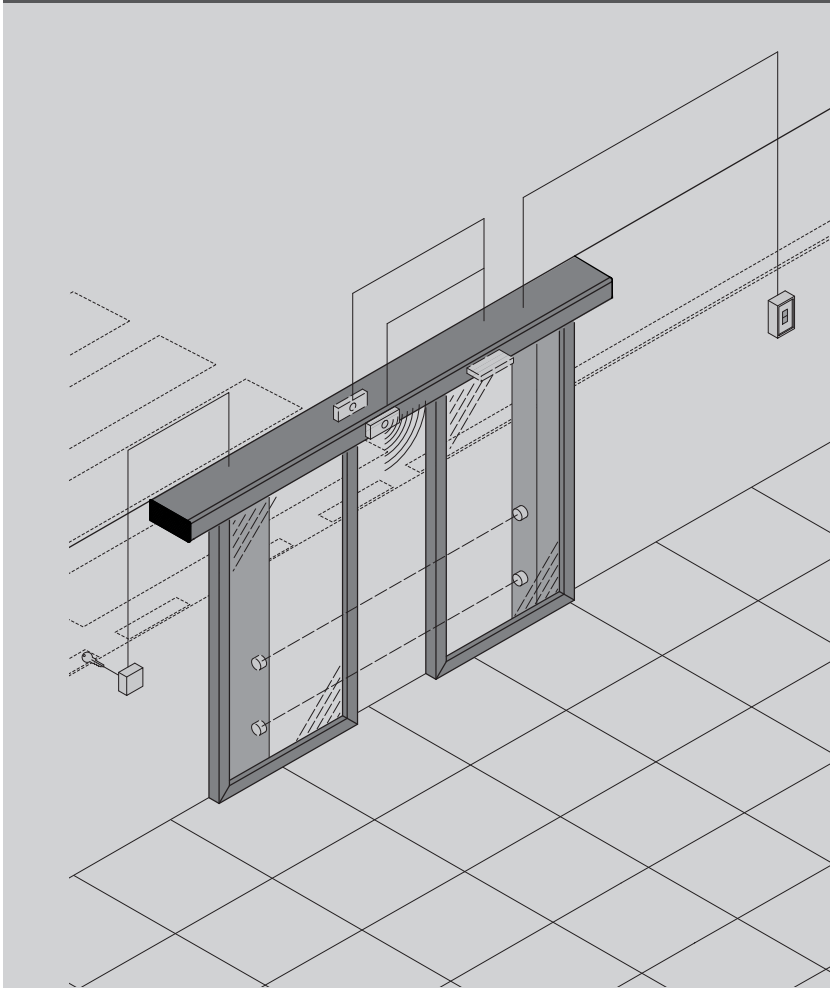




## ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ



ИНСТРУКЦИИ ПО УСТАНОВКЕ

# KIT MONTAGGIO VISTA SL C

# BFT



AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
INTEGRATO CERTIFICATO DA DNV  
= UNI EN ISO 9001:2008 =  
UNI EN ISO 14001:2004

**Caution!** Read "Warnings" inside carefully! **Attention!** Veuillez lire attentivement les Avertissements qui se trouvent à l'intérieur! **Achtung!** Bitte lesen Sie aufmerksam die „Hinweise“ im Inneren! **Let op!** Lees de "Waarschuwingen" aan de binnenkant zorgvuldig! **Atención!** mLeer atentamente las "Advertencias" en el interior! **Προσοχή!** Διαβάστε με προσοχή τις "Προειδοποιήσεις" στο εσωτερικό! **Uwaga!** Należy uważnie przeczytać "Ostrzeżenia" w środku! **Внимание!** Внимательно прочтите находящиеся внутри "Инструкции"! **Pozor!** Přečtěte si pozorně "Upozornění" uvnitř! **Dikkat!** İçinde bulunan "Uyarıları" dikkatle okuyunuz!

**1) Assembling the Header**

(see attached drawings Fig.1, Fig.7)

Take the header (Ref.1 Fig.1), cut it, drill the holes and shape it as illustrated in the attached drawings Fig.7-8 depending on which model you are producing.

Insert 15 screws M6x16 (Rif.11 Fig.1) in the relevant channels in the header. Keeping to the distances given on drawings Fig.7-8, assemble the transformer unit (Ref.15 Fig.1), control panel (Ref.19 Fig.1), bracket assembly (Ref.56 Fig.1), bracket (Ref.20 Fig.1), driven pulley assembly (Ref.43 Fig.1) and door stops (Ref.10 Fig.1, Fig.5).

To fasten the assemblies to the header, use a Ø6 washer (Rif.12 Fig.1) and an M6 nut (Rif.13 Fig.1) in addition to the screw.

**2) Assembling the Belt**

(see Fig.1, Fig.7÷8.)

Take belt (Rif.4 Fig.1) and cut off a length as shown in drawings Fig.7÷8.

Close the loop using the relevant brackets (Rif.4 Fig.4) and (Rif.5 Fig.4), screws M4x10 (Rif.7 Fig.4) and Ø4 Grover washers (Rif.6 Fig.4)

Wind the belt on the driven pulley first and then on the drive pulley (making sure you remove the pawls (Rif.12,13,14 Fig.2A) first and refit them as soon as you have finished the job).

Fasten the gearbox to the header, keeping to the distance given in Fig.7÷8.

**3.A) Assembling the Runners FOR 2-LEAF VISTA SL C**

(see Fig.1, Fig.7÷8)

Assemble the runner unit as illustrated in (Fig.4 REF.A).

Cut the door support profile (Ref.59 Fig.1) to size according to the tables Fig.7-8 and fit the bumpers (Ref.40 Fig.1), fastening them with the relevant M6 grub screws (Ref.39 Fig.1), keeping to the distances given on the drawing (Fig.7-8). Fasten the runners to the profile using the M6x12 flanged head screws (Ref.26 Fig.1), plates (Ref.41 Fig.1) and grub screws (Ref.57 Fig.1).

Fit the runners on the track and adjust the central wheel so that it rests against the top track (Fig.7÷8).

Join the runners to the belt proceeding as follows :

- Tension the belt with the screw (Ref.44 Fig. 1).
- Move the door leaves to the middle so that they meet and join the belt to the runners (Ref.B Fig.4).

Check the doors manually to ensure they travel the full prescribed distance.

