

KONSTRUKCJA MONTAŻOWA KWW-002.6-40.0120

INSTRUKCJA MONTAŻU

System wolnostojący, dwupodporowy

Moduły w dwóch rzędach pionowo, 6-40 szt.

Zakres wielkości modułu* - (od 2267 do 2384)mm x (od 1283 do 1323)mm

Pochylenie 25°



Narzędzia potrzebne do montażu

A



wkrętarka

C



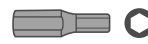
klucz płaski
19mm

B



klucz imbusowy
6mm

D



bity imbusowe



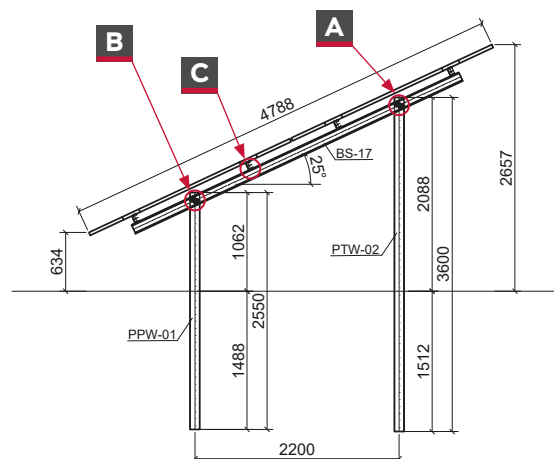
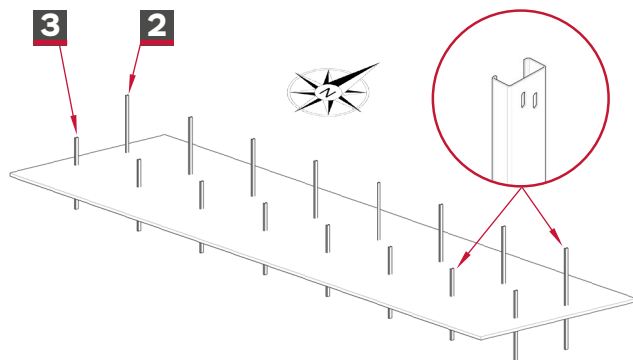
Elementy konstrukcyjne

LP	Nazwa elementu	Liczba elementów																		ILOŚĆ MODUŁÓW
		6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	
1	Belka skośna BS-17, l=3888mm	2	3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9	10	10	11	
2	Podpora tylna PTW-02	2	3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9	10	10	11	
3	Podpora przednia PPW-01	2	3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9	10	10	11	
4	Szyna S-115, l=5432mm	-	-	-	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
5	Szyna S-116, l=2646mm	-	-	-	4	-	-	4	4	-	-	4	4	-	-	4	4	-	-	
6	Szyna S-117, l=5292mm	-	-	-	-	-	4	-	4	4	8	4	8	8	12	8	12	12	16	
7	Szyna S-118, l=3969mm	-	-	4	-	4	-	4	-	4	-	4	-	4	-	4	-	4	-	
8	Szyna S-119, l=2786mm	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
9	Szyna S-120, l=5432mm	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
10	Szyna S-121, l=4109mm	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
11	Łącznik szyn Ł-5	-	-	4	4	4	4	8	8	8	8	12	12	12	12	16	16	16	16	
12	Klema podwójna	8	12	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	
13	Klema pojedyncza	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
14	Nakrętka M8	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
15	Podkładka M8	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
16	Śruba walcowa M8x40	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
17	Podkładka sprężysta M8	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
18	Podkładka M12	32	48	80	96	96	112	144	160	160	176	208	224	224	240	272	288	288	304	
19	Śruba M12x30	16	24	40	48	48	56	72	80	80	88	104	112	112	120	136	144	144	152	
20	Podkładka sprężysta M12	16	24	40	48	48	56	72	80	80	88	104	112	112	120	136	144	144	152	
21	Nakrętka M12	16	24	40	48	48	56	72	80	80	88	104	112	112	120	136	144	144	152	

