KONSTRUKCJA MONTAŻOWA
KWW-002.10-40.0115

Afore POLSKA

INSTRUKCJA MONTAŻU

System wolnostojący, dwupodporowy
Moduły w dwóch rzędach pionowo, 10-40 szt.
Zakres wielkości modułu* - (od 1635 do 1895)mm x (od 1025 do 1051)mm
Pochylenie 25°

Narzędzia potrzebne do montażu

A  wkrętarka

B  klucz imbusowy 6mm

C  klucz płaski 19mm

D  bity imbusowe

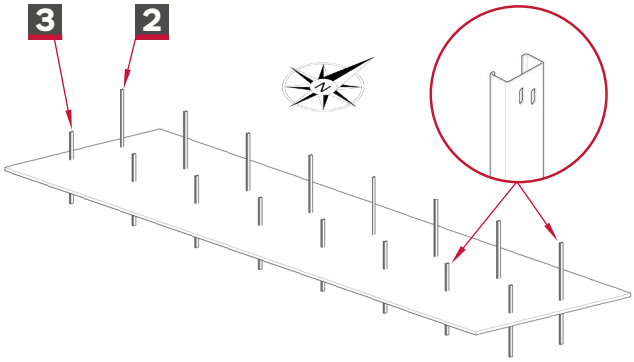
Elementy konstrukcyjne

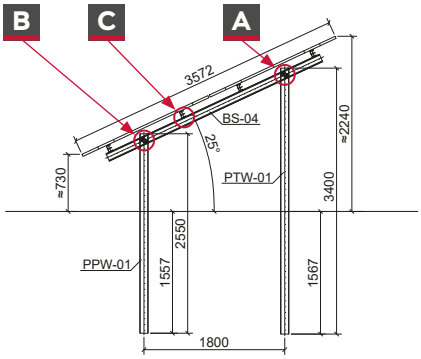
LP	Nazwa elementu	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	ILOŚĆ MODUŁÓW
1	Belka skośna BS-04, l=3010mm	3	3	4	4	5	5	5	6	6	7	7	7	8	8	9	9	
2	Podpora tylna PTW-01	3	3	4	4	5	5	5	6	6	7	7	7	8	8	9	9	
3	Podpora przednia PPW-01	3	3	4	4	5	5	5	6	6	7	7	7	8	8	9	9	
4	Szyna S-70, l=3863mm	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
5	Szyna S-71, l=2645mm	-	4	-	4	4	8	12	8	12	12	16	20	16	20	20	24	
6	Szyna S-72, l=1587mm	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	
7	Szyna S-73, l=3174mm	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	
8	Szyna S-74, l=2116mm	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	
9	Szyna S-75, l=3703mm	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	
10	Łącznik szyn Ł-2	4	4	4	8	8	12	12	12	16	16	20	20	20	24	24	28	
11	Klema podwójna	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	
12	Klema pojedyncza	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
13	Nakrętka M8	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
14	Podkładka M8	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
15	Śruba walcowa M8x40	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
16	Podkładka sprężysta M8	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
17	Podkładka M12	80	80	96	128	144	176	176	192	224	240	272	272	288	320	336	368	
18	Śruba M12x30	40	40	48	64	72	88	88	96	112	120	136	136	144	160	168	184	
19	Podkładka sprężysta M12	40	40	48	64	72	88	88	96	112	120	136	136	144	160	168	184	
20	Nakrętka M12	40	40	48	64	72	88	88	96	112	120	136	136	144	160	168	184	