**3.B) Assembling the Runners FOR SINGLE-LEAF VISTA SL C**

(see Fig.1, Fig.8÷11)

Cut the profile (Ref.59 Fig.1) to size according to the tables Fig.8 and fasten the two runners using the M6x12 flanged head screws (Ref.26 Fig.1), plates (Ref.41 Fig.1) and grub screws (Ref.57 Fig.1).

Fasten just the short pulling unit (Fig.4B Ref.3) to the runner.

Tension the belt with the screw (Ref.44 Fig. 1).

Check the door manually to ensure it travels the full prescribed distance.

**4) Wiring**

(see drawing Fig.1, Fig.6)

Fit parts (Rif.17 Fig.1) (for 2-leaf VISTA SL C only) and (Rif.16 Fig.1).

Wire the door as illustrated in the attached drawing (Fig.6) and secure the wires on the gearmotor and control panel with two ties.

**5) Assembling the Cover**

(see Fig.1, Fig.5, Fig.5a)

Cut both profile (Rif.5 Fig.1) and hinge (Rif.6 Fig.1) to size.

Insert the hinge in the cover, wetting the rubber with alcohol to make the job easier. Insert the hand protection profile (Ref.74 Fig.1) in the cover.

Employ the same method to insert the hinge (Rif.6 Fig.1) in the header (Rif.1 Fig.1).

**6) Assembling the End Panels**

(see Fig.1, Fig.5)

Fasten end panels (Rif.7 Fig.1) and (Rif.8 Fig.1) to the header with screws 3,9x13 (Rif.9 Fig.1).

**1) Монтаж балки**

(см. приложения Fig.1, Fig.7)

Взять балку (Поз.1 Fig.1), разрезать ее, просверлить и фрезеровать, как показано в приложениях Fig.7÷8, в зависимости от подлежащей изготовлению модели.

Вкрутите винты №15 М6х16 (Rif.11 Fig.1) в соответствующие узкие полосы карниза.

Соблюдая размеры, указанные на чертежах Fig.7÷8, приступить к монтажу узла трансформатора (Поз.15 Fig.1), пульта управления (Поз.19 Fig.1), узла скобы (Поз.56 Fig.1), скобы (Поз.20 Fig.1), узла возвратного шкива (Поз.43 Fig.1) и стопоров створки (Поз.10 Fig.1, Fig.5).

Для крепления узлов на балке кроме винтов используется шайба Ø6 (Rif.12 Fig.1) и гайка (Rif.13 Fig.1) М6.

**2) Установка ремня**

(см. приложение Fig.1, Fig.4)

Возьмите ремень (Rif.4 Fig.1) и отрежьте длину, указанную на чертеже Fig.7÷8.

Сверните и закрепите его в кольцо, используя скобы (Rif.4 Fig.4) и (Rif.5 Fig.4), винты М4х10 (Rif.7 Fig.4) и пружинные шайбы Ø4 (Rif.6 Fig.4).

Накрутите ремень на шкив контрпривода, а затем на шкив двигателя (предварительно сняв предохранительные собачки (Rif.12,13,14 Fig.2A), поставьте собачки на место после завершения операции).

Установите двигатель-редуктор на балку, соблюдая размеры, указанные в чертеже Fig.7÷8.

**3.А) Установка тележек ДЛЯ КОНСТРУКЦИИ VISTA SL С ДВУМЯ СТВОРКАМИ**

(см. приложение Fig.1, Fig.7÷8)

Монтировать узел каретки, как на (Fig.4 ПОЗ.А).

Разрезать профиль опоры створки (Поз.59 Fig.1) по размеру, указанному в таблицах Fig.7÷8, и монтировать буферы (Поз.40 Fig.1), прикрепив их посредством специальных установочных винтов М6 (Поз.39 Fig.1), соблюдая размеры, указанные на чертеже (Fig.7÷8). Прикрепить каретки к профилю, используя фланцевые винты М6х12 (Поз.26 Fig.1), пластины (Поз.41 Fig.1) и установочные винты (Поз.57 Fig.1)

Установите тележки на рельс и отрегулируйте центральное колесо, таким образом, чтобы оно вращалось в подпорке на верхнем рельсе (Fig.7÷8).

Соедините тележки с ременной передачей следующим образом:

- Потянуть ремень при помощи винта (Поз.44 Fig.1).

- Привести створки в центр так, чтобы они упирались друг в друга, и присоединить ремень к кареткам (Поз.В Fig.4)

Вручную проверьте плавный ход створок.

**3.В) Установка тележек ДЛЯ КОНСТРУКЦИИ VISTA SL С ОДНОЙ СТВОРКОЙ**

(см. приложение Fig.1, Fig.8÷11)

Разрезать по нужному размеру профиль (Поз.59 Fig.1), как указано в таблицах Fig.8, и прикрепить две каретки, используя фланцевые винты М6х12 (Поз.26 Fig.1), пластины (Поз.41 Fig.1) и установочные винты (Поз.57 Fig.1)

Прикрепить к каретке только короткий узел тяги (Fig.4В, Поз.3)

Потянуть ремень при помощи винта (Поз.44 Fig.1).

Вручную проверьте ход створок.

**4) Монтаж кабеля**

(см. чертеж в приложении Fig.1, Fig.6)

Выполните монтаж деталей (Rif.17 Fig.1) (только для модели VISTA SL С с двумя створками) и (Rif.16 Fig.1).

Провести кабельную проводку к двери, как показано в приложении (Fig.6), и закрепить кабели на редукторном двигателе и на пульте управления при помощи двух хомутов.

**5) Установка корпуса**

(см. приложение Fig.1, Fig.5, Fig.5а)

Обрежьте профиль (Rif.5 Fig.1) и навеску (Rif.6 Fig.1) согласно размерам.

Вставьте навеску в корпус, пропитав резину спиртом.

Вставить профиль для защиты рук (Поз.74 Fig.1) в картер

Затем таким же образом установите навеску (Поз.6 Fig.1) на балку (Поз.1, Fig.1).

**6) Установка боковых панелей**

(см. приложение Fig.1, Fig.5)

Зафиксируйте боковые панели (Rif.7 Fig.1) и (Rif.8 Fig.1) на поперечине винтами 3,9х13 (Rif.9 Fig.1).

