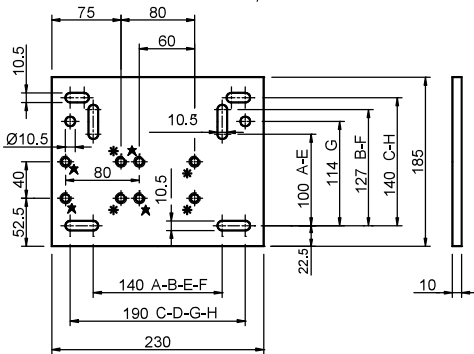


**UK MATERIALS** The pin is made of light alloy aluminium profile, other components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Belt transmission tensioner.  
 Working temperature from -40° C to +80° C.

**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		
<b>BM-T 40x 80</b>	RE022380	90S 90L	143 T 145 T	02	4,00
<b>BM-T 40x 120</b>	RE022384	100L	182 T	02	4,30
<b>BM-T 40x 200</b>	RE022392	112M	184 T	02	4,50

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

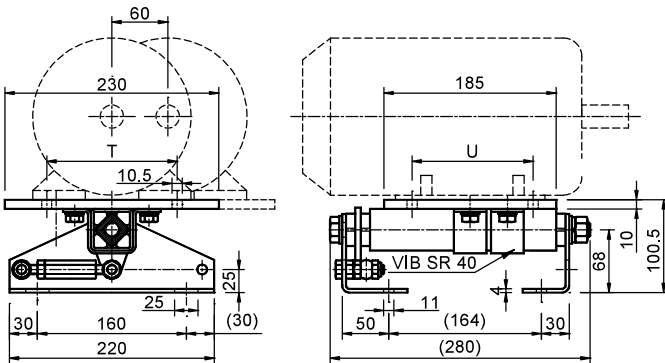


The baseplate supporting the motor can be mounted in overhanging position of 60mm.  
 Опорная плита, поддерживающая двигатель, может быть установлена в выступающем на 60 мм положении.

- 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

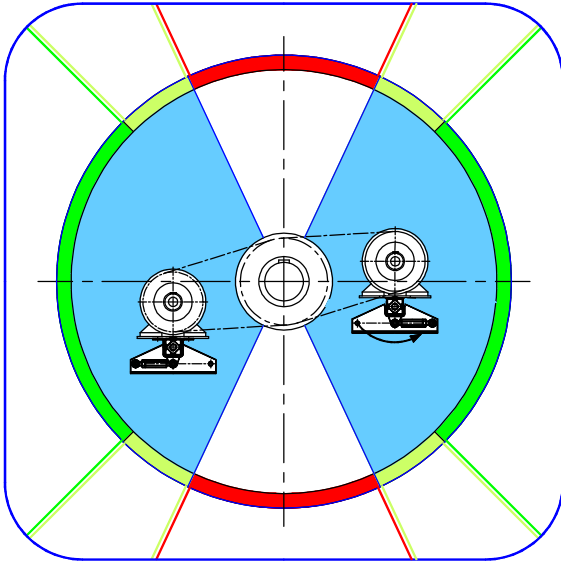
Motorbase with plate VIB Type: **BM-TP 40** / Основание двигателя с плитой VIB Тип: **BM-TP 40**



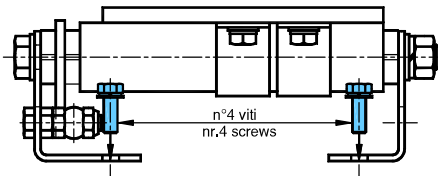
**UK MATERIALS** The pin is made of light alloy aluminium profile, other components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Belt transmission tensioner.  
 Working temperature from -40° C to +80° C.

**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
<b>BM-TP 40x 80</b>	RE022381	90S	140	100	143 T	140	102	8,00
		90L	140	125	145 T	140	127	
<b>BM-TP 40x 120</b>	RE022385	100L	160	140	182 T	190	114	8,30
<b>BM-TP 40x 200</b>	RE022393	112M	190	140	184 T	190	140	8,50

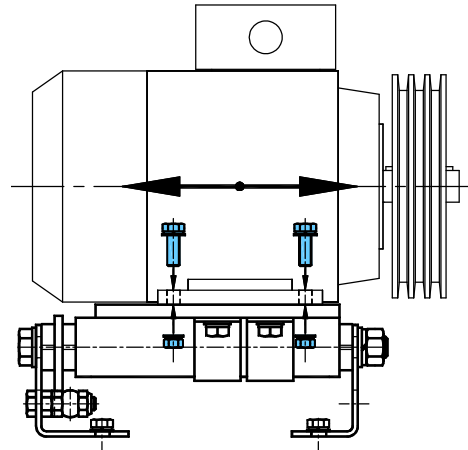
**Assembly instructions for BM-TP 40 / Инструкции по монтажу BM-TP 40**
**1) Choice of the ideal motorbase position / Выбор идеальной позиции основания двигателя**


- 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**


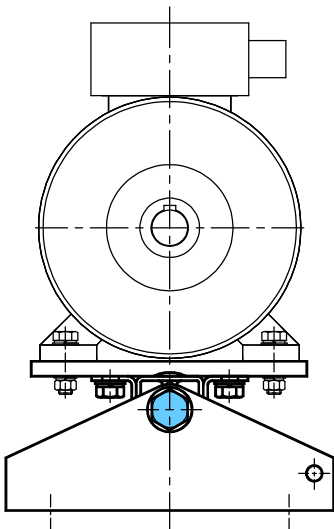
Motorbase BM-TP 40 must be fixed with four M10 screws. On the base available four oblong holes 11x25mm for the adjustment.

*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**


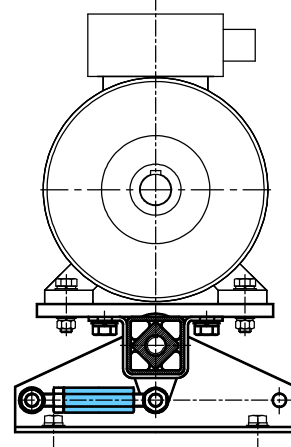
Motor must be mounted with at least four bolts. Pay attention to align the driving and driven pulley.

