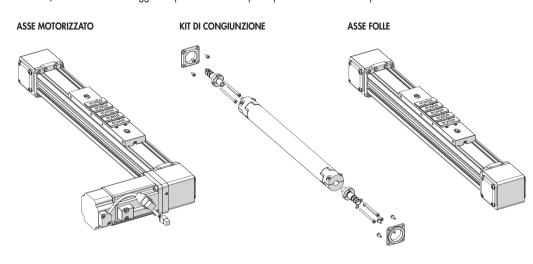


## ISTRUZIONI PER LA REALIZZAZIONE DI UN SISTEMA A PORTALE CON IL CILINDRO SENZA STELO ELEKTRO BK ED IL KIT

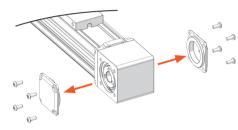


La realizzazione di un portale con i cilindri elektro serie BK richiede l'acquisto di almeno un "asse motorizzato", un "asse folle" (quindi nella versione T, senza motore con uscite tappate) e l'apposito kit di congiunzione (disponibile con diversi interassi). Prima dell'assemblaggio del portale andranno predisposti i cilindri con i componenti del kit dedicato.

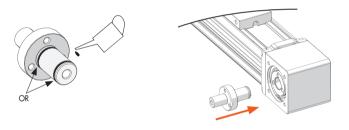


#### PREDISPOSIZIONE "ASSE FOLLE"

1. Smontare entrambi i coperchi della stessa testata.



2. Montare gli OR presenti nel kit sull'albero adattatore dell'asse folle (quello con i fori filettati). Inserire l'adattatore nel mozzo mandandolo in battuta: è consigliabile lubrificare (olio o grasso) gli OR per facilitare l'inserimento.



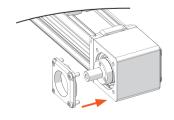
3. Serrare le 3 viti M4x60 (a circa 3.5 Nm) avendo cura di applicare le apposite rondelle presenti nel kit.



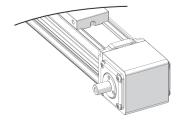
4. Rimontare il coperchio cieco smontato precedentemente.



5. Montare il coperchio forato fornito nel kit.

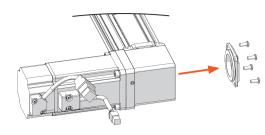


6. Asse predisposto: nell'illustrazione il perno è applicato a sinistra, il montaggio dal lato destro (in alternativa) va realizzato seguendo la stessa procedura.

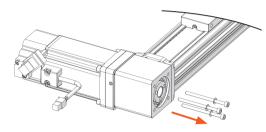


### PREDISPOSIZIONE "ASSE MOTORIZZATO"

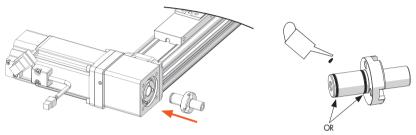
1. Smontare il coperchio della testata sul lato opposto al motore.



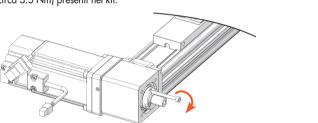
Smontare le 3 viti con relativa rondella: andranno sostituite con viti più lunghe fornite nel kit.
 N.B. Attenzione a non muovere il carrello dopo aver tolto le viti per evitare di perdere la fase con il giunto di fissaggio dell'albero motore.



3. Montare gli OR presenti nel kit sull'albero adattatore dell'asse folle (quello con i fori passanti e lamature). Inserire l'adattatore nel mozzo mandandolo in battuta: è consigliabile lubrificare (olio o grasso) gli OR per facilitare l'inserimento.

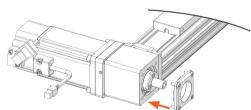


4. Serrare le 3 viti M4x65 (a circa 3.5 Nm) presenti nel kit.





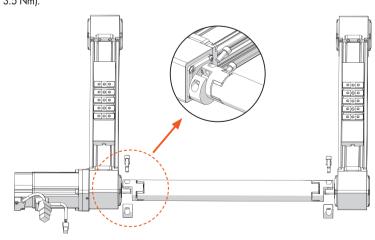
5. Montare il coperchio forato fornito nel kit.