Fig.1

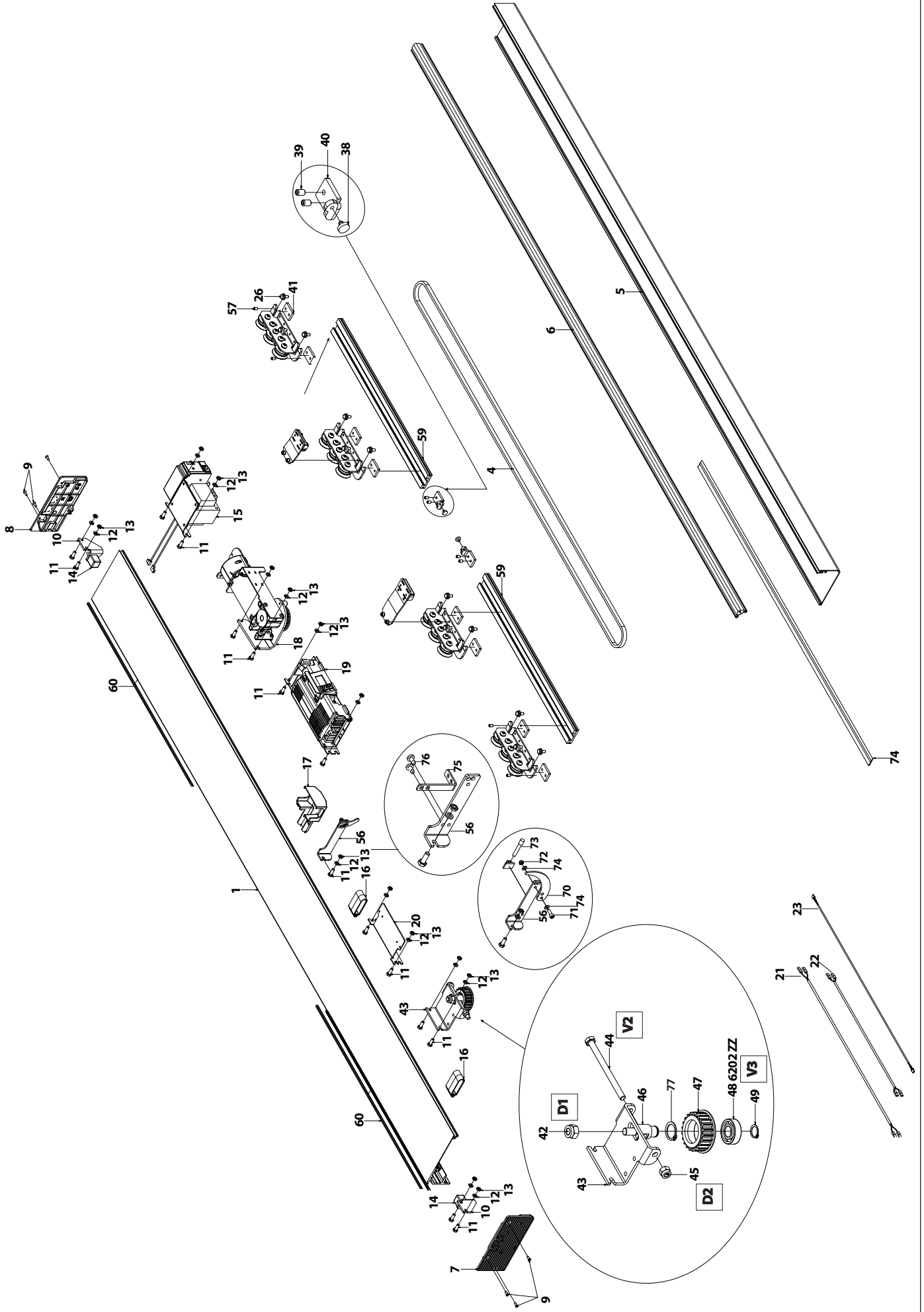


Fig. 2

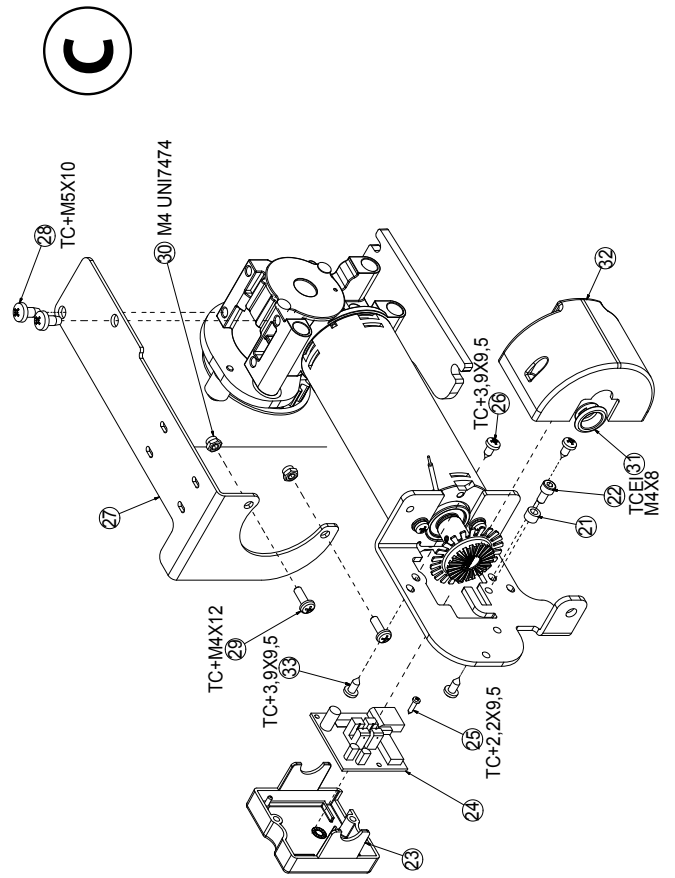
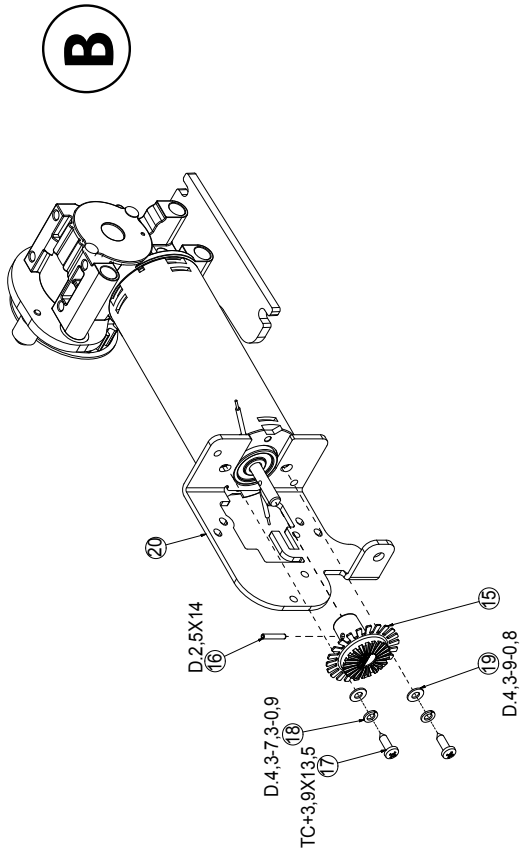
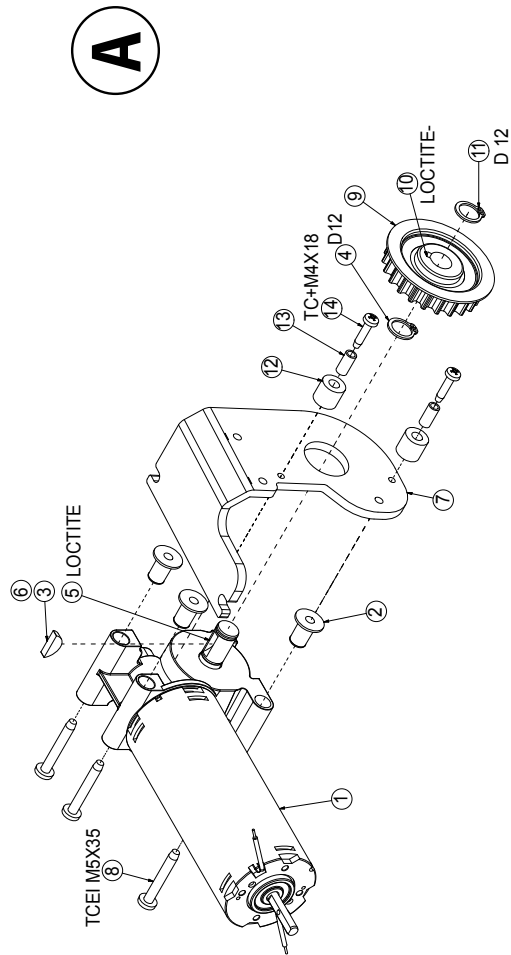


