KONSTRUKCJA MONTAŻOWA
KWW-002.6-40.0101

Afore POLSKA

INSTRUKCJA MONTAŻU

System wolnostojący, dwupodporowy
Moduły w dwóch rzędach pionowo, 6-40 szt.
Zakres wielkości modułu* - (od 1895 do 2200)mm x (od 1032 do 1072)mm
Pochylenie 25°

Narzędzia potrzebne do montażu

A  wkrętarka

B  klucz imbusowy 6mm

C  klucz płaski 19mm

D  bity imbusowe

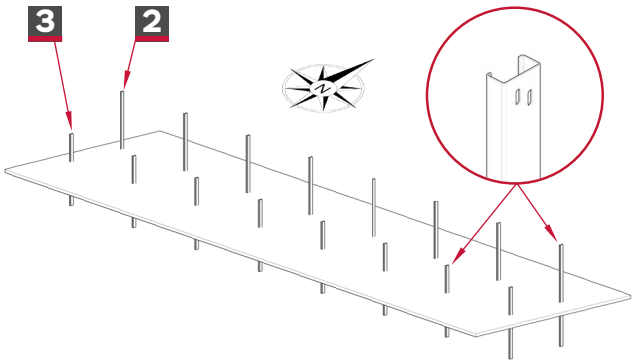
Elementy konstrukcyjne

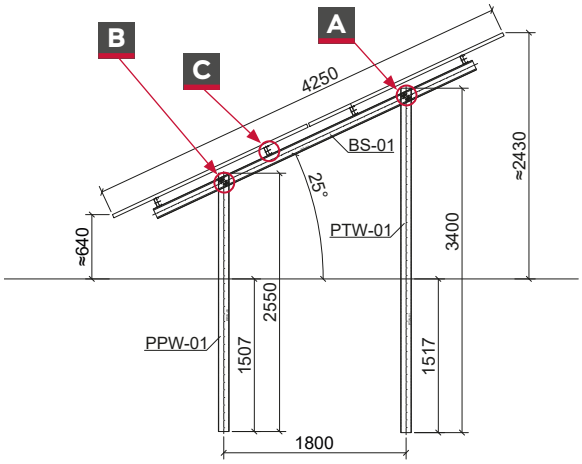
		Liczba elementów																	
LP	Nazwa elementu	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	38	40	ILOŚĆ MODUŁÓW
1	Belka skośna BS-01, l=3475mm	2	3	3	3	4	4	5	5	5	6	6	7	7	7	8	8	9	9	
2	Podpora tylna PTW-01	2	3	3	3	4	4	5	5	5	6	6	7	7	7	8	8	9	9	
3	Podpora przednia PPW-01	2	3	3	3	4	4	5	5	5	6	6	7	7	7	8	8	9	9	
4	Szyna S-01, l=6592mm	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	
5	Szyna S-02, l=5360mm	-	-	-	-	4	4	4	4	4	8	8	8	8	8	12	12	12	12	
6	Szyna S-03, l=4448mm	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	
7	Szyna S-04, l=3376mm	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	
8	Szyna S-05, l=2304mm	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	
9	Szyna S-13, l=5520mm	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	
10	Łącznik szyn Ł-2	-	-	-	-	4	4	4	4	4	8	8	8	8	8	12	12	12	12	
11	Klema podwójna	8	12	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	8	8	
13	Nakrętka M8	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
14	Podkładka M8	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
15	Śruba walcowa M8x40	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
16	Podkładka sprężysta M8	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60	64	68	72	76	80	84	
17	Podkładka M12	32	48	48	48	96	96	112	112	112	160	160	176	176	176	224	224	240	240	
18	Śruba M12x30	16	24	24	24	48	48	56	56	56	80	80	88	88	88	112	112	120	120	
19	Podkładka sprężysta M12	16	24	24	24	48	48	56	56	56	80	80	88	88	88	112	112	120	120	
20	Nakrętka M12	16	24	24	24	48	48	56	56	56	80	80	88	88	88	112	112	120	120	

