

KONSTRUKCJA MONTAŻOWA KWW-004.8-40.0101

INSTRUKCJA MONTAŻU

System wolnostojący, dwupodporowy

Moduły w czterech rzędach poziomo, 8-40 szt.


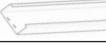
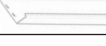













Zakres wielkości modułów* - (od 1038 do 1058)mm x (od 1650 do 1943)mm

Pochylenie 25°

Narzędzia potrzebne do montażu



Elementy konstrukcyjne

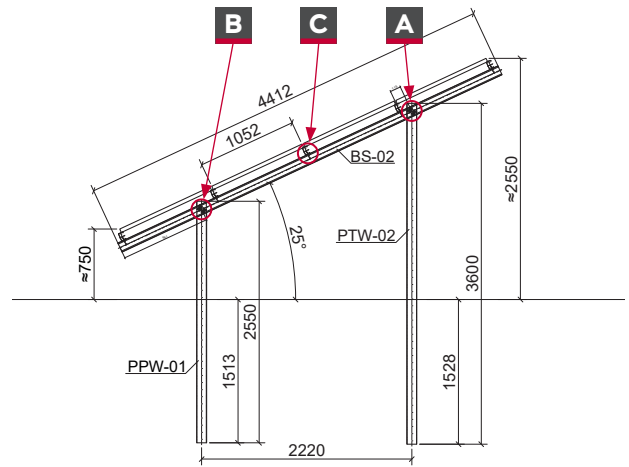
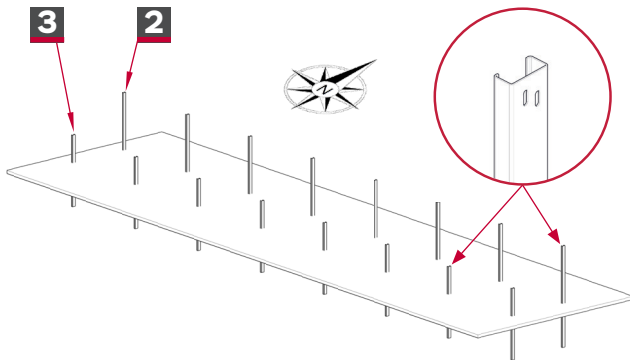
LP	Nazwa elementu		Liczba elementów									ILOŚĆ MODUŁÓW
			8	12	16	20	24	28	32	36	40	
1	Belka skośna BS-02, l=4412mm		2	3	4	4	5	6	6	7	8	
2	Podpora tylna PTW-02, l=3600mm		2	3	4	4	5	6	6	7	8	
3	Podpora przednia PPW-01, l=2550mm		2	3	4	4	5	6	6	7	8	
4	Szyna S-06, l=5388mm		-	-	5	5	5	10	10	10	15	
5	Szyna S-07, l=1796mm		-	-	5	-	-	5	-	-	5	
6	Szyna S-08, l=3592mm		5	-	-	5	-	-	5	-	-	
7	Szyna S-09, l=5388mm		-	5	-	-	5	-	-	5	-	
8	Łącznik szyn Ł-2		-	-	5	5	5	10	10	10	15	
9	Klema środkowa		12	18	24	30	36	42	48	54	60	
10	Klema końcowa		8	12	16	20	24	28	32	36	40	
11	Nakrętka M8		20	30	40	50	60	70	80	90	100	
12	Śruba walcowa M8x40		20	30	40	50	60	70	80	90	100	
13	Podkładka M8		20	30	40	50	60	70	80	90	100	
14	Podkładka sprężysta M8		20	30	40	50	60	70	80	90	100	
15	Podkładka M12		36	54	112	112	130	188	188	206	264	
16	Śruba M12x30		18	27	56	56	65	94	94	103	132	
17	Podkładka sprężysta M12		18	27	56	56	65	94	94	103	132	
18	Nakrętka M12		18	27	56	56	65	94	94	103	132	