*Zakres wielkości modułu znajduje się na stronie 7

Montaż

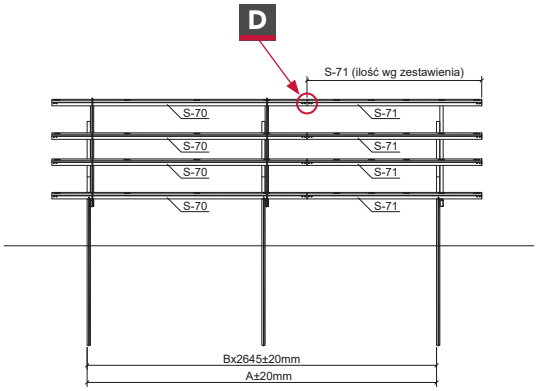
1





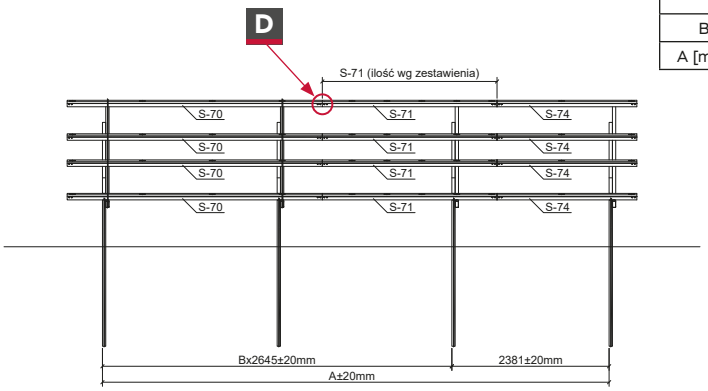
12/22/32 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	12 szt.	**22 szt.**	**32 szt.**
B	2	4	6
A [mm]	5290	10580	15870



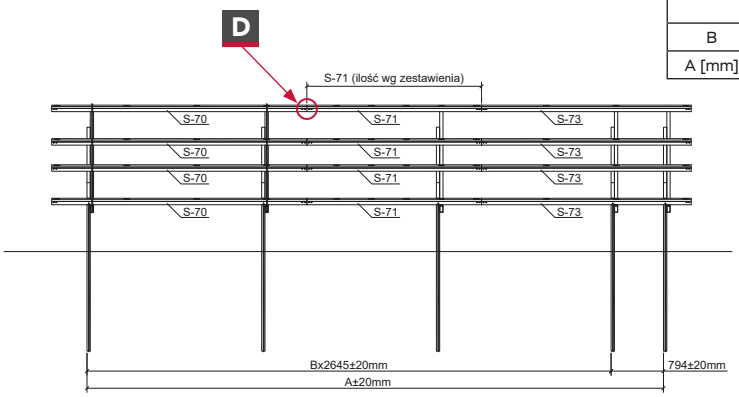
16/26/36 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	16 szt.	**26 szt.**	**36 szt.**
B	2	4	6
A [mm]	7671	12961	18251



18/28/38 modułów PV

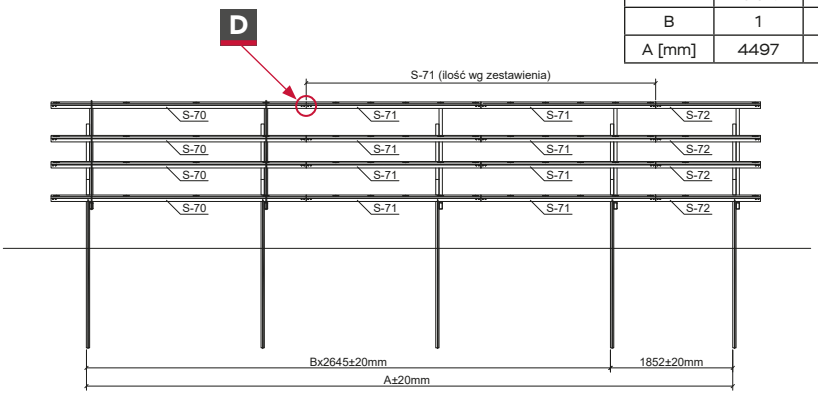
Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	18 szt.	**28 szt.**	**38 szt.**
B	3	5	7
A [mm]	8729	14019	19309



2

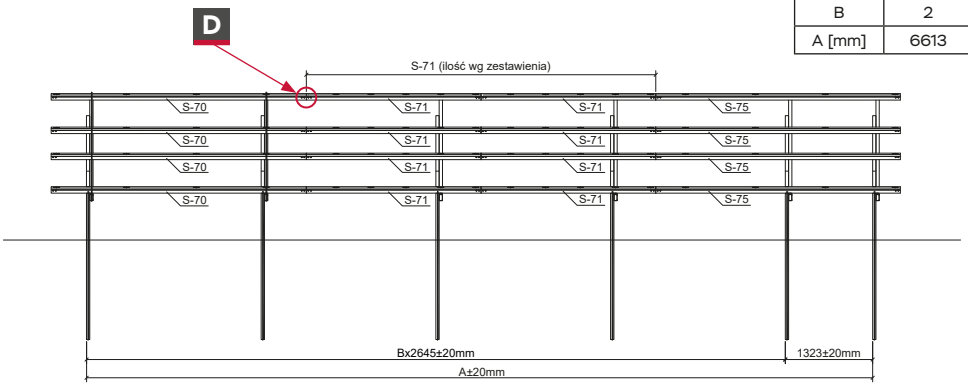
10/20/30/40 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV				
	10 szt.	**20 szt.**	**30 szt.**	**40 szt.**
B	1	3	5	7
A [mm]	4497	9787	15077	20367