*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.*

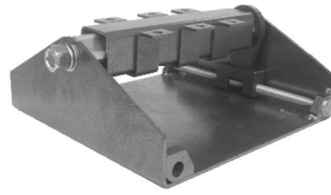
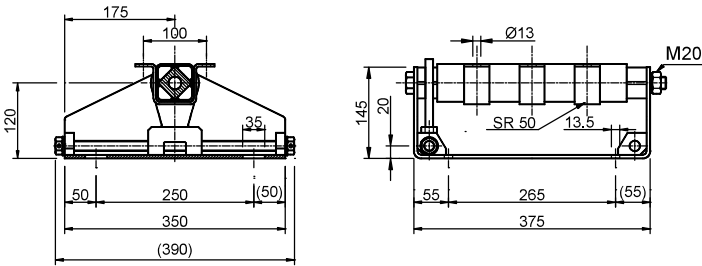
**5) Belts placement and preloading / Размещение и предварительное натяжение ремней**


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).*



Motorbase without plate **VIB Type: BM-T 50** / Основание двигателя без плиты **VIB Тип: BM-T 50**

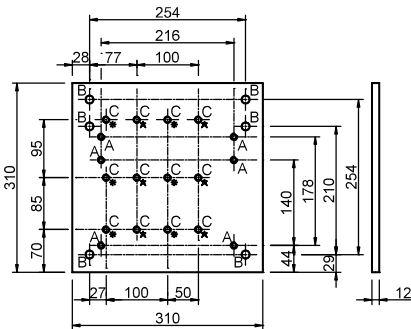


**UK MATERIALS** The pin is made of light alloy aluminium profile, other components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Belt transmission tensioner.  
 Working temperature from -40° C to +80° C.

**Russian 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 50 [шт.]	Weight Вес в кг
		IEC	NEMA		
<b>BM-T 50x300</b>	RE022394	132S	213T	03	17,00
		132M	215T		
		160M	254T		
		160L	256T		

**PLATE** for motorbase, execution **BM-TP 50** / **ПЛИТА** для основания двигателя, исполнение **BM-TP 50**:



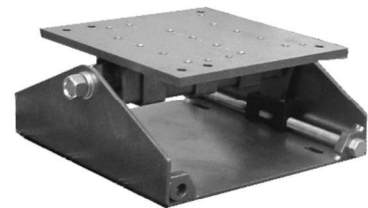
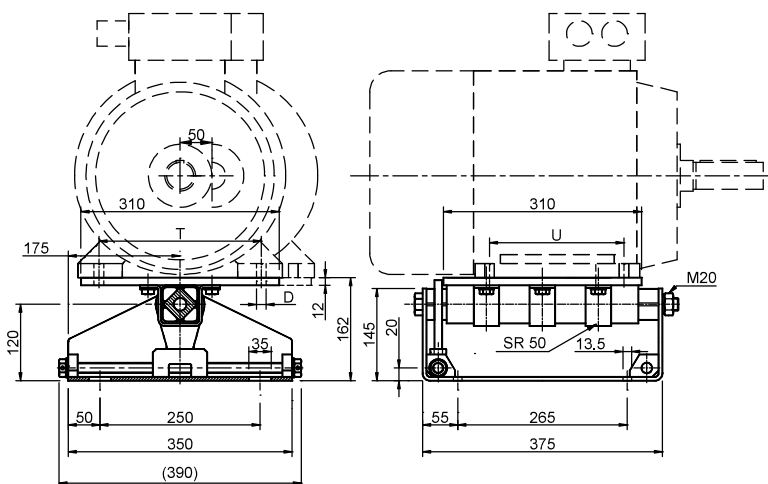
The baseplate supporting the motor can be mounted in overhanging position of 60mm.  
 Опорная плита, поддерживающая двигатель, может быть установлена в выступающем на 60 мм положении.

A: motor / двигатель: 132 S-M / 213T-215T : M10  
 B: motor / двигатель: 160 M-L / 254T-256T: Ø13  
 C: Fixing brackets / Крепление скоб VIB SR 50: M12

\*: Overhanging positioning / Выступающее положение  
 ★: Central positioning / Центральное положение

Weight / Вес в кг: 9,5 кг

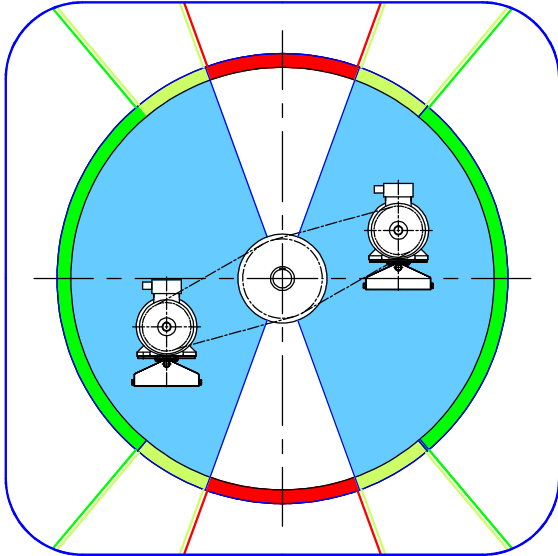
Motorbase with plate **VIB Type: BM-TP 50** / Основание двигателя с плитой **VIB Тип: BM-TP 50**



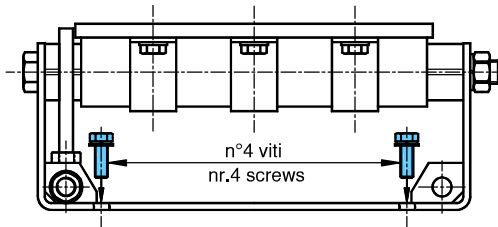
**UK MATERIALS** The pin is made of light alloy aluminium profile, other components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Belt transmission tensioner.  
 Working temperature from -40° C to +80° C.

**Russian 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 в кг		
		Motor Size Размер двигателя	T	U	D	Motor Size Размер двигателя	T		U	D
<b>BM-TP 50x300</b>	RE022395	132S	216	140	M10	213T	216	140	M10	27,00
		132M	216	178	M10	215T	216	178	M10	
		160M	254	210	Ø13	254T	254	210	Ø13	
		160L	254	254	Ø13	256T	254	254	Ø13	

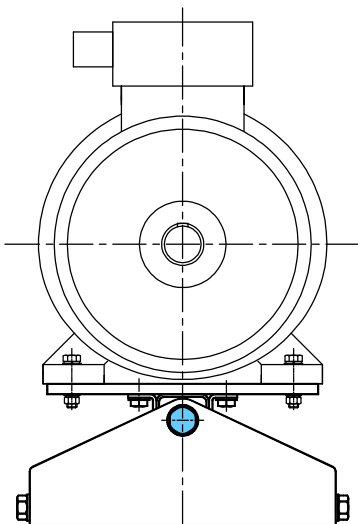
**Mounting instructions for BM-TP 50 / Инструкции по монтажу BM-TP 50**
**1) Choice of the ideal motorbase position / Выбор идеальной позиции основания двигателя**


- 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**


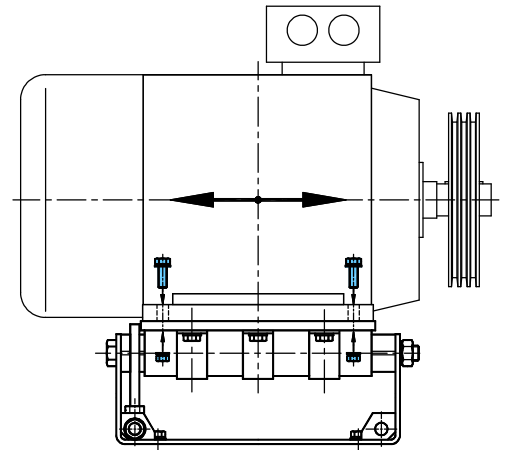
Motor Base BM-TP 50 must be fixed with four M12 screws. On the base are available four oblong holes 13.5x35mm for the adjustment.

