

KONSTRUKCJA MONTAŻOWA KWW-002.14-26.0001

INSTRUKCJA MONTAŻU

System wolnostojący, dwupodporowy

Moduły w dwóch rzędach pionowo, 14/18/22/26 szt.

Zakres wielkości modułu - (1048 do 1056)mm x (2080 do 2160)mm

Pochylenie 25°



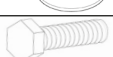
Narzędzia potrzebne do montażu

A		wkrętarka
C		klucz płaski 19mm

B		klucz imbusowy 6mm
D		bity imbusowe



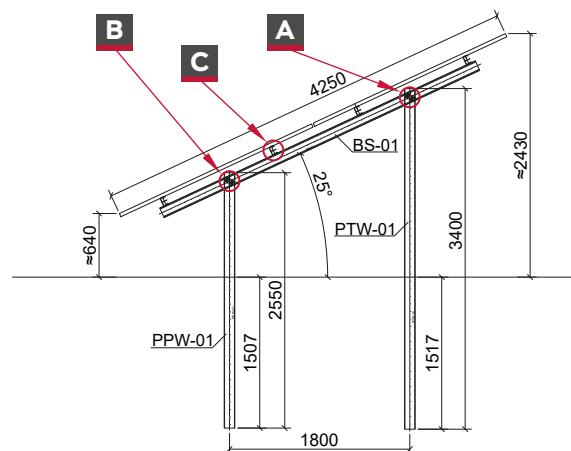
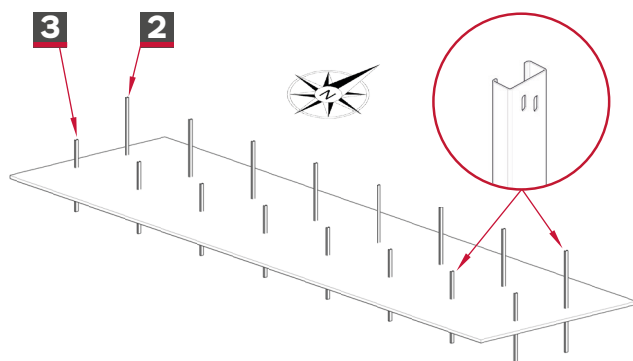
Elementy konstrukcyjne

LP	Nazwa elementu		Liczba elementów				ILOŚĆ MODUŁÓW
			26	22	18	14	
1	Belka skośna BS-01		6	5	5	4	
2	Podpora tylna PTW-01		6	5	5	4	
3	Podpora przednia PPW-01		6	5	5	4	
4	Szyna S-01, l=6592mm		-	4	-	-	
5	Szyna S-02, l=5360mm		8	4	4	4	
6	Szyna S-03, l=4448mm		-	-	4	-	
7	Szyna S-04, l=3376mm		4	-	-	-	
8	Szyna S-05, l=2304mm		-	-	-	4	
9	Łącznik szyn Ł-2		8	4	4	4	
10	Klema środkowa		48	40	32	24	
11	Klema końcowa		8	8	8	8	
12	Nakrętka M8		56	48	40	32	
13	Śruba imbusowa M8x40		48	40	32	24	
14	Śruba imbusowa M8x20		8	8	8	8	
15	Podkładka sprężysta M8		56	48	40	32	
16	Podkładka M12		160	112	112	96	
17	Śruba M12x30		80	56	56	48	
18	Podkładka sprężysta M12		80	56	56	48	
19	Nakrętka M12		80	56	56	48	
20	Podkładka M8		56	48	40	32	

