



SPIS TREŚCI:

1. Zasady bezpieczeństwa podczas montażu 

2. Potrzebne narzędzia 

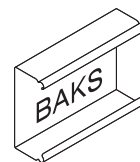
3. Zestawienie elementów carportu 

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 dopuszczane 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

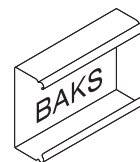
INSTRUKCJA MONTAŻU CARPORT-U K10 z obróbką

3.



L.P.	Nazwa/symbol	miniatura	ilość
1	Blacha obróbki K10/DK10 BOLK200/1,81MC		6
2	Blacha obróbki K10/DK10 BOLP200/1,515MC		4
3	Dystans obróbki K10/DK10 CC30H10/0,16MC		26
4	Belka pozioma K1 CMC100H100/1,637MC		4
5	Stężenie K1/DK2/K2/DK2 CWP100H50/1,47MC		4
6	Stężenie K1/DK2/K2/DK2 (poziome) CWP100H50/3MC		2
7	Podpora przednia K1/DK2/K2/DK2 CWT100H100/2,25MC		2
8	Podpora tylna K1/DK2/K2/DK2 CWT100H100/2,8MC		2
9	Platew K10/DK10 (lewa) CWTL100H100/1,74MC		4
10	Platew K10/DK10 (lewa perforowana) CWTOL100H100/1,74MC		2
11	Krokiew K1/DK1 (lewa) CWTOL100H100/2,871MC		2
12	Platew K1/DK1 (prawa perforowana) CWTOP100H100/1,74MC		2
13	Krokiew K1/DK1 (prawa) CWTOP100H100/2,871MC		2
14	Platew K1/DK1 (prawa) CWTP100H100/1,74MC		4
15	Łącznik K1/DK1/K2/DK2/ LBPT95H95/0,104MC		4

L.P.	Nazwa/symbol	miniatura	ilość
16	Łącznik K1/DK1 LBWT94H94/0,5MC		2
17	Łącznik K1/DK1 LKT92H92/0,5MC		2
18	Łącznik K1/DK1 LNKT107H102/0,134MC		4
19	Łącznik K1/DK1 LPT92H92/0,3MC		6
20	Łącznik K1/DK1 (plytkowy) LSBKT100MC		4
21	Łącznik K1/DK1 LSBNT107H203/0,11MC		4
22	Maskownica obróbki K10/DKO MOD200MC		14
23	Maskownica podstawy K1/DK1/K2/DK2/ MPDMC		4
24	Narożnik obróbki K10/DK10 NOL200MC		4
25	Podstawa carportu K1/DK2/K2/DK2 PKE220X240MC		4
26	Szyna obróbki K10/DK10 SOPK200/1,898MC		6
27	Szyna obróbki K10/DK10 SOPP200/1,65MC		4
28	Uchwyt obróbki K10/DK10 UOPR200MC		6
29	Zastrzał K1/DK1/K2/DK2 (lewy) ZLC100H100/0,75MC		2
30	Zastrzał K1/DK1/K2/DK2 (prawy) ZPC100H100/0,75MC		2
31	Śruba/ SGKFM10x20		232
32	Śruba/ SGKFM10x30		34
33	Śruba/ SGKFM8x16		112
34	Podkładka powiększona/ PW10F		12
35	Wkręt samowiercący/ SMD5,5x25		62
36	Wkręt/ WKR6x16E		16
37	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.

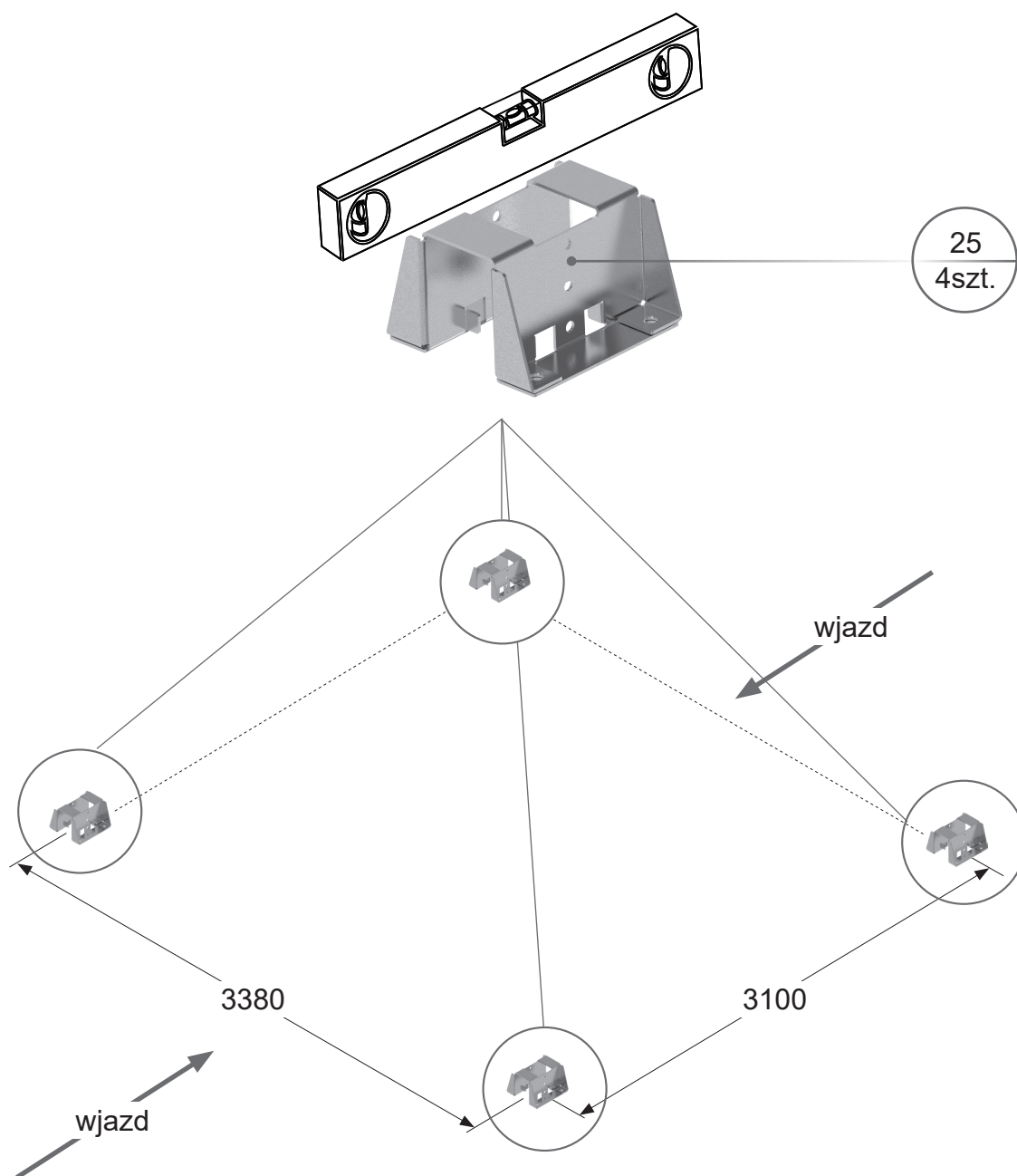
Dopuszcza się montaż:

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

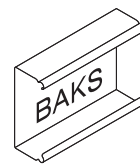
A5. Zalecamy aby spadek konstrukcji skierowany był w kierunku południowym w celu uzyskania największej produkcji energii. W przypadku kierunku wschodniego lub zachodniego, produkcja energii będzie zmniejszona o około 15-20%.

Nie zalecamy montażu w kierunku północnym.