*Основание двигателя BM-TP 50 должно быть закреплено четырьмя винтами M12. На основании имеются четыре продолговатых отверстия 13,5x35 мм для регулировки.*

**4) Loosen of the center screw / Отпустите центральный винт**


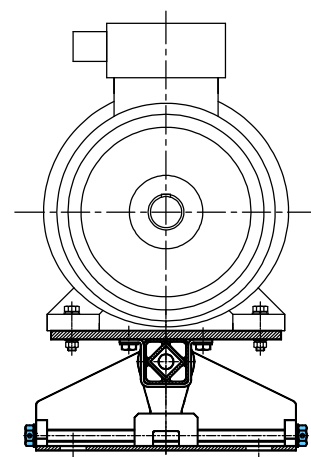
Loosen the central bolt M20.

*Отпустите центральный болт M20.*

**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 pulley and driven pulley.

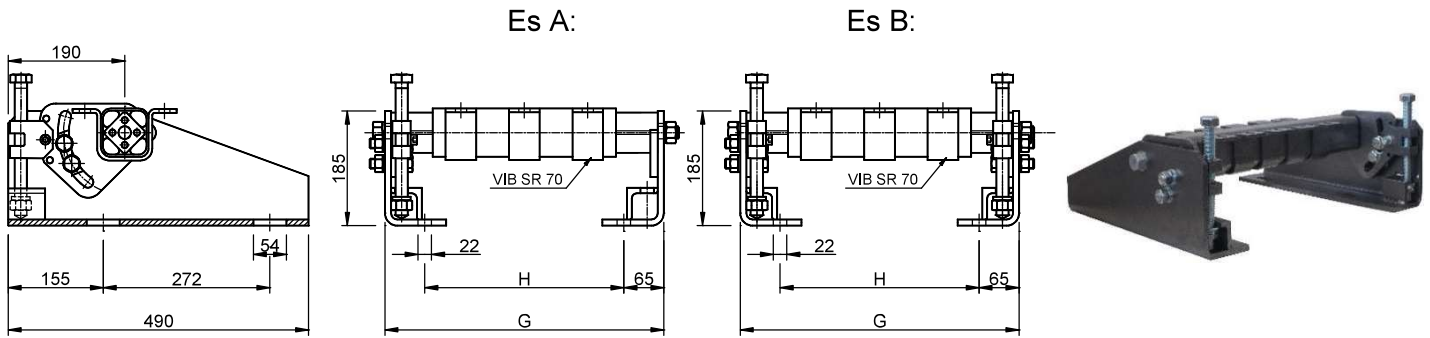
*Двигатель должен быть закреплен минимум четырьмя болтами. Обратите внимание на выравнивание ведущего и ведомого шкивов.*

**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 - 410 Nm ).

*Отрегулируйте натяжение ремня, поворачивая блок предварительной нагрузки. По окончании этой операции затяните отпущенный на этапе 4 винт (M20 – 410 Нм).*

Motorbase without plate VIB Type: **BM-T 70** / Основание двигателя без плиты VIB Тип: **BM-T 70**

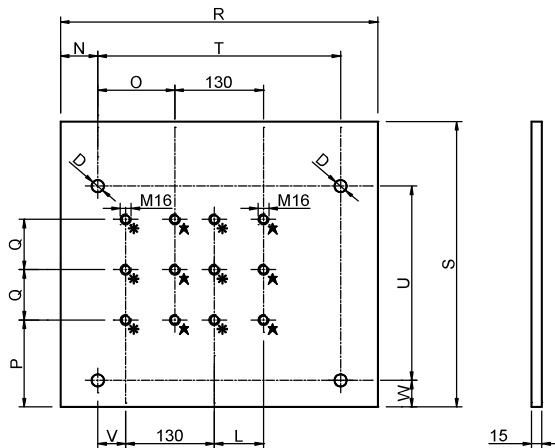


**MATERIALS** The pin is made of light alloy aluminium profile, other components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Belt transmission tensioner.  
 Working temperature from -40° C to + 80° C.

**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		Es	G	H	VIB SR 70 [шт.]	Weight Вес in kg
		IEC	NEMA					
<b>BM-T 70x160</b>	RE022399	132S 132M		A	355	225	02	27,70
<b>BM-T 70x200</b>	RE022403	160M 160L	254T 256T	A	455	325	03	28,60
<b>BM-T 70x270</b>	RE022410	180M 180L	284T 286T	A	455	325	03	29,70
<b>BM-T 70x400</b>	RE022423	200L	324T 326T	B	555	425	04	35,00
<b>BM-T 70x500</b>	RE022433	225S 225M	364T 365T	B	605	475	05	37,10

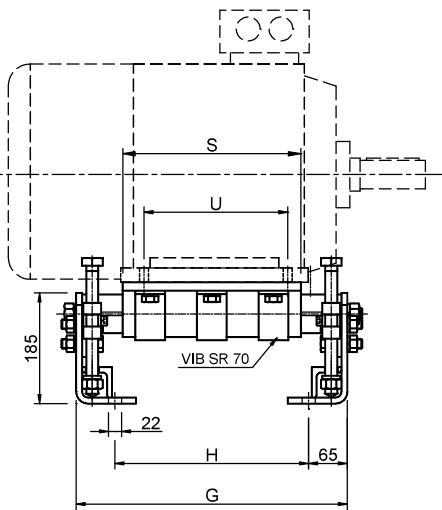
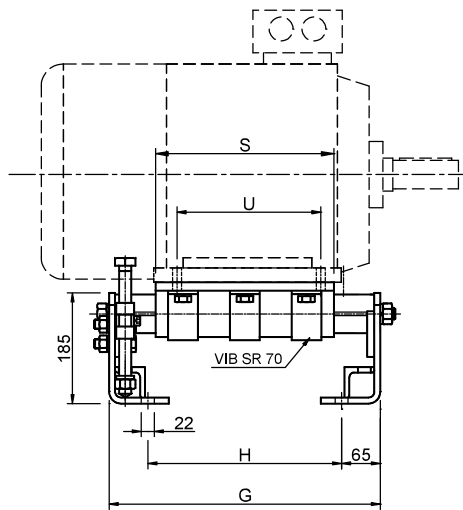
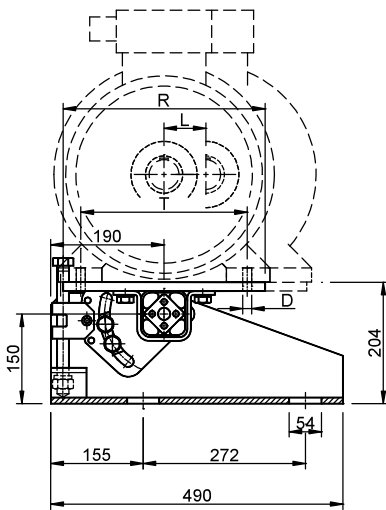
**PLATE** for motorbase, execution **BM-TP 70** / **ПЛИТА** для основания двигателя, исполнение **BM-TP 70**