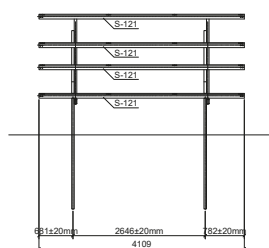


Montaż

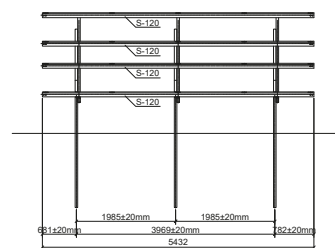
1



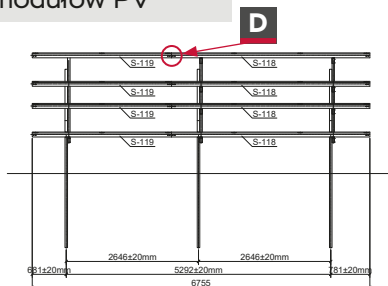
6 modułów PV



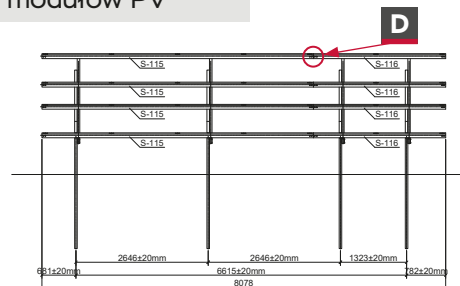
8 modułów PV



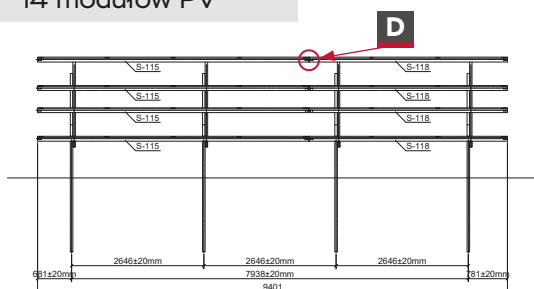
10 modułów PV



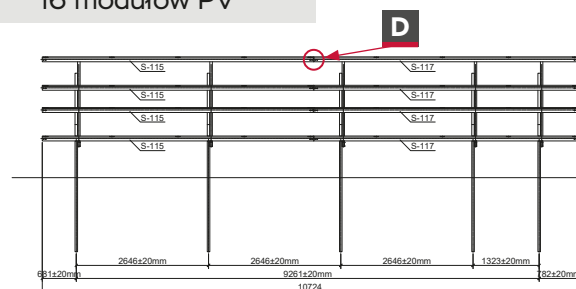
12 modułów PV