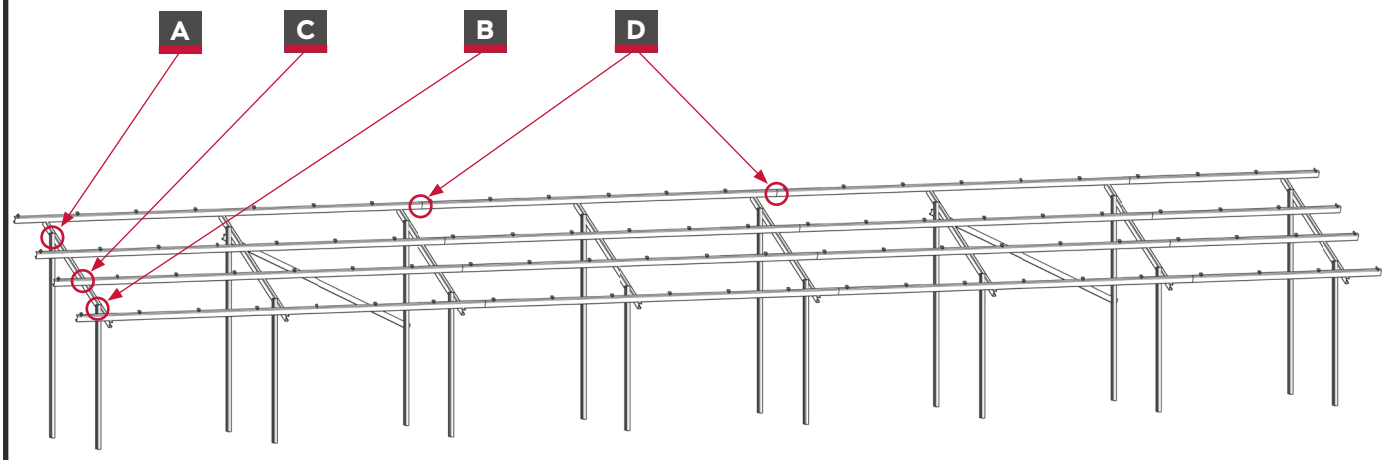


14/24/34 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	14 szt.	**24 szt.**	**34 szt.**
B	2	4	6
A [mm]	6613	11903	17193