*Szczegółowy zakres wielkości modułów znajduje się na stronie 5



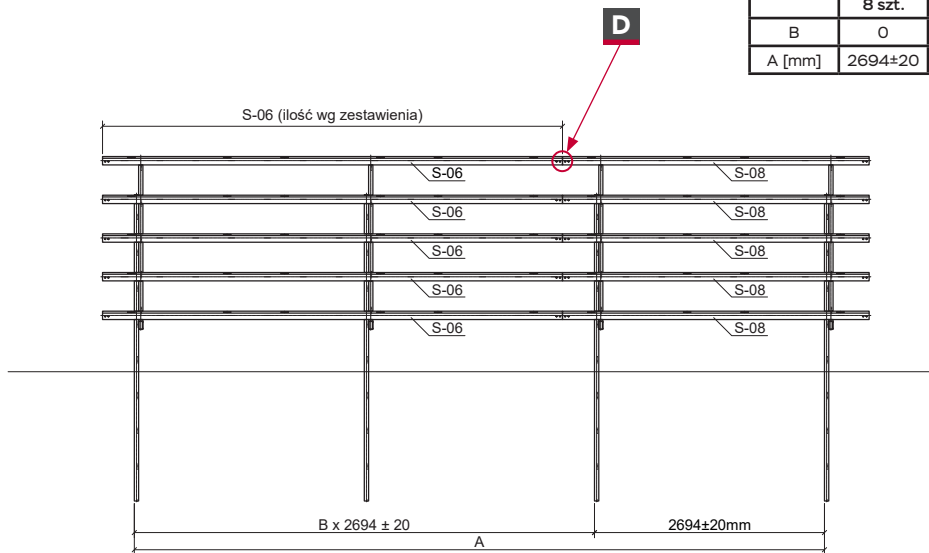
Montaż

1



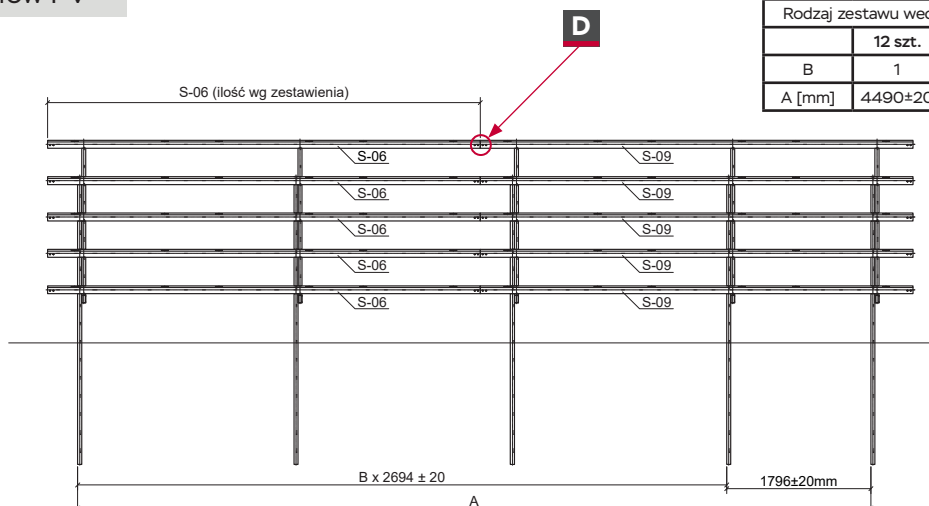
8/20/32 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	8 szt.	20 szt.	32 szt.
B	0	2	4
A [mm]	2694±20	8082±20	13470±20



