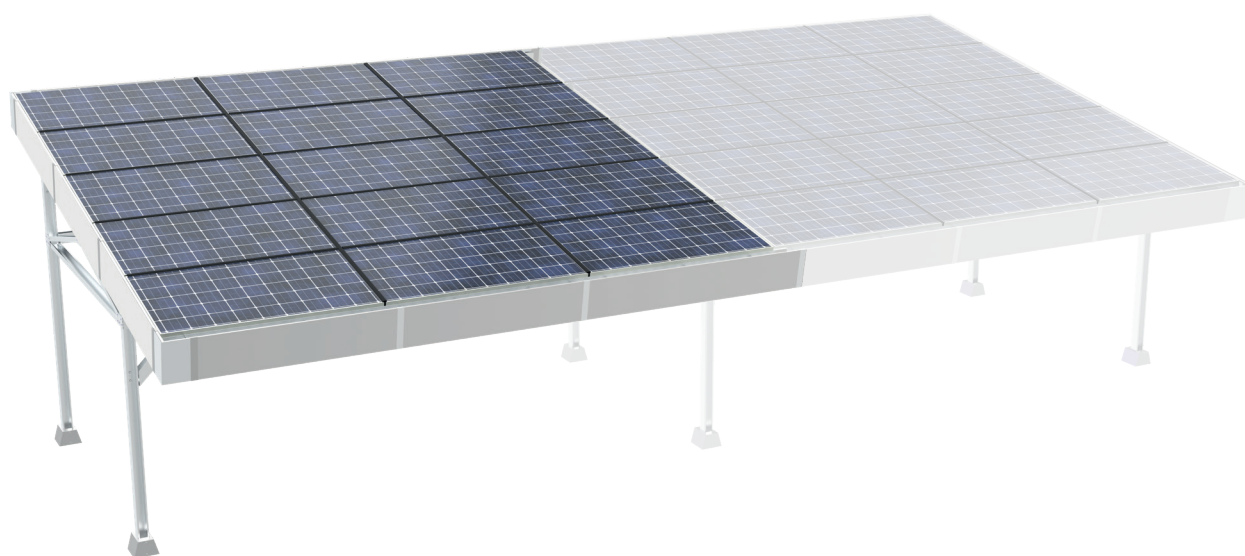
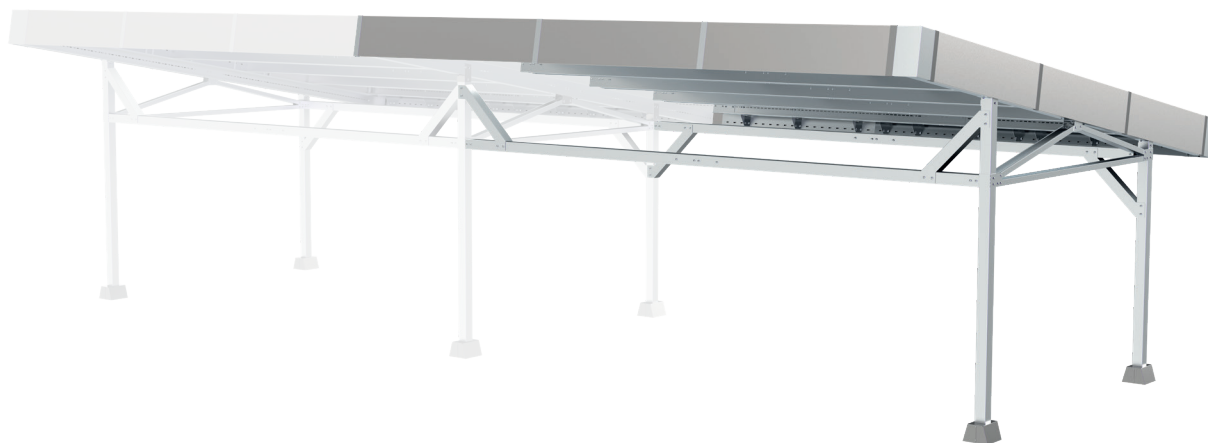
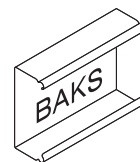






SPIS TREŚCI:

1. Zasady bezpieczeństwa podczas montażu



2. Potrzebne narzędzia



3. Zestawienie elementów carportu



4. Etapy montażu



A. Rozmieszczenie podstaw

B. Montaż konstrukcji

C. Montaż obróbki

1. ZASDY BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS MONTAŻU



- przed rozpoczęciem montażu konstrukcji należy dokładnie zapoznać się z treścią instrukcji
- przy montażu konstrukcji należy przestrzegać ogólnych zasad BHP
- cięcie elementów jest dopuszczone tylko i wyłącznie za pomocą wolnoobrotowych pił szablanych oraz pił ręcznych o narzędziach z wysokiej klasy gatunkowej stali, pozwala to na uniknięcie nadmiernego nagrzania materiału
- Cięte krawędzie muszą być bezwarunkowo zabezpieczone, wyszlifowane za pomocą papieru ściernego, ponownie oczyszczone i odtłuszczone. Po wyschnięciu miejsca te należy zabezpieczyć pastą cynkową minimum trzykrotną warstwą.
- nie rzucać elementami instalacji
- do przenoszenia elementów instalacji nie używać ostrych przedmiotów
- zabrania się modyfikowania elementów konstrukcji.

2. POTRZEBNE NARZĘDZIA



- 2.1. Klucz płaski oczkowy o rozmiarze 13 i 15
- 2.2. Klucz z grzechotką z nasadką o rozmiarze 13 i 15
- 2.3. Przedłużka do klucza z grzechotką 150 mm
- 2.4. Klucz dynamometryczny zakres 10-45 Nm
- 2.5. Poziomica
- 2.6. Taśma miernicza zwijana min. 8 m

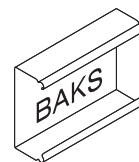
INSTRUKCJA MONTAŻU CARPORT-U DK20

3.



L.P.	Nazwa/symbol	miniatura	ilość
1	Blacha obróbki K2O/DK2O BOJK340/1,81MC		3
2	Blacha obróbki K2O/DK2O BOJP340/1,771MC		4
3	Blacha obróbki K2O/DK2O BOJP340/2,221MC		2
4	Dystans obróbki K2O/DK2O CC30H10/0,27MC		20
5	Belka pozioma DK2 CMC100H100/2,829MC		4
6	Stężenie K1/DK1/K2/DK2 CWP100H50/1,47MC		2
7	Stężenie K1/DK1/K2/DK2 CWP100H50/3MC		1
8	Podpora przednia K1/DK1/K2/DK2 CWT100H100/2,25MC		1
9	Podpora tylna K1/DK1/K2/DK2 CWT100H100/2,8MC		1
10	Płatew K2/DK2 CWTL180H100/2,882MC		4
11	Płatew K2/DK2 CWTOL- 180H100/2,882MC		2
12	Krokiec K2/DK2 CWTL160H100/2,871MC		1
13	Płatew K2/DK2 CWTOP180H100/2,882MC		2
14	Krokiec K2/DK2 CWTP160H100/2,871MC		1
15	Płatew K2/DK2 CWTP180H100/2,882MC		4
16	Łącznik K1/DK1/K2/DK2 LBPNT95H95/0,104MC		4
17	Łącznik K1/DK1 LBWT94H94/0,5MC		2

L.P.	Nazwa/symbol	miniatura	ilość
18	Łącznik K2/DK2 LKT93H152/0,5MC		2
19	Łącznik K2/DK2 LNKP160MC		2
20	Łącznik K2/DK2 LPT92H172/0,3MC		6
21	Łącznik K2/DK2 LSBKT150MC		1
22	Łącznik K1/DK1/K2/DK2 LSBNT107H203/0,11MC		2
23	Maskownica obróbki K2O/DK2O MOD340MC		10
24	Maskownica podstawy K1/DK1/K2/DK2 MPDMC		2
25	Łącznik DK2 LDKT25H172/0,3MC		6
26	Narożnik obróbki K2O/DK2O NOJ340MC		2
27	Podstawa carportu K1/DK2/K2/DK2 PKE220X240MC		2
28	Szyna obróbki K2O/DK2O SOPK340/1,898MC		3
29	Szyna obróbki K2O/DK2O SOPP340/2,062MC		2
30	Szyna obróbki K2O/DK2O SOPP340/1,85MC		4
31	Uchwyt obróbki rynny K2O/DK2O UOCR340MC		10
32	Zastrzał K1/DK1/K2/DK2 ZLC100H100/0,75MC		2
33	Zastrzał K1/DK1/K2/DK2 ZPC100H100/0,75MC		2
34	Śruba SGKFM10x20		180
35	Śruba SGKFM10x30		60
36	Śruba SGKFM8x16		140
37	Podkładka powiększona PW10F		10
38	Wkręt samowiercący SMD5,5x25E		60
39	Wkręt WKRM6x16E		20
40	Uszczelka		



A. Rozmieszczenie podstaw

A1. Wytyczyć punkty mocowania podstaw carportu zgodnie z rysunkiem na str. 6 i 7.

A2. Wypoziomować podstawy carportu tak, aby górne powierzchnie tworzyły płaszczyznę.

A3. Zalecamy na tym etapie montażu doprowadzić okablowanie w okolice podstaw carportu.

A4. Zamocować podstawy do podłoża. Sposób mocowania należy dobrać do danego typu podłoża, strefy wiatrowej oraz śniegowej.