Fig. 3

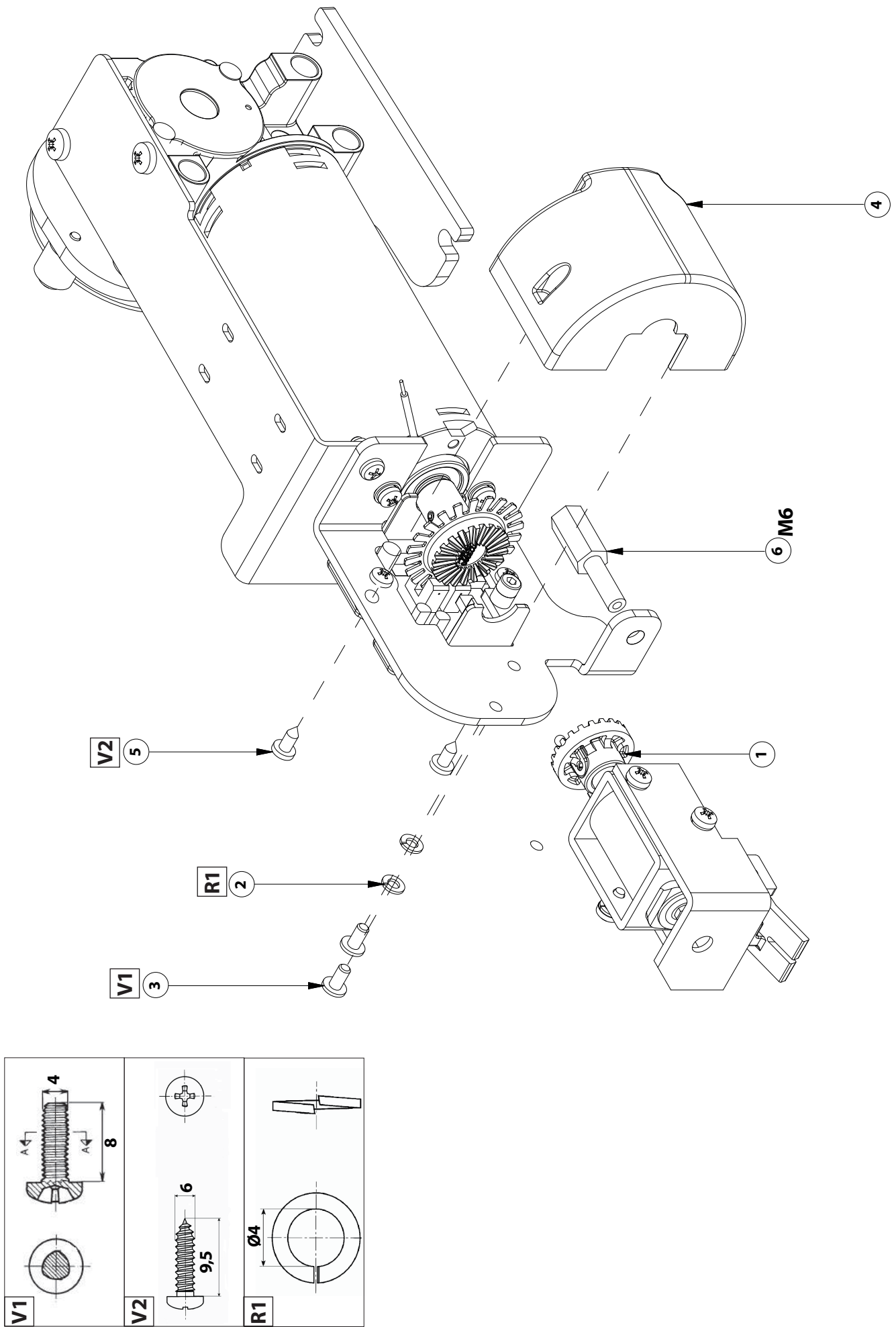


Fig. 4

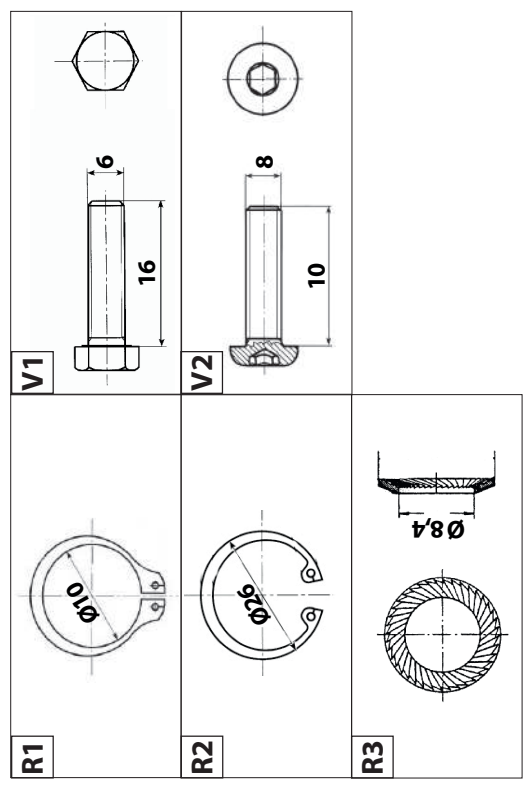