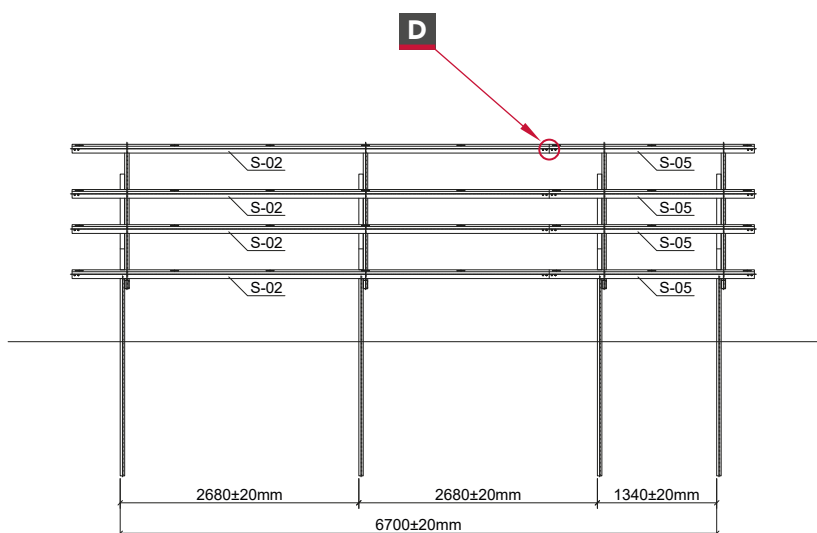


Montaż

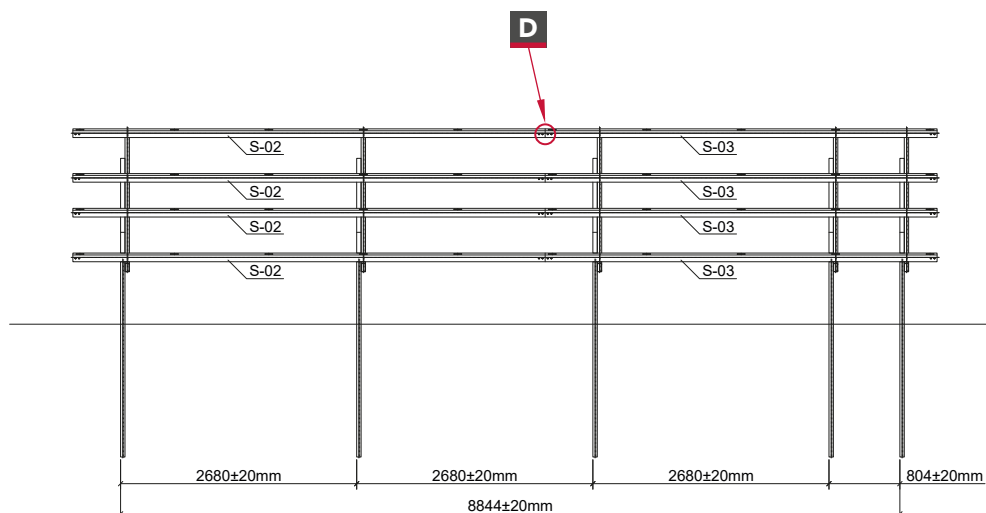
1



14 modułów PV