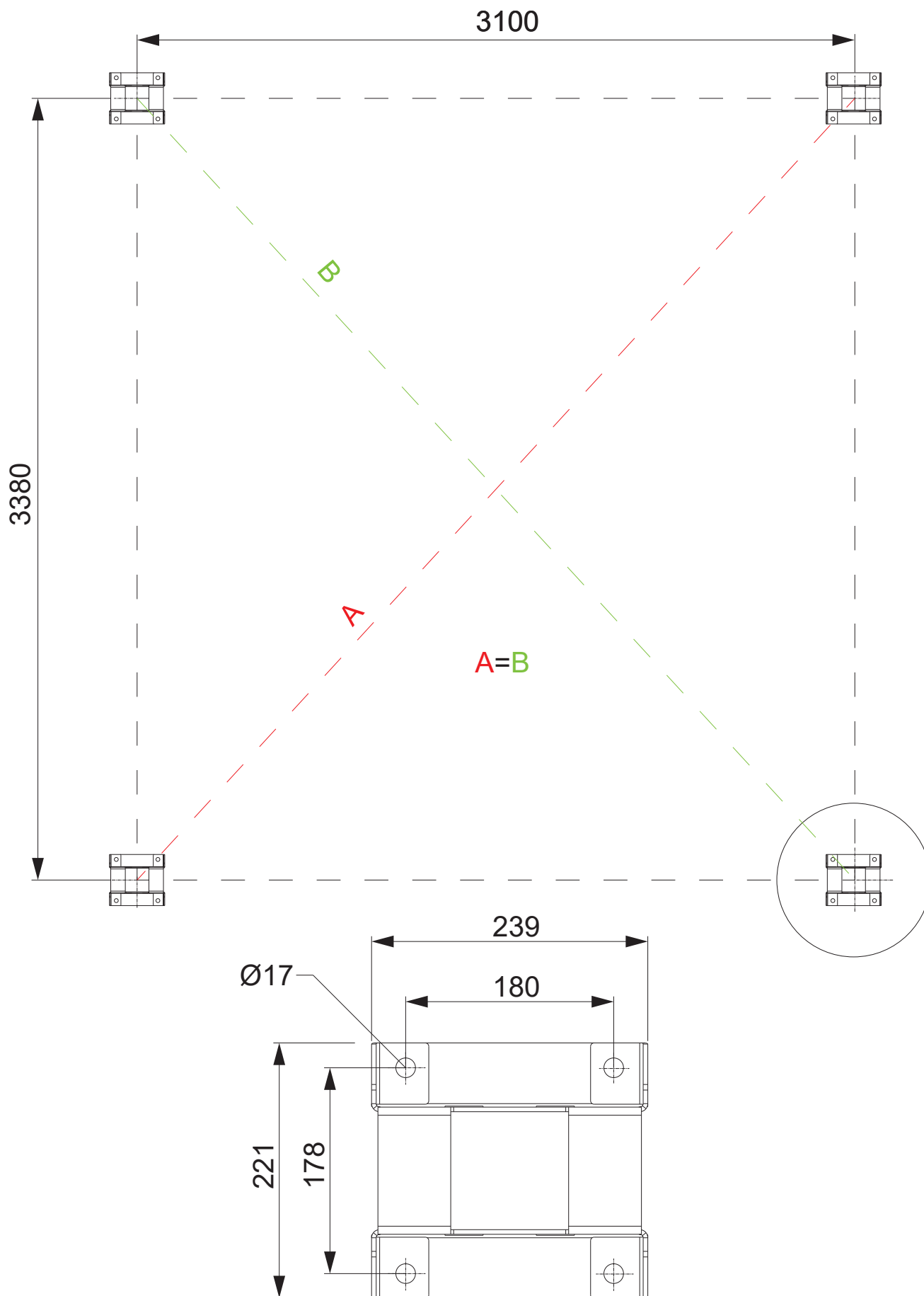
A6. Orientacja podstawy względem wjazdu



! Przed montażem należy wypoziomować podstawy

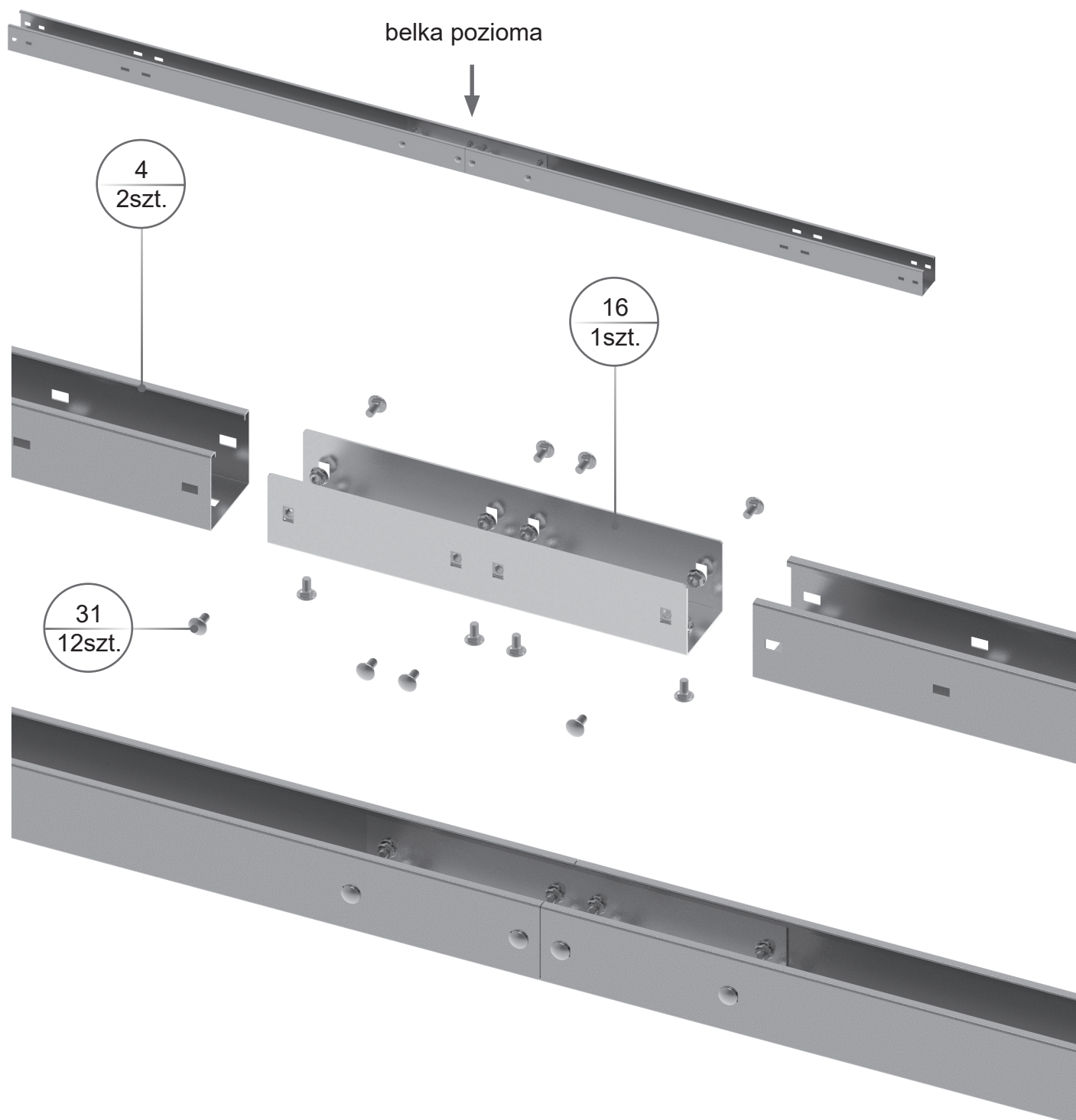


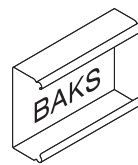
A7. Montaż podstaw



B. Montaż konstrukcji

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



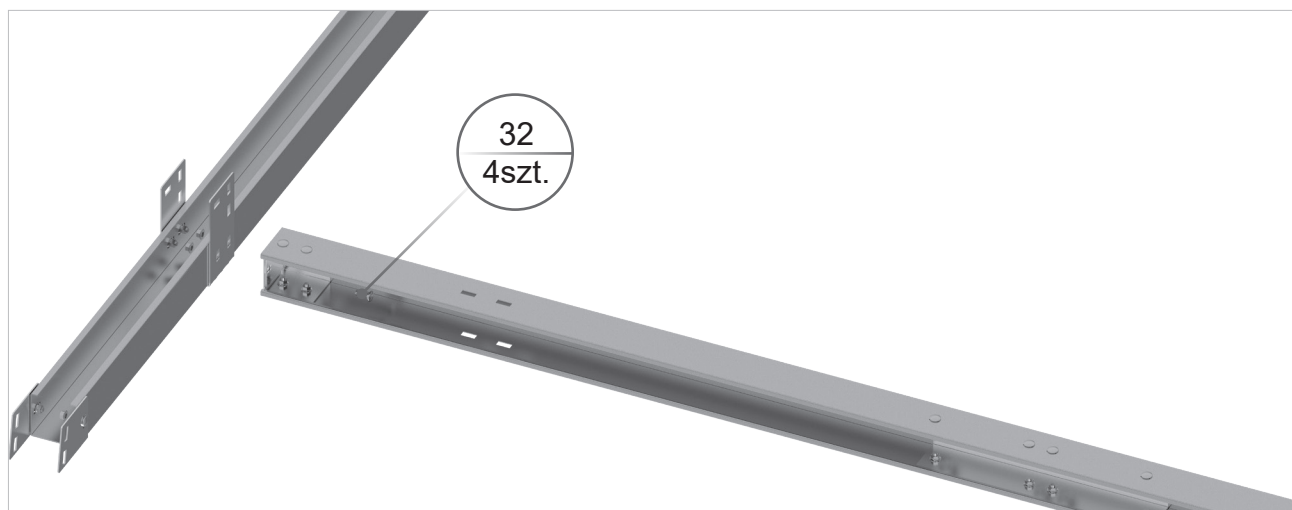