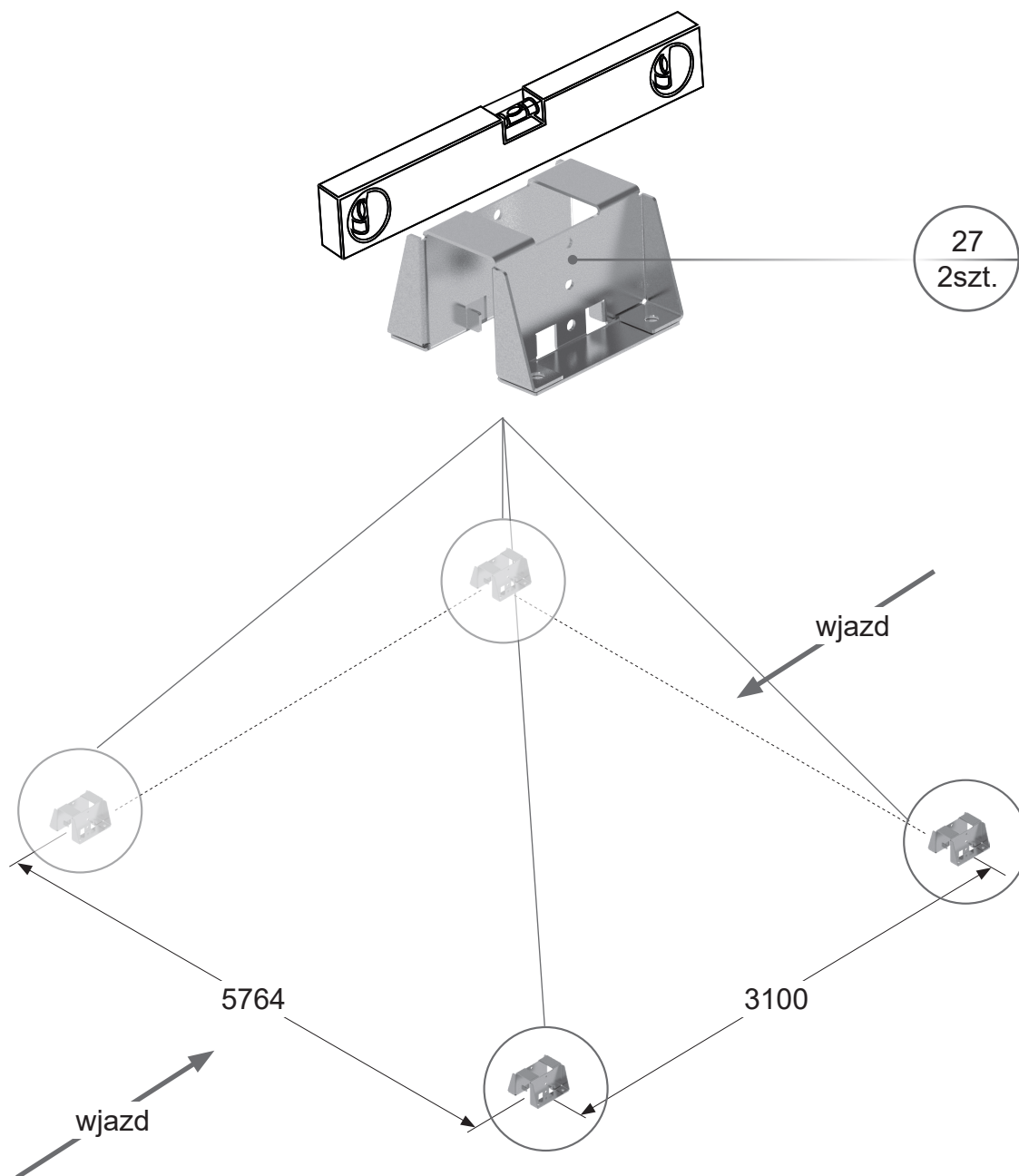
Dopuszcza się montaż:

- szpilki wbijane
- kotwy chemiczne
- fundament prefabrykowany
- dedykowane fundamenty wlewane

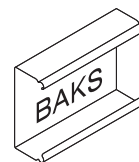
A5. Zalecamy aby spadek konstrukcji skierowany był w kierunku południowym w celu uzyskania największej produkcji energii. W przypadku kierunku wschodniego lub zachodniego, produkcja energii będzie zmniejszona o około 15-20%.

Nie zalecamy montażu w kierunku północnym.