\*: Overhanging positioning / Выступающее положение  
 ★: Central positioning / Центральное положение

The plate supporting the motor allows to assemble the motor both in central position, compared to elastic element, and overhanging position (L).  
 Опорная плита позволяет устанавливать двигатель как в центральном по отношению к упругому элементу, так и в выступающем положении (L).

Type Тип	L	N	O	P	Q	R	S	V	W	IEC			NEMA			Weight Вес in kg		
										Motor Size Размер двигателя	T	U	D	Motor Size Размер двигателя	T		U	D
<b>BM-TP 70x160</b>	43	26,0	43,0	64	120	270	230	/	24	132S 132M	216 216	140 178	M10				7,80	
<b>BM-TP 70x200</b>	45	28,0	62,0	69	130	310	310	17	29	160M 160L	254 254	210 254	Ø14 Ø14	254T 256T	254 254	210 Ø14	Ø14	12,10
<b>BM-TP 70x270</b>	72	35,5	74,5	74	80	350	350	2,5	34	180M 180L	279 279	241 279	Ø14 Ø14	284T 286T	279 279	241 Ø14	Ø14	15,40
<b>BM-TP 70x400</b>	72	43,5	94,0	85	55	405	375	22	34	200L	318	305	Ø18 Ø18	324T 326T	318 318	267 305	Ø18 Ø18	19,10
<b>BM-TP 70x500</b>	72	54,5	113	54	74	465	420	41	39	225S 225M	356 356	286 311	Ø18 Ø18	364T 365T	356 356	286 311	Ø18 Ø18	24,50

**Motorbase with plate VIB Type: BM-TP 70 / Основание двигателя с плитой VIB Тип: BM-TP 70**
**Es A:**
**Es B:**


**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  $-40^{\circ}\text{C}$  to  $+80^{\circ}\text{C}$ .

**Russian MATERIALS** 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  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+80^{\circ}\text{C}$

Type Тип	Cod. N°	Es	L	G	H	R	S	IEC			NEMA			Weight Вес in kg	
								Motor Size Размер двигателя	T	U	D	Размер двигателя	T		U
<b>BM-TP 70x160</b>	RE022400	A	43	355	225	270	230	132S 132M	216 216	140 178	M10				35,50
<b>BM-TP 70x200</b>	RE022404	A	45	455	325	310	310	160M 160L	254 254	210 254	Ø14 Ø14	254T 256T	254 254	210 Ø14 254 Ø14	40,70
<b>BM-TP 70x270</b>	RE022411	A	72	455	325	350	350	180M 180L	279 279	241 279	Ø14 Ø14	284T 286T	279 279	241 Ø14 279 Ø14	45,10
<b>BM-TP 70x400</b>	RE022424	B	72	555	425	405	375	200L	318	305	Ø18	324T 326T	318 318	267 Ø18 305 Ø18	54,10
<b>BM-TP 70x500</b>	RE022434	B	72	605	475	465	420	225S 225M	356 356	286 311	Ø18 Ø18	364T 365T	356 356	286 Ø18 311 Ø18	61,60

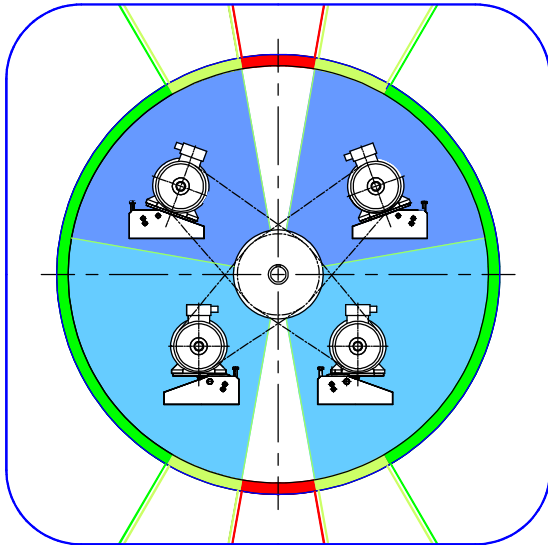
All BM-TP 70 motor bases are provided with the plate in offset position (L). The plate can be moved easily by the customer in central position if requested by the application.

У всех оснований двигателя BM-TP 70 плита находится в смещенном положении (L). Заказчик может легко переместить плиту в центральное положение, если этого требует применение.



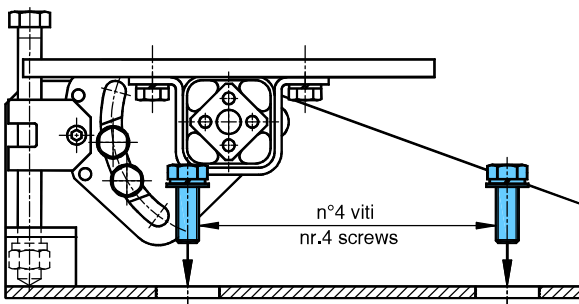
**Assembly instructions for BM-TP 70 / Инструкции по монтажу BM-TP 70**

**1) Choice of the ideal motor base position / Выбор идеального положения 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)*
- Operation area "above". Motor plate is inclined around 30°.  
*Рабочая зона «ниже». Плита двигателя наклонена прикл. на 30°.*
- Operation area "below". Motor plate is horizontal position.  
*Рабочая зона «выше». Плита двигателя в горизонтальном положении.*

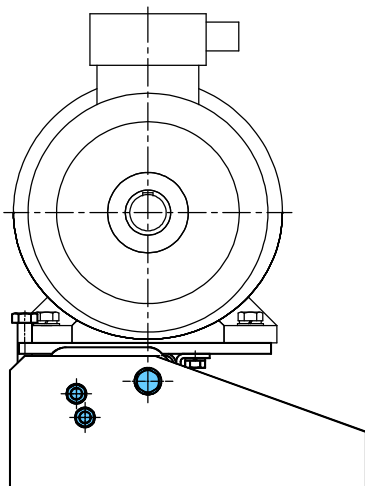
**2) Motor base fixation / Крепление основания двигателя**



Motor Base BM-TP 70 must be fixed with four M20 screws. On the plate are available four oblong holes 22x54mm for the adjustment.