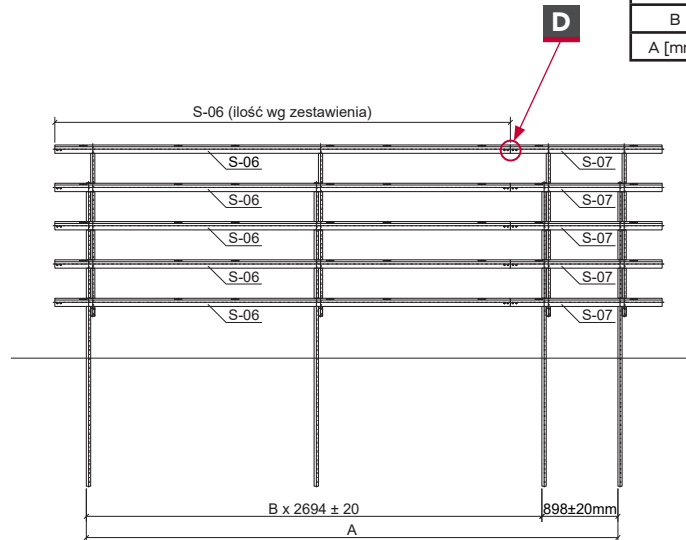
12/24/36 modułów PV

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	12 szt.	24 szt.	36 szt.
B	1	3	5
A [mm]	4490±20	9878±20	15266±20



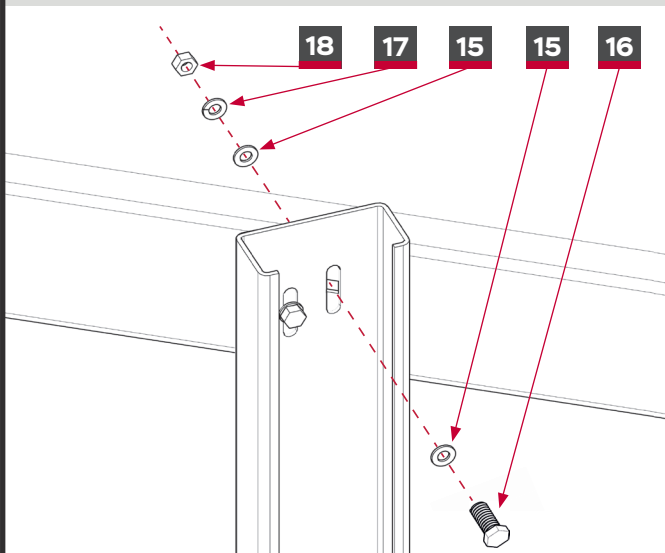
2

Rodzaj zestawu według ilości modułów PV			
	16 szt.	28 szt.	40 szt.
B	2	4	6
A [mm]	6286±20	11674±20	17062±20