*Zakres wielkości modułu znajduje się na stronie 7

Montaż

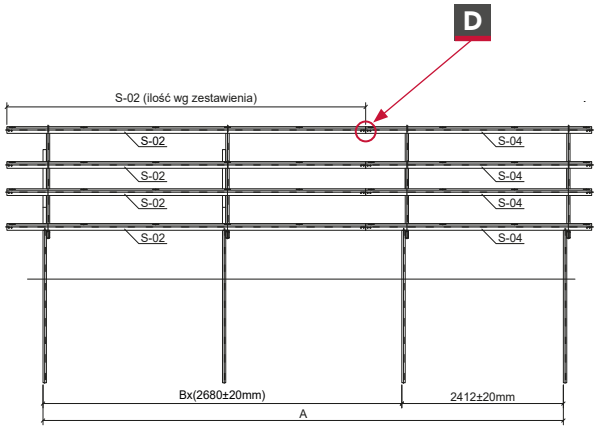
1





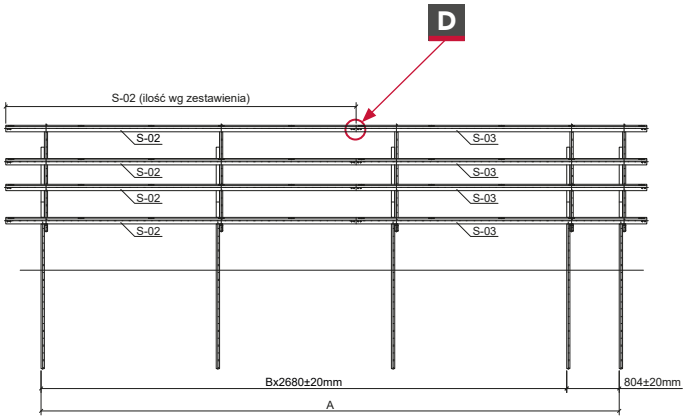
6/16/26/36 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV				
	6 szt.	**16 szt.**	**26 szt.**	**36 szt.**
B	0	2	4	6
A [mm]	2412±20	7772±20	13132±20	18492±20



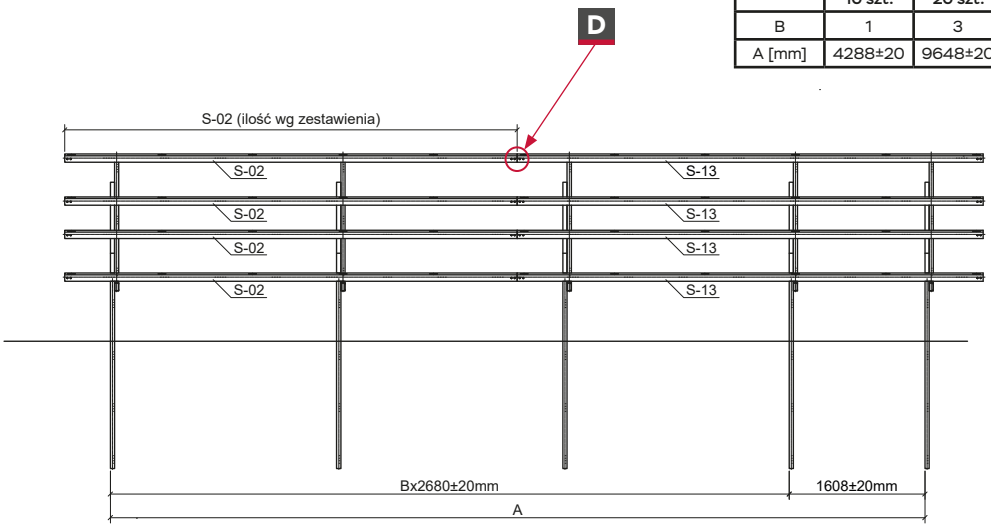
8/18/28/38 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV				
	8 szt.	**18 szt.**	**28 szt.**	**38 szt.**
B	1	3	5	7
A [mm]	3484±20	8844±20	14204±20	19564±20