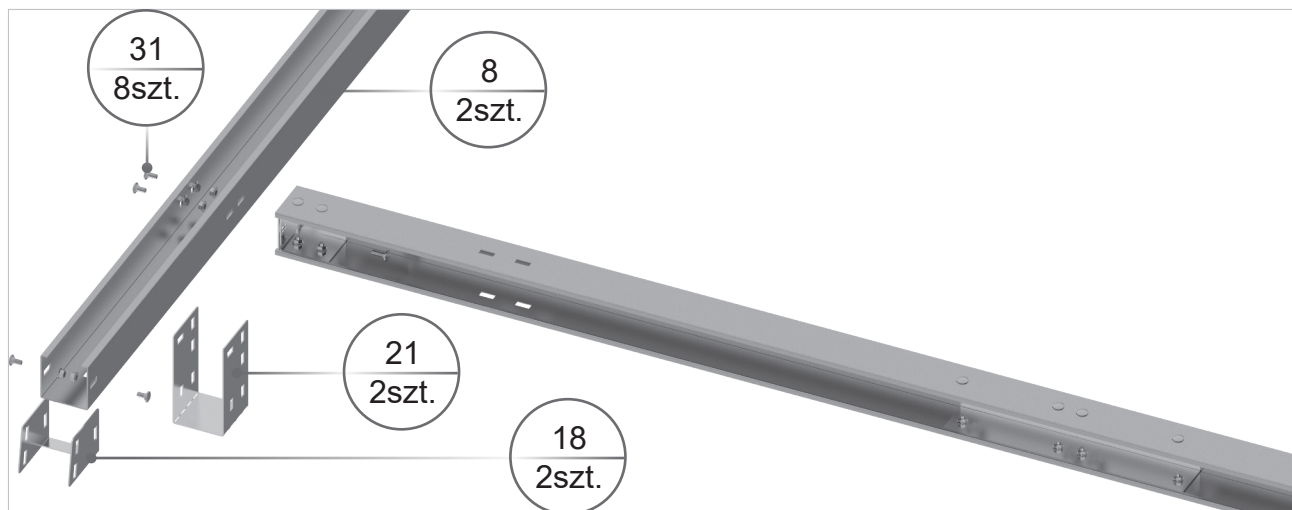


B2. Montaż łączników wewnętrznych z belką poziomą

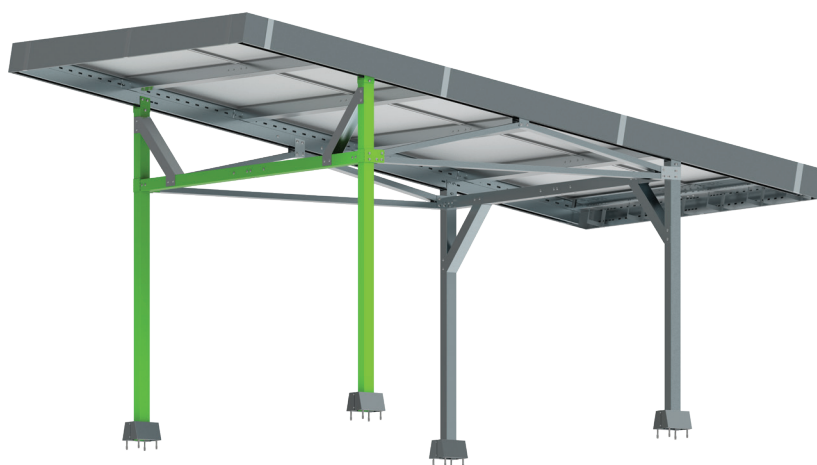


B3. Skręcanie na podłożu belki poziomej z podporą przednią (wyższą) - belki otwartą stroną do góry i łącznikiem.

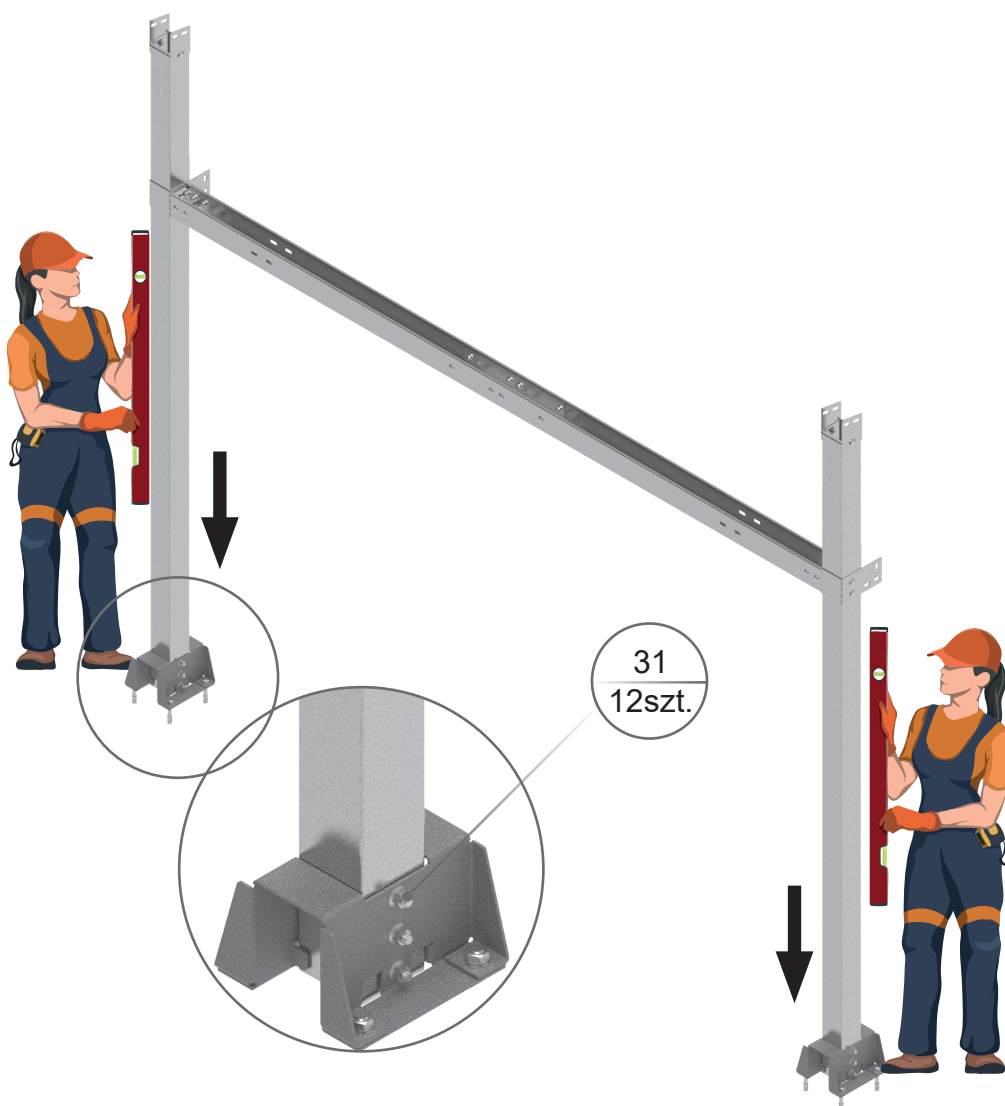
! Należy zachować właściwą orientację łączników 21 i 18 na szczycie podpory przedniej.