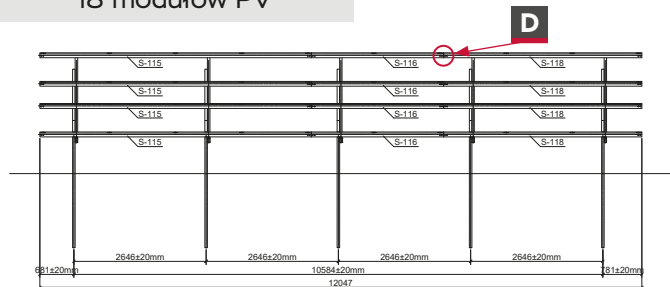
14 modułów PV



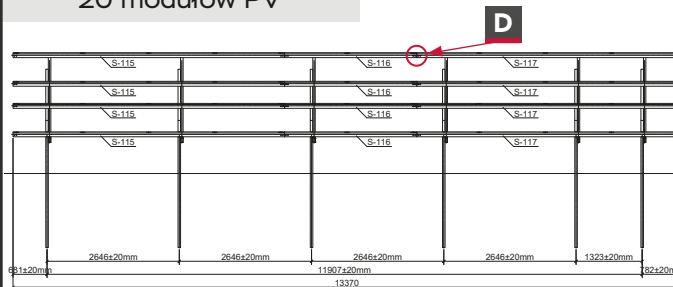
16 modułów PV



18 modułów PV

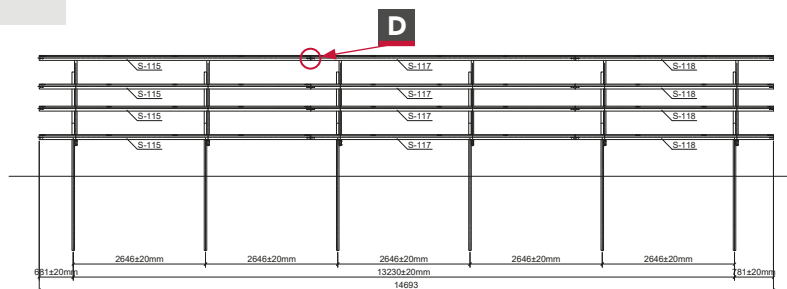


20 modułów PV

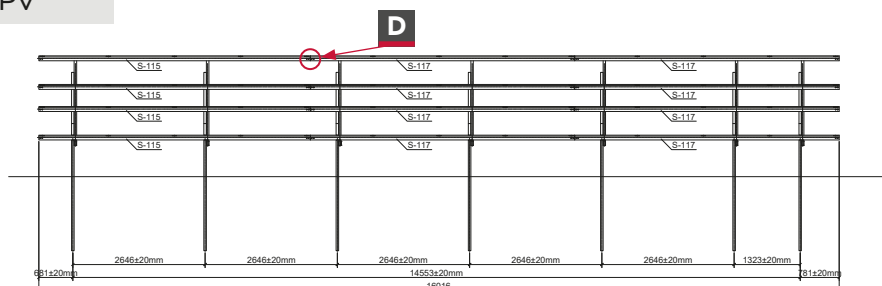


2

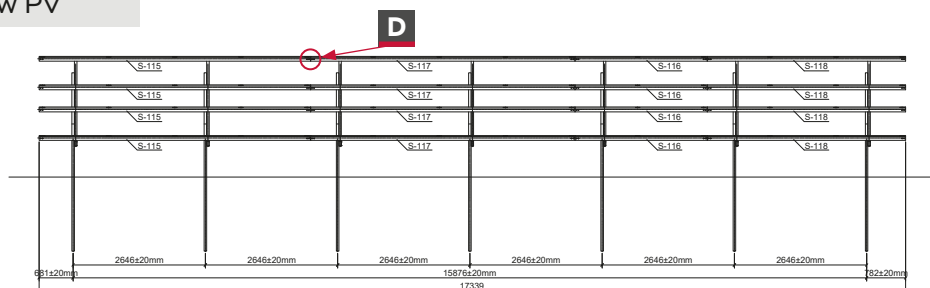
22 modułów PV



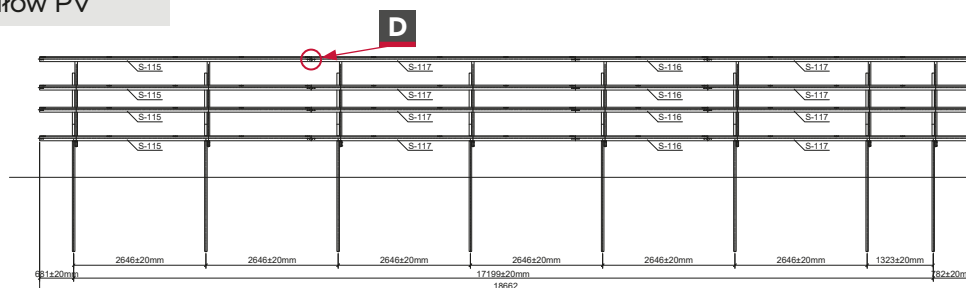
24 modułów PV