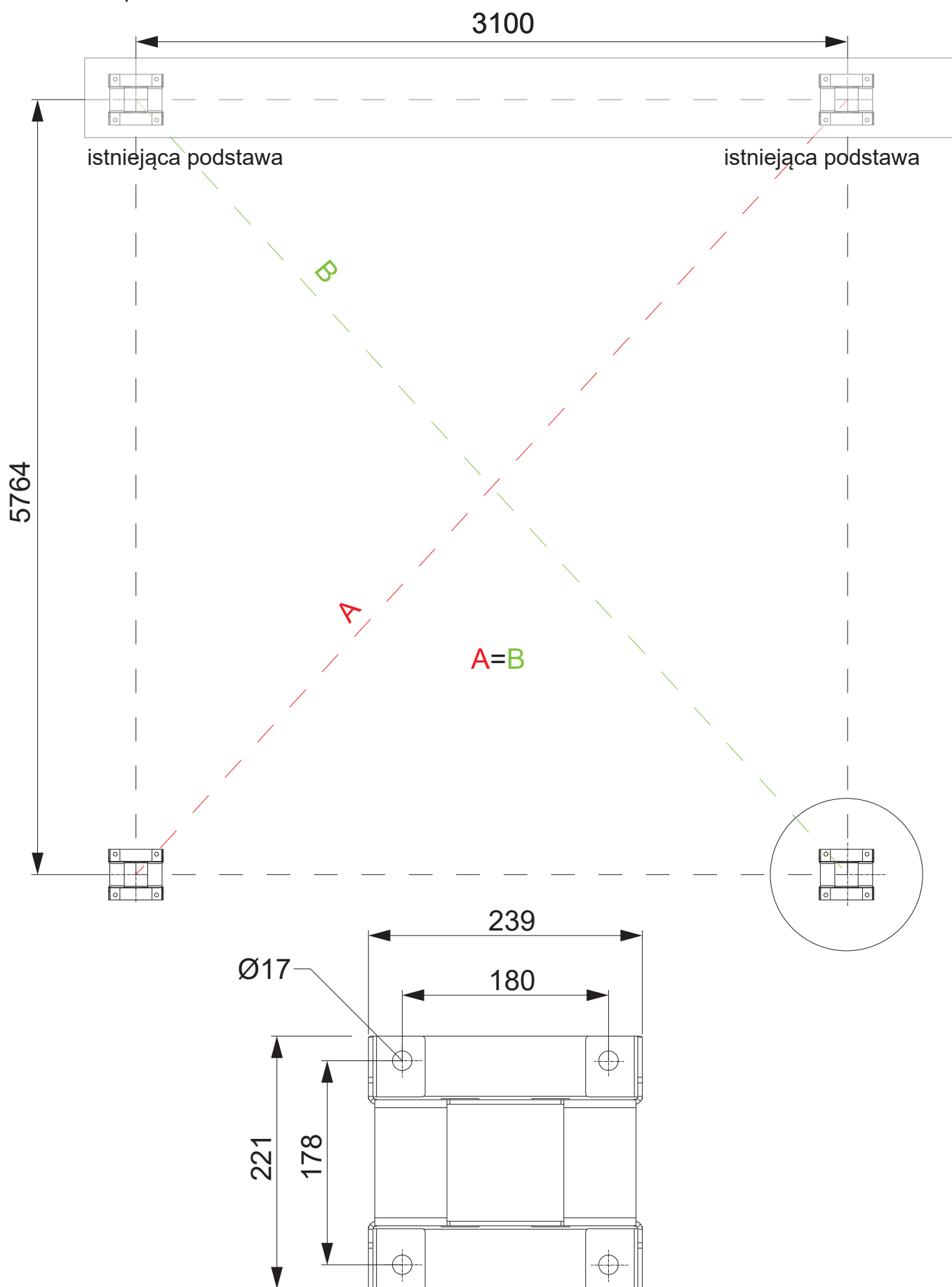
A6. Orientacja podstawy względem wjazdu



! Przed montażem należy wypoziomować podstawy

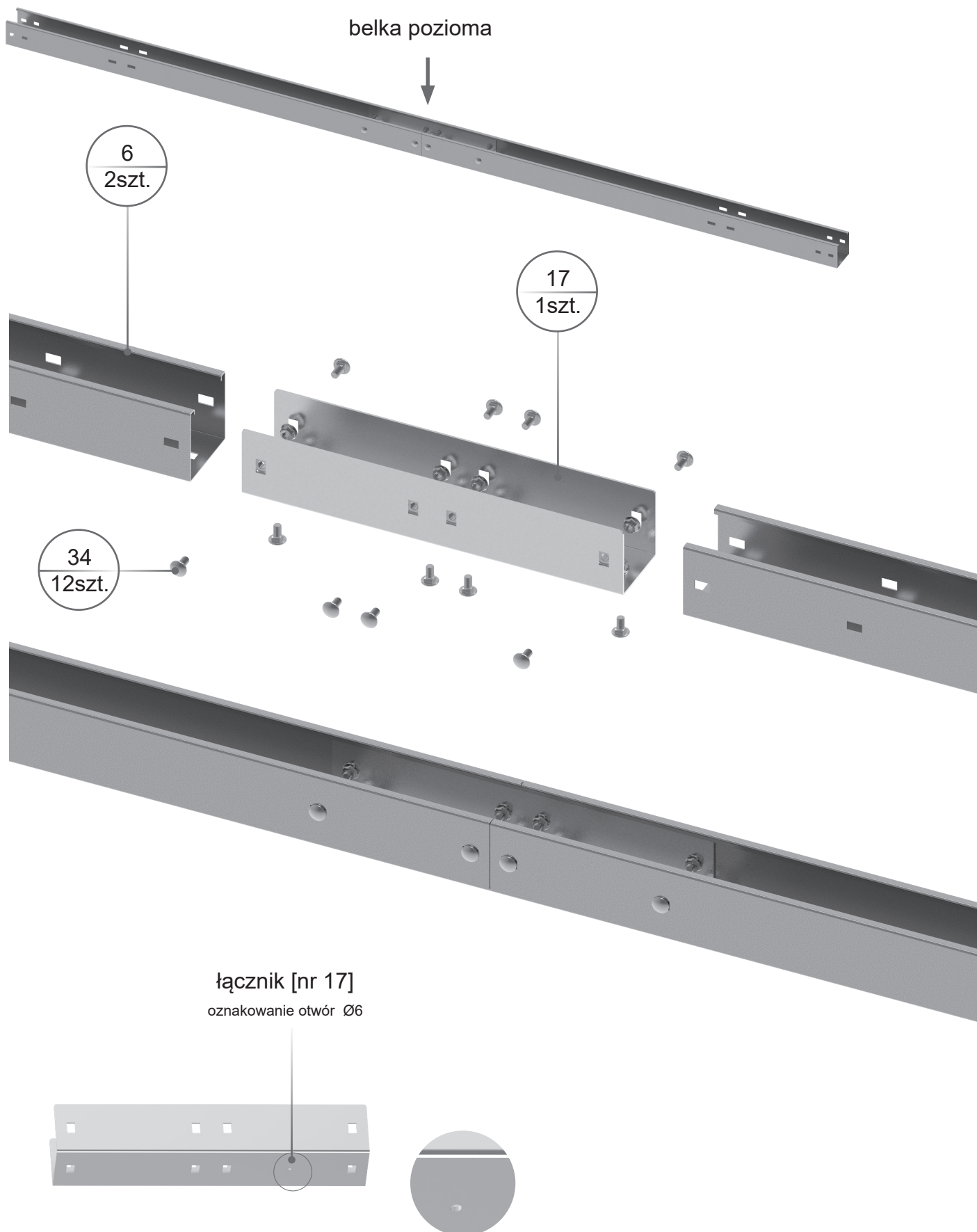


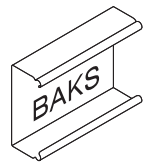
A7. Montaż podstaw



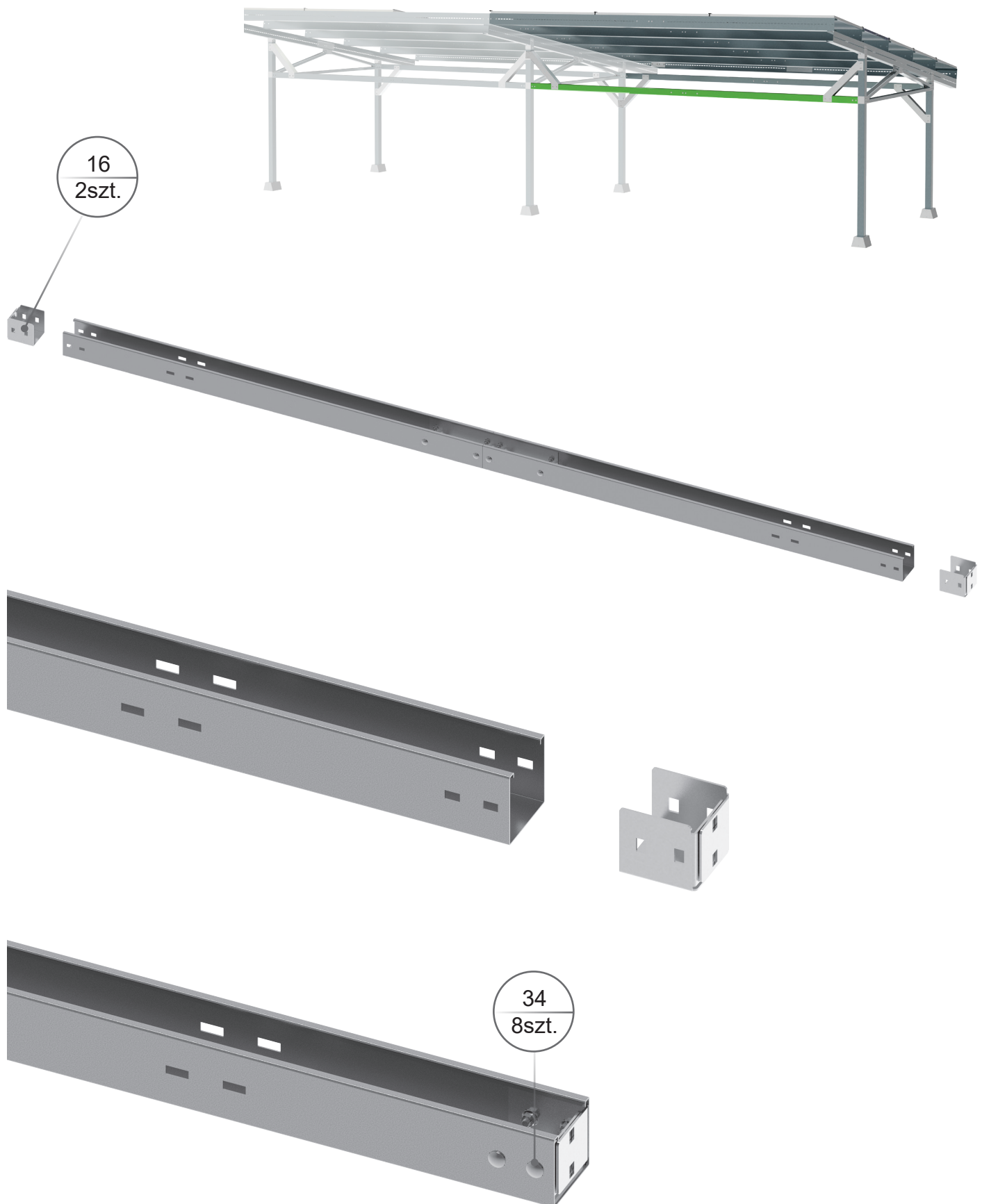
B. Montaż konstrukcji

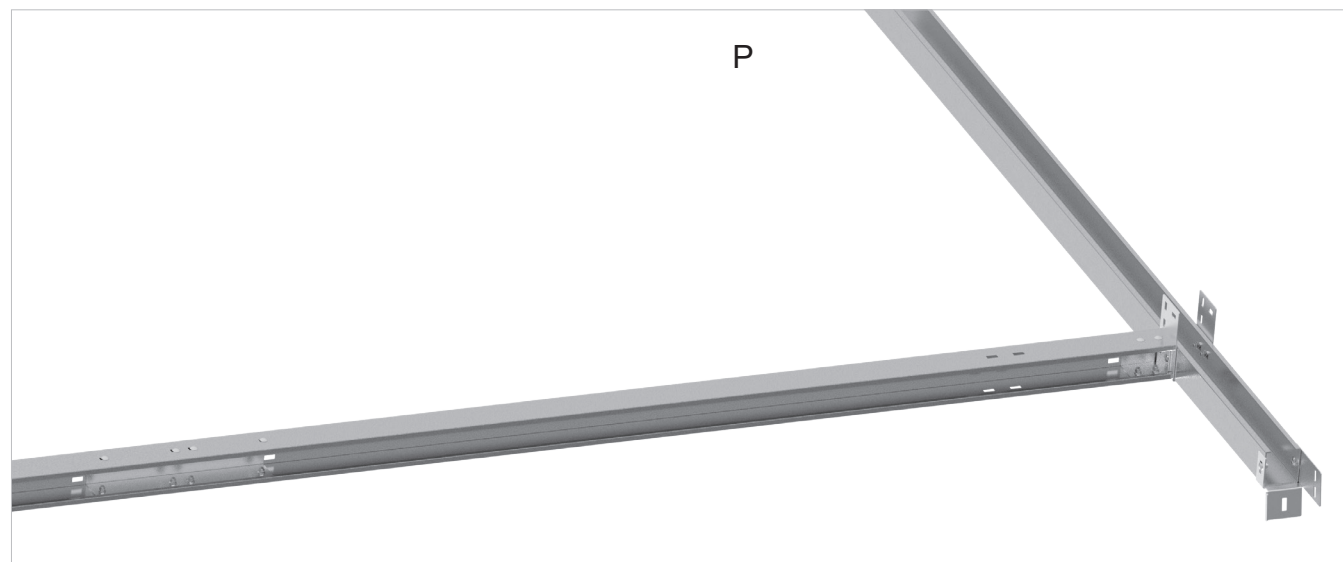
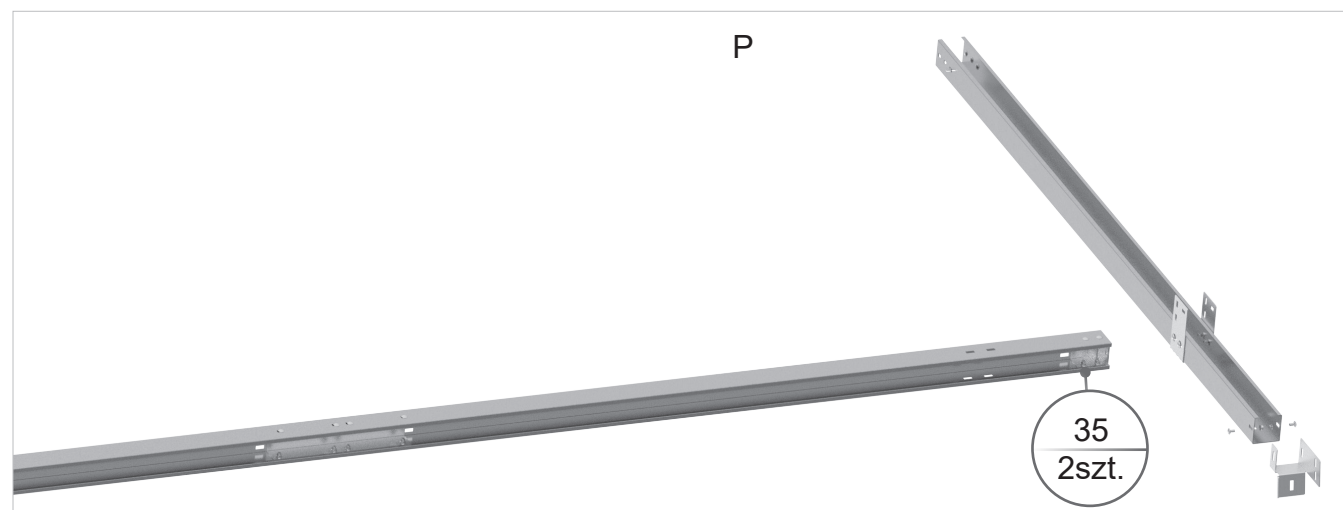
B1. Przygotowanie belki poziomej na podłożu – połączenie dwóch elementów belki łącznikiem

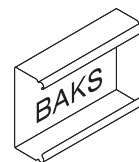




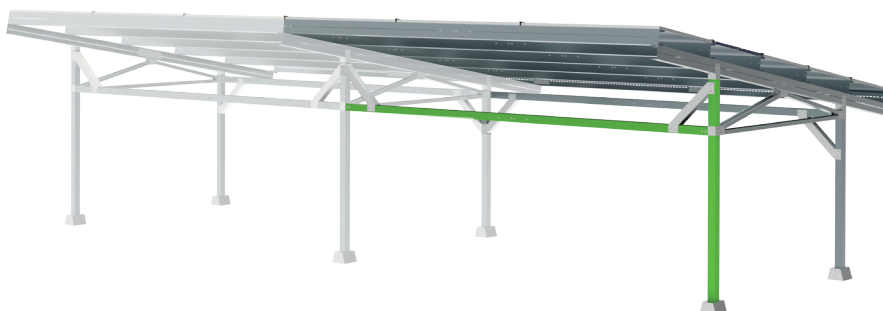
B2. Montaż łączników wewnętrznych z belką poziomą



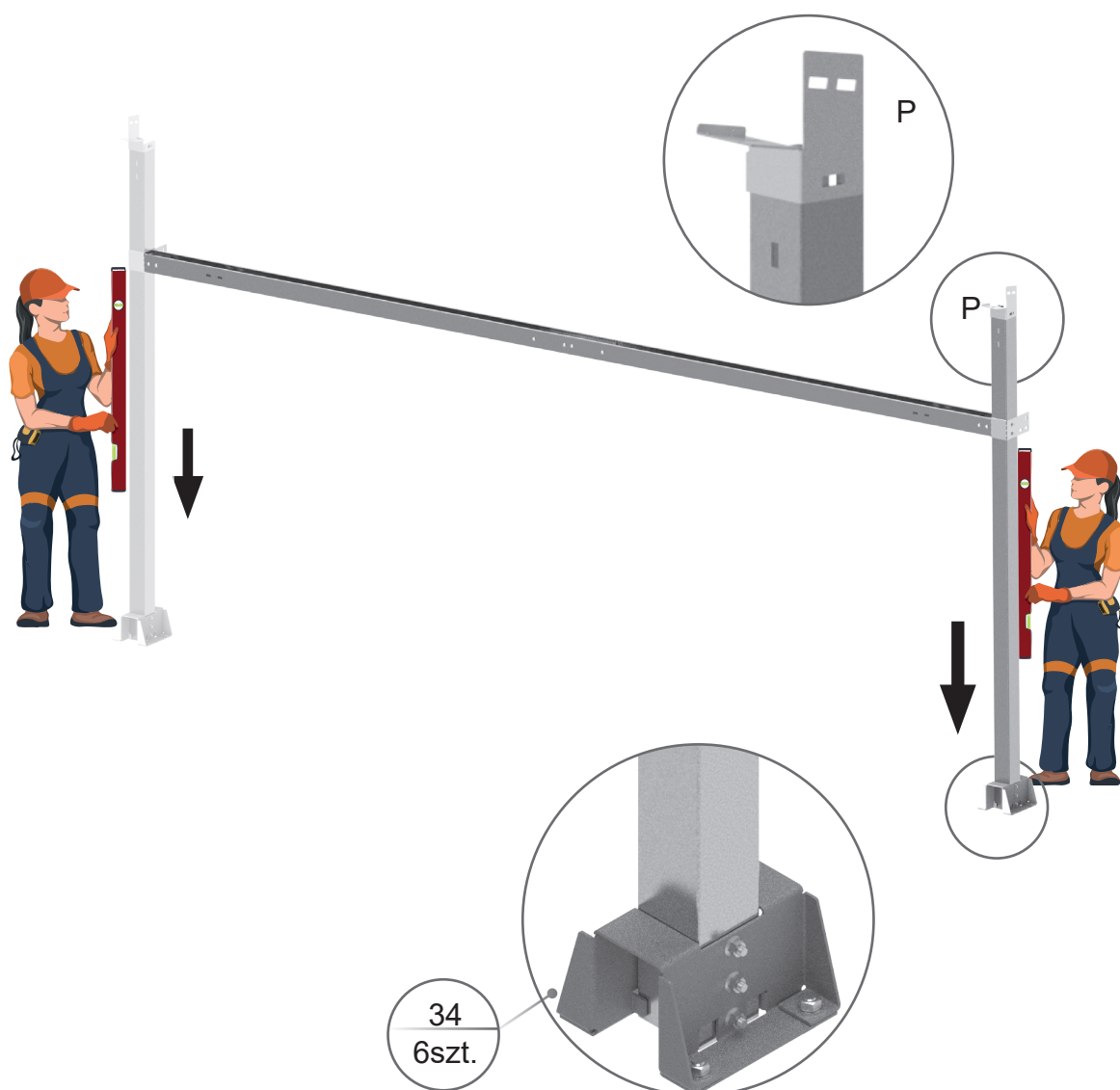




B4. Ustawienie w pionie skróconej ramy z punktu B2 i jej montaż w podstawach

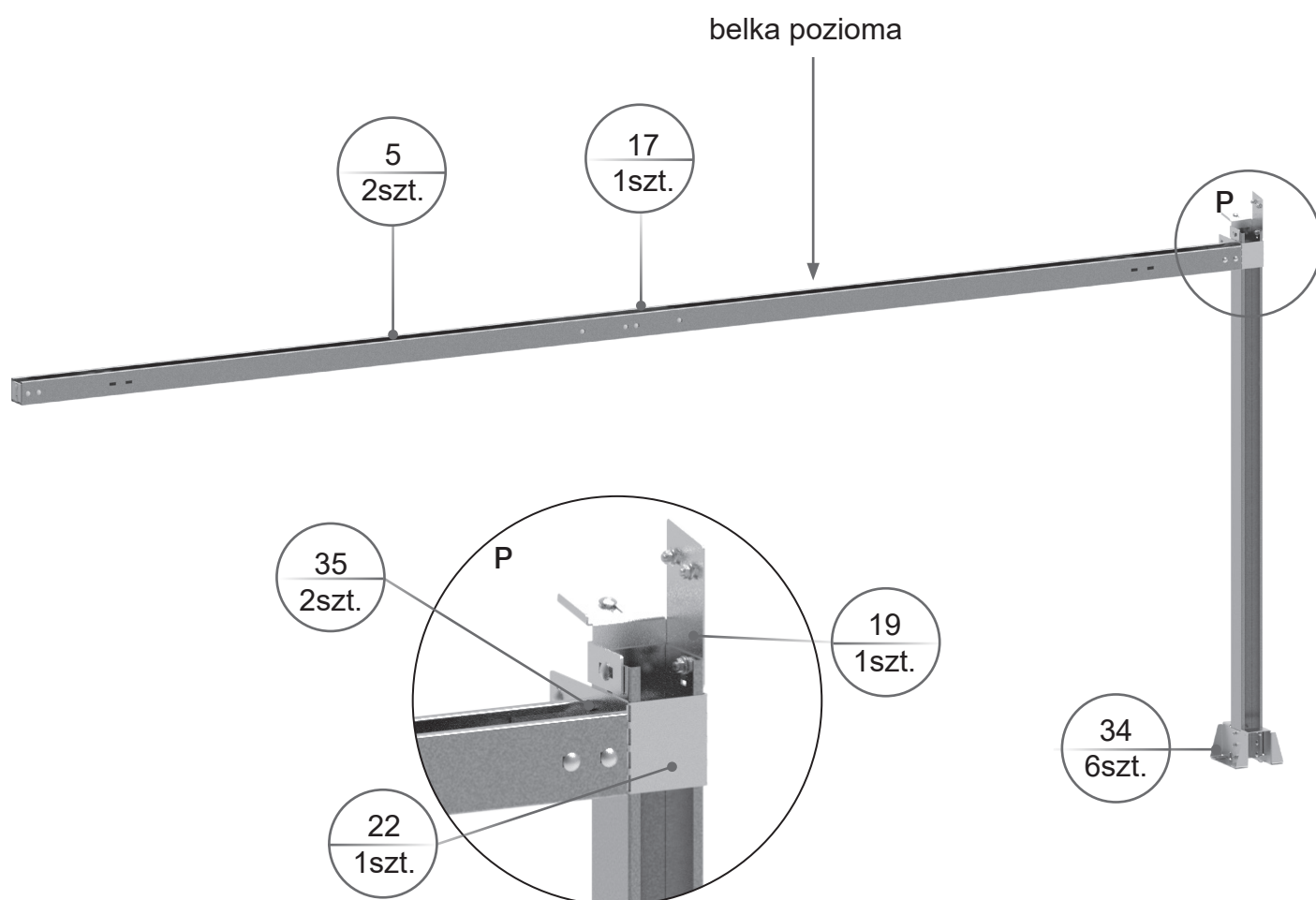


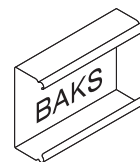
! Przy użyciu poziomicy, sprawdzić pion każdego słupa.



B5. Powtórzenie etapu montażowego z pkt. B1, B2, B3 i B4 dla podpór przednich (krótszych).

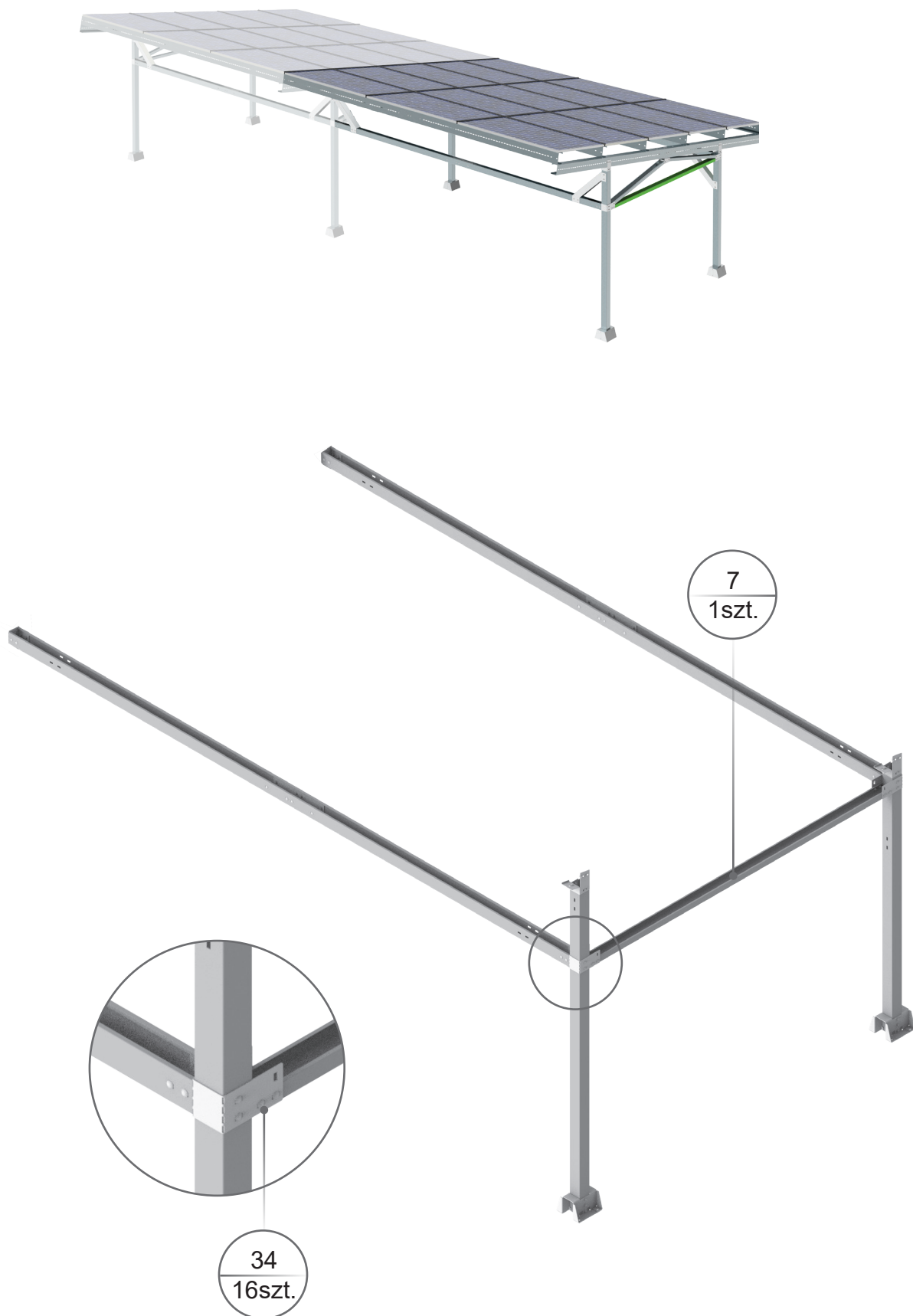
! Należy zachować właściwą orientację łączników 22 i 19 prawy na szczycie podpory tylnej.

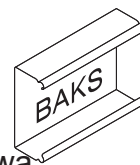




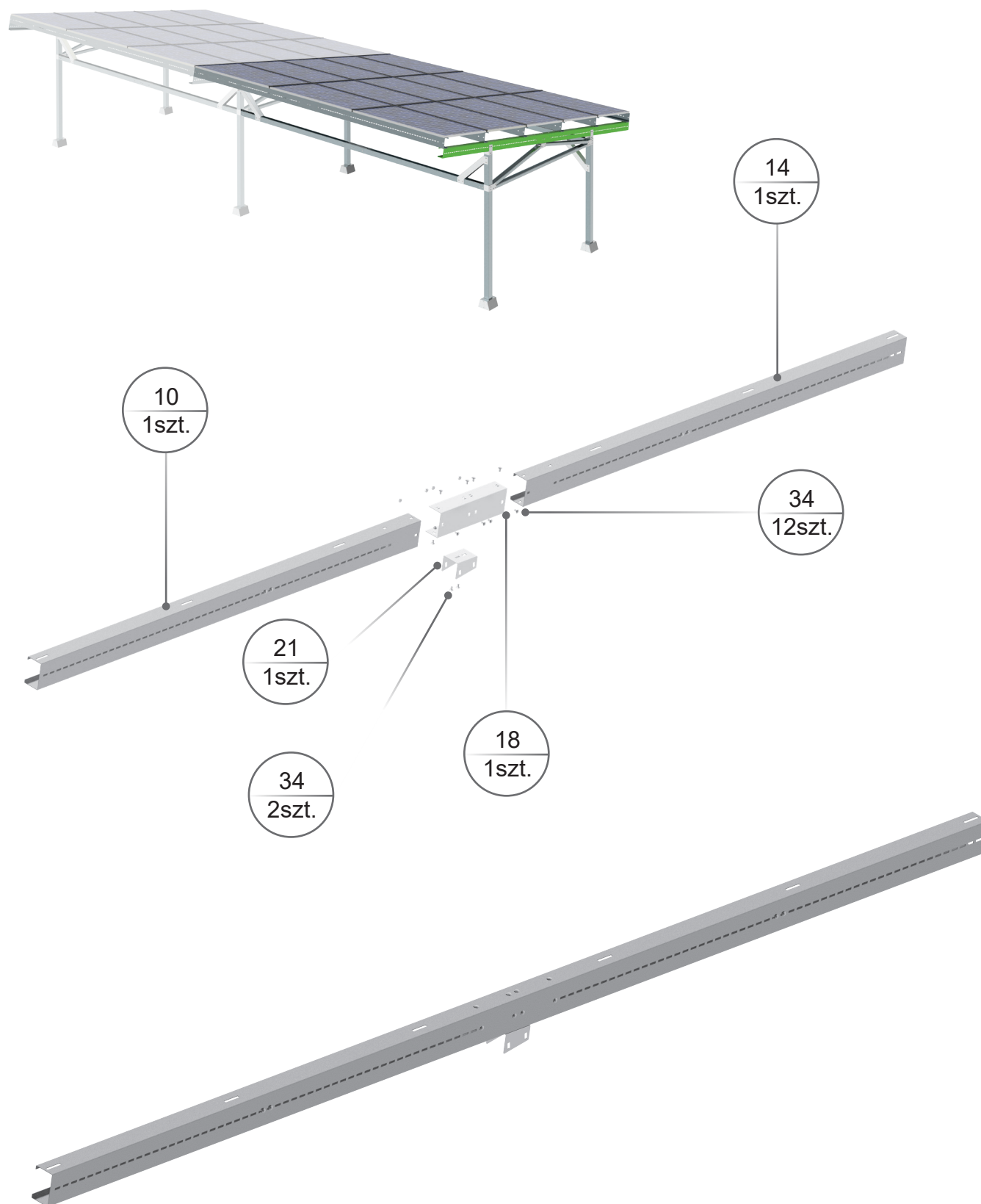
! Przy użyciu poziomicy, sprawdzić pion każdego słupa.

B6. Połączenie dwóch belek poziomych z powstałą ramą.





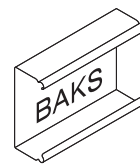
B7. Połączenie jednego kpl. kompletów krokwi. Na jeden komplet składa się krokiew lewa i prawa połączone z łącznikiem stężeń nr 18



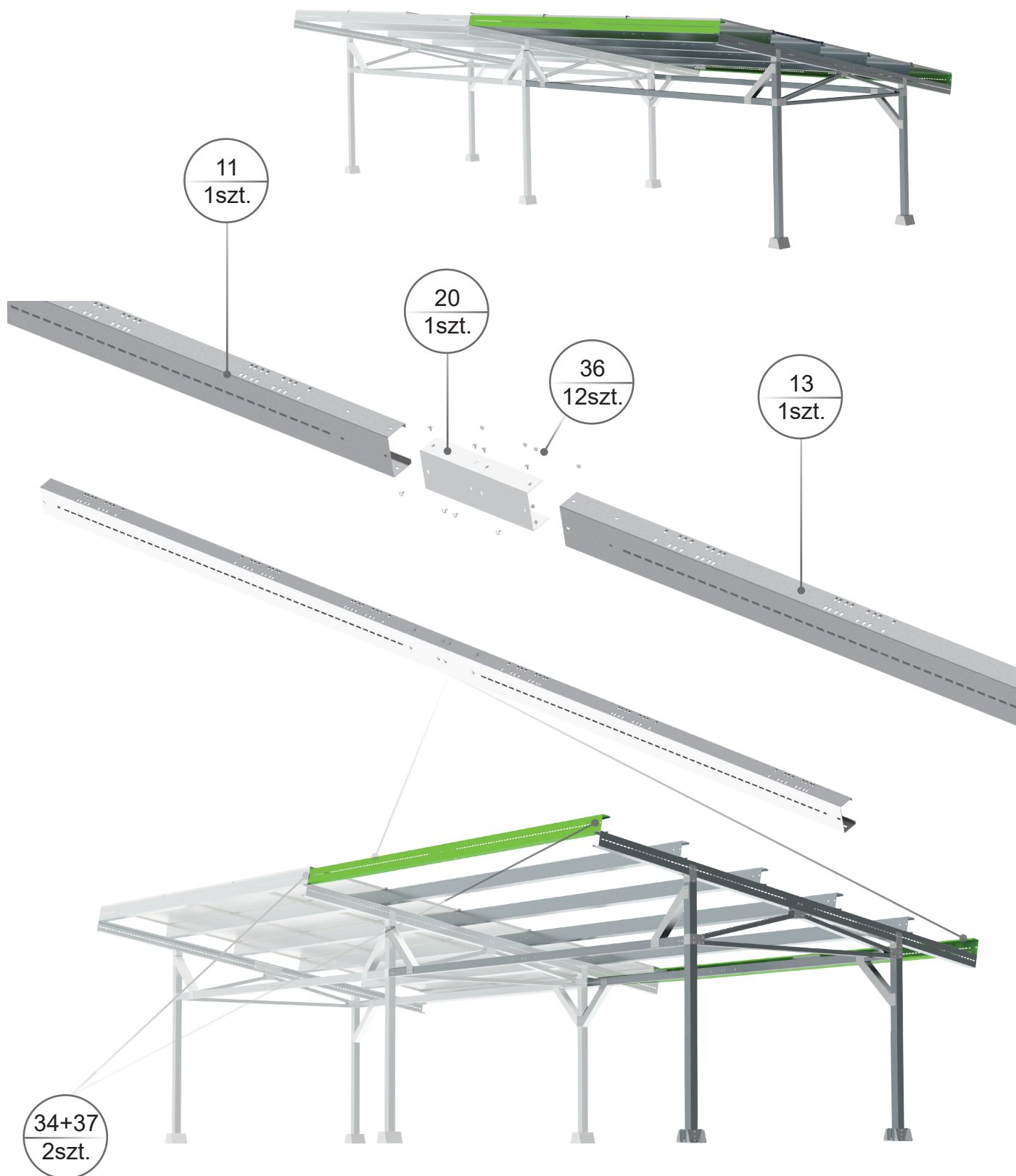
B8. Montaż krokwi do konstrukcji



! Należy zwrócić uwagę, aby perforacja krokwi skierowana była na zewnątrz Carportu. Będzie ona w dalszej części wykorzystana do montażu obróbki.

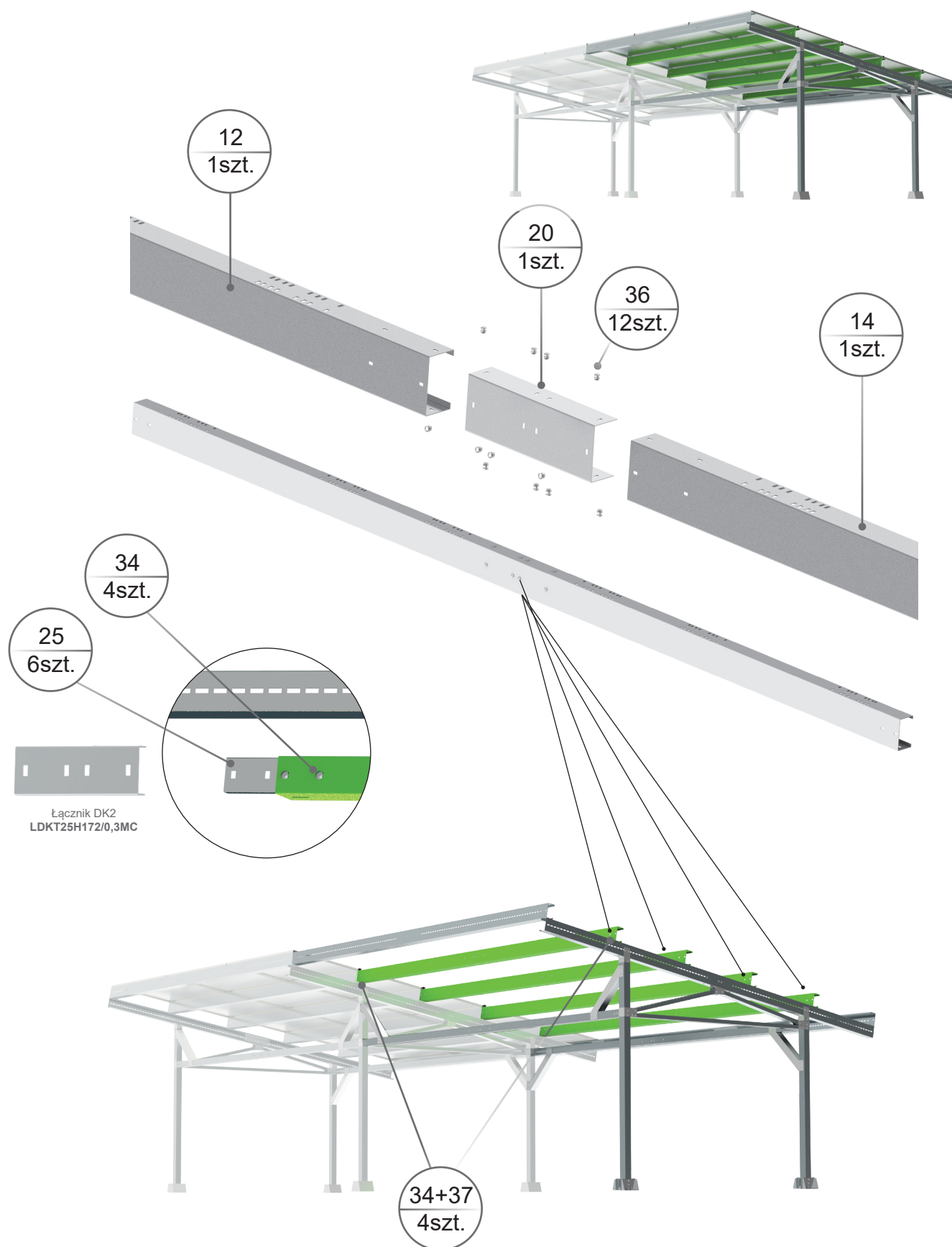


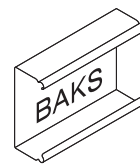
B9. Połączenie 2 kpl. kompletów płatwi perforowanych. Na jeden komplet składa się płatw lewa i prawa połączone łącznikiem.



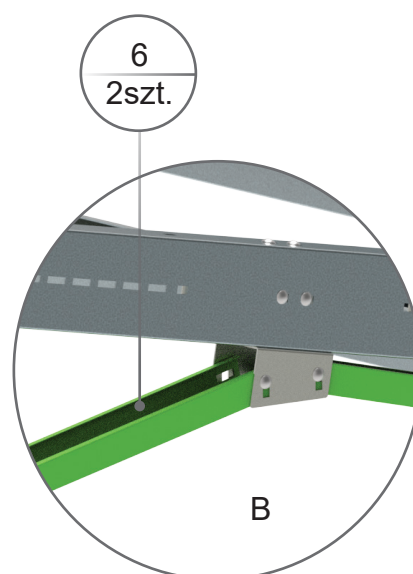
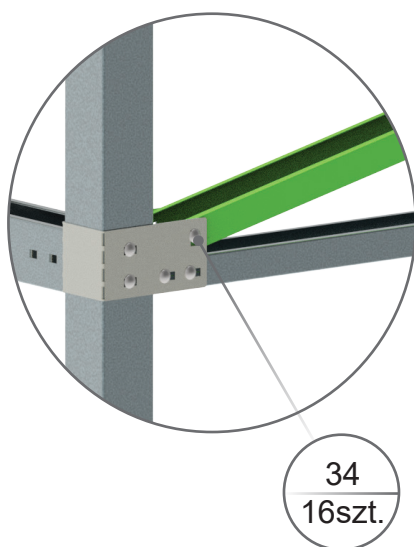
! Należy zwrócić uwagę, aby perforacja skrajnych płatwi skierowana była na zewnątrz. Będzie ona w dalszej części wykorzystana do montażu obróbki.

B10. Połączenie 4 kpl. kompletów płatwi. Na jeden komplet składa się płatw lewa i prawa połączone łącznikiem. Połączenie z płatwiami Carportu K2... za pomocą łącznika LDKT25H172/0,3MC

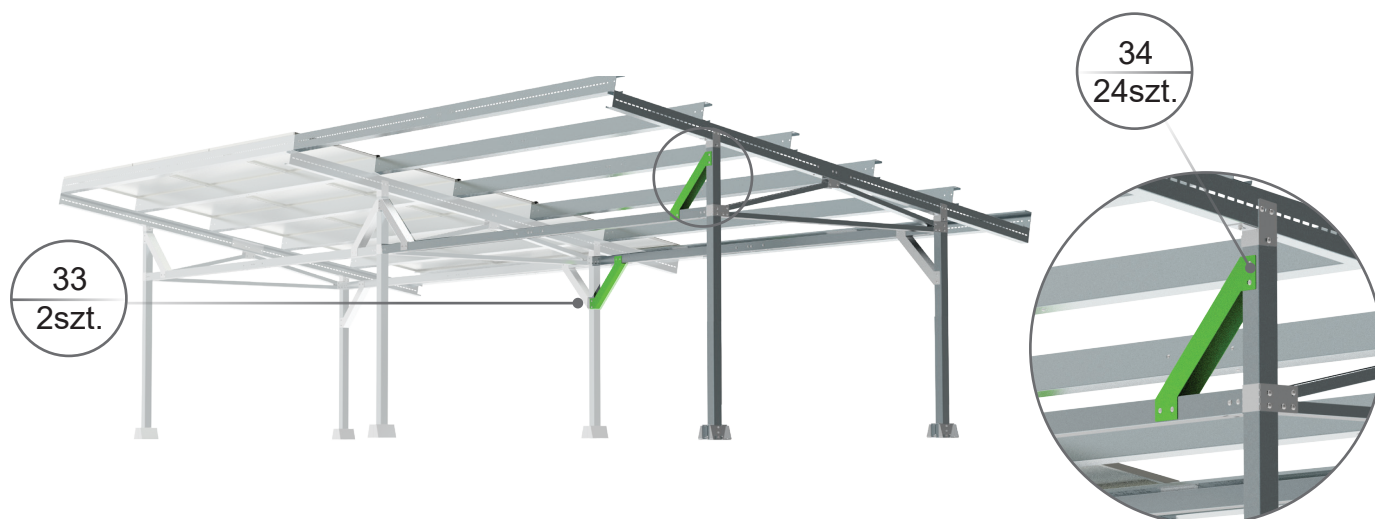


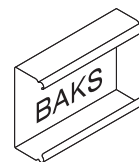


B11. Połączenie 3 szt. stężeń z konstrukcją

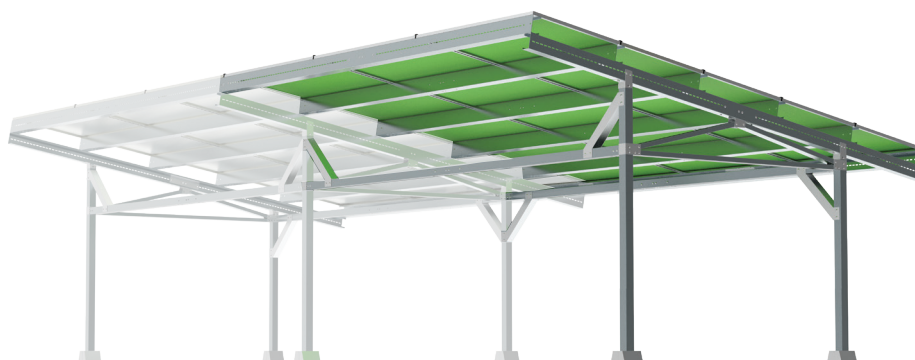


B12. Połączenie 2 szt. zastrzałów lewych i 2 szt. zastrzałów prawych z konstrukcją.



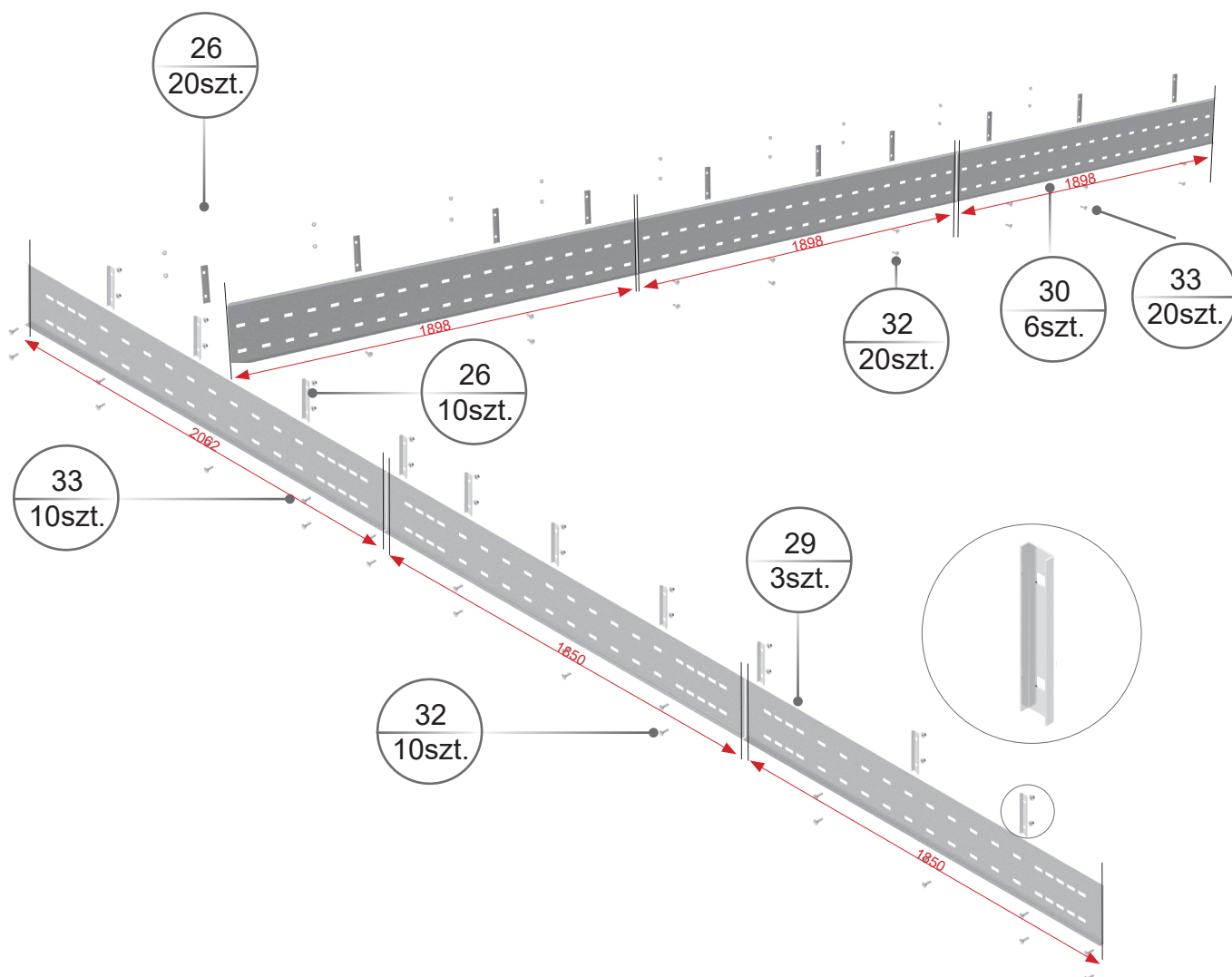
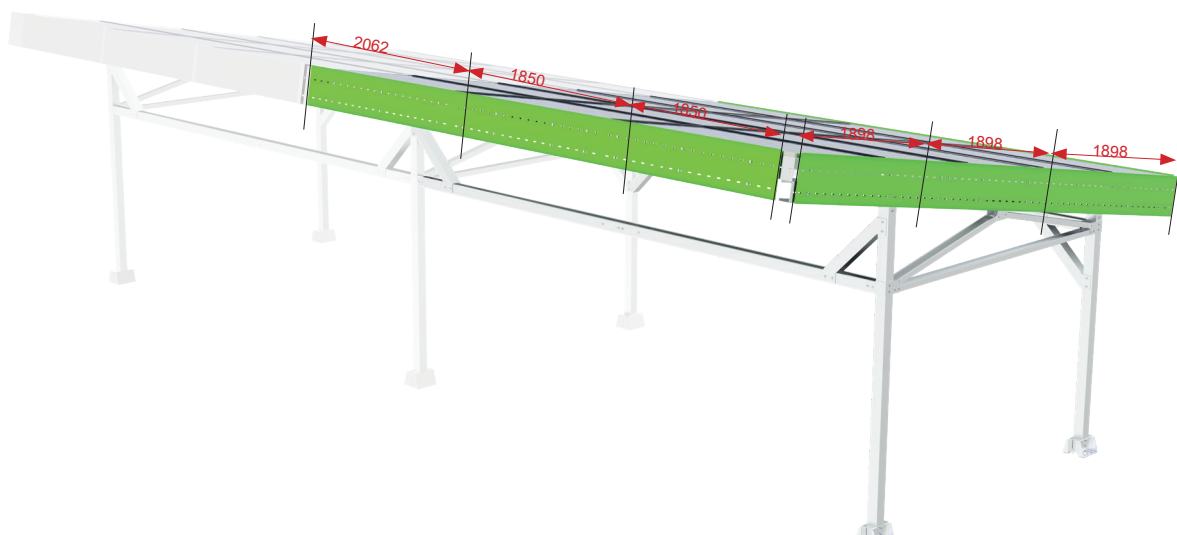


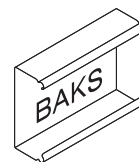
B13. Montaż paneli PV do płatwi za pomocą śrub z łbem grzybkowym SGKFM8x16 do otworów w ramie paneli.



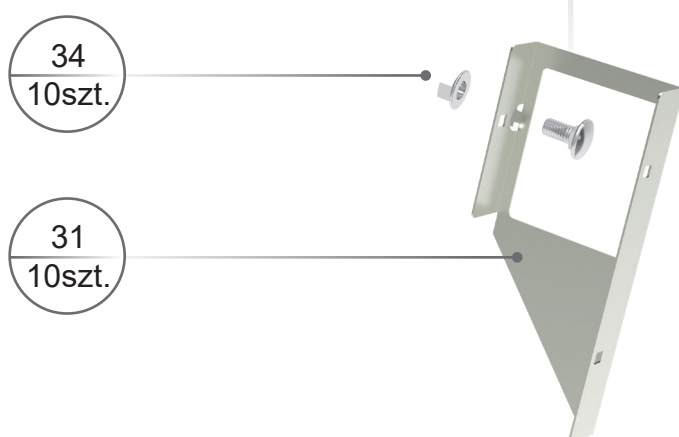
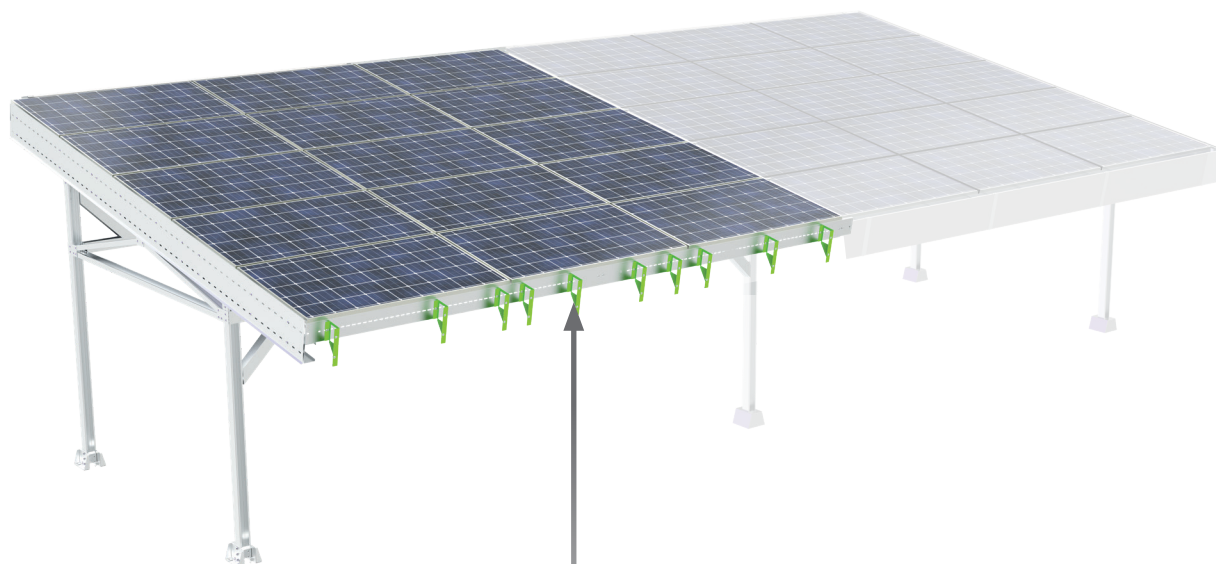
C. Montaż obróbki

C1. Montaż szyn obróbki do konstrukcji (z przodu i z boków) przy użyciu dystansów .

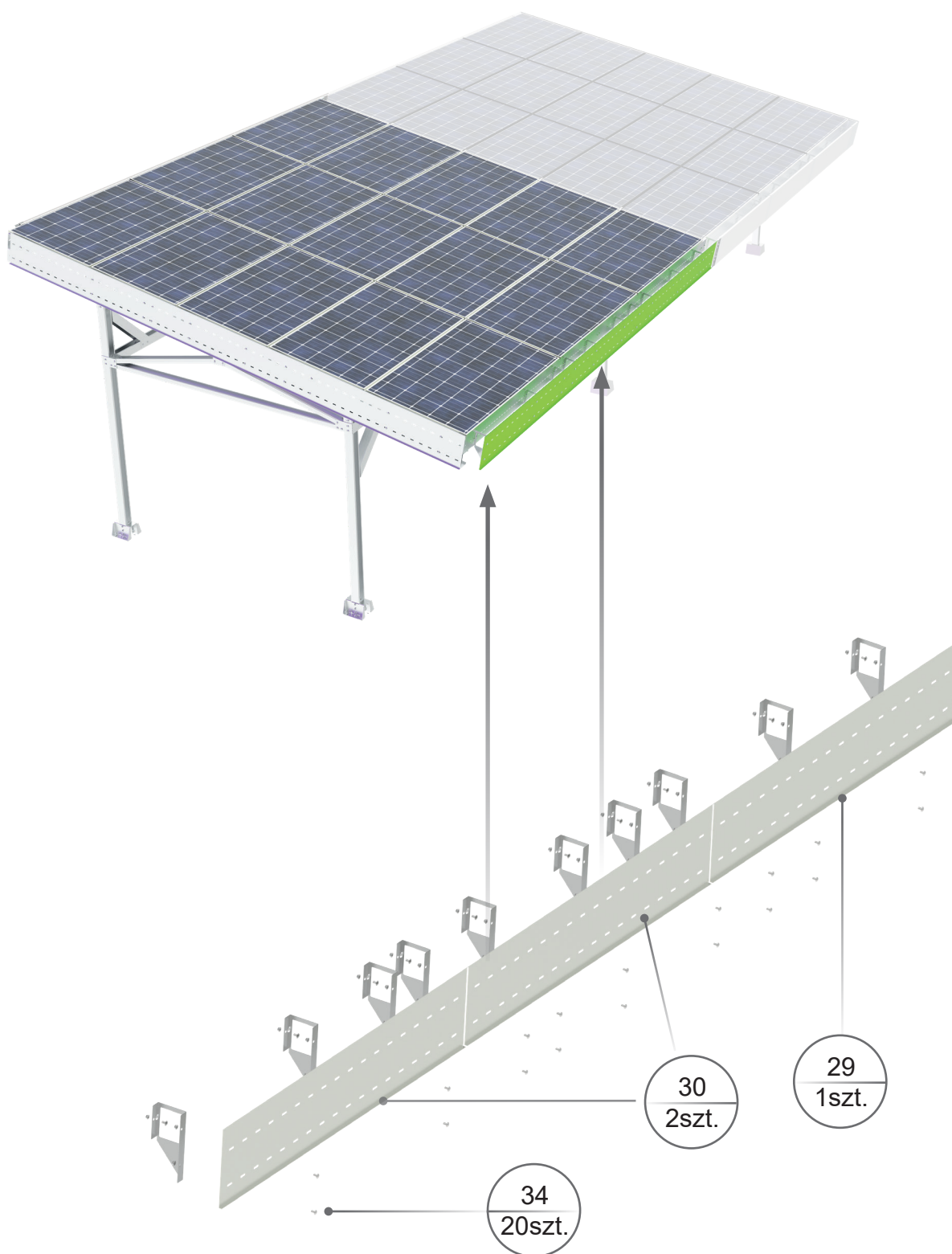


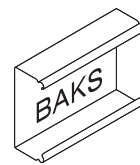


C2. Montaż uchwytych obróbki do konstrukcji.

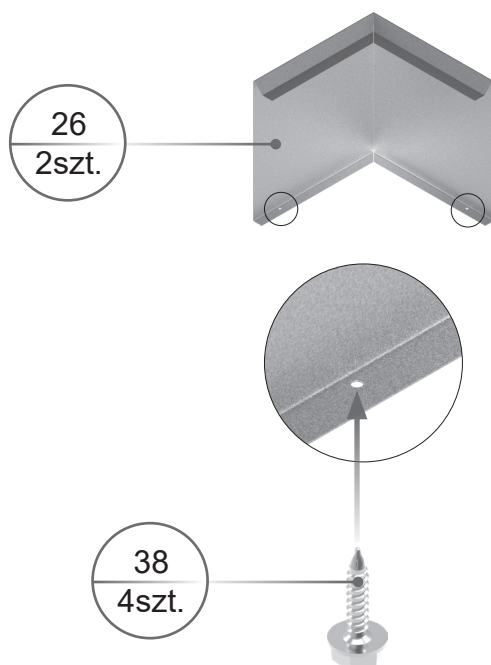
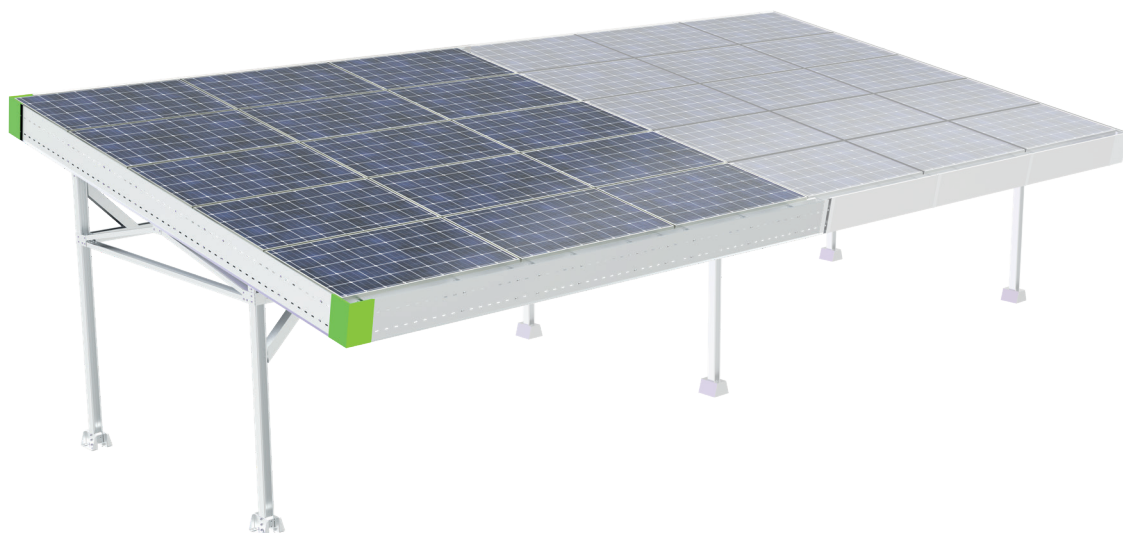


C3. Montaż szyn obróbki do konstrukcji.

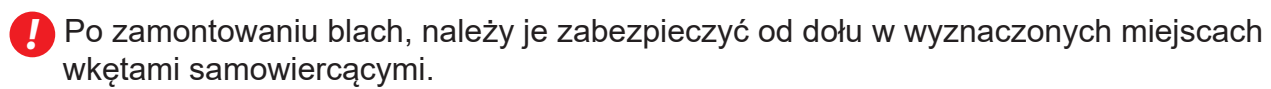


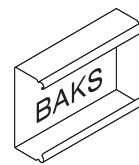


C4. Montaż narożników obróbki

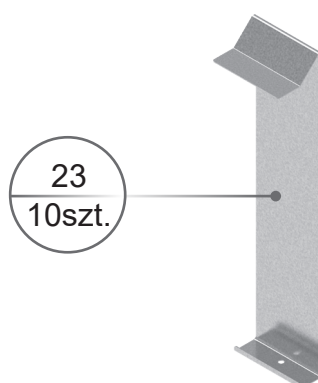
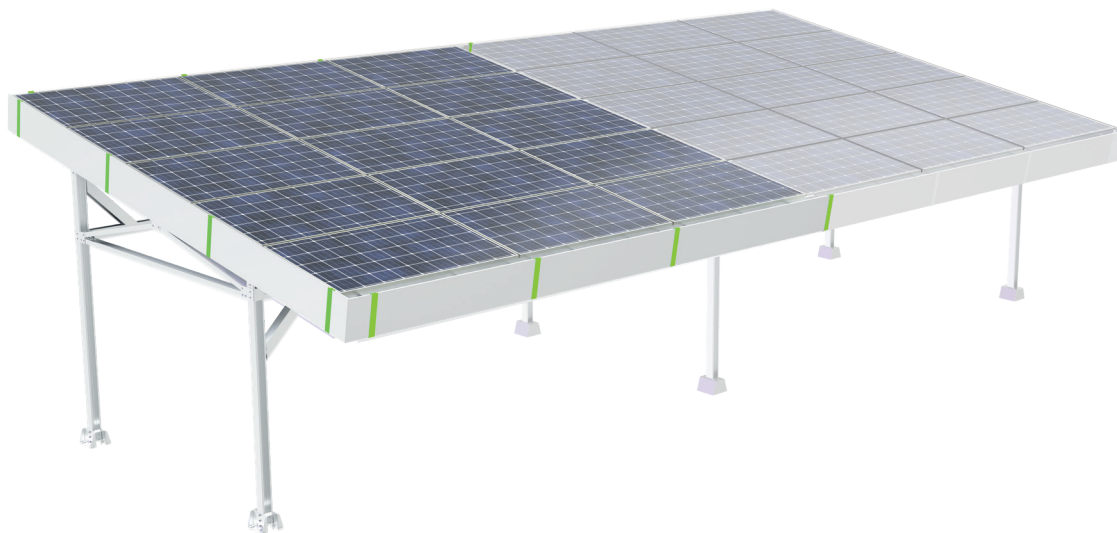


! Po zamontowaniu narożników, należy je zabezpieczyć od dołu w wyznaczonych miejscach wkrętami samowiercącymi.

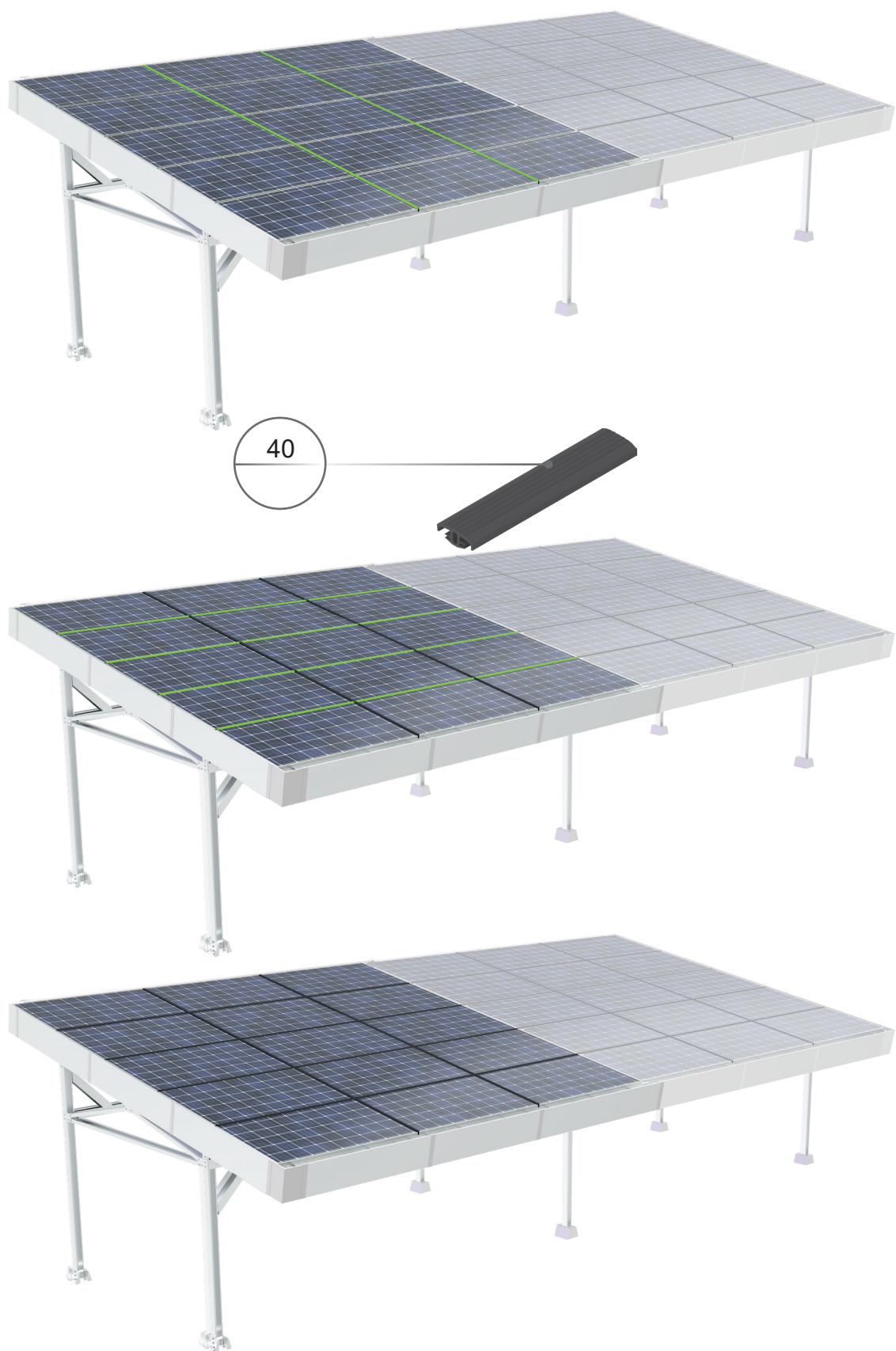




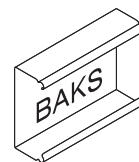
C6. Montaż maskownic obróbki



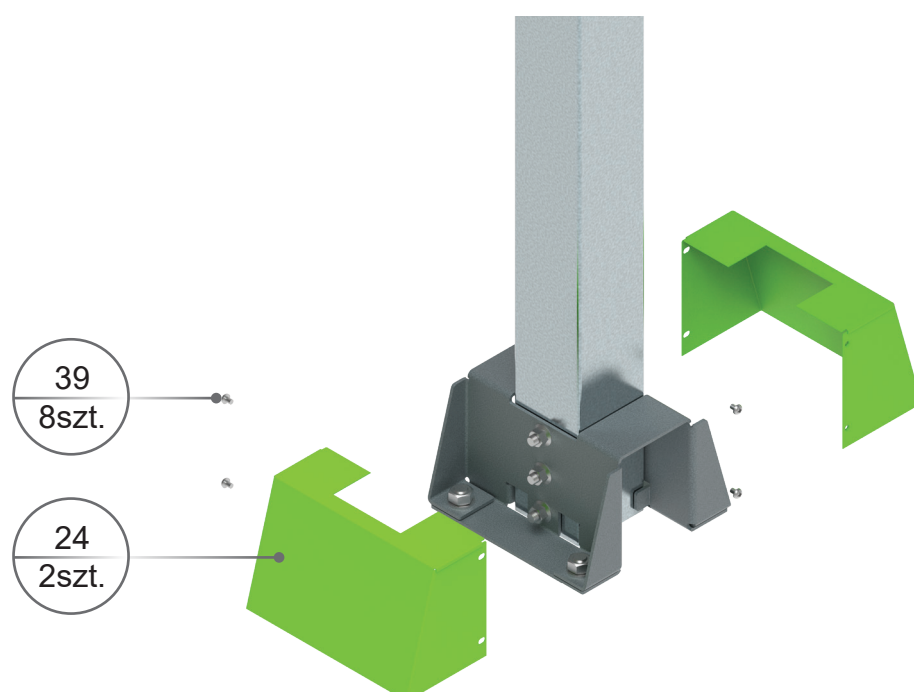
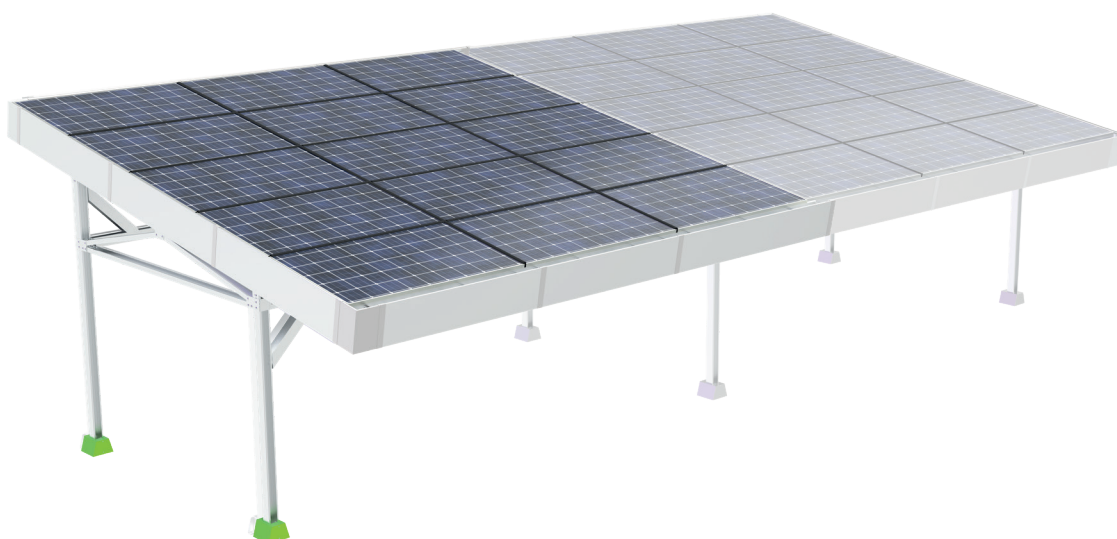
C7. Montaż uszczelki - uszczelki montować na bieżąco przy mocowaniu paneli aby uniknąć przemieszczania się po panelach.



! Po zamontowaniu uszczelki połączenia należy zabezpieczyć silikonem (brak w zestawie).



C8. Montaż maskownic podstawy





PROFESJONALNE **SYSTEMY TRAS KABLOWYCH**
KONSTRUKCJE BAKS DO MONTAŻU PANELI FOTOWOLTAICZNYCH

FABRYKA, CENTRALA FIRMY BAKS

05-480 Karczew, ul. Jagodne 5, tel.: +48 22 710 81 00, fax: +48 22 710 81 01

e-mail: baks@baks.com.pl

BAKS.COM.PL