10/20/30/40 modułów PV

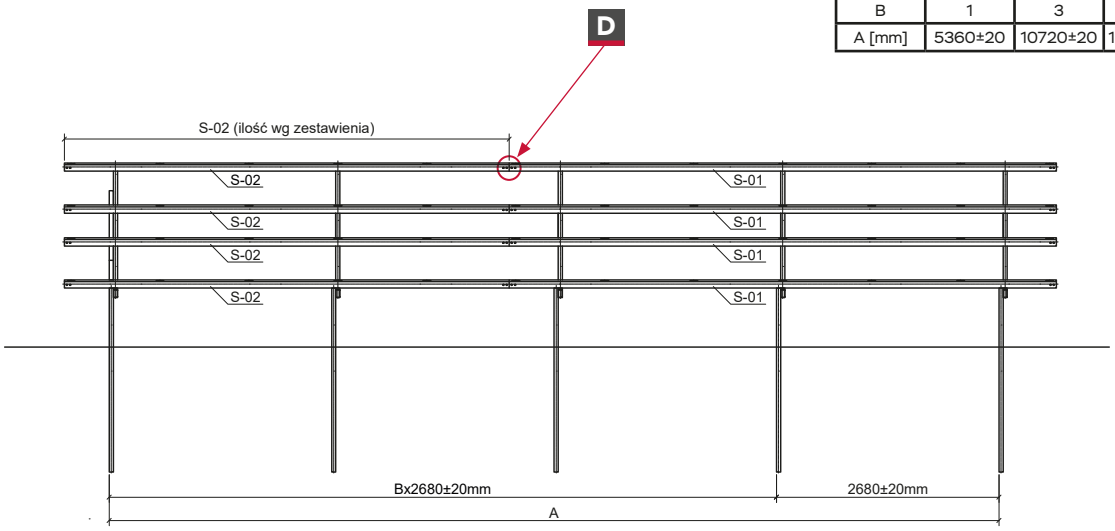
Rodzaj zestawu według ilości modułów PV				
	10 szt.	**20 szt.**	**30 szt.**	**40 szt.**
B	1	3	5	7
A [mm]	4288±20	9648±20	15008±20	20368±20



2

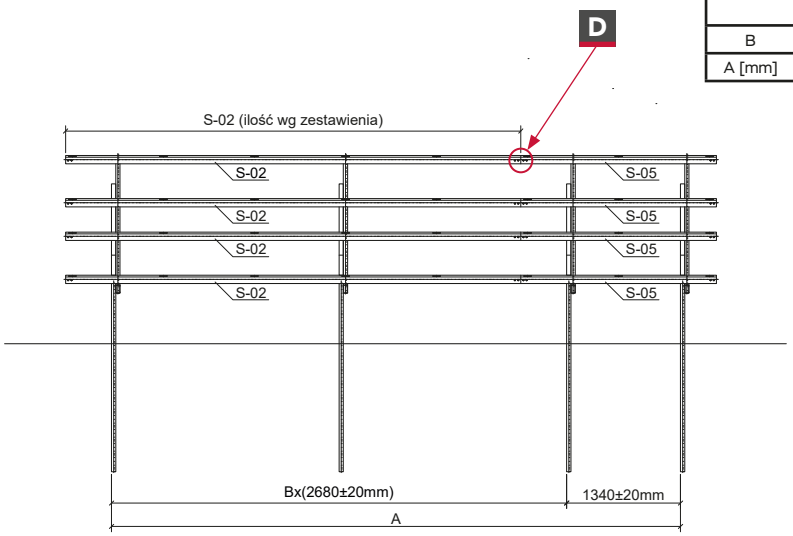
12/22/32 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	12 szt.	**22 szt.**	**32 szt.**
B	1	3	5
A [mm]	5360±20	10720±20	16080±20