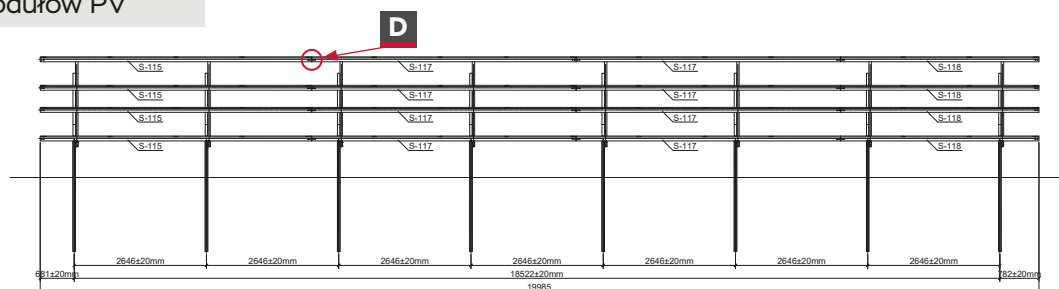
26 modułów PV



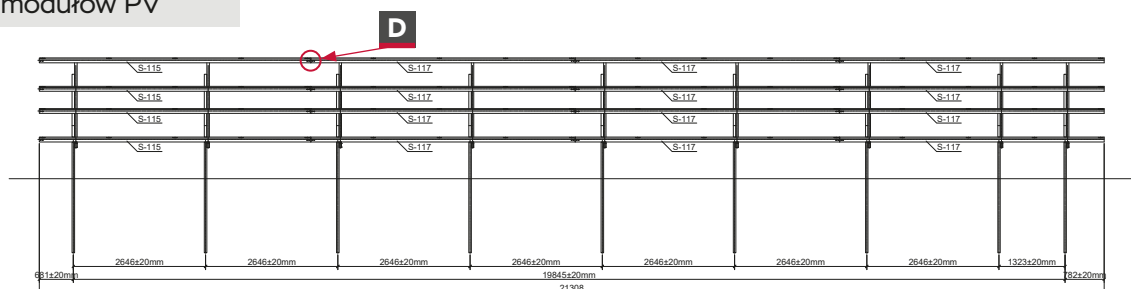
28 modułów PV



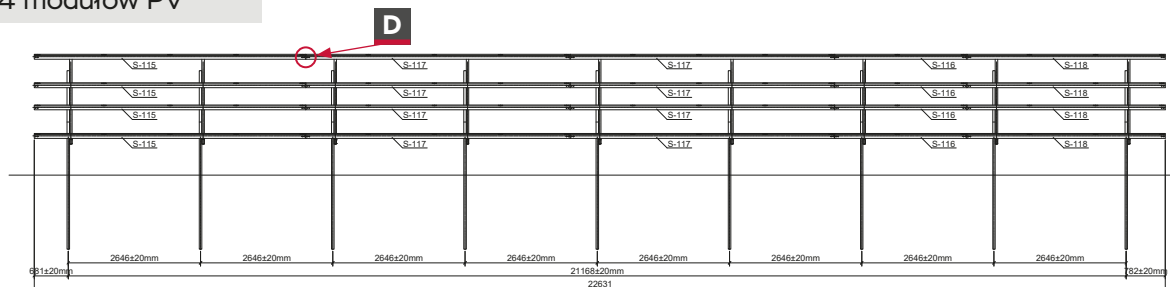
30 modułów PV



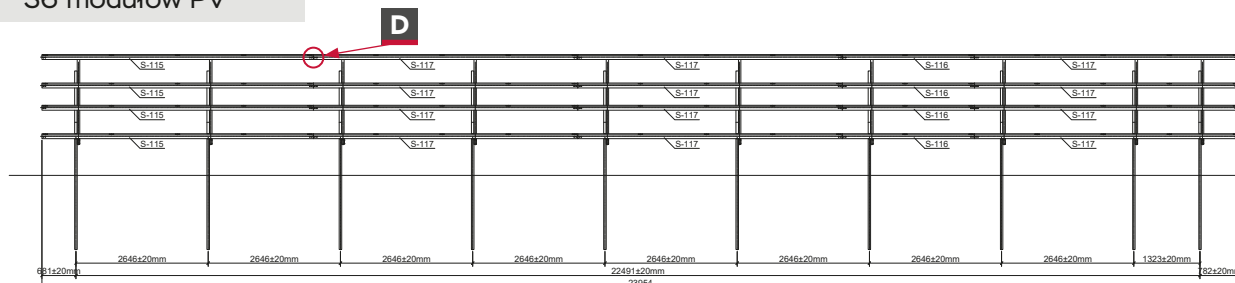
32 modułów PV



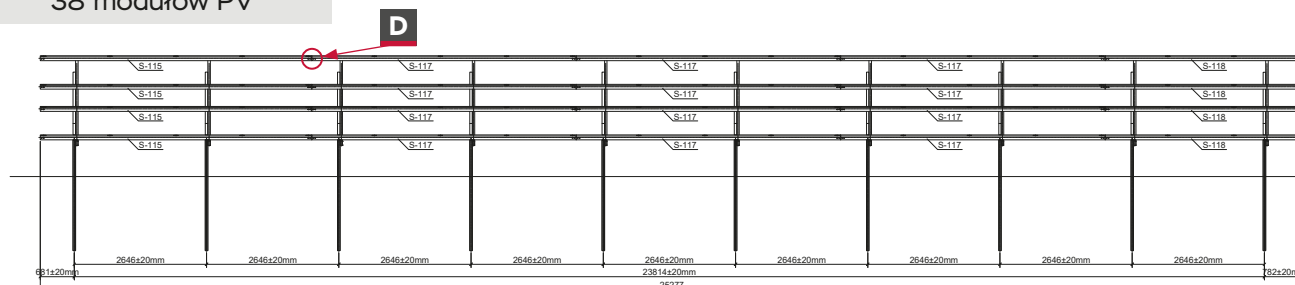
34 modułów PV



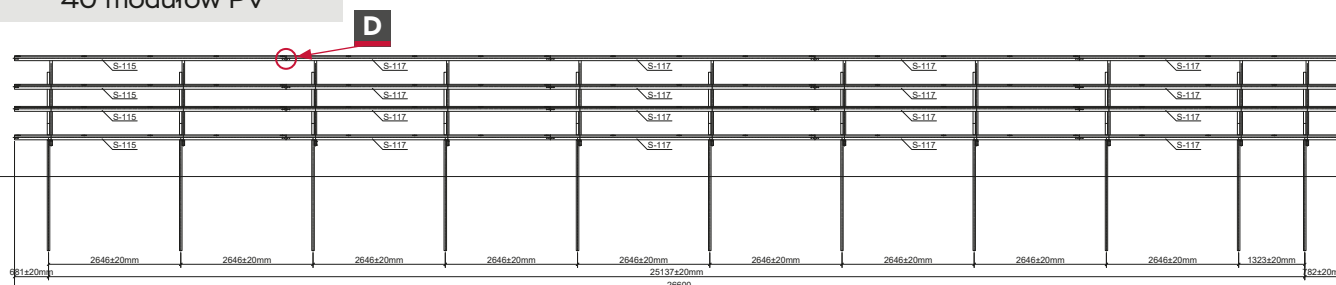