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

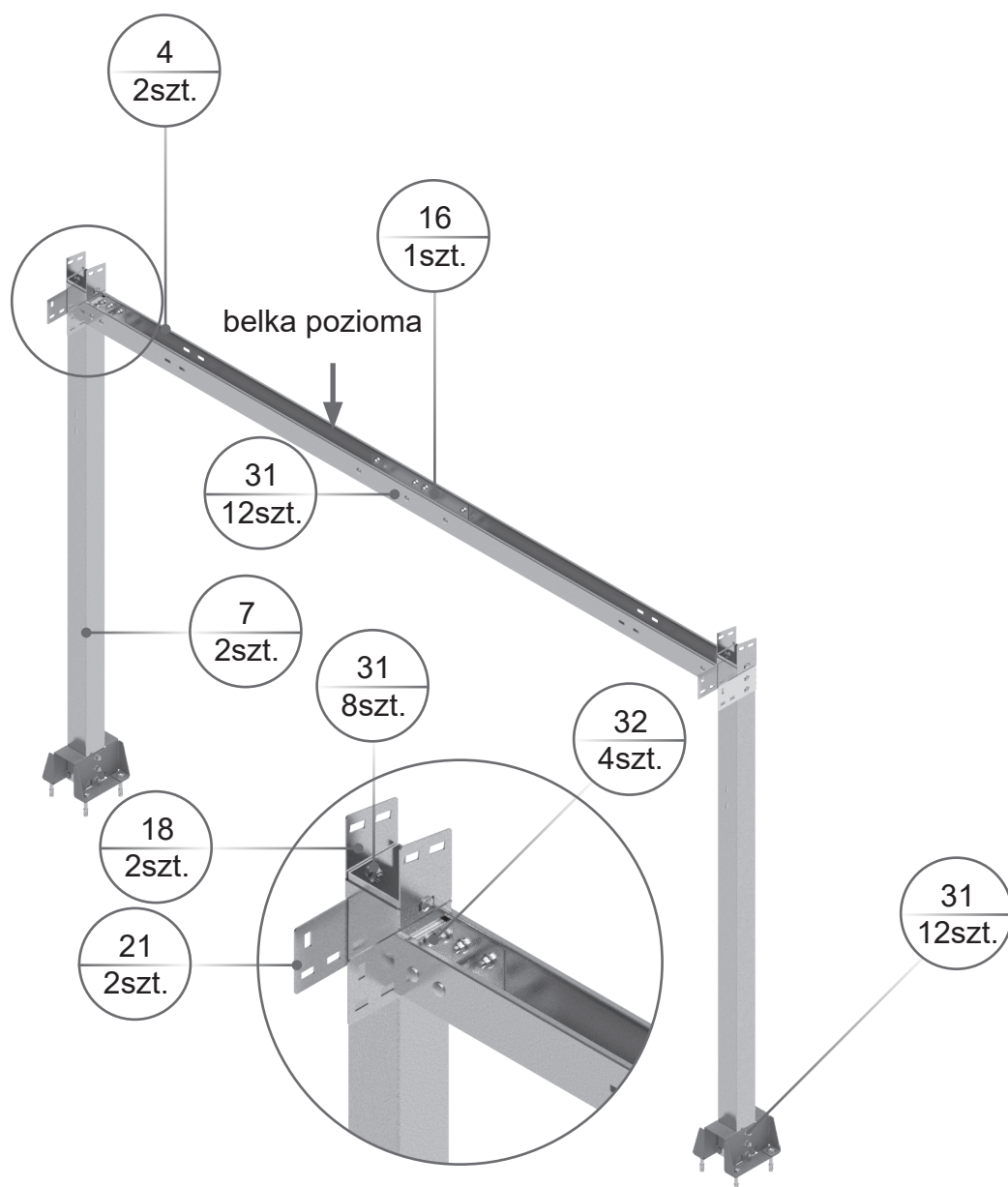


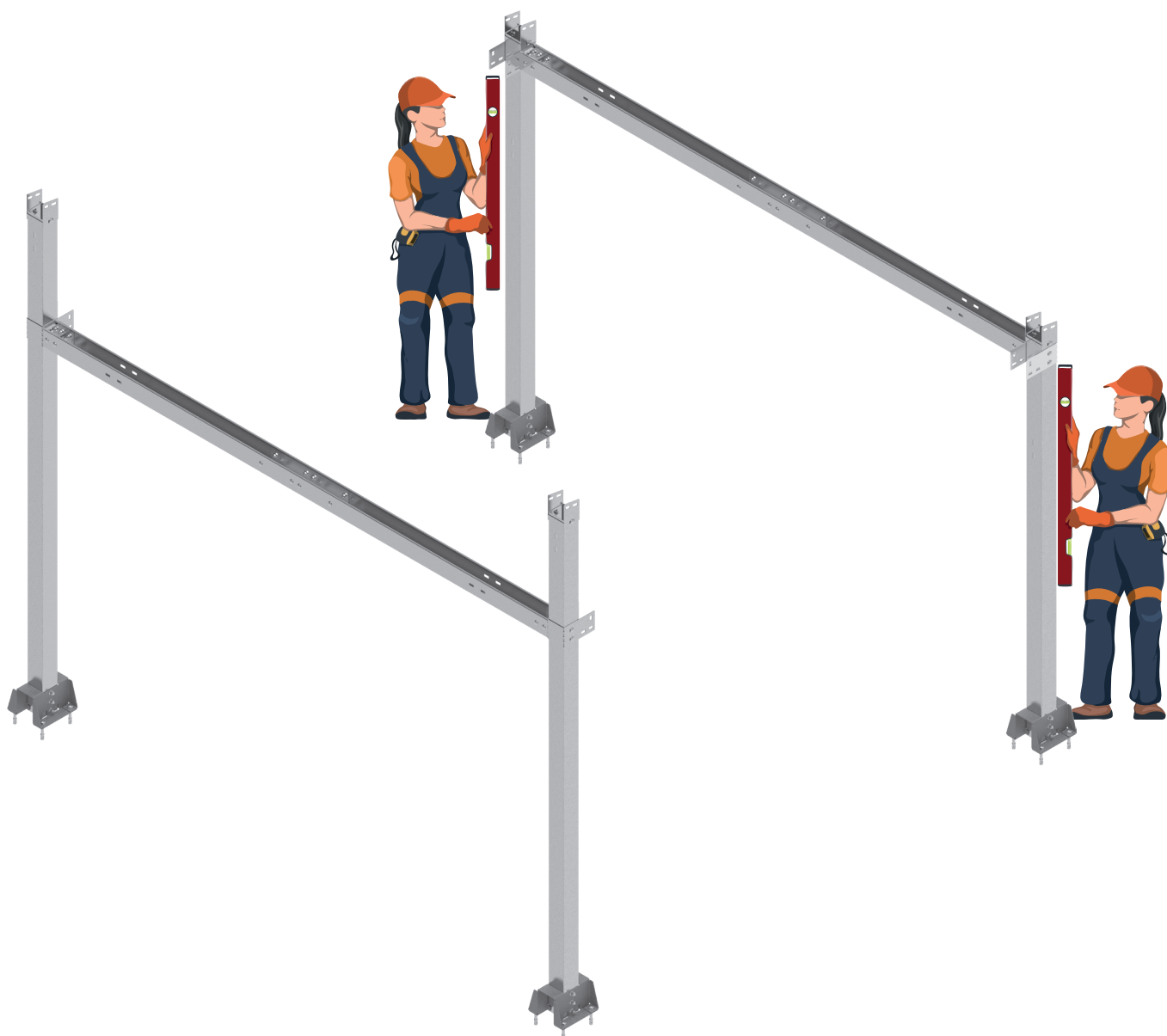
! Przy użyciu poziomicy, sprawdzić pion każdego słupa.