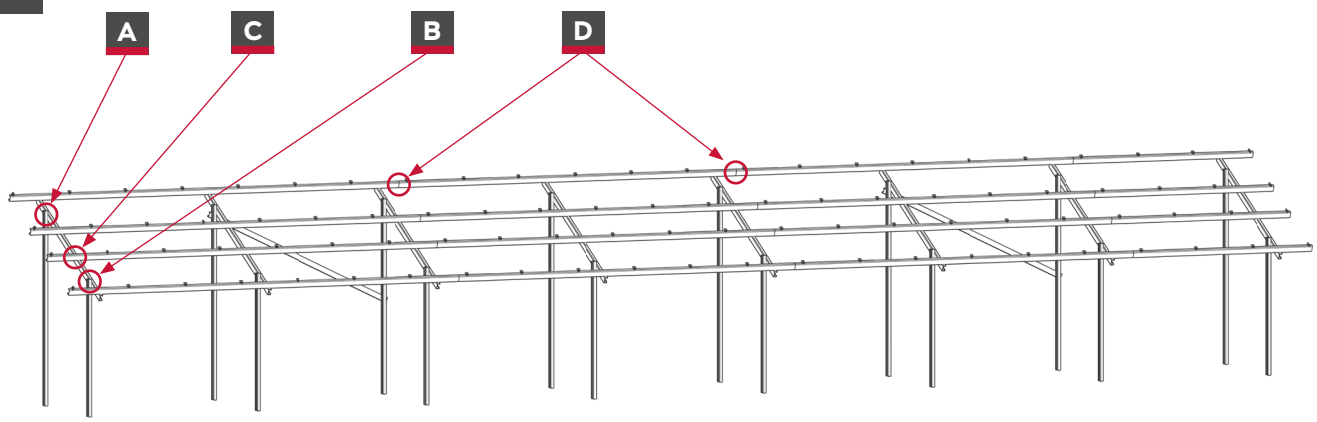


14/24/34 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	14 szt.	**24 szt.**	**34 szt.**
B	2	4	6
A [mm]	6700±20	12060±20	17420±20