36 modułów PV



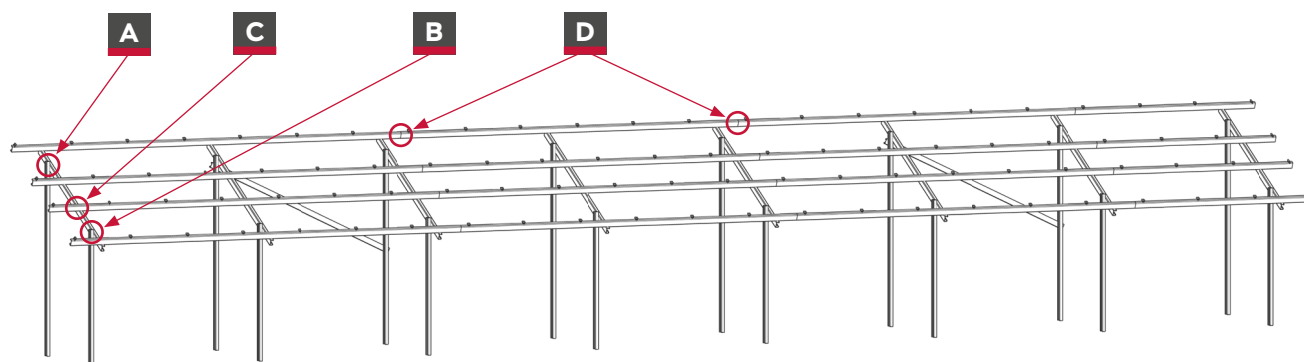
38 modułów PV



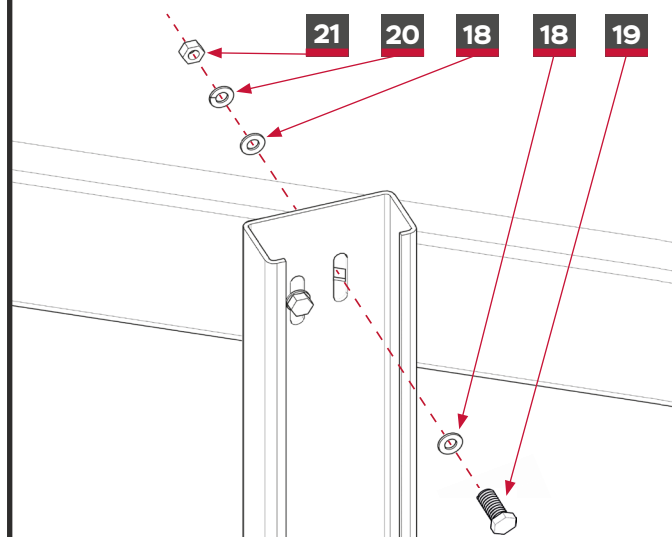
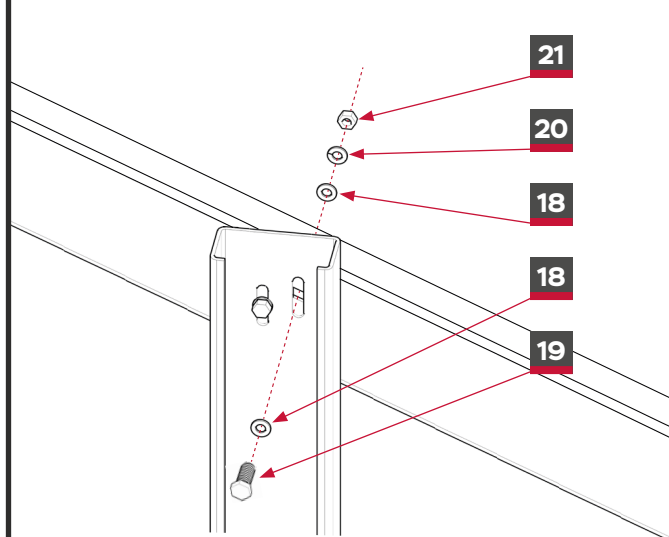
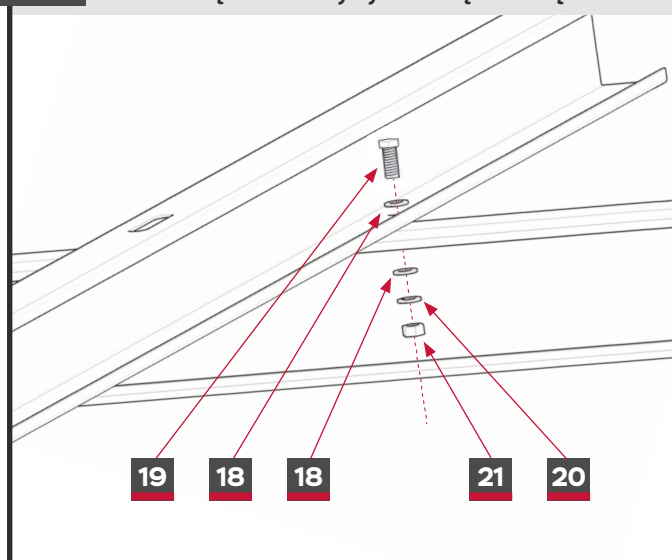
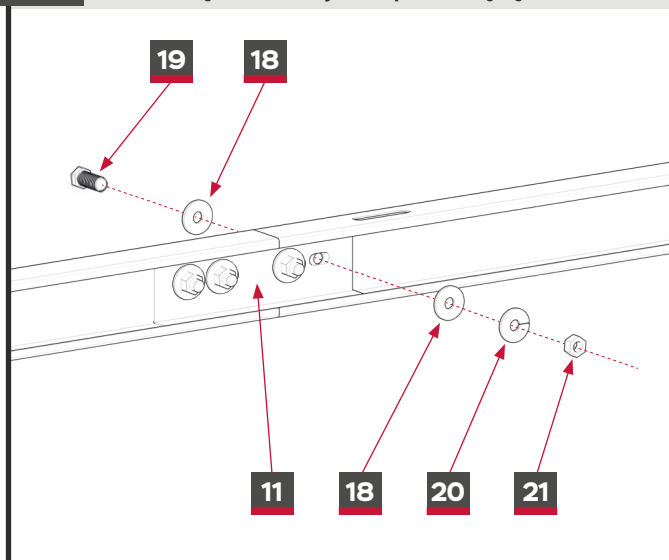
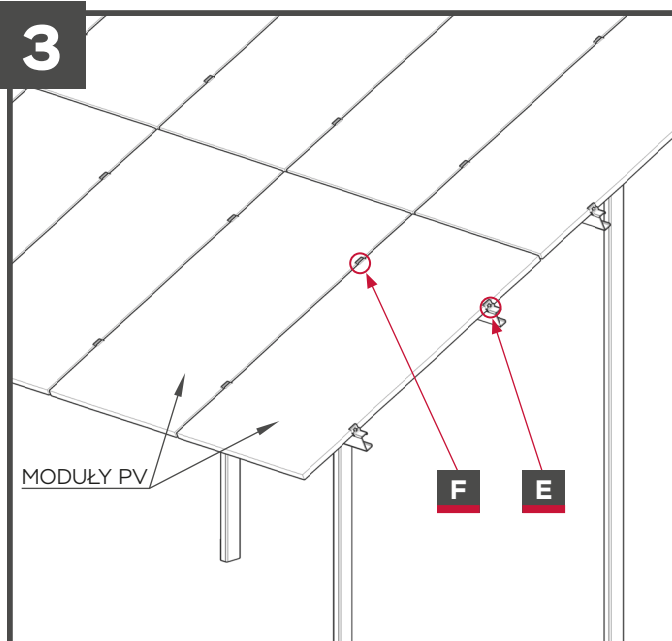
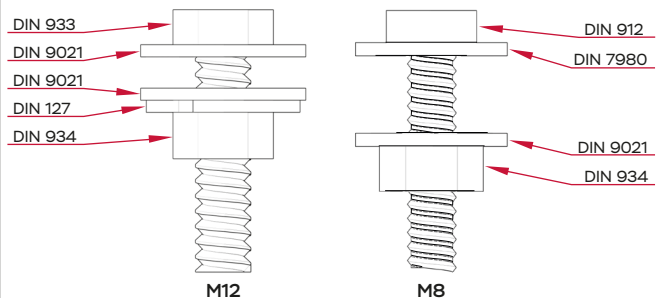
40 modułów PV