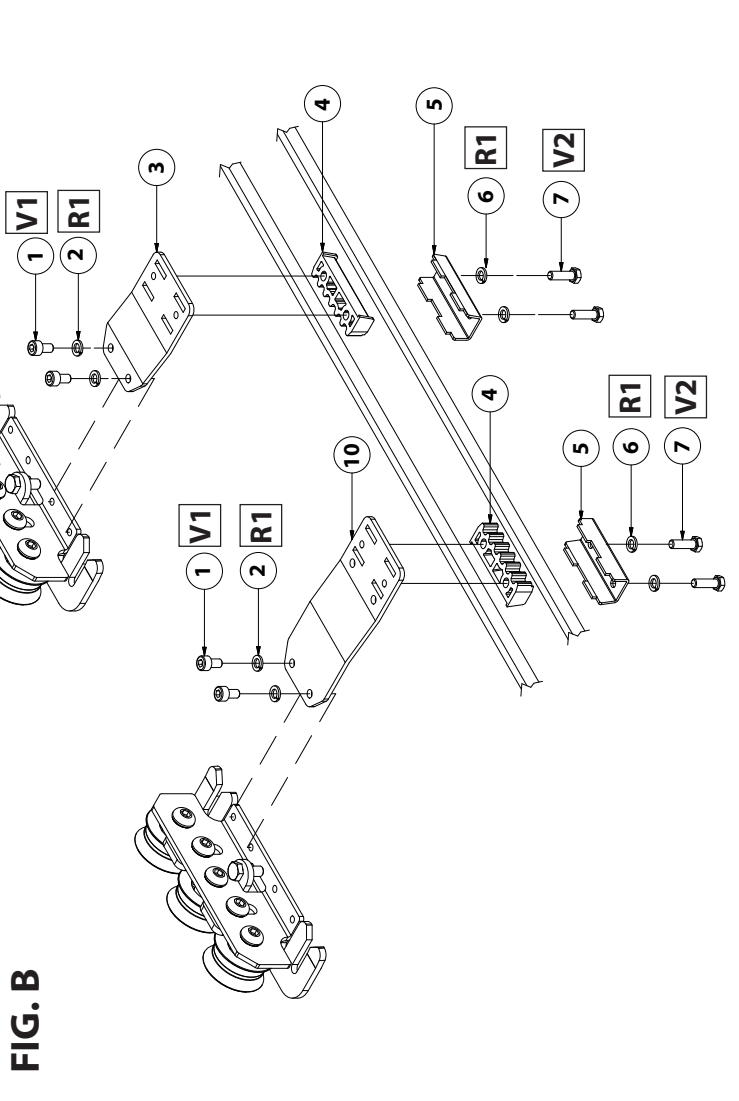
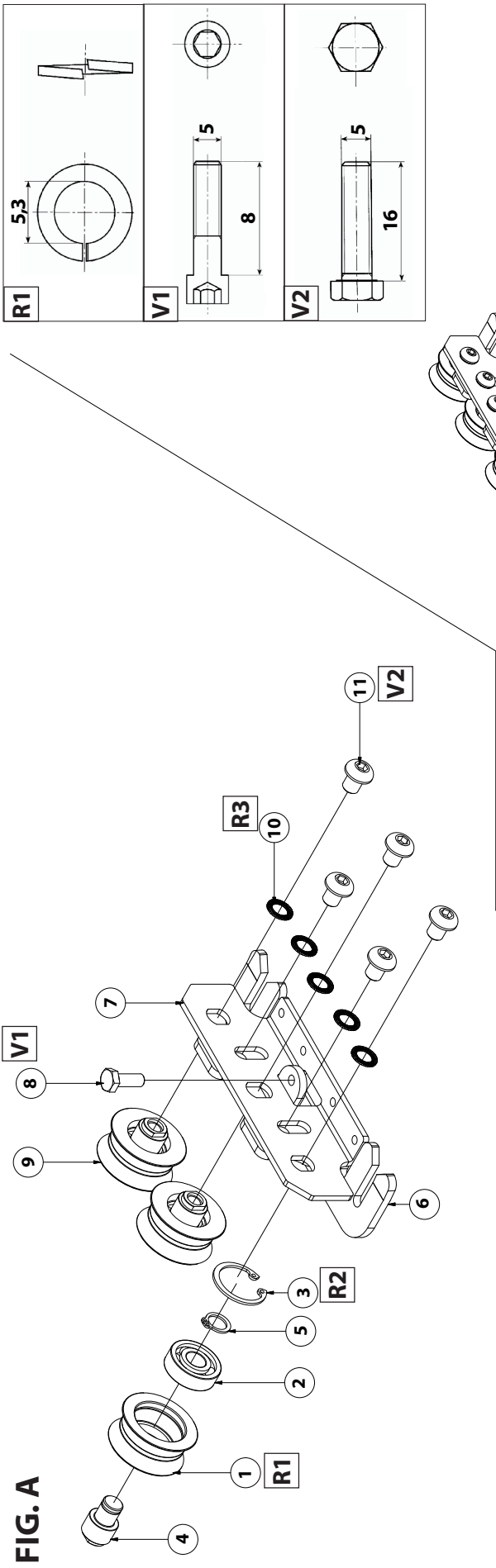


Fig. 5

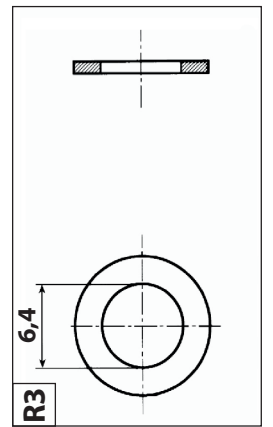
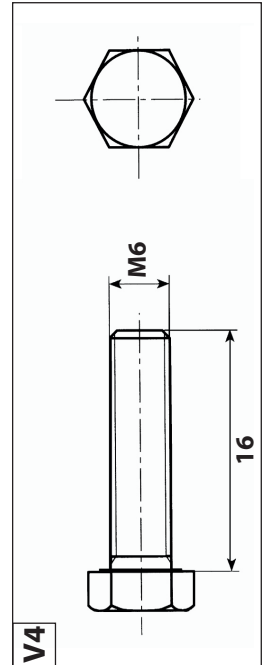
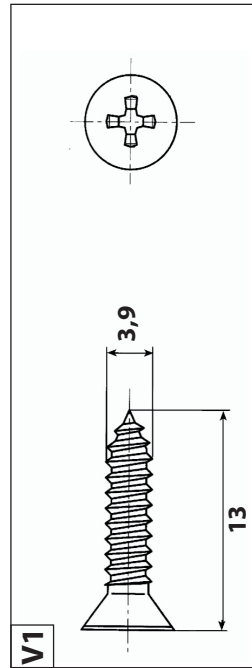
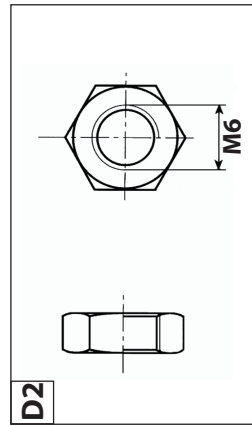
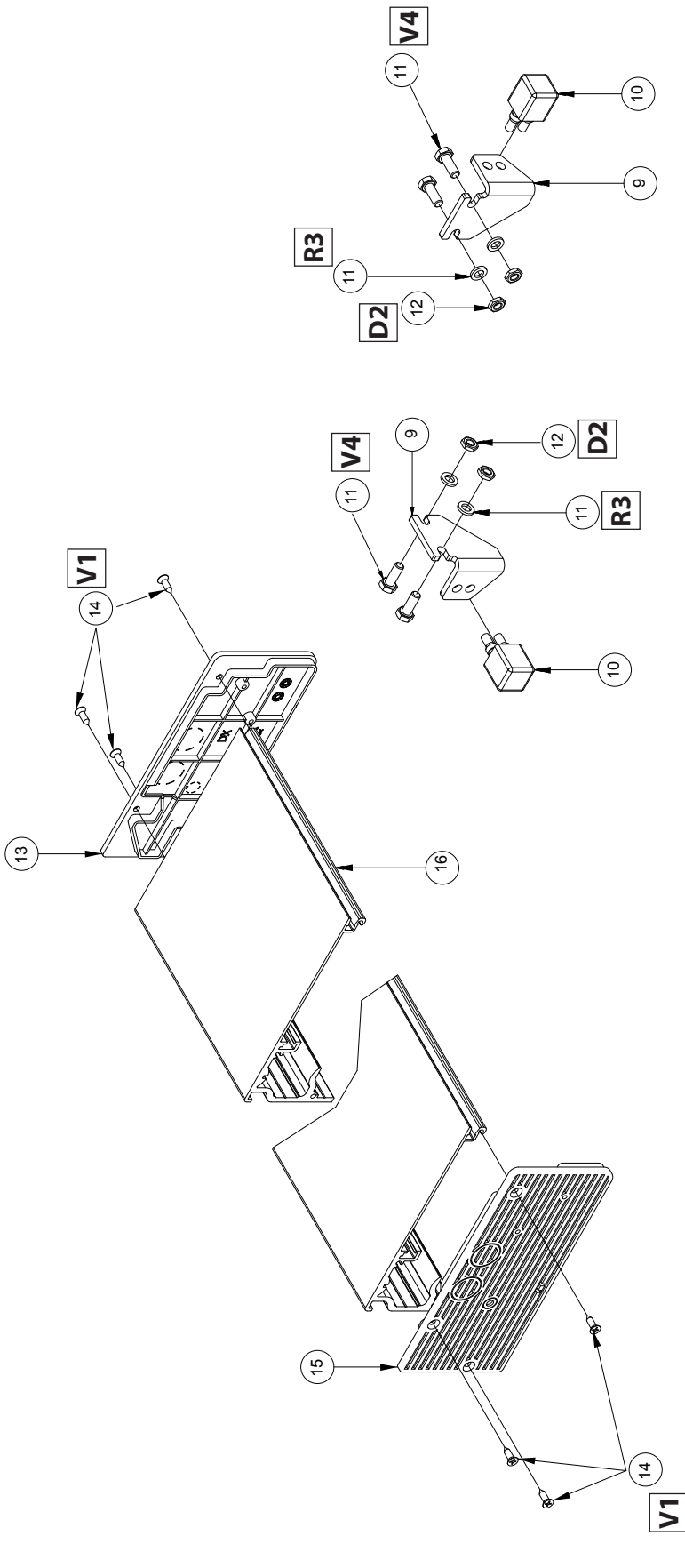
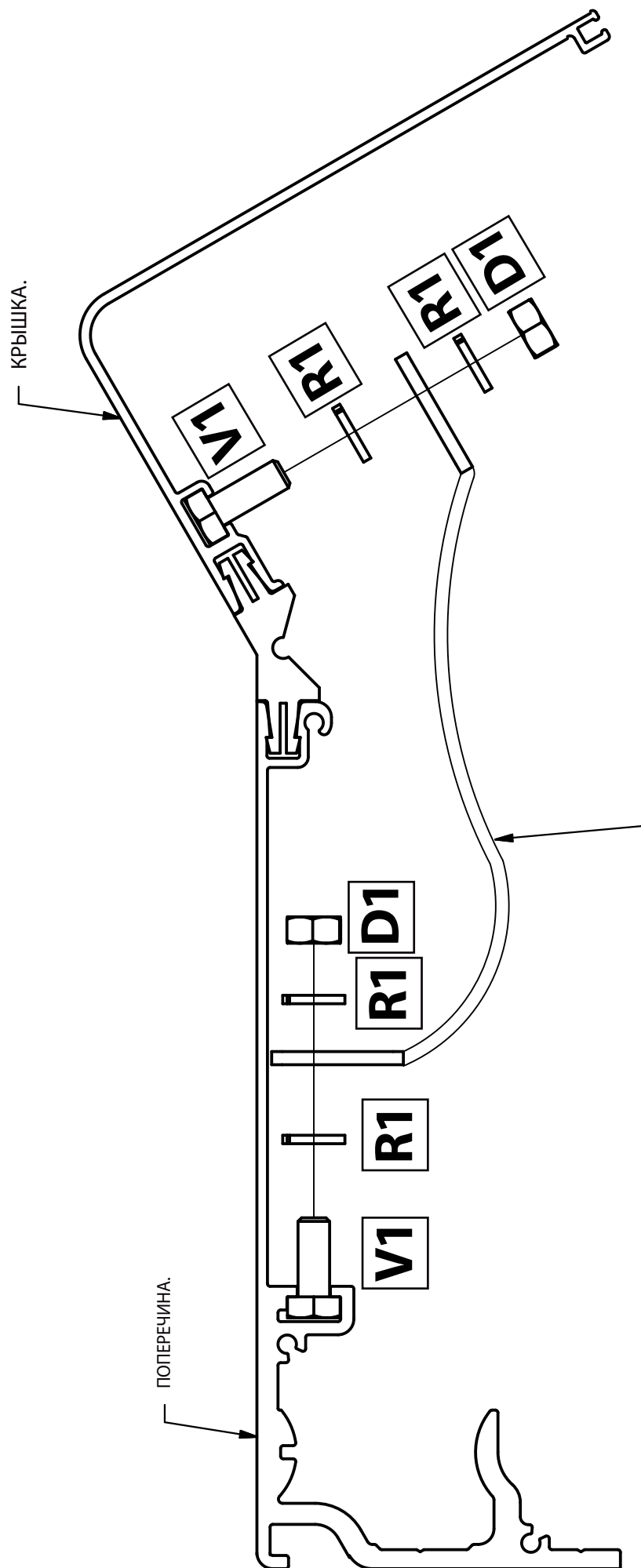




Fig. 5a



Заземляющий кабель с ушками на концах.

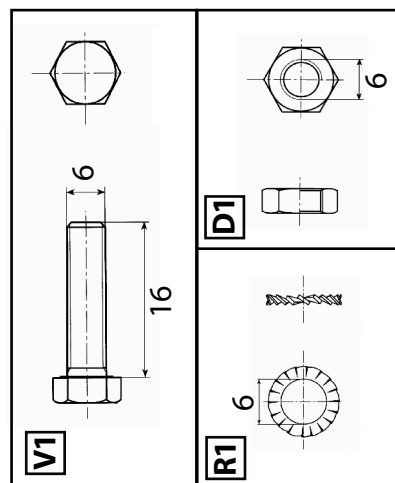
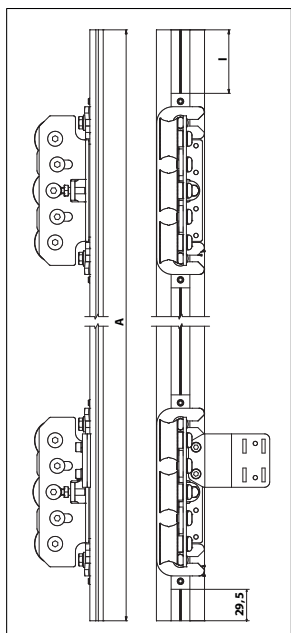


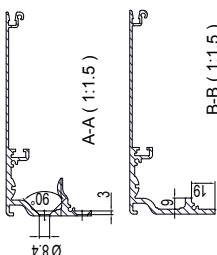




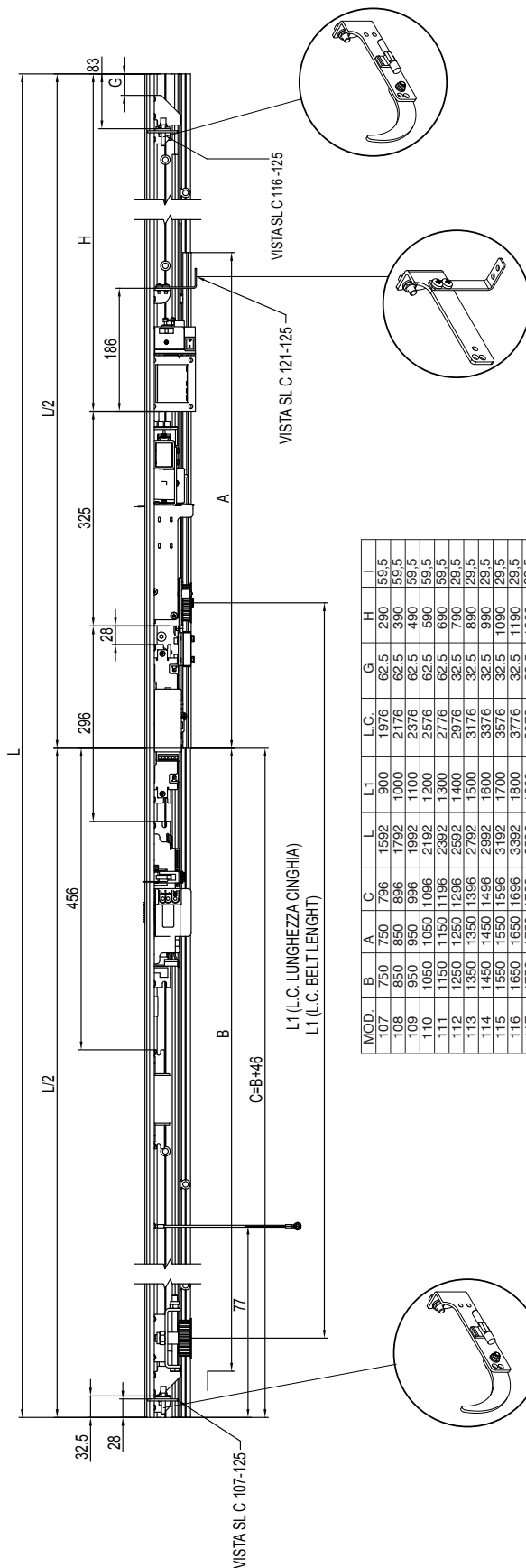
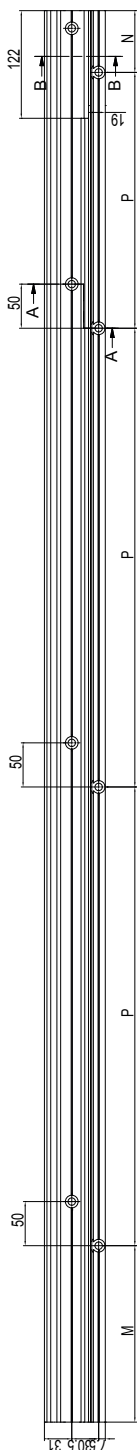
Fig. 8



VISTA SL C 107-125



MOD.	M	P	N
107	200	(520X2)+290	70
108	200	610+520+400	70
109	200	(360X2)+(520)+490	70
110	220	440X4	220
111	190	(560X3)+(310)	220
112	200	(590X3)+(450)	180
113	200	(630X3)+(530)	180
114	200	(660X3)+(640)	180
115	200	(480X3)+(650X2)	260
116	200	(520X3)+(700X2)	240
117	200	(550X3)+(640)+(460X2)	190
119	200	(625X4)+(650X2)	200
121	200	670X6	180
123	200	(575X5)+(610X3)	195
125	200	(620X5)+(670X3)	190



MOD.	B	A	C	L	L1	L.C.	G	H	I
107	750	796	1592	900	1976	62.5	290	59.5	
108	850	896	1792	1000	2176	62.5	390	59.5	
109	950	996	1992	1100	2376	62.5	490	59.5	
110	1050	1096	2192	1200	2576	62.5	590	59.5	
111	1150	1196	2392	1300	2776	62.5	690	59.5	
112	1250	1296	2592	1400	2976	62.5	790	59.5	
113	1350	1396	2792	1500	3176	62.5	890	59.5	
114	1450	1496	2992	1600	3376	62.5	990	59.5	
115	1550	1596	3192	1700	3576	62.5	1090	59.5	
116	1650	1696	3392	1800	3776	62.5	1190	59.5	
117	1750	1796	3592	1900	3976	62.5	1290	59.5	
119	1950	1996	3992	2100	4376	62.5	1490	59.5	
121	2150	2196	4392	2300	4776	62.5	1690	59.5	
123	2350	2396	4792	2500	5176	62.5	1890	59.5	
125	2550	2596	5192	2700	5576	62.5	2090	59.5	

**BFT S.P.A.**  
Via Lago di Vico 44, 36015 Schio (Vi) - Italy  
tel. +39 0445 69 65 11 / fax. +39 0445 69 65 22  
www.bft.it / e-mail: info@bft.it

**AUTOMATISMES BFT FRANCE**  
13 BdL E. Michelet, 69008 Lyon - France  
tel. +33 (0)4 78 76 09 88 - fax +33 (0)4 78 76 92 23  
e-mail: contacts@automatismes-bft-france.fr



**BFT Torantriebssysteme GmbH**  
Faber-Castell-Straße 29  
D - 90522 Oberasbach - Germany  
tel. +49 (0)911 766 00 90 - fax +49 (0)911 766 00 99  
e-mail: service@bft-torantriebe.de

**BFT Automation UK Ltd**  
Unit 8E, Newby Road  
Industrial Estate Hazel Grove, Stockport,  
Cheshire, SK7 5DA - UK  
tel. +44 (0) 161 4560456 - fax +44 (0) 161 4569900  
e-mail: info@bftautomation.co.uk

**BFT BENELUX SA**  
Parc Industriel 1, Rue du commerce 12  
1400 Nivelles - Belgium  
tel. +32 (0)67 55 02 00 - fax +32 (0)67 55 02 01  
e-mail: info@bftbenelux.be

**BFT-ADRIA d.o.o.**  
Obrovac 39  
51218 Drazice (Rijeka)  
Hrvatska - Croatia  
tel. +385 (0)51 502 640 - fax +385 (0)51 502 644  
e-mail: info@bft.hr

**BFT Polska Sp. z o.o.**  
ul. Lipowa 21  
05-091 Zabki, Polska  
tel. +48 22 814 12 22 - fax. +48 22 781 60 22  
e-mail: biuro@bft.com.pl

**BFT USA BFT U.S., Inc.**  
6100 Broken Sound Pkwy. N.W., Suite 14  
Boca Raton, FL 33487 - U.S.A.  
T: +1 561.995.8155 - F: +1 561.995.8160  
TOLL FREE 1.877.995.8155 - info.bft@bft-usa.com

**BFT GROUP ITALIBERICA DE AUTOMATISMOS S.L.**  
**Poi. Palou Nord,**  
Sector F - C/Cami - Can Basa nº 6-8 08401 Granollers -  
(Barcelona) - Spain  
tel. +34 938 61 48 28 - fax +34 938 70 83 94  
e-mail: bftbcn@bftautomatismos.com

**P.I. Comendador - C/**  
informática, Nave 22 - 19200 Azuqueca de henares  
(Guadalajara) - Spain  
tel. +34 949 26 32 00 - fax +34 949 26 24 51  
e-mail: administracion@bftautomatismos.com

**BFT SA-COMERCIO DE AUTOMATISMOS E MATERIAL DE SEGURANCA**  
Urbanizaçao da Pedrulha Lote 9 - Apartado 8123,  
3020-305 COIMBRA - PORTUGAL  
tel. +351 239 082 790 - fax +351 239 082 799  
e-mail: gerald@bftportugal.com