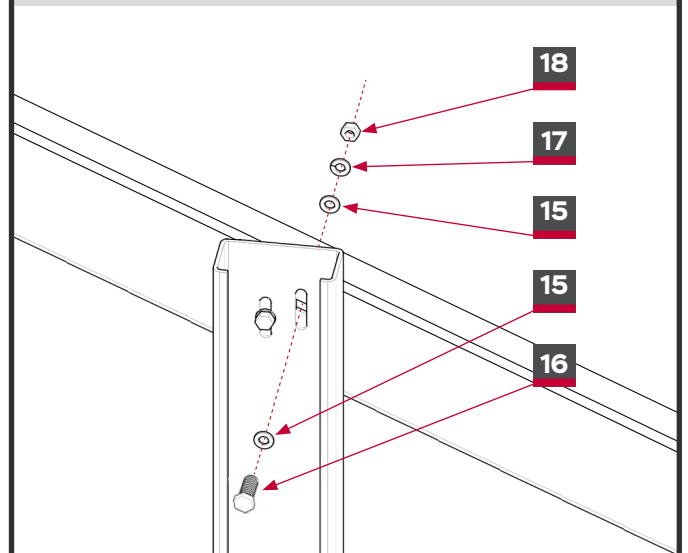
A

Łączenie podpory tylnej z belką skośną



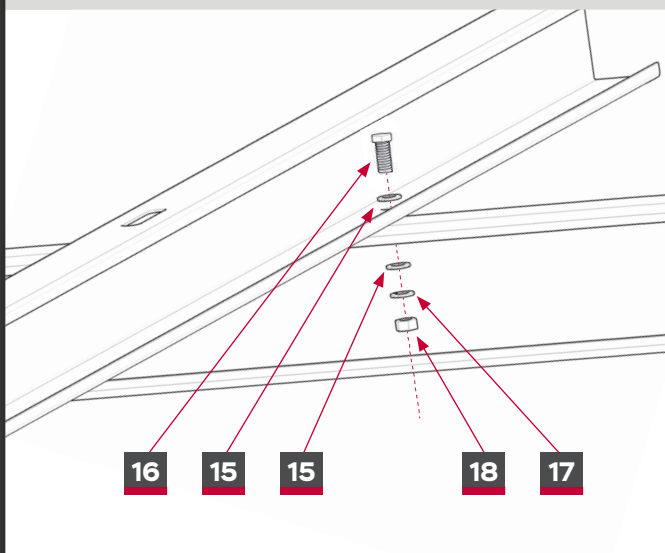
B

Łączenie podpory przedniej z belką skośną



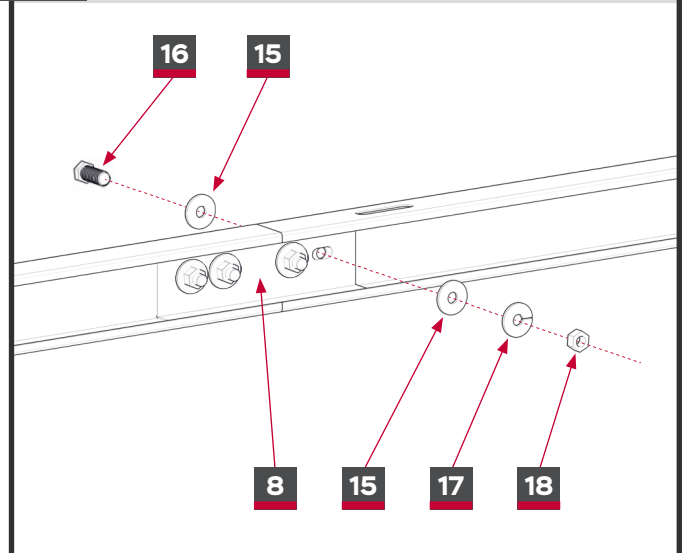
C

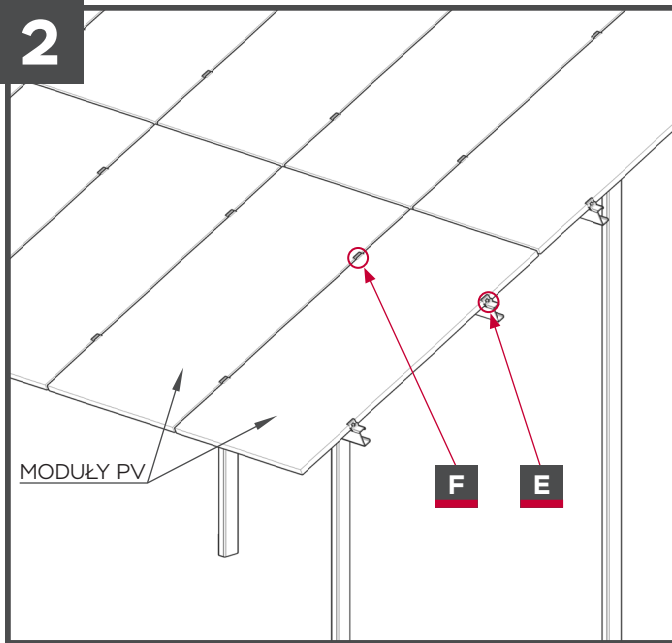
Łączenie szyny z belką skośną



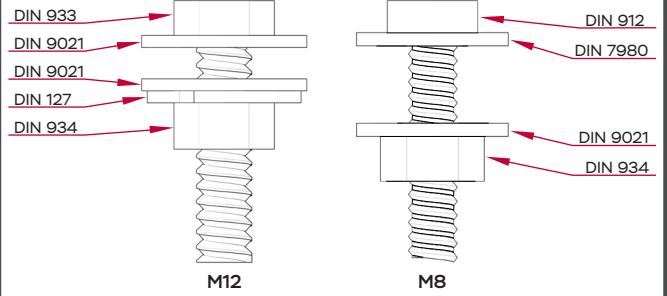