2



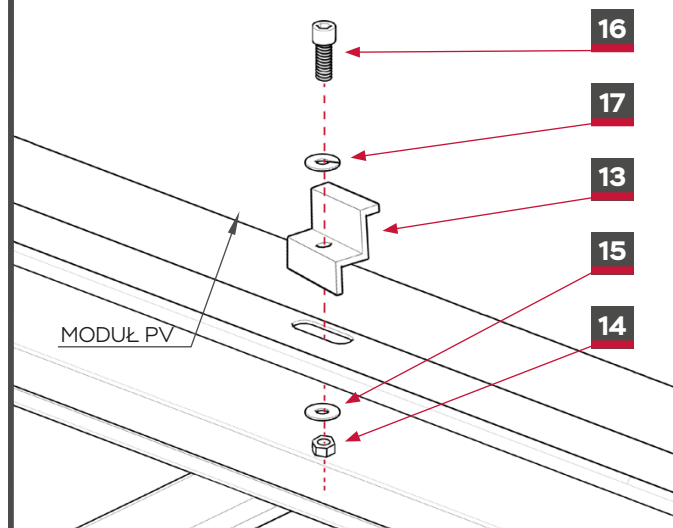
4

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**

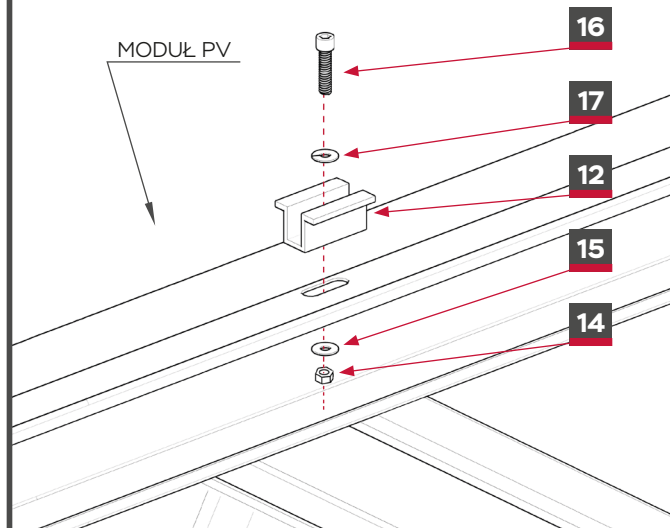
Momenty dokręcenia śrub	
Wielkość śruby	Moment [Nm]
M12	57
M8	Zgodnie z instrukcją montażu modułu PV