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

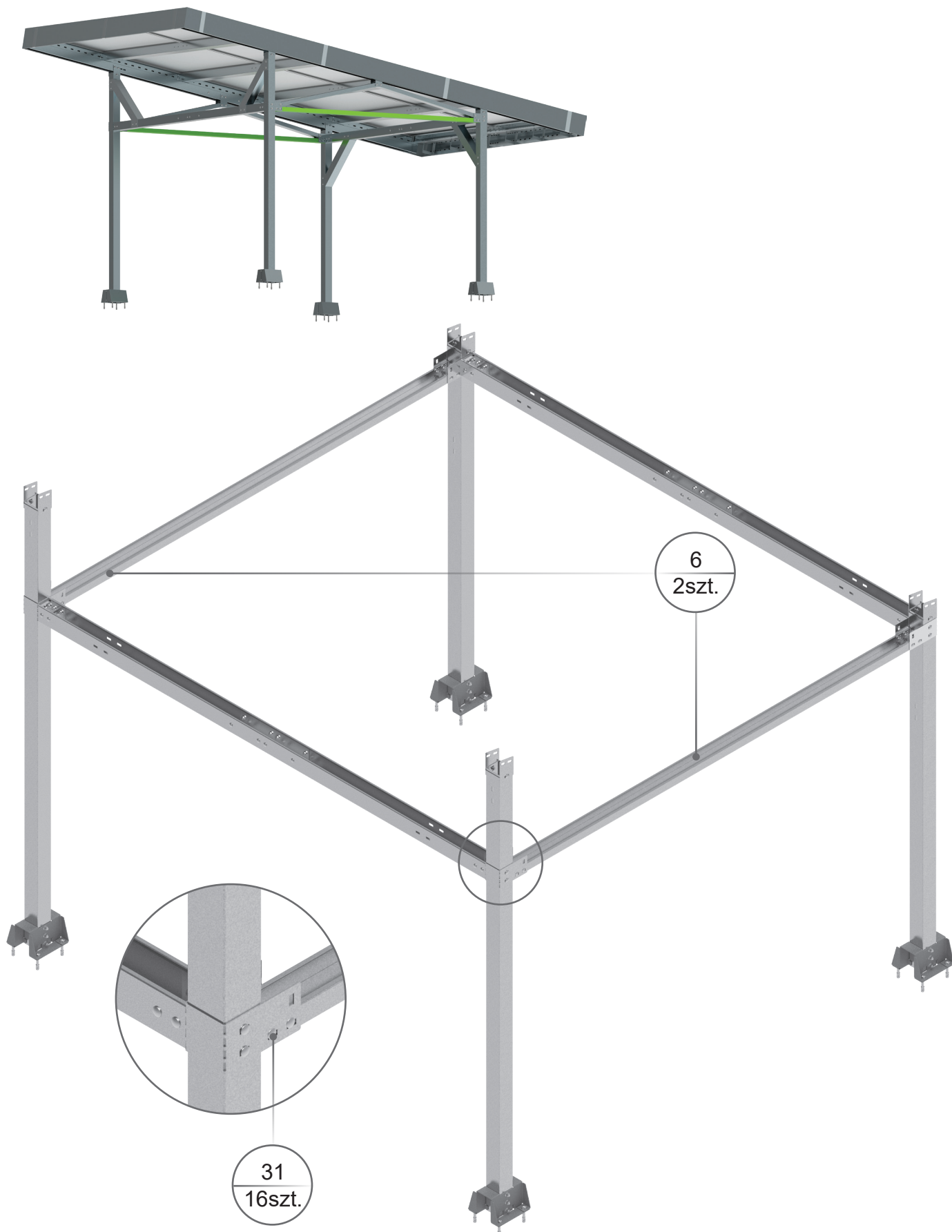
! Należy zachować właściwą orientację łączników 21 i 18 na szczycie podpory tylnej.

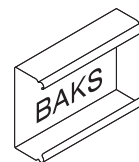




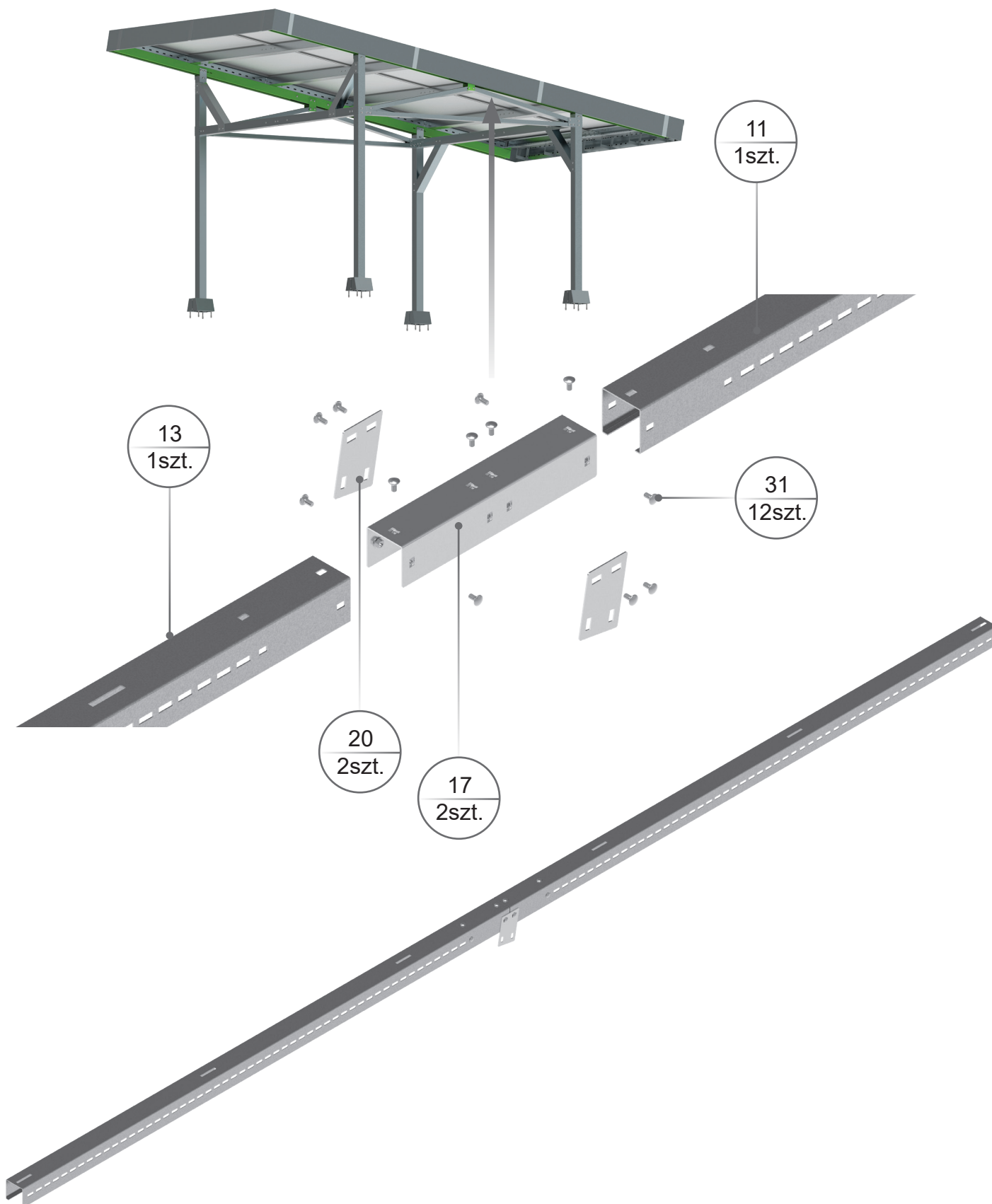
! Przy użyciu poziomicy, sprawdzić pion każdego słupa.

B6. Połączenie dwóch belek poziomych z powstałą ramą.





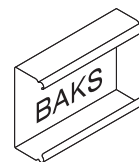
B7. Połączenie 2 kpl. kompletów krokwi. Na jeden komplet składa się krokiew lewa i prawa połączone łącznikiem z dodanymi 2 łącznikami płytkowymi