*Основание двигателя BM-TP 70 должно быть закреплено четырьмя винтами M20. На основании имеются четыре продолговатых отверстия 22x54 мм для регулировки.*

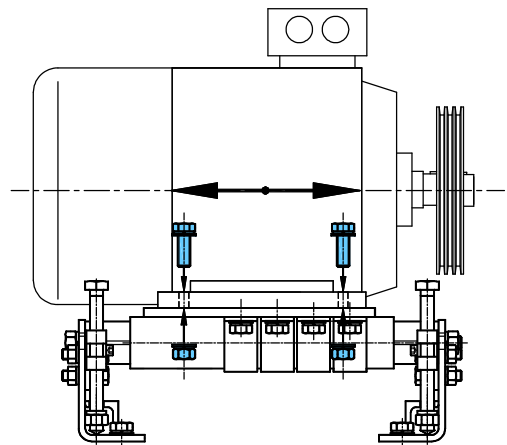
**4) Loosen of the center screws and of the lateral screws / Отпустите центральный винт и боковые винты**



Loosen the central M20 bolts and the lateral M16 bolt.

*Отпустите центральные болты M20 и боковой болт M16.*

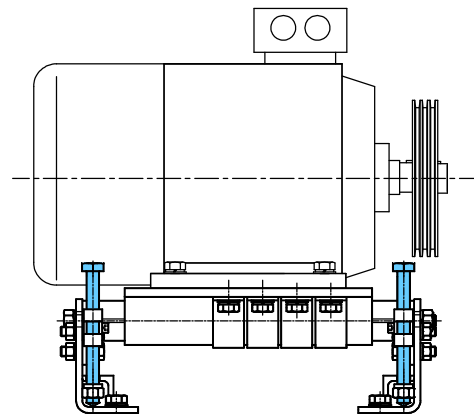
**3) Alignment of pulleys and motor fixation / Выравнивание шкивов и крепление двигателя**



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.*

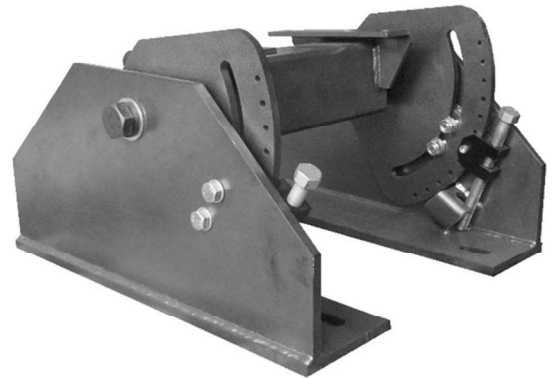
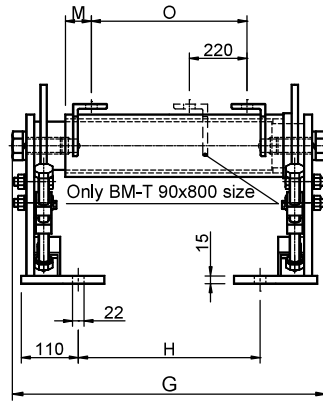
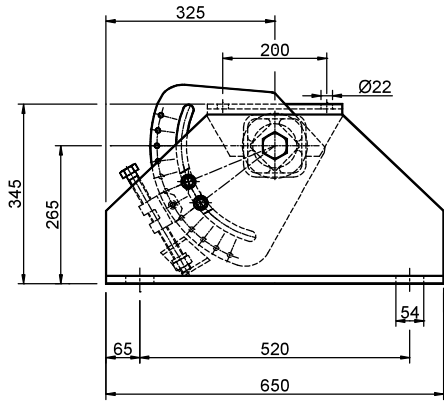
**5) Belts placement and preloading / Размещение ремней и предварительная нагрузка**



Adjust the belt tension by turning the preload block . When this operation is over, tighten the screws loosened in step 4 (M20 - 410 Nm / M16 - 210 Nm ).

*Отрегулируйте натяжение ремня поворотом блока предварительной нагрузки. По окончании этой операции затяните винты, отпущенные на этапе 4 (M20 – 410 Нм / M16 – 210 Нм).*

Motorbase without plate **VIB** Type: **BM-T 90** / *Основание двигателя с плитой VIB Тип: BM-T 90*

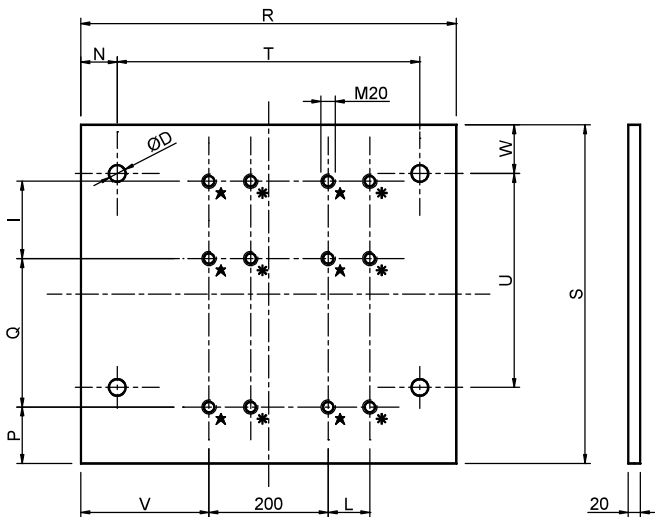


**MATERIALS** All components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Belt transmission tensioner.  
 Working temperature from  $-40^{\circ}\text{C}$  to  $+80^{\circ}\text{C}$ .

**МАТЕРИАЛЫ** Все компоненты изготовлены из стали.  
**ОБРАБОТКА** Кронштейны и корпус окрашены в печи.  
**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ** Натяжитель ременной трансмиссии.  
 Рабочая температура от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+80^{\circ}\text{C}$ .