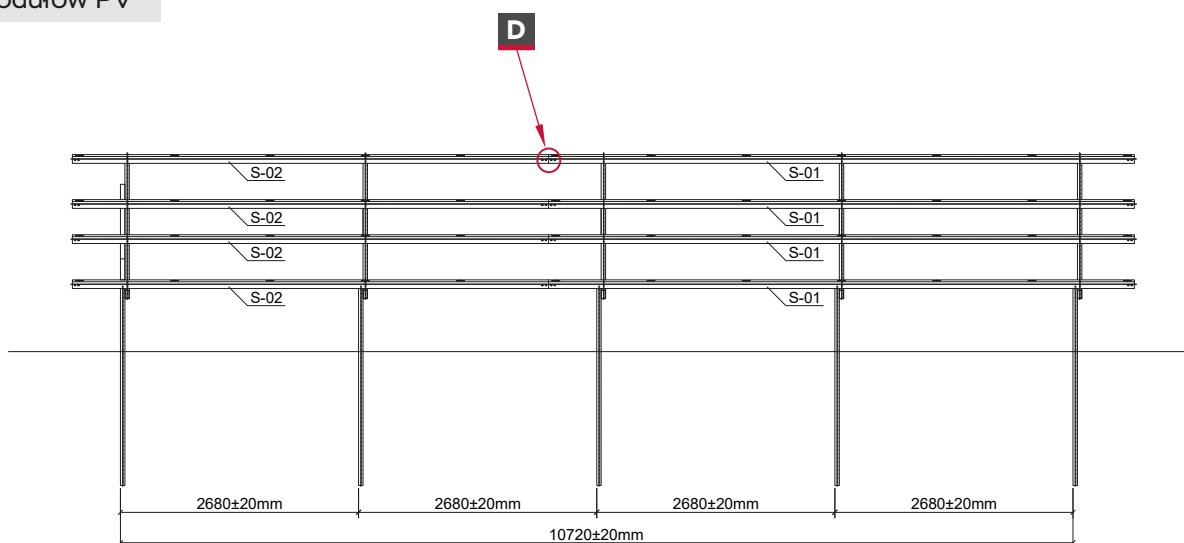


18 modułów PV

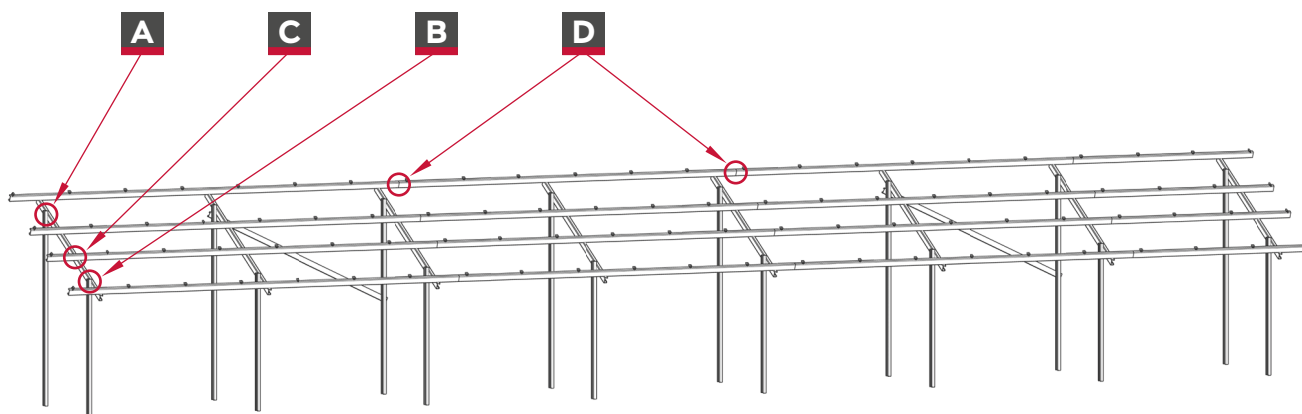
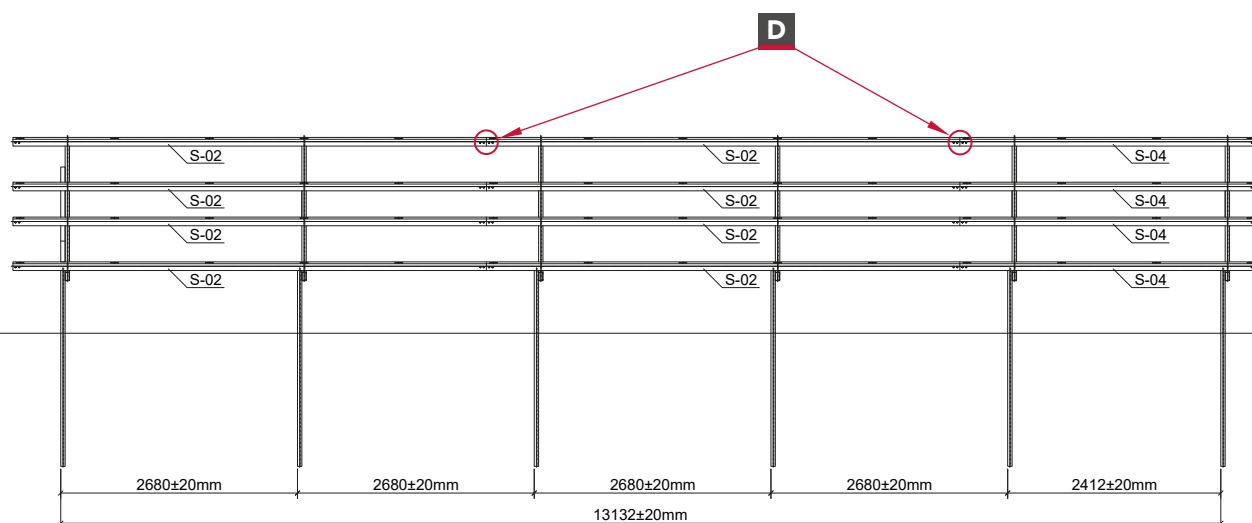