E

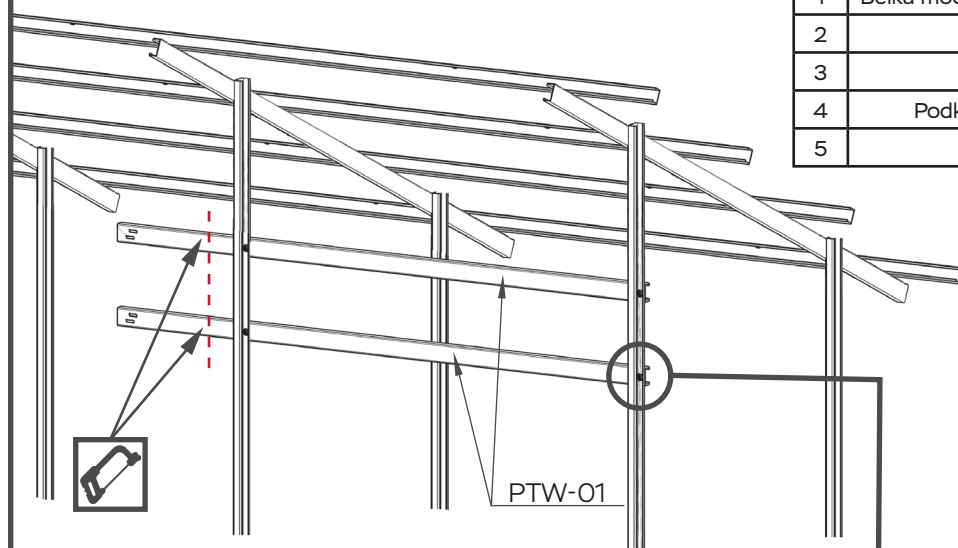
Montaż skrajnego modułu PV


F

Montaż środkowego modułu PV



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:

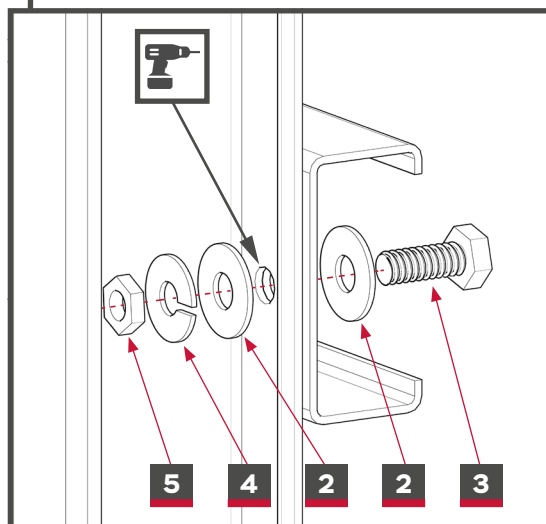
1. Wykonać nawiert prowadzący Ø5mm
2. Wykonać nawiert prowadzący Ø9mm
3. Wykonać otwór właściwy Ø13mm
4. Zabezpieczyć antykorozyjnie miejsce wokół otworu (powłoka antykorozyjna powinna zawierać min. 96% cynku w suchej warstwie)
5. Odczekać do czasu całkowitego wyschnięcia powłoki (zgodnie z instrukcją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

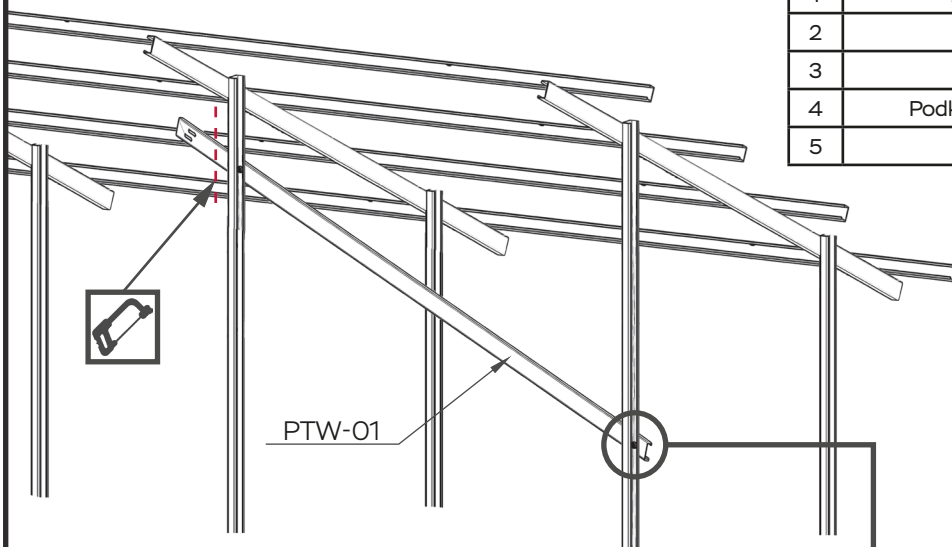
Nie używać tarcz do cięcia metalu!