Type Тип	Cod. N°	Motor Size Размер двигателя		G	H	M	O	Weight Вес in kg
		IEC	NEMA					
<b>BM-T 90x400</b>	RE022440	250M	404T	600	350	50	300	117,80
<b>BM-T 90x550</b>	RE022455	280S 280M	405T 444T	750	500	95	360	128,80
<b>BM-T 90x650</b>	RE022465	315S	445T	850	600	135	380	135,40
<b>BM-T 90x800</b>	RE022470	315M 315L	447T 449T	968	723	135	503	150,00

**PLATE** for motorbase, execution **BM-TP 90** / **ПЛИТА** для основания двигателя, исполнение **BM-TP 90**



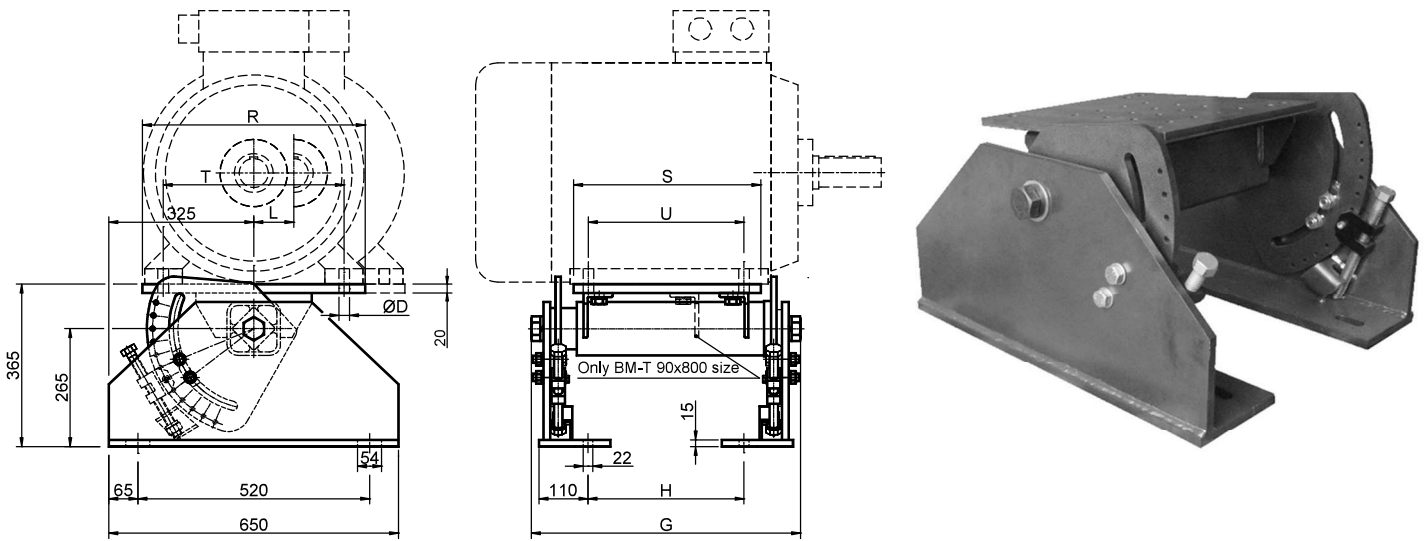
\*: Overhanging positioning / *Выступающее положение*  
 ★: Central positioning / *Центральное положение*

The plate supporting the motor allows to assemble the motor both in central position, compared to elastic element, and overhanging position (M).

*Опорная плита позволяет устанавливать двигатель как в центральном по отношению к упругому элементу, так и в выступающем положении (M).*

Type Тип	I	L	N	P	Q	R	S	V	W	IEC			NEMA			Weight Вес in kg		
										Motor Size Размер двигателя	T	U	D	Motor Size Размер двигателя	T		U	D
<b>BM-TP 90x400</b>	/	50	52	65	300	510	410	155	30.5	250M	406	349	22	404T	40	311	22	37,20
<b>BM-TP 90x550</b>	/	50	51.5	60	360	560	500	180	40.5	280S 280M	457 457	368 419	22	405T 444T	40 6	349 368	22	46,20
<b>BM-TP 90x650</b>	/	70	61	95	380	630	660	215	82	315S	508	406	26	445T	45	419	22	59,60
<b>BM-TP 90x800</b>	220	70	61	123.5	283	630	805	215	121	315M 315L	508 508	457 508	28	447T 449T	45 7	508 635	22	75,00

Motorbase with plate **VIB** Type: **BM-TP 90** / Основание двигателя с плитой **VIB** Тип: **BM-TP 90**



**MATERIALS** All components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Tightening of belt transmission.  
 Operating temperature from  $-40^{\circ}\text{C}$  to  $+80^{\circ}\text{C}$ .

**МАТЕРИАЛЫ** Все компоненты изготовлены из стали.  
**ОБРАБОТКА** Кронштейны и корпус окрашены в печи.  
**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ** Натяжитель ременной трансмиссии.  
 Рабочая температура от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+80^{\circ}\text{C}$ .

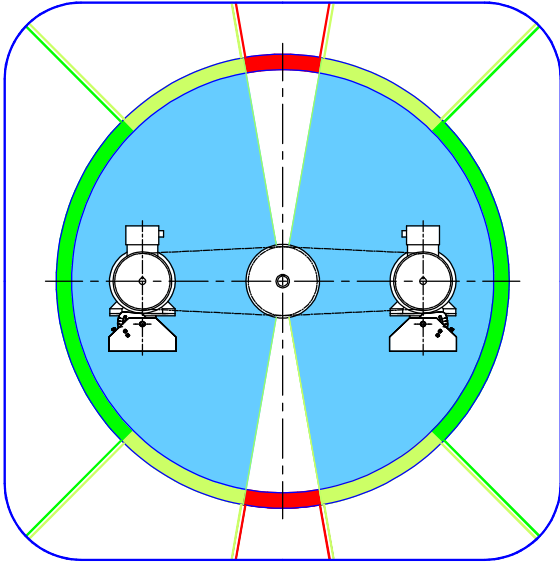
All BM-TP 90 motor bases are provided with the plate in central position. The plate can be moved easily by the customer in offset position (L) if requested by the application.

Все основания двигателей BM-TP 90 снабжены пластиной в центральном положении. Заказчик может легко переместить пластину в смещенное положение (L), если это требуется для приложения.

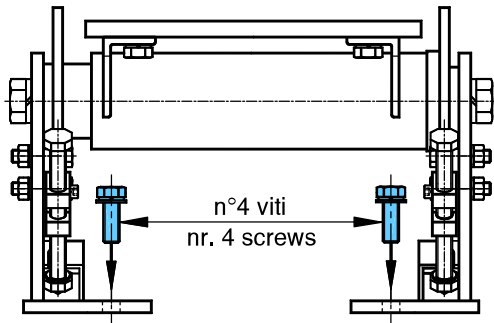
Type Тип	Cod. N°	G	H	L	R	S	IEC			NEMA			Weight Вес in kg		
							Motor Size Размер двигателя	T	U	D	Motor Size Размер двигателя	T		U	D
<b>BM-TP 90x400</b>	RE022441	600	350	50	510	410	250M	406	349	22	404T	406	311	22	155,00
<b>BM-TP 90x550</b>	RE022456	750	500	50	560	500	280S 280M	457 457	368 419	22	405T 444T	406 507	349 368	22	175,00
<b>BM-TP 90x650</b>	RE022466	850	600	70	630	660	315S	508	406	26	445T	457	419	22	195,00
<b>BM-TP 90x800</b>	RE022471	968	723	70	630	805	315M 315L	508 508	457 508	28 28	447T 449T	457 457	508 635	22	225,00