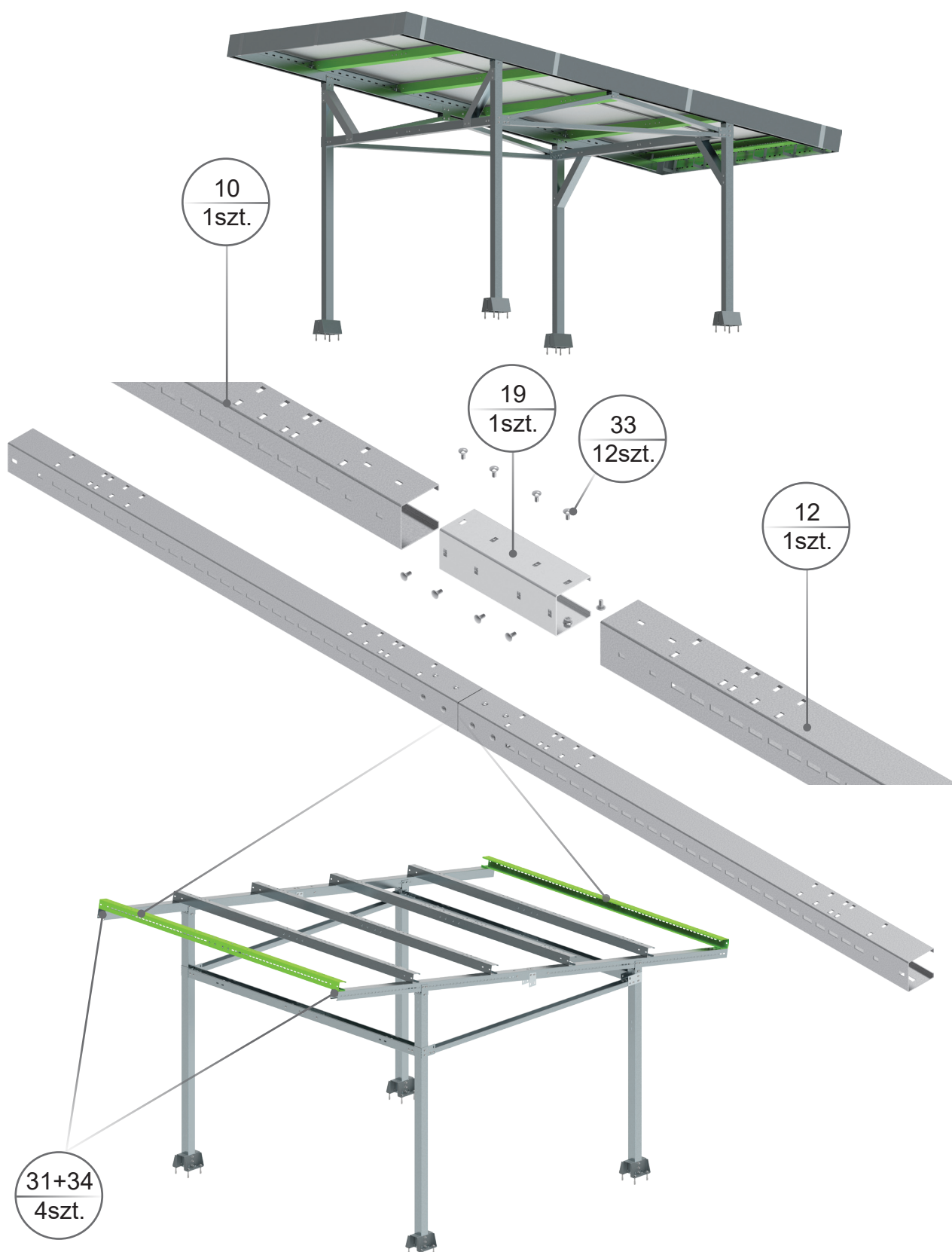
B8. Montaż krokwi do konstrukcji



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

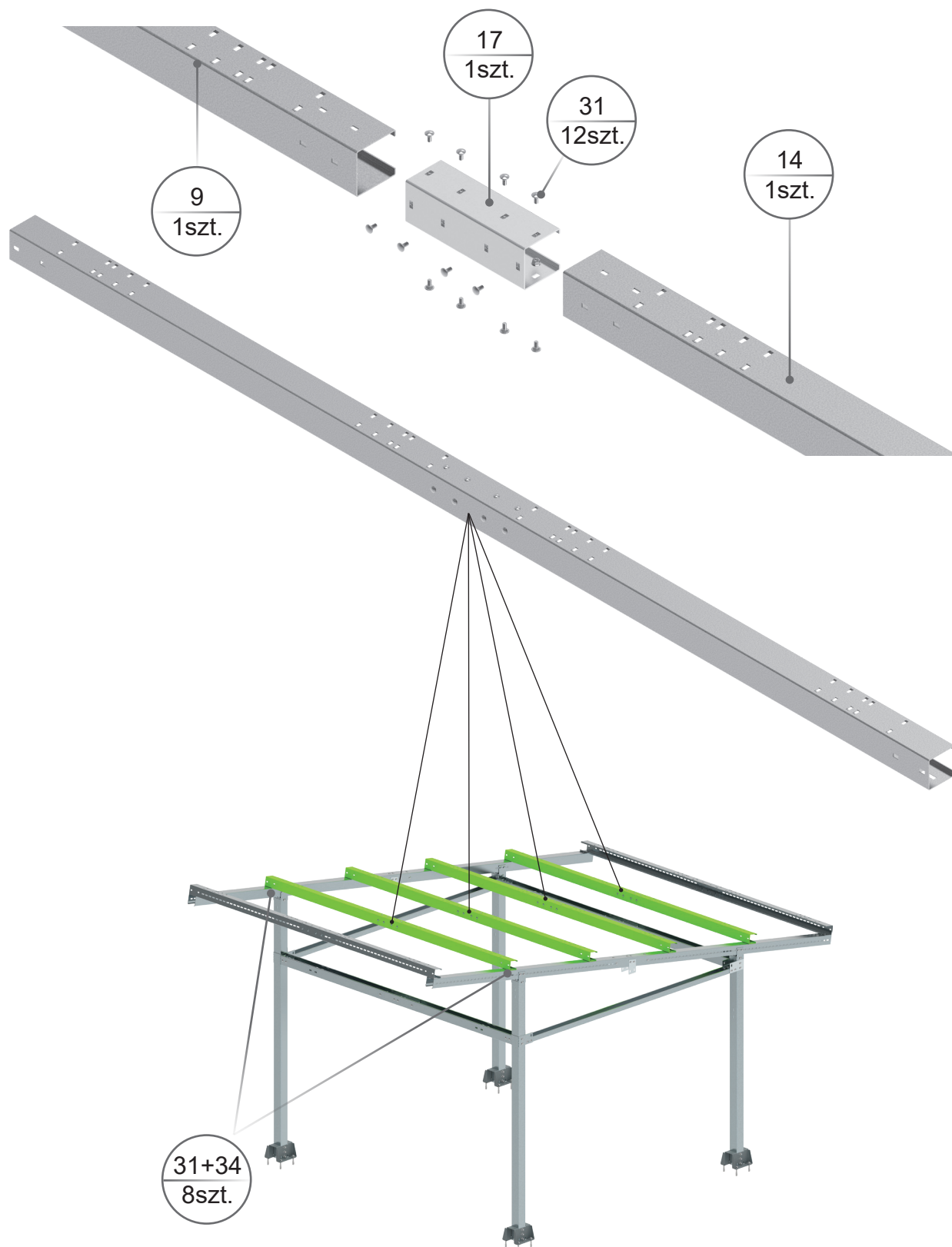


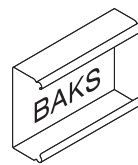
B9. Połączenie 2 kpl. kompletów płatwi perforowanych. Na jeden komplet składa się płatw lewa i prawa połączone łącznikiem.



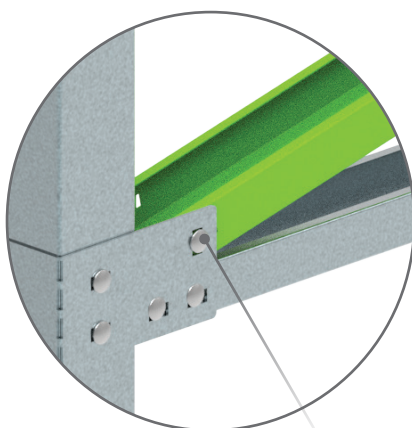
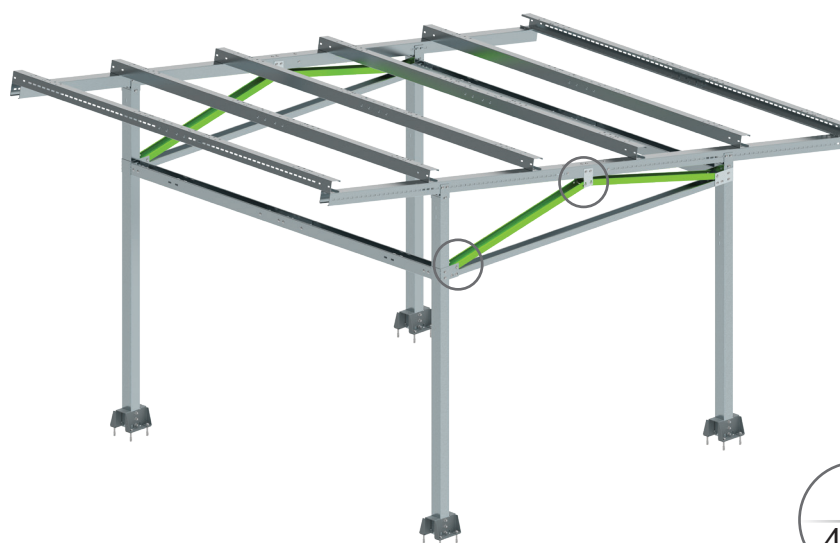
! Należy zwrócić uwagę, aby perforacja skrajnych płatwi skierowana była na zewnątrz. Będzie ona w dalszej części wykorzystana do montażu obróbki.

B10. Połączenie 4 kpl. kompletów płatwi. Na jeden komplet składa się płatw lewa i prawa połączone łącznikiem.