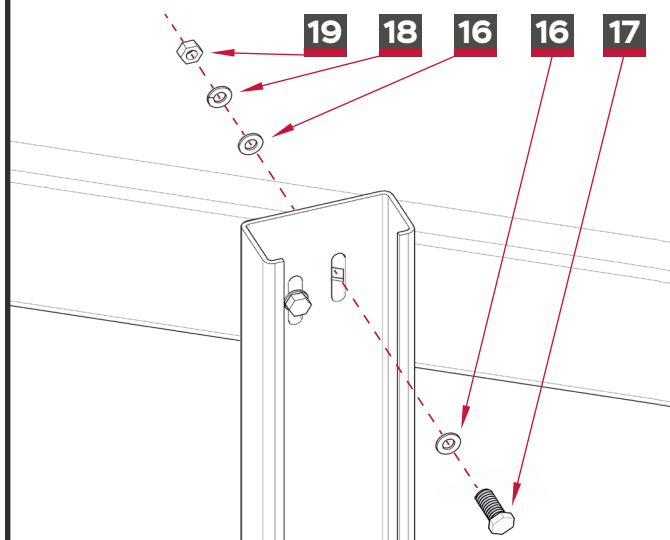
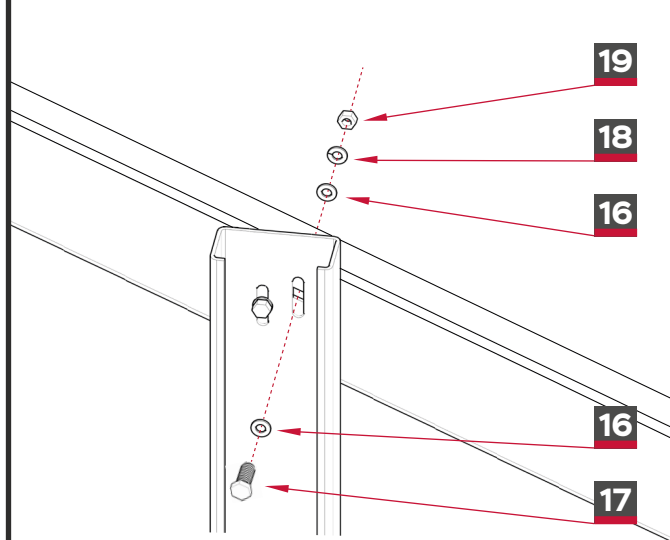
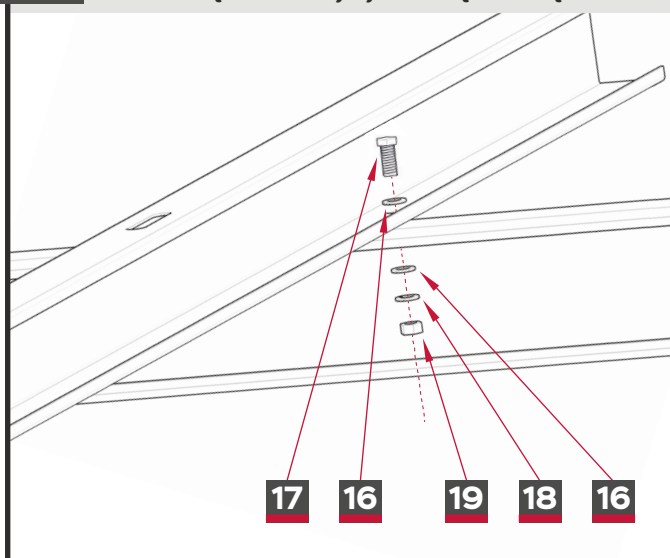
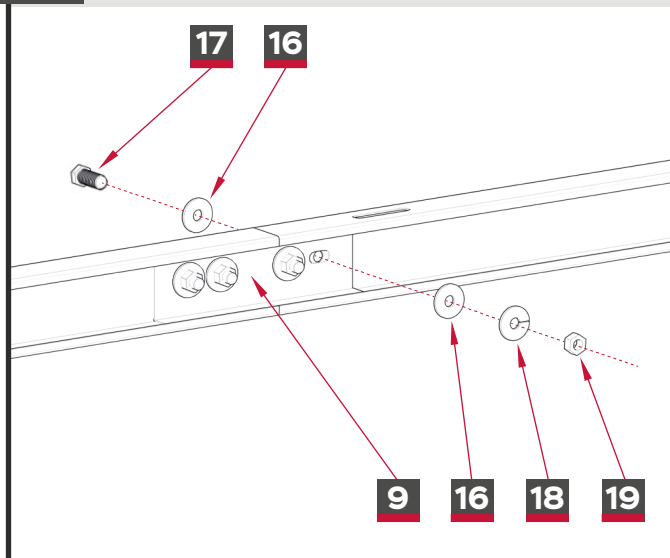
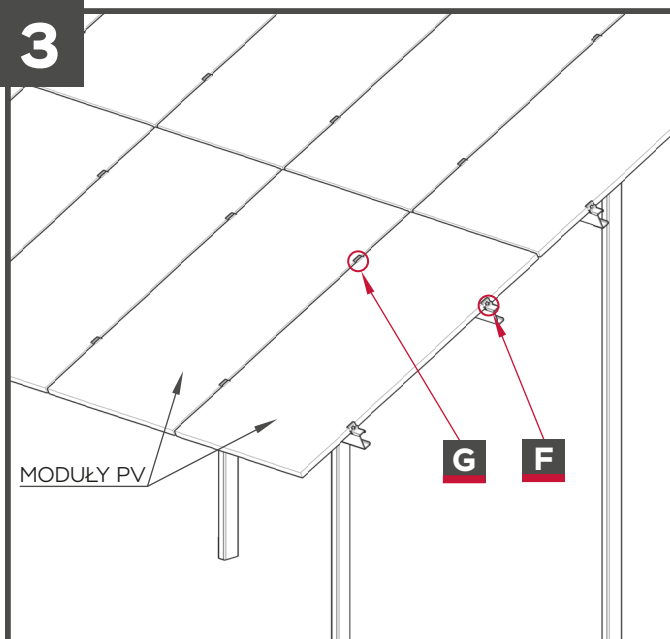
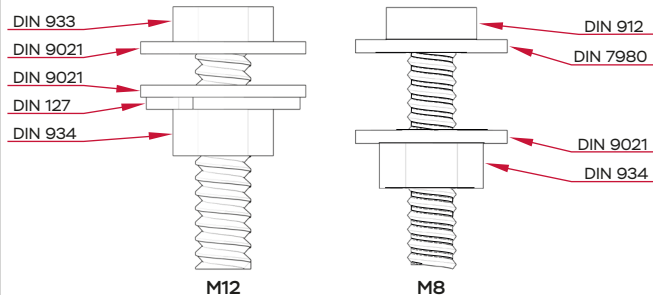
2