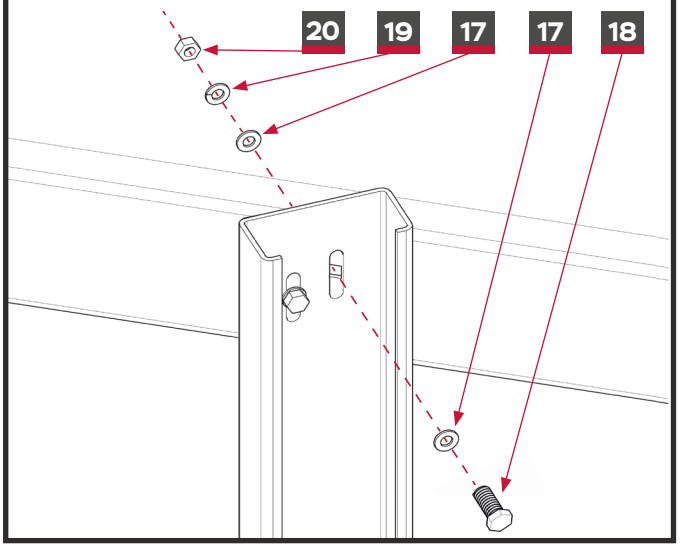


2



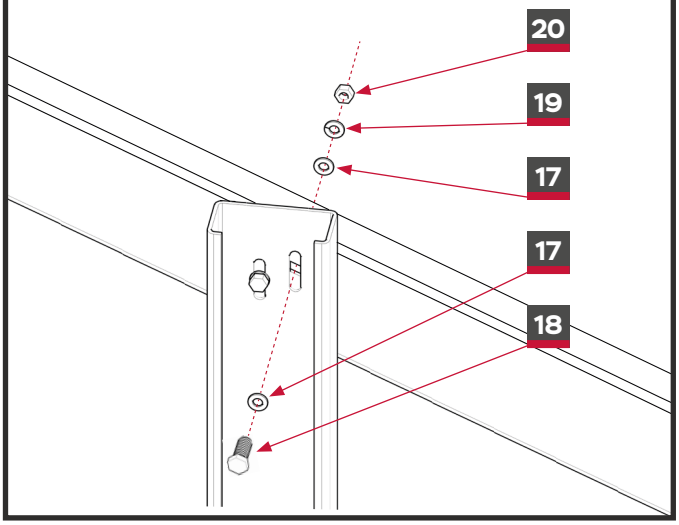
A

Łączenie podpory tylnej z belką skośną



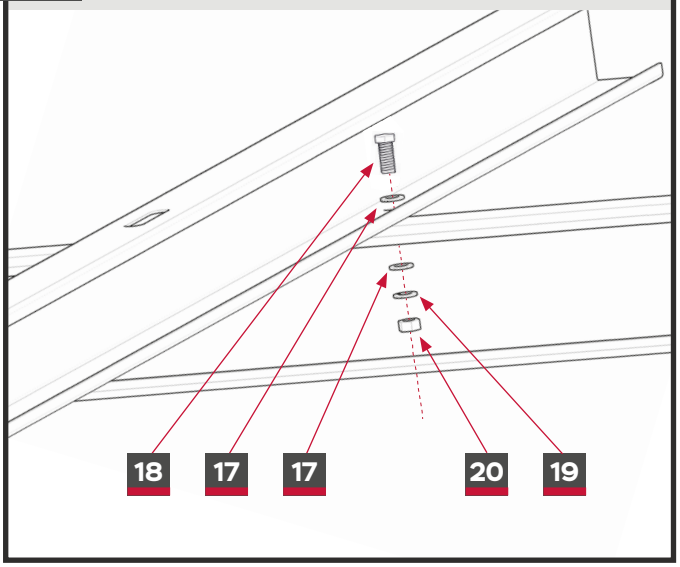
B

Łączenie podpory przedniej z belką skośną



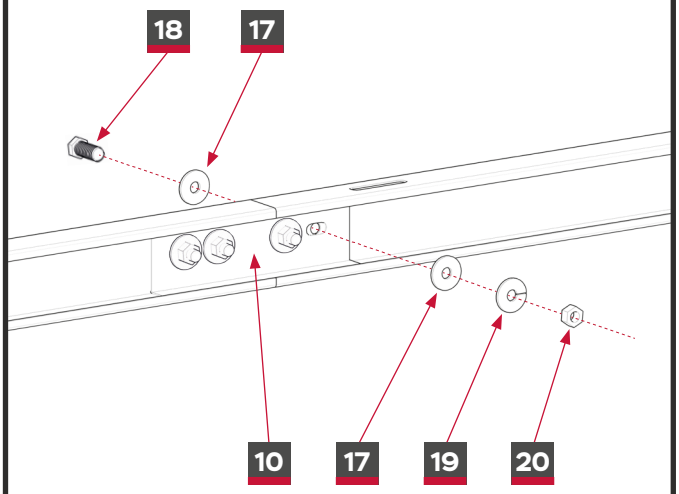
C

Łączenie szyny z belką skośną