D

Połączenie szyn za pomocą łącznika



2

Schemat łączenia śrub



M12

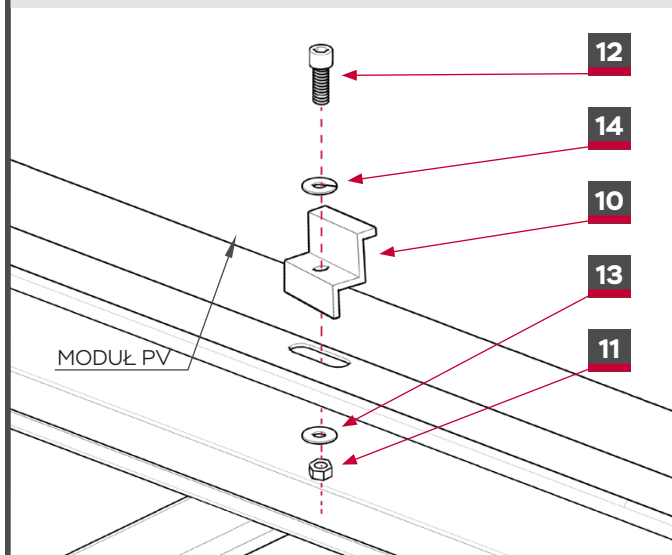
M8

Momenty dokręcenia śrub

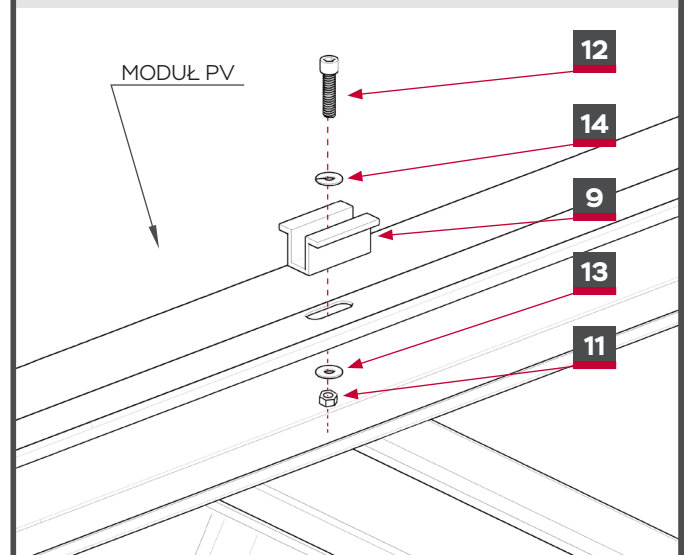
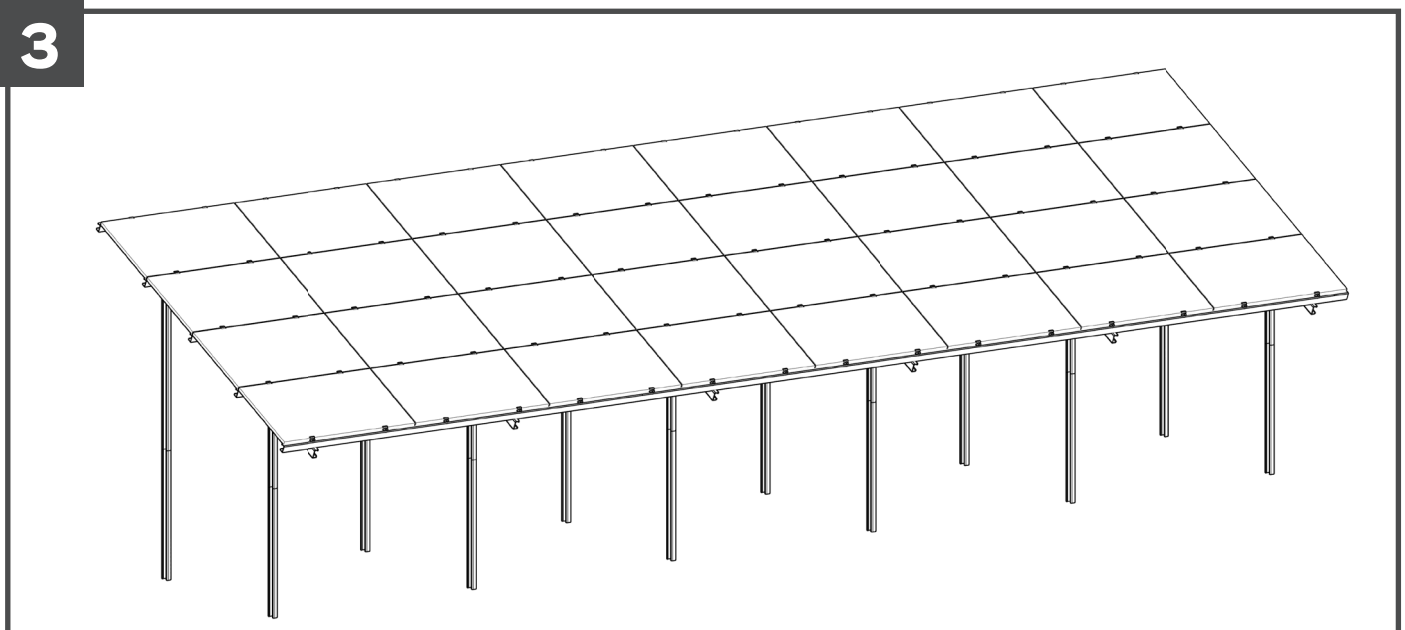
Wielkość śruby	Moment [Nm]
M12	57
M8	Zgodnie z instrukcją montażu modułu PV