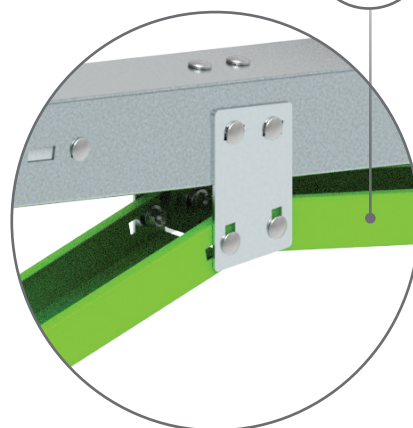




B11. Połączenie 4 szt. stężeń z konstrukcją

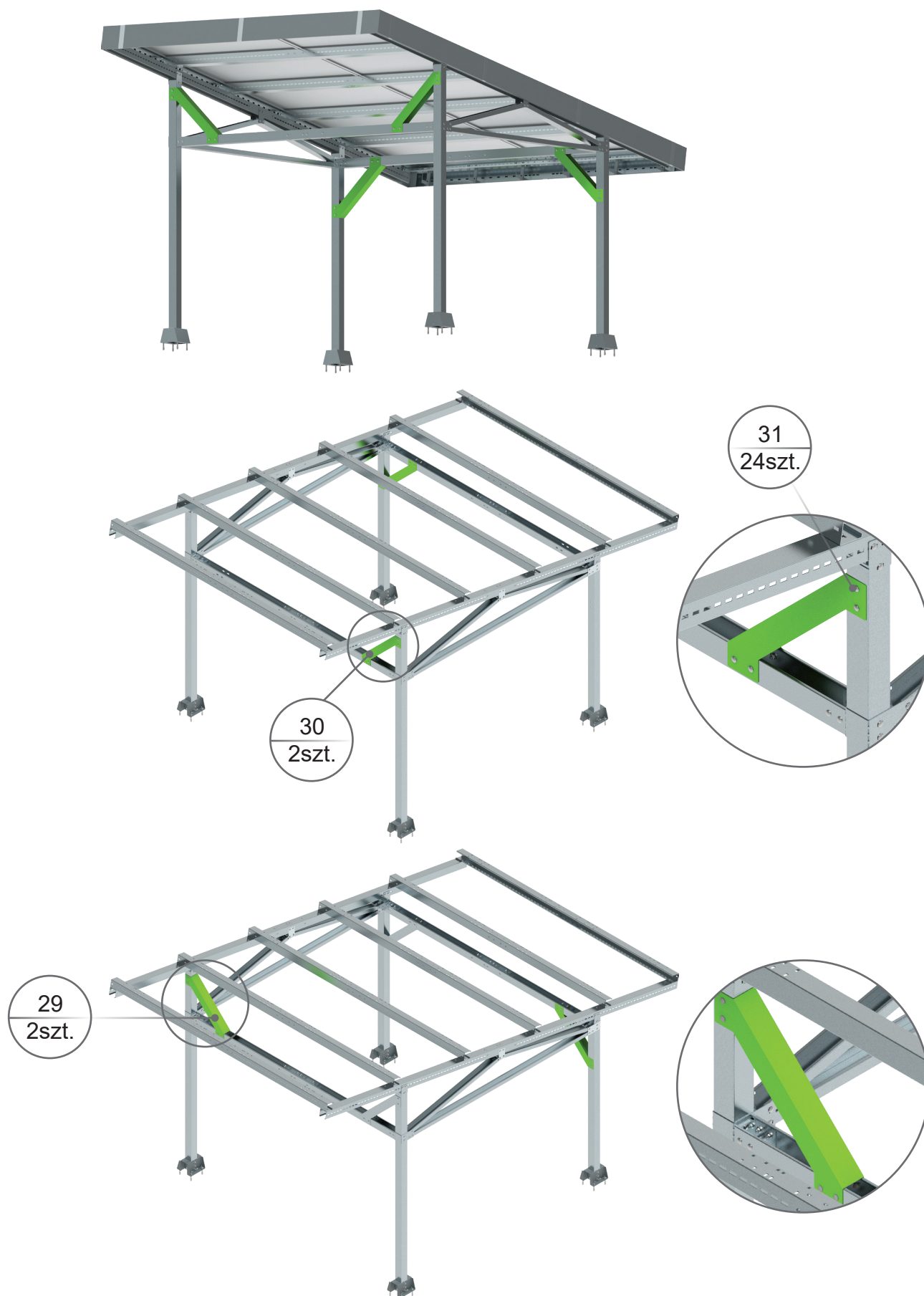


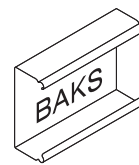
31
16szt.



5
4szt.

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



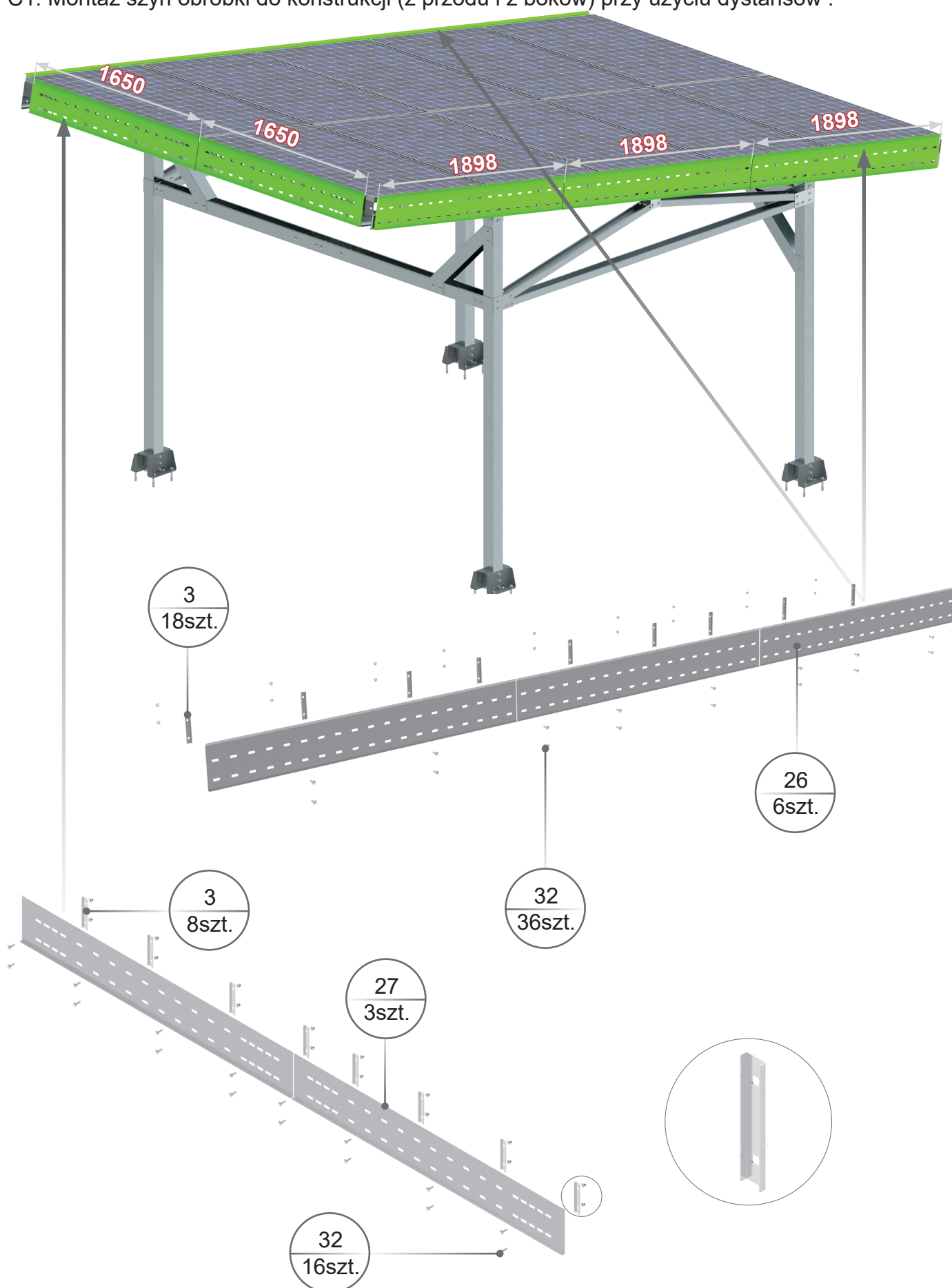


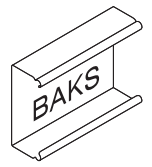
B13. Montaż paneli PV do płatwi.