22 modułów PV



26 modułów PV



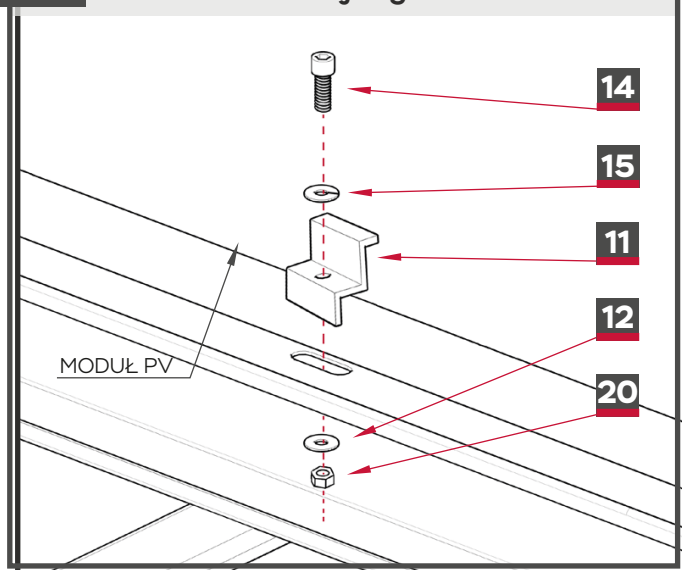
A
Łączenie podpory tylnej z belką skośną