E

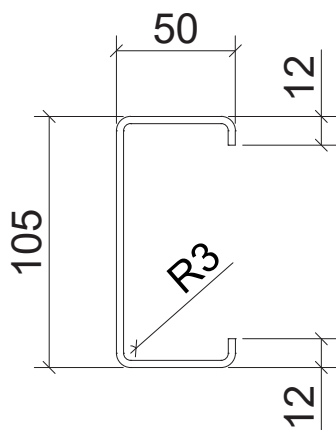
Montaż skrajnego modułu PV

**F**

Montaż środkowego modułu PV

**3****4**

Przekrój poprzeczny podpory przedniej i tylnej

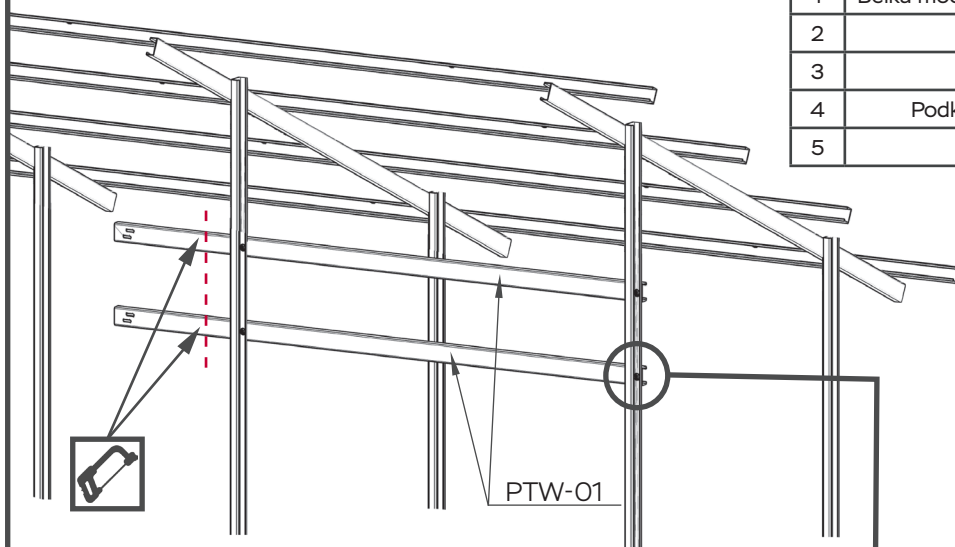


Zakres wielkości modułów*

Ilość modułów na pojedynczej konstrukcji [szt.]	zakres długości modułów [mm]	zakres szerokości modułów [mm]
8	od 1038 do 1058	od 1650 do 1943
12		od 1694 do 1876
16		od 1716 do 1849
20		od 1729 do 1831
24		od 1736 do 1822
28		od 1741 do 1815
32		od 1745 do 1811
36		od 1750 do 1806
40		od 1753 do 1802