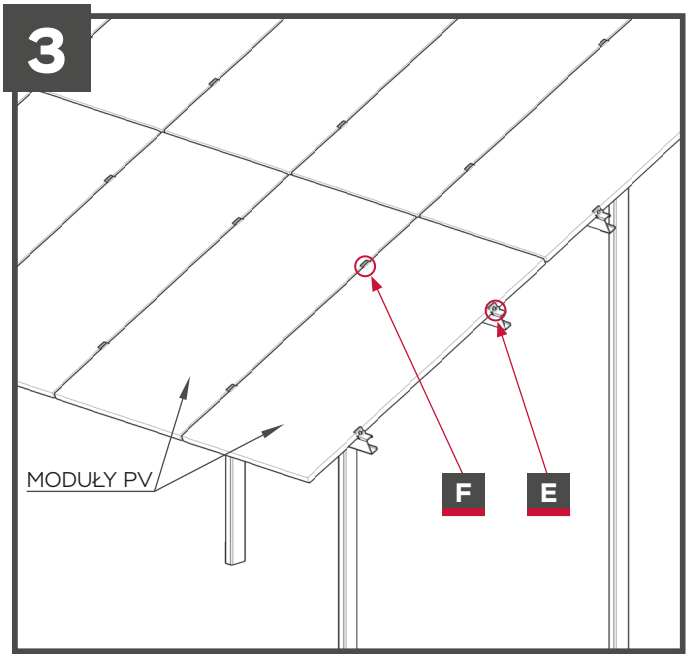


D

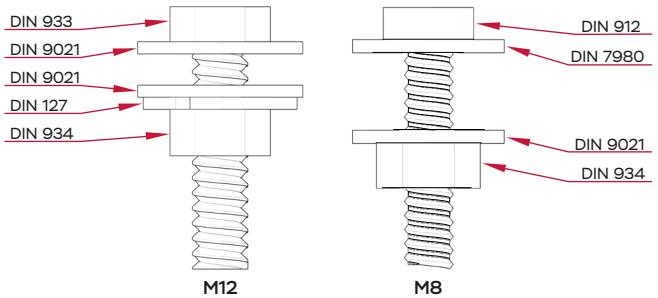
Połączenie szyn za pomocą łącznika



3



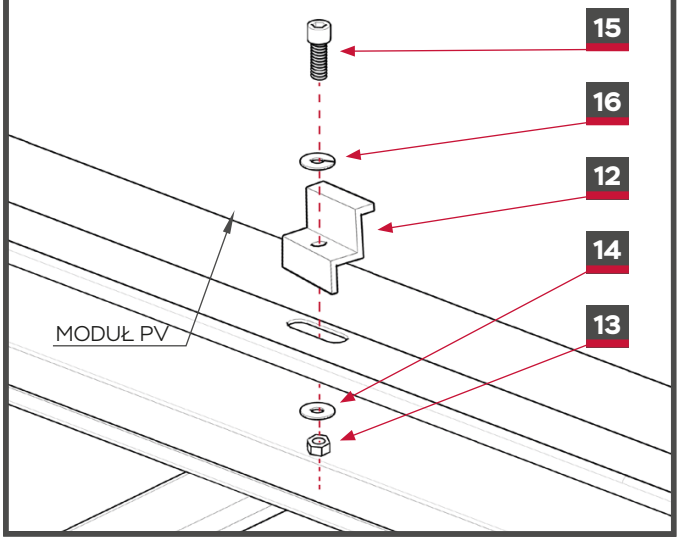
Schemat łączenia śrub



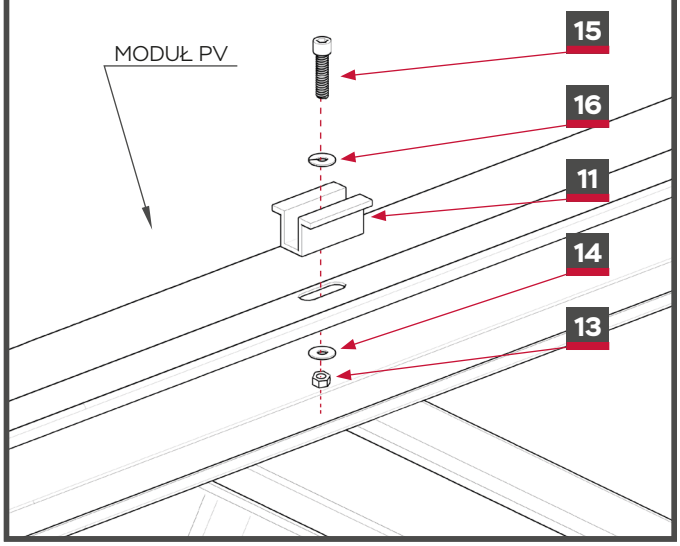
Momenty dokręcenia śrub	
Wielkość śruby	Moment [Nm]
M12	57
M8	Zgodnie z instrukcją montażu modułu PV