B
Łączenie podpory przedniej z belką skośną

C
Łączenie szyny z belką skośną

D
Połączenie szyn za pomocą łącznika

3

Schemat łączenia śrub


Momenty dokręcenia śrub	
Wielkość śruby	Moment [Nm]
M12	57
M8	Zgodnie z instrukcją montażu modułu PV

4

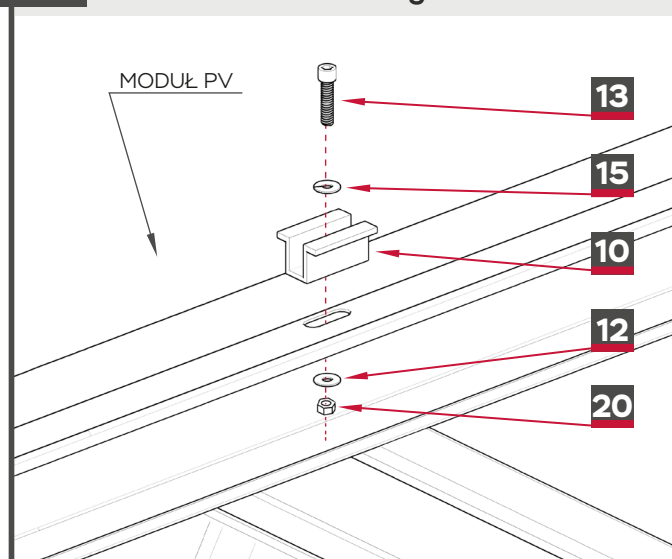
F

Montaż skrajnego modułu PV



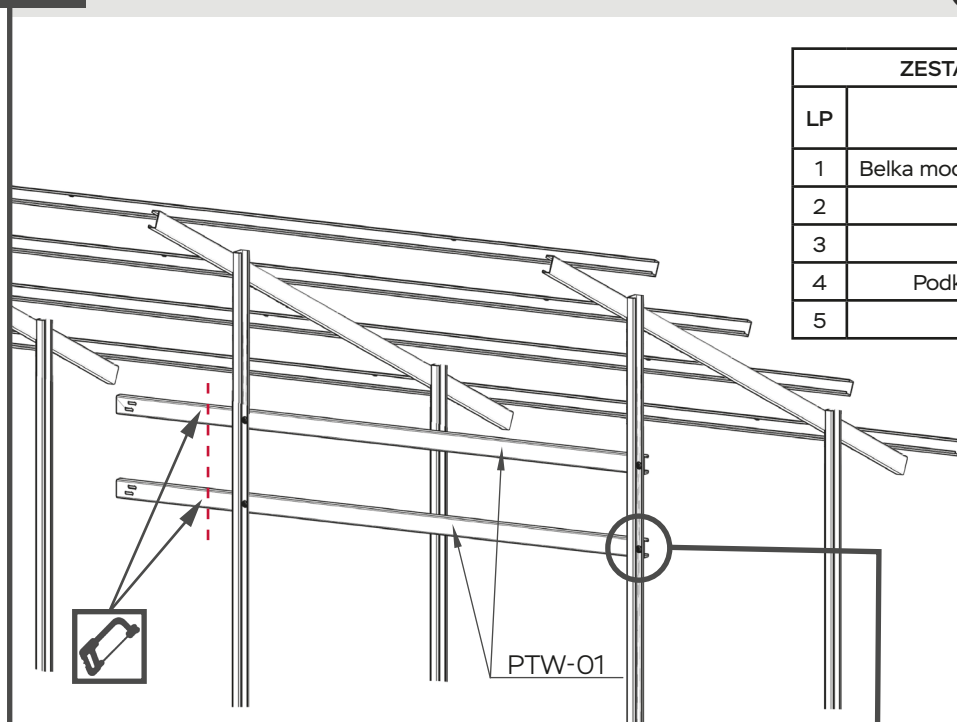
G

Montaż środkowego modułu PV



5

Montaż belki mocowania inwertera (opcja)