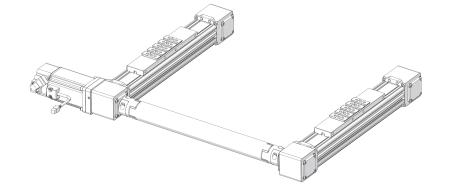


## ASSEMBLAGGIO DEL PORTALE

Il montaggio dell'albero di trasmissione deve essere effettuato dopo aver posizionato e fissato gli assi sulla struttura della macchina. Il particolare giunto aperto consente infatti il montaggio/smontaggio senza dover muovere gli assi.

N.B. Si raccomanda di avvicinare la testa di entrambe le viti alla battuta (per ciascun giunto) prima di procedere al serraggio finale (a circa 3.5 Nm).



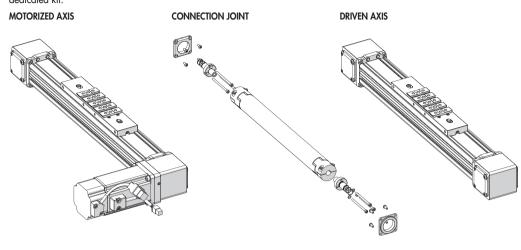




# HOW TO ASSEMBLE A PORTAL SYSTEM WITH ELEKTRO BK RODLESS CYLINDER AND OPTIONAL KIT

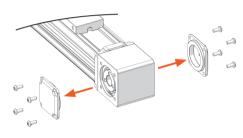


Assembling a portal with Elektro cylinders in the BK series requires the purchase of at least one "motorized axis", one "driven axis" (i.e. in the version T, without motor and plugged outlets) and the dedicated "connection joint" (available with different centre distances). Before assembling the portal, the cylinders must be prepared to accommodate the components of the dedicated kit.

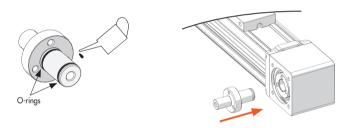


### HOW TO PREPARE THE "DRIVEN AXIS"

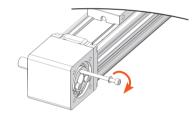
1. Remove both covers from the head.



2. Fit the O-ring seals to the adaptor shaft of the driven axis (the one with threaded holes). Insert the adaptor into the hub and push until it goes. It is advisable to lubricate (with oil or grease) the O-rings to facilitate insertion.



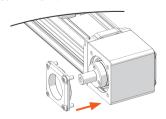
3. Tighten the three M4x60 screws (approximately 3.5 Nm), taking care to apply the washers provided with the kit.



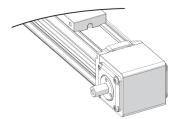
4. Remount the previously disassembled blind cap.



5. Replace the threaded cover provided with the kit.

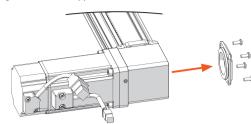


6. Axis in position: in the figure, the pin is on the left, the assembly from the right (alternatively) must be made following the same procedure.



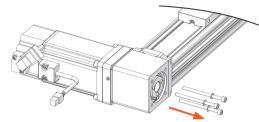
### HOW TO PREPARE THE "MOTORIZED AXIS"

1. Remove the cover of the headgear on the side opposite to the motor.

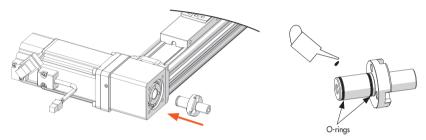


2. Remove the 3 screws and washers: they must be replaced with the longer screws provided with the kit.

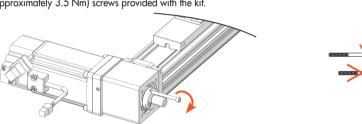
N.B. Make sure not to move the slide after the screws have been removed to avoid phase displacement with the drive shaft fixing joint.



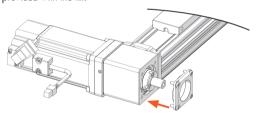
3. Fit the O-ring seals to the adaptor shaft of the driven axis (the one with threaded holes). Insert the adaptor into the hub and push until it goes. It is advisable to lubricate (oil or grease) the O-rings to facilitate insertion.



4. Tighten the three M4x65 (approximately 3.5 Nm) screws provided with the kit.



5. Replace the threaded cover provided with the kit.



## HOW TO INSTALL THE PORTAL

The drive shaft must be installed after having positioned and fixed the axes to the machine structure. The open joint allows it to be installed/removed without moving the axes.

**N.B.** It is recommended to bring the head of both screws fully against the stop (for each joint) before finally tightening them (approximately 3.5 Nm).