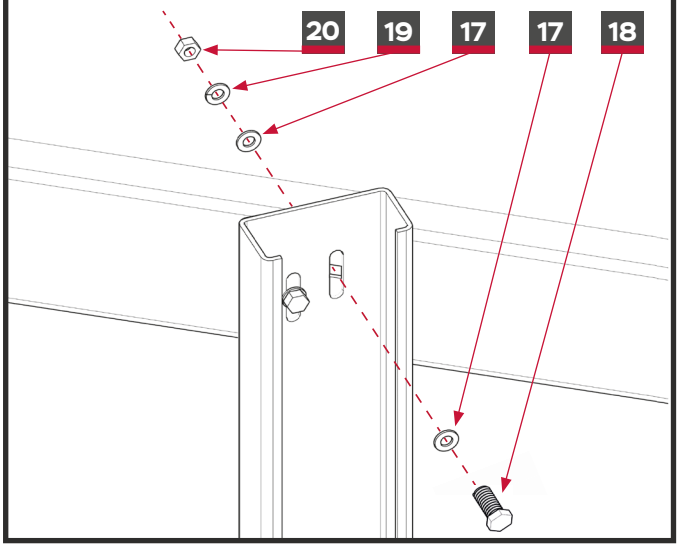


2



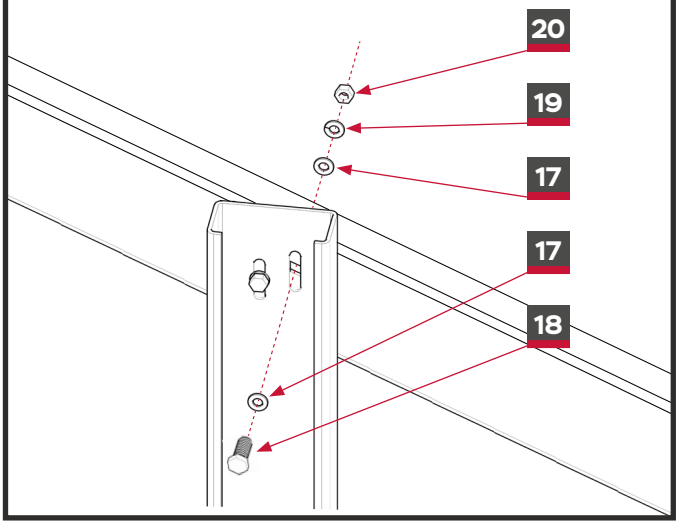
A

Łączenie podpory tylnej z belką skośną



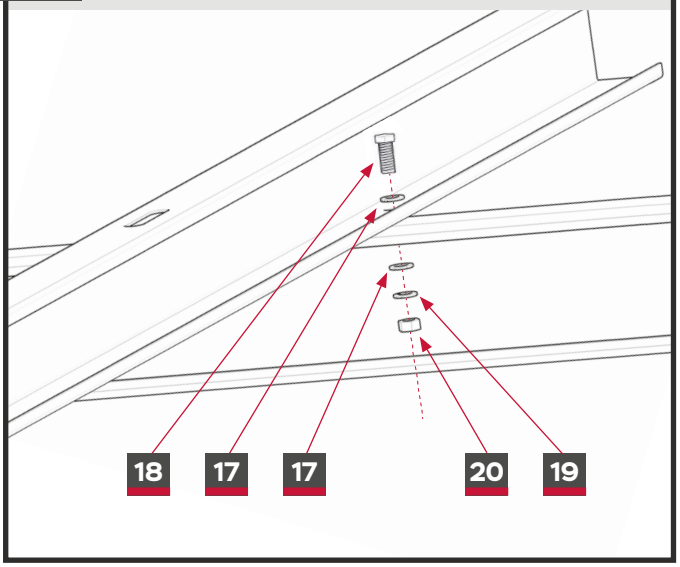
B

Łączenie podpory przedniej z belką skośną



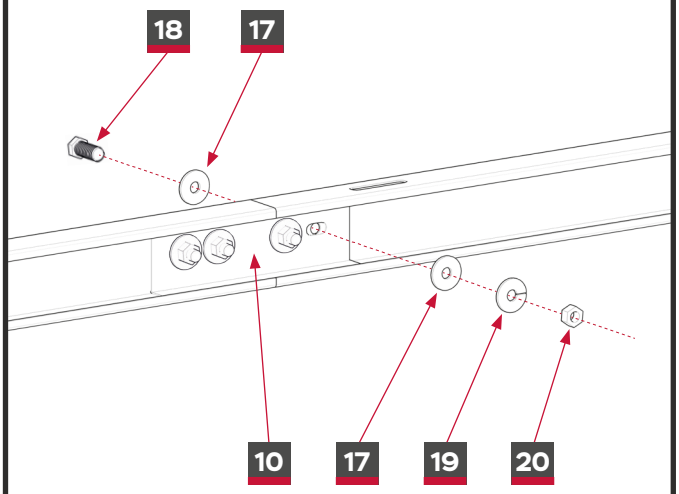
C

Łączenie szyny z belką skośną