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:

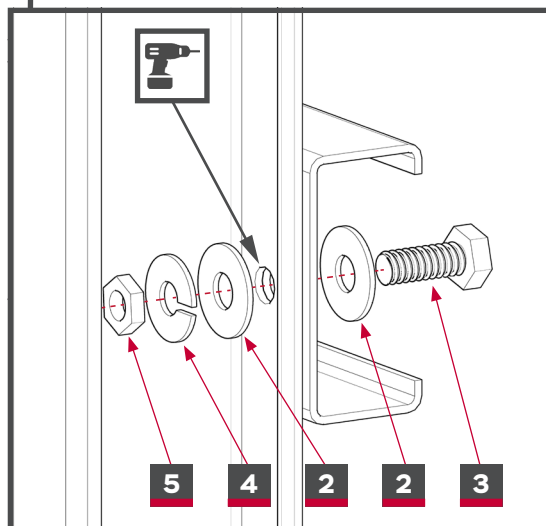
1. Wykonać nawiert prowadzący $\varnothing 5\text{mm}$
2. Wykonać nawiert prowadzący $\varnothing 9\text{mm}$
3. Wykonać otwór właściwy $\varnothing 13\text{mm}$
4. Zabezpieczyć antykorozyjnie miejsce wokół otworu (powłoka antykorozyjna powinna zawierać min. 96% cynku w suchej warstwie)
5. Odczekać do 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 (pila 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)

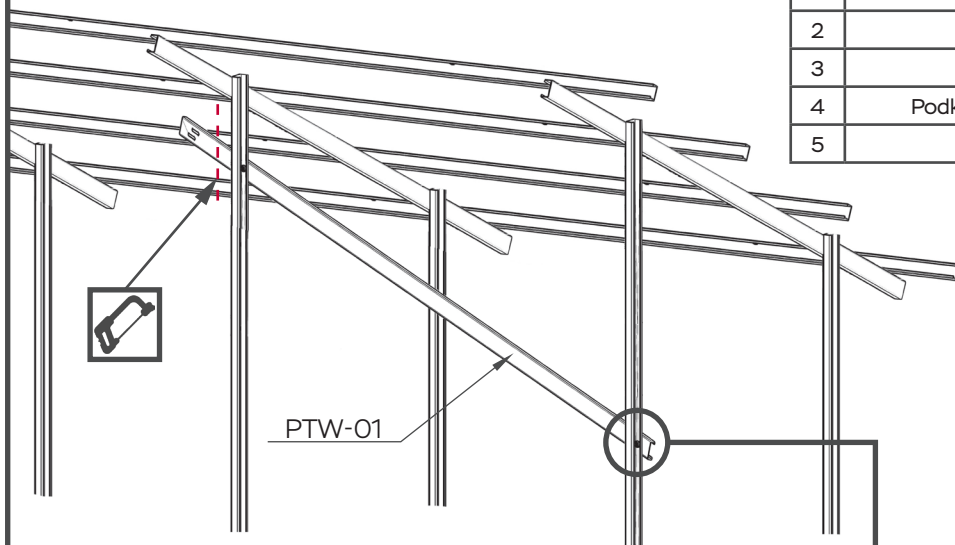
Nie używać tarcz do cięcia metalu!





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



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

1. Wykonać nawiert prowadzący $\varnothing 5\text{mm}$
2. Wykonać nawiert prowadzący $\varnothing 9\text{mm}$
3. Wykonać otwór właściwy $\varnothing 13\text{mm}$
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!