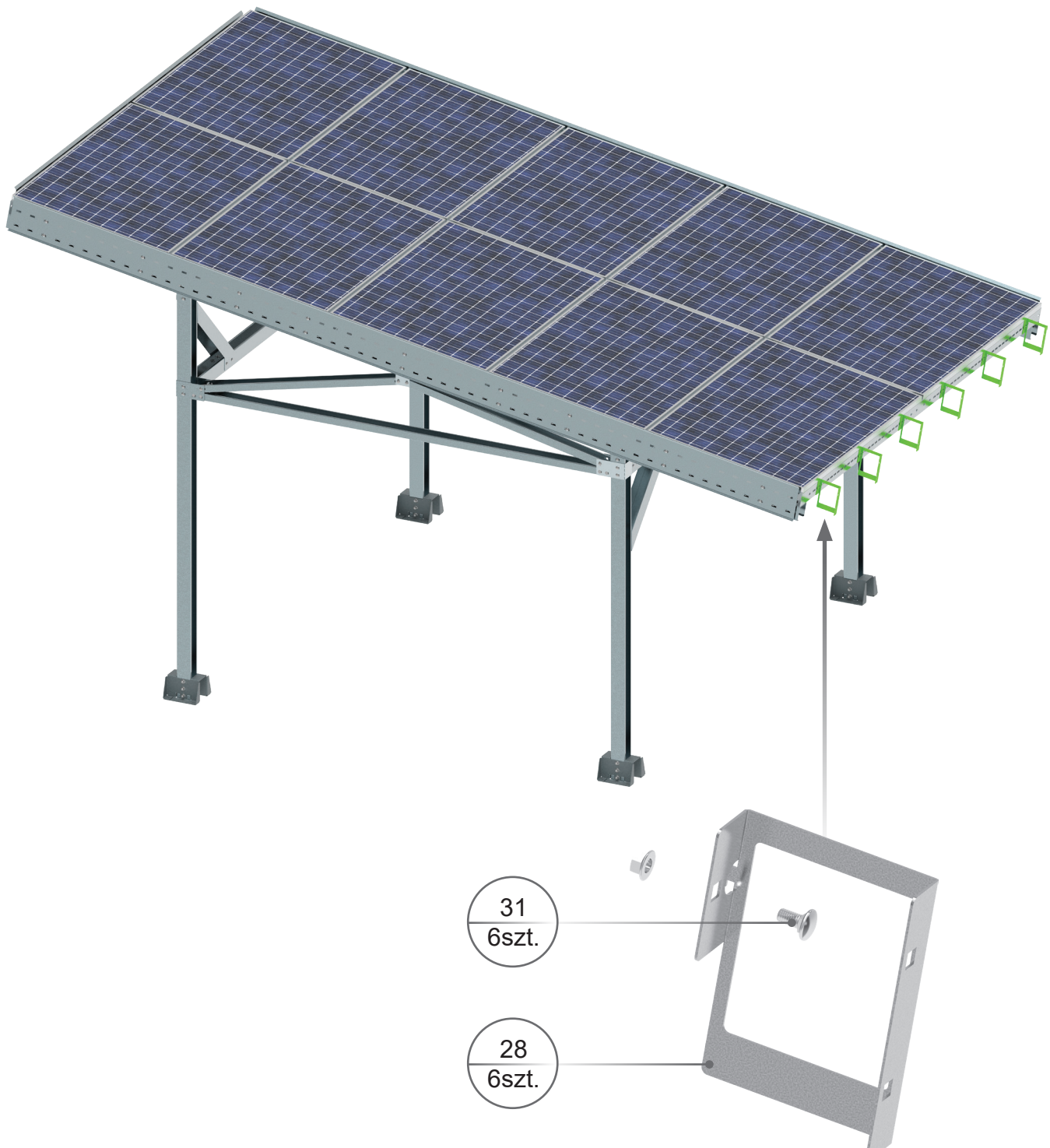
C. Montaż obróbki

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

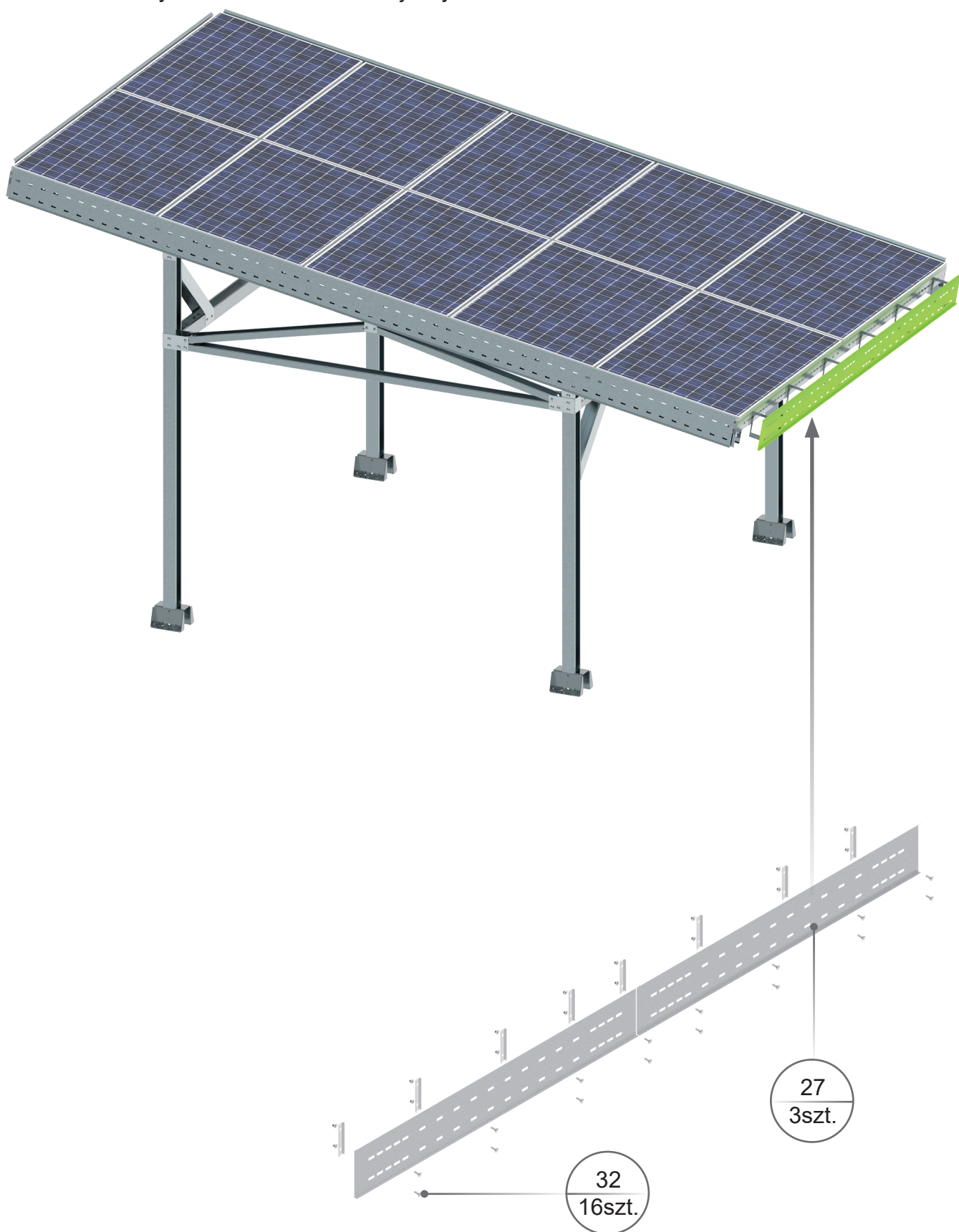


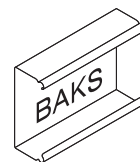


C2. Montaż uchwytów obróbki do konstrukcji z tyłu.

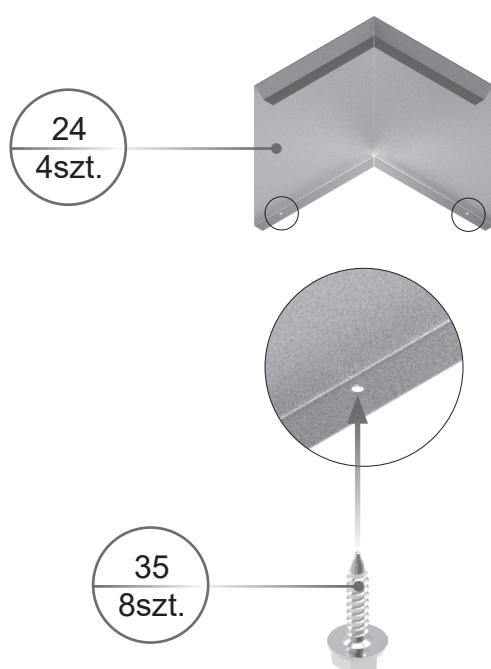


C3. Montaż szyn