**APPLICATION EXAMPLES / ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ**



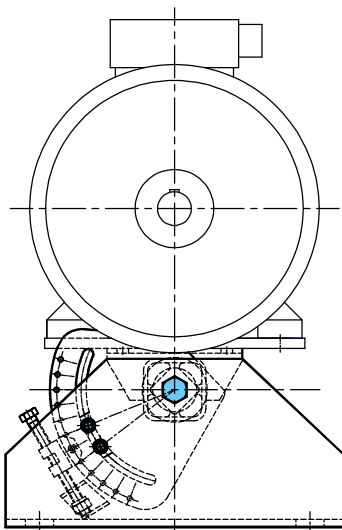
**Assembly instructions for BM-TP 90 / Инструкции по монтажу BM-TP 90**
**1) Choice of the ideal motor base position / Выбор идеальной позиции основания двигателя**


- **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 основания двигателя**


Motor Base BM-TP 90 must be fixed with four M20 screws. On the plate are available four oblong holes 22x54mm for the adjustment.

*Основание двигателя BM-TP 90 должно быть закреплено четырьмя винтами M20. На основании имеются четыре продолговатых отверстия 22x54 мм для регулировки.*

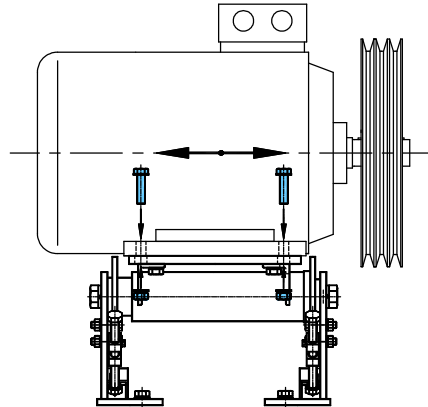
**4) Loosen of the center screws and of the lateral screws**  
*Отпустите центральные и боковые винты*


Loosen the central bolts M30 and the lateral bolts M16.

*Отпустите центральные болты M30 и боковые болты M16.*

**3) Alignment of pulleys and motor**

*Выравнивание шкивов и двигателя*

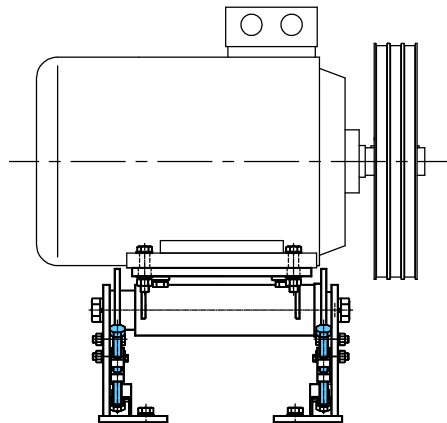


Motor must be mounted with at least four bolts. Pay attention to align the driving and driven pulley.

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

**5) Belts placement and preloading**

*Размещение ремней и предварительная нагрузка*

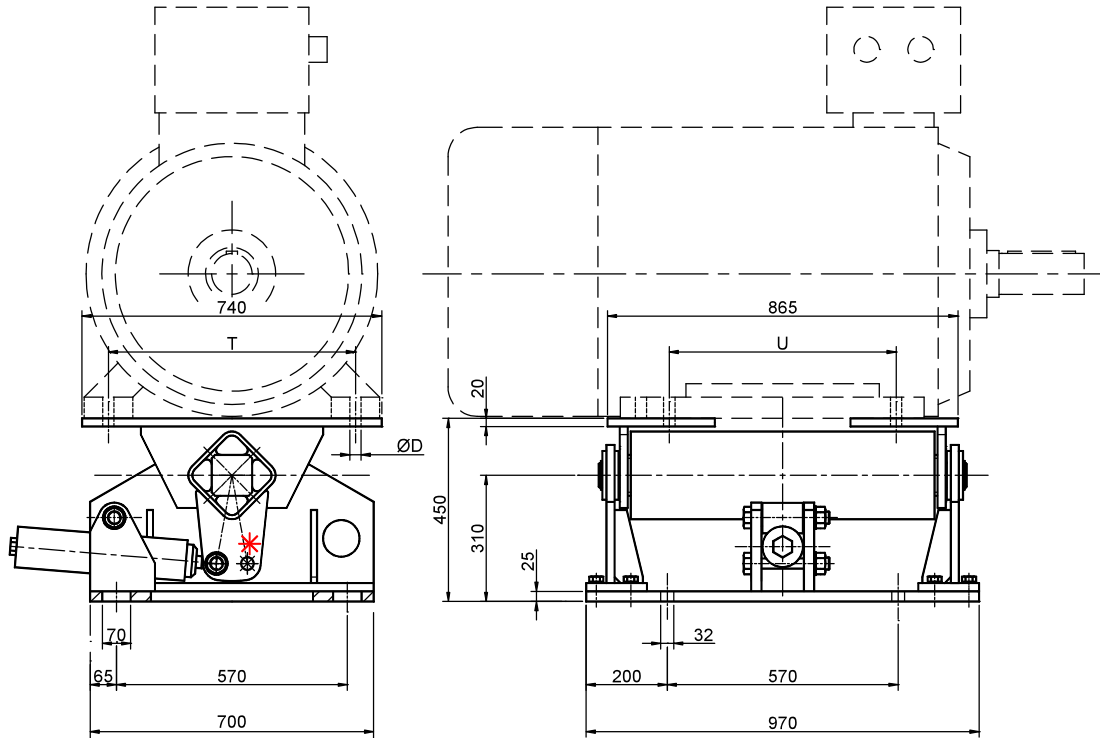


Adjust the belt tension by turning the preload screws. When this operation is over, tighten the screws loosened in step 4 ( M30 -1400 Nm / M16 - 210 Nm ).