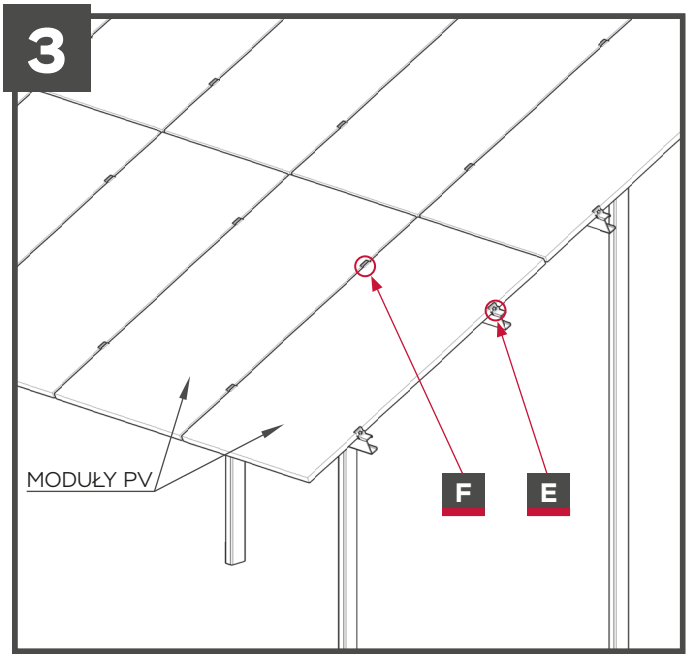


D

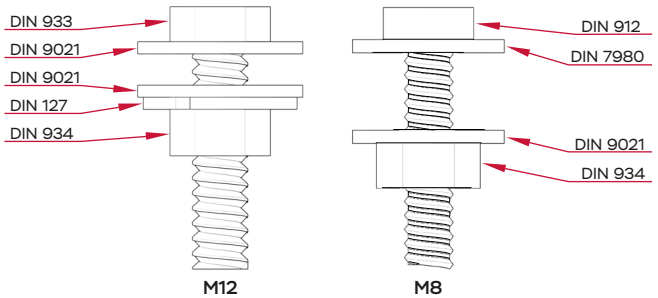
Połączenie szyn za pomocą łącznika



3



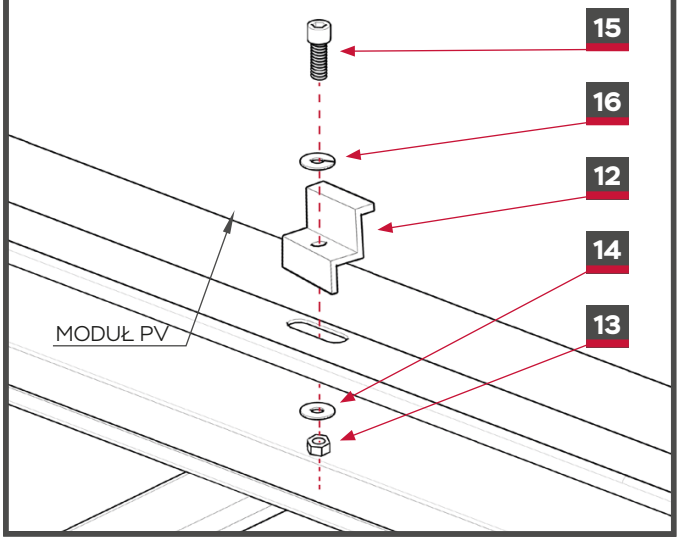
Schemat łączenia śrub



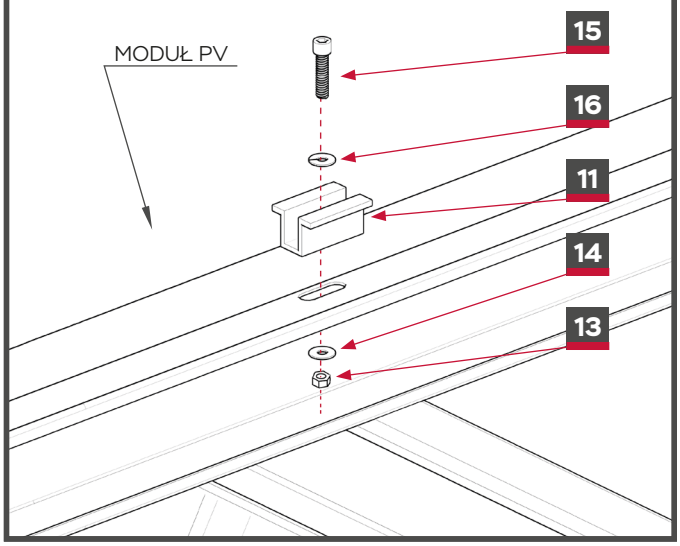
Momenty dokręcenia śrub	
Wielkość śruby	Moment [Nm]
M12	57
M8	Zgodnie z instrukcją montażu modułu PV