ZESTAW MOCOWANIA INWERTERA

LP	Nazwa elementu	Liczba elementów
1	Belka mocowania inwertera PTW-01	2
2	Podkładka M12	8
3	Śruba M12x30	4
4	Podkładka sprężysta M12	4
5	Nakrętka M12	4



Otwory pod śrubę M12 w podporach tylnych oraz belce mocowania inwertera należy wykonać według poniższego schematu:

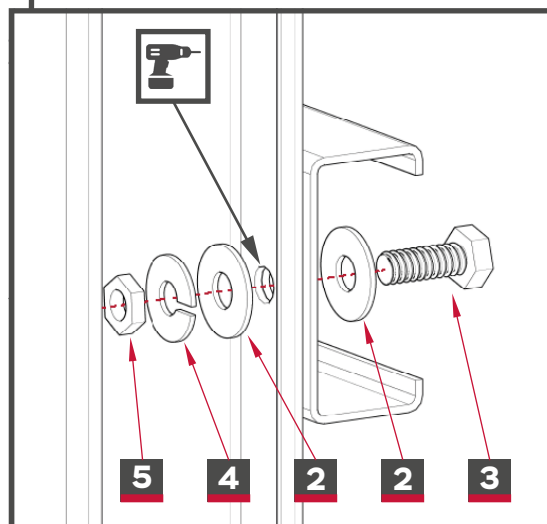
1. Wykonać nawiert prowadzący Ø5mm
2. Wykonać nawiert prowadzący Ø9mm
3. Wykonać otwór właściwy Ø13mm
4. Zabezpieczyć antykorozyjnie miejsce wokół otworu (powłoka antykorozyjna powinna zawierać min. 96% cynku w suchej warstwie)
5. Odczekać do czasu całkowitego wyschnięcia powłoki (zgodnie z instrukcją preparatu antykorozyjnego)



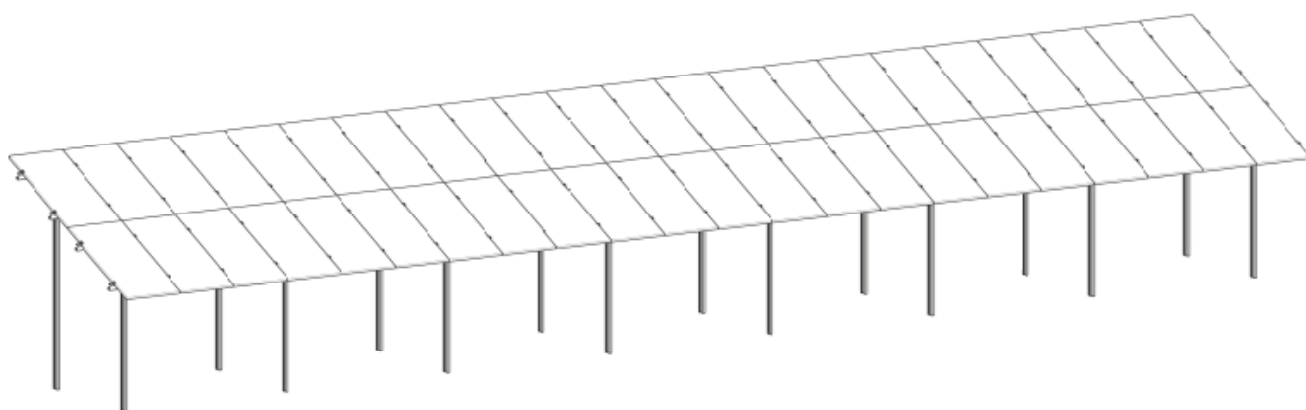
Istnieje możliwość odcięcia części belki znajdującej się poza podporą tylną:

1. Przy wykorzystaniu techniki cięcia na zimno (piła ręczna) wykonać cięcie wystających elementów
2. Zabezpieczyć antykorozyjnie miejsce wokół otworu (powłoka antykorozyjna powinna zawierać min. 96% cynku w suchej warstwie)
3. Odczekać do czasu całkowitego wyschnięcia powłoki (zgodnie z instrukcją preparatu antykorozyjnego)

Nie używać tarcz do cięcia metalu!



5



Przekrój poprzeczny podpory przedniej i tylnej