Montaż zastrzału (opcja)

ZESTAW MOCOWANIA ZASTRZAŁU		
LP	Nazwa elementu	Liczba elementów
1	Zastrzał PTW-01	1
2	Podkładka M12	4
3	Śruba M12x30	2
4	Podkładka sprężysta M12	2
5	Nakrętka M12	2



Otwory pod śrubę M12 w podporach tylnych oraz zastrzale należy wykonać według poniższego schematu:

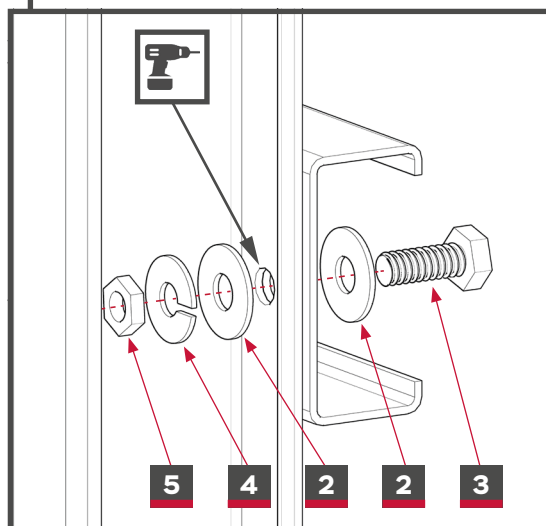
1. Wykonać nawiert prowadzący Ø5mm
2. Wykonać nawiert prowadzący Ø9mm
3. Wykonać otwór właściwy Ø13mm
4. Zabezpieczyć antykorozyjnie miejsce wokół otworu (powłoka antykorozyjna powinna zawierać min. 96% cynku w suchej warstwie)
5. Odczekać do czasu całkowitego wyschnięcia powłoki (zgodnie z instrukcją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



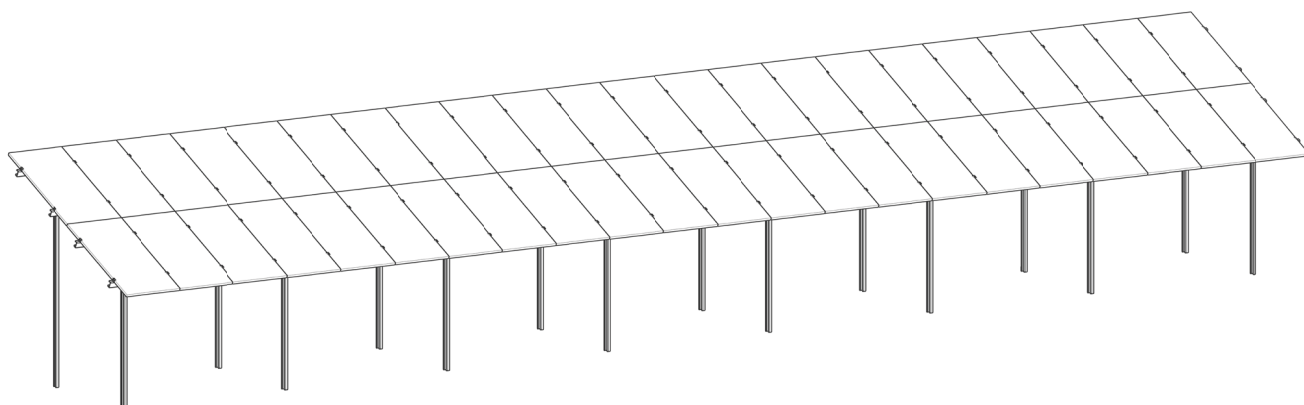
Istnieje możliwość odcięcia części zastrzału znajdującego się poza podporą tylną:

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!

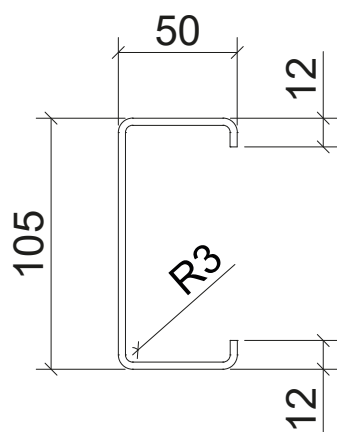


4



7

Przekrój poprzeczny podpory przedniej i tylnej



Zakres wielkości modułów

Ilość modułów na pojedynczej konstrukcji [szt.]	zakres długości modułów [mm]	zakres szerokości modułów [mm]
6	od 2267 do 2384	od 1283 do 1323
8		od 1287 do 1319
10		od 1290 do 1316
12		od 1292 do 1314
14		od 1294 do 1312
16		od 1295 do 1311
18		od 1296 do 1310
20		od 1297 do 1309
22		od 1297 do 1309
24		od 1298 do 1308
26		od 1298 do 1308
28		od 1299 do 1307
30		od 1299 do 1307
32		od 1299 do 1307
34		od 1299 do 1307
36		od 1300 do 1306
38		od 1300 do 1306
40		od 1300 do 1306