4

E Montaż skrajnego modułu PV

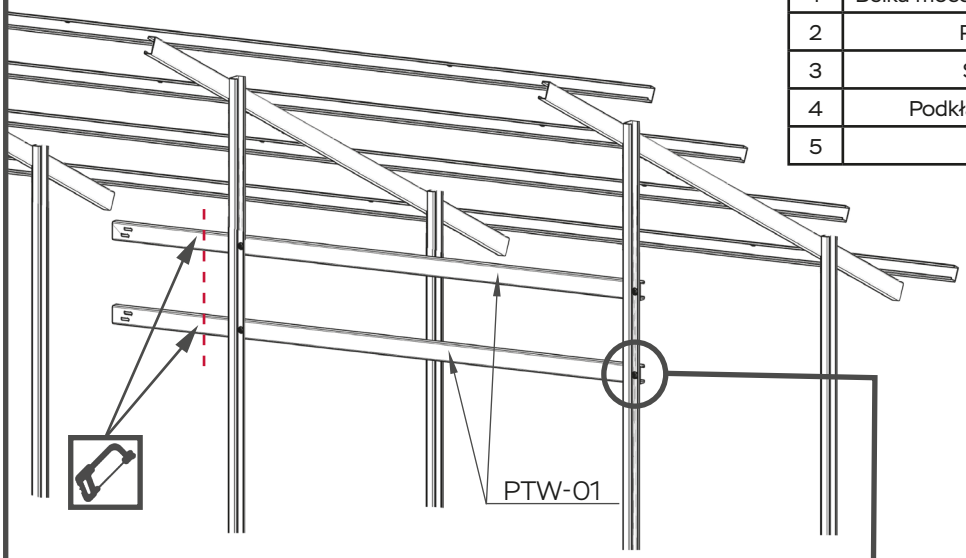


F Montaż środkowego modułu PV



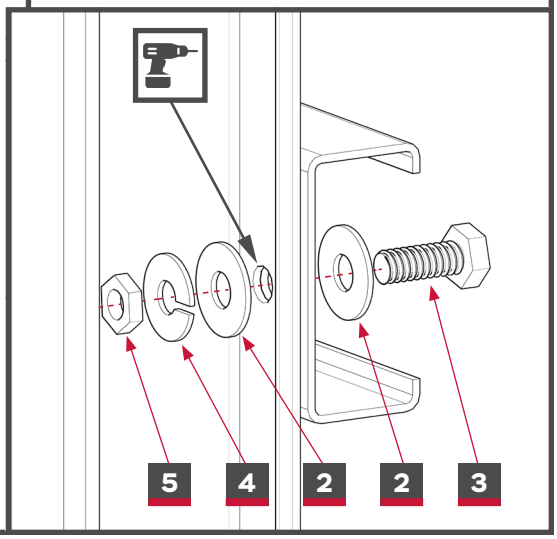
Montaż belki mocowania inwertera (opcja)

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)



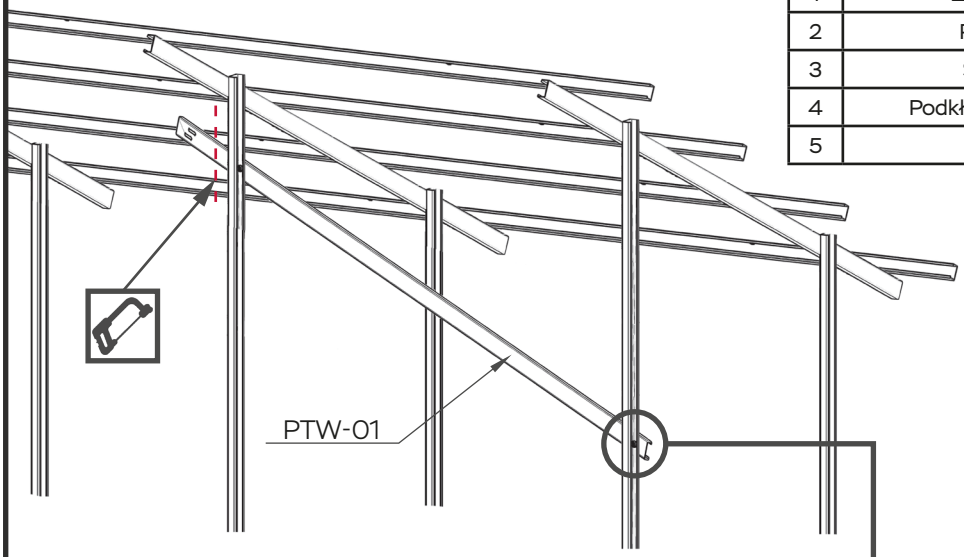
Istnieje możliwość odcięcia części belki znajdującej się poza podporą tylną:

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



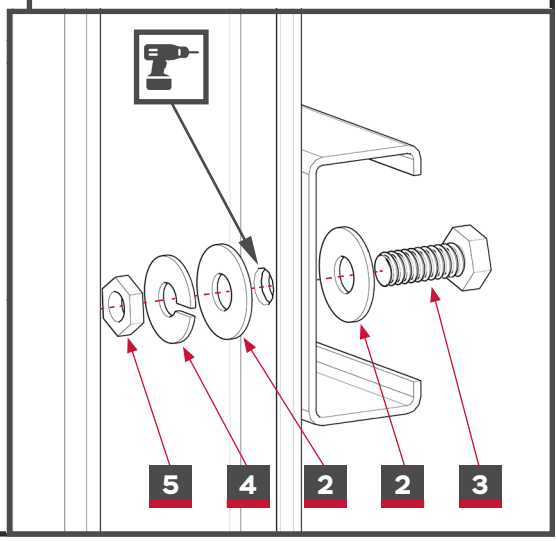
Otwory pod śrubę M12 w podporach tylnych oraz zastrzale należy wykonać według poniższego schematu:

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)

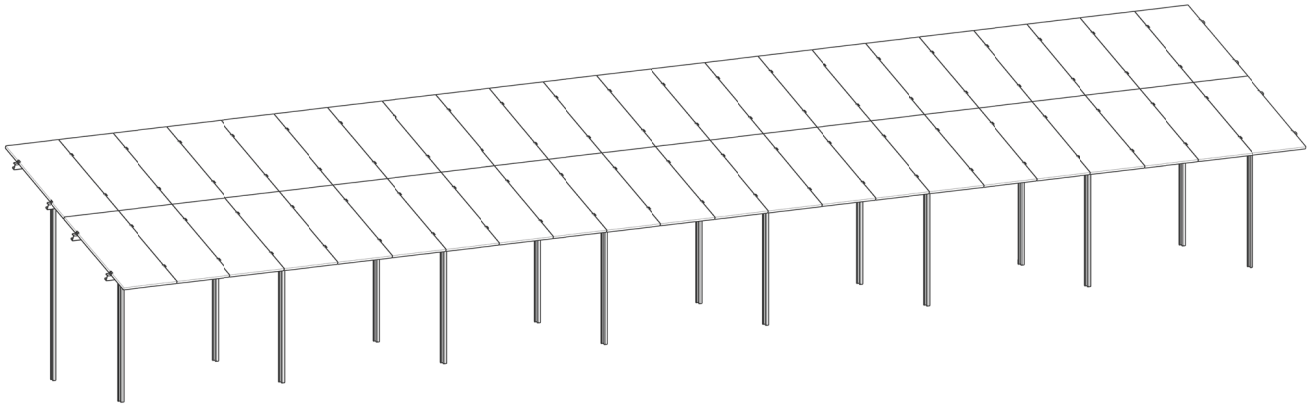
Istnieje możliwość odcięcia części zastrzału znajdującego się poza podporą tylną:

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!

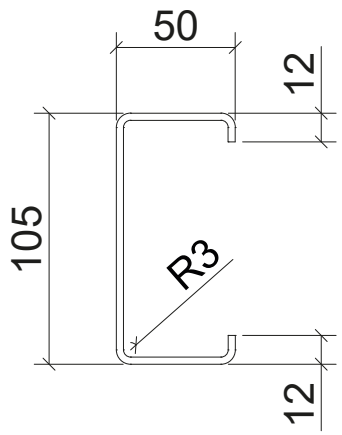


4



6

Przekrój poprzeczny podpory przedniej i tylnej



Zakres wielkości modułów		
Ilość modułów na pojedynczej konstrukcji [szt.]	zakres długości modułów [mm]	zakres szerokości modułów [mm]
10	od 1635 do 1895	od 1025 do 1051
12		od 1027 do 1049
14		od 1029 do 1047
16		od 1030 do 1046
18		od 1031 do 1045
20		od 1031 do 1045
22		od 1032 do 1044
24		od 1032 do 1044
26		od 1033 do 1043
28		od 1033 do 1043
30		od 1033 do 1043
32		od 1034 do 1042
34		od 1034 do 1042
36		od 1034 do 1042
38		od 1034 do 1042
40		od 1034 do 1042