*Отрегулируйте натяжение ремня вращением винтов предварительной нагрузки. По окончании этой операции затяните винты, отпущенные на этапе 4 (M30 – 1400 Нм / M16 – 210 Нм).*



Motorbase with plate VIB Type: **BM-T 110** / Основание двигателя с плитой VIB Тип: **BM-T 110**

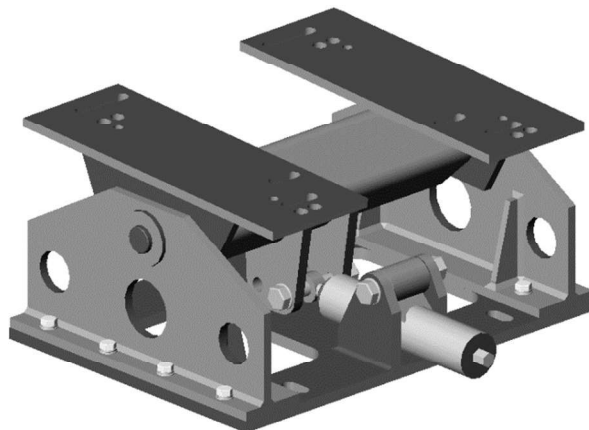


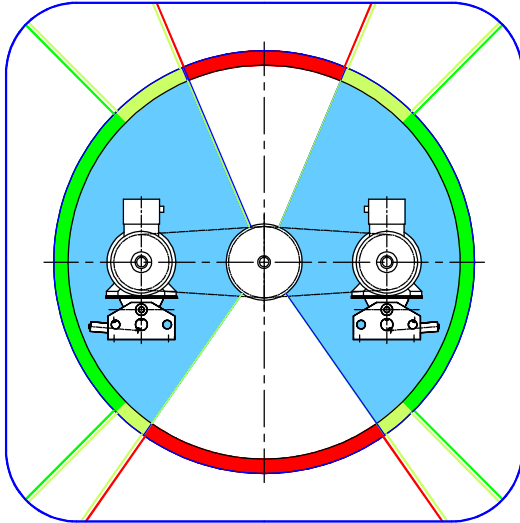
**UK MATERIALS** All components are made of steel.  
**TREATMENTS** Brackets and body are oven-painted. Bolts and nuts are galvanized.  
**USE** Belt transmission tensioner.  
 Working temperature from  $-40^{\circ}\text{C}$  to  $+80^{\circ}\text{C}$ .

**RU МАТЕРИАЛЫ** Все компоненты изготовлены из стали.  
**ОБРАБОТКА** Кронштейны и корпус окрашены в печи.  
**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ** Натяжитель ременной трансмиссии.  
 Рабочая температура от  $-40^{\circ}\text{C}$  до  $+80^{\circ}\text{C}$ .

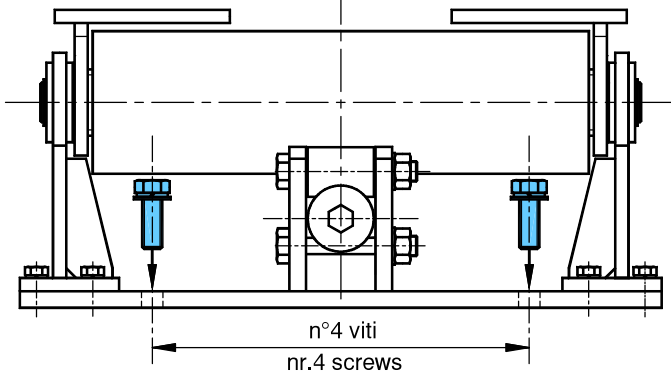
Type Тип	Cod. N°	IEC				NEMA				Weight Вес in kg
		Motor Size Размер двигателя	T	U	D	Motor Size Размер двигателя	T	U	D	
<b>BM-T 110x750</b>	RE022474	315M	508	457	28	447T	457	508	21	490
		315L	508	508	28	449T	457	635	21	
		355S	610	500	28	586/7	584	560	30	
		355M	610	560	28					
		355L	610	630	28					

**\***: In order to take advantage of the max travel of the pre-tensioning, the pre-tensioning device should be fixed on the holes in front.  
 Чтобы воспользоваться преимуществом максимального хода, устройство предварительного натяжения следует закрепить на отверстиях спереди.



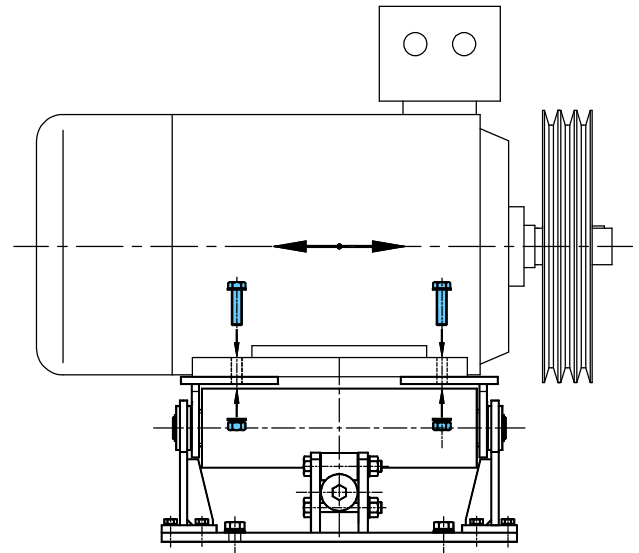
**Assembly instructions for BM-T 110 / Инструкция по монтажу BM-T 110**
**1) Choice of the ideal motorbase position / Выбор идеального положения основания двигателя**


- 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 основания двигателя**


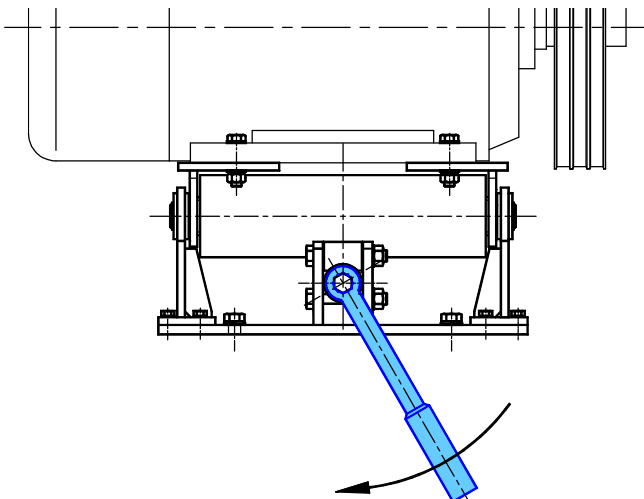
Motor Base BM-T 110x750 must be fixed with four M30 screws. On the plate are available four oblong holes 32x70mm for the adjustment.

*Основание двигателя BM-T 110x750 должно быть закреплено четырьмя винтами М30. На основании имеются четыре продолговатых отверстия 32x70 мм 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 pulley and the driven pulley.

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

**4) Belts placement and correct tightening control / Размещение ремней и контроль их правильного натяжения**


With a hexagonal key operate on the screw on the end of preloading device. Belt tension must be adjusted depending on suggestions provided by the belt manufacturer. Attention: do not release the preloading system when device is tightened.

*Шестигранным ключом вращайте винт на конце устройства предварительного натяжения. Натяжение ремня необходимо регулировать в соответствии рекомендациями изготовителя ремня. Внимание: запрещается отпускать систему предварительной нагрузки до полного затягивания устройства.*