4

E Montaż skrajnego modułu PV

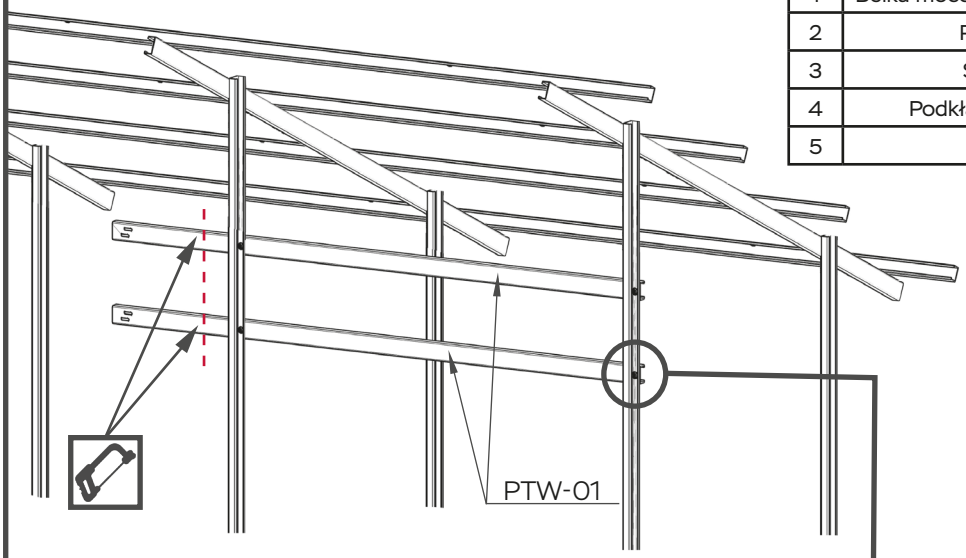


F Montaż środkowego modułu PV



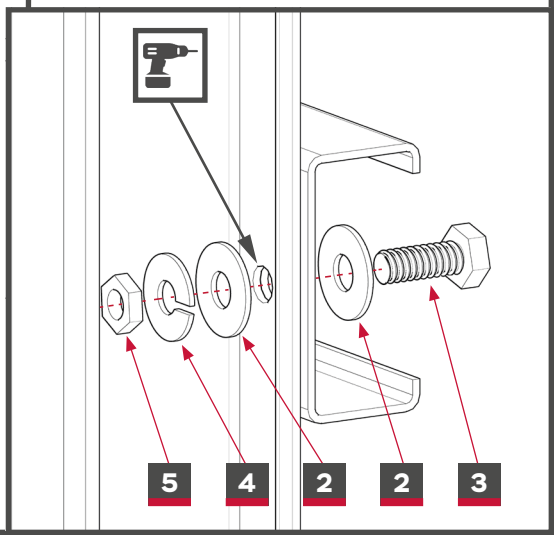
Montaż belki mocowania inwertera (opcja)

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)



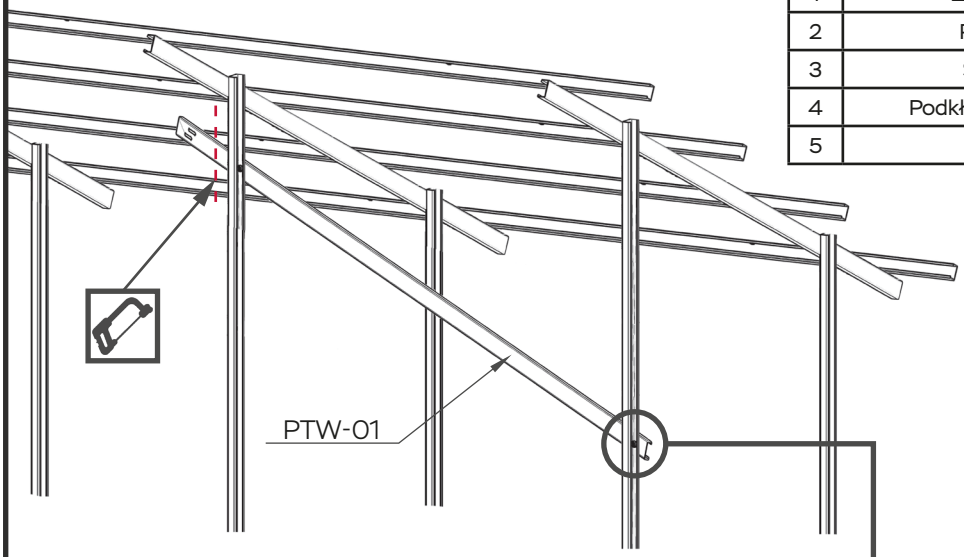
Istnieje możliwość odcięcia części belki znajdującej się poza podporą tylną:

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



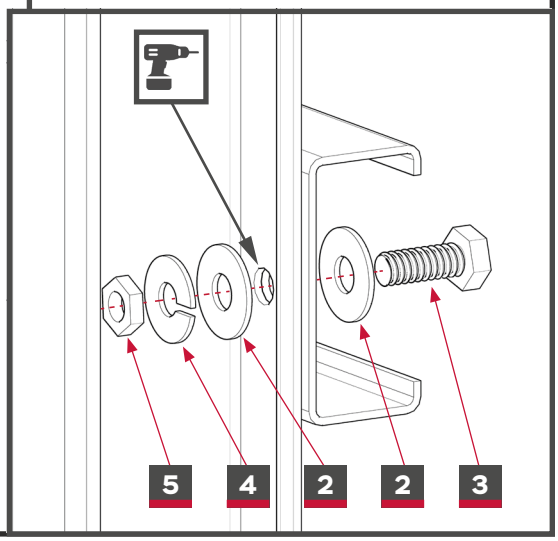
Otwory pod śrubę M12 w podporach tylnych oraz zastrzale należy wykonać według poniższego schematu:

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)

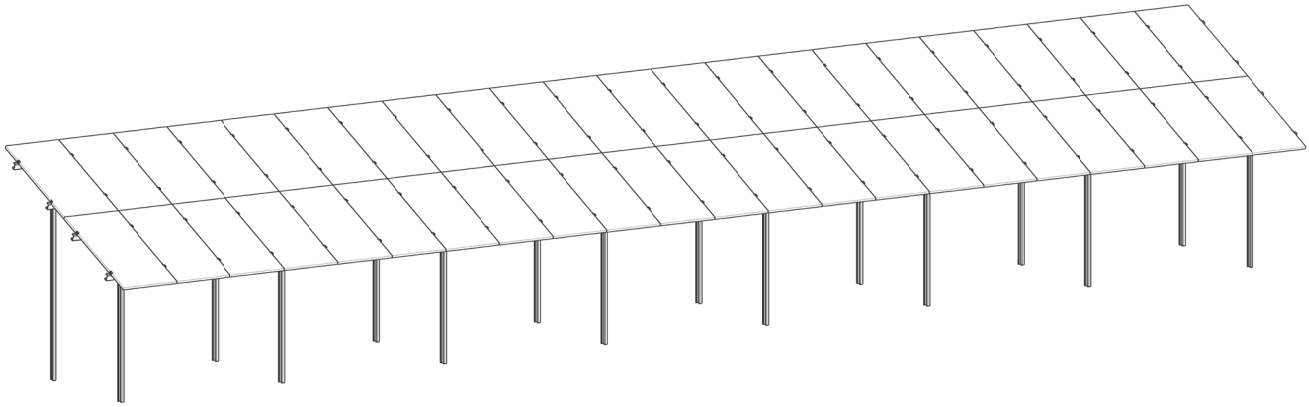
Istnieje możliwość odcięcia części zastrzału znajdującego się poza podporą tylną:

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!

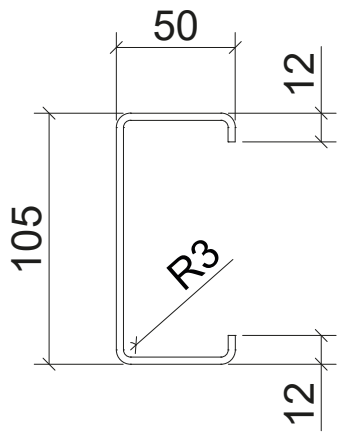


4



6

Przekrój poprzeczny podpory przedniej i tylnej



Zakres wielkości modułów		
Ilość modułów na pojedynczej konstrukcji [szt.]	zakres długości modułów [mm]	zakres szerokości modułów [mm]
6	od 1895 do 2200	od 1032 do 1072
8		od 1036 do 1068
10		od 1039 do 1065
12		od 1041 do 1063
14		od 1043 do 1061
16		od 1044 do 1060
18		od 1045 do 1059
20		od 1045 do 1059
22		od 1046 do 1058
24		od 1046 do 1058
26		od 1047 do 1057
28		od 1047 do 1057
30		od 1047 do 1057
32		od 1048 do 1056
34		od 1048 do 1056
36		od 1048 do 1056
38		od 1048 do 1056
40		od 1048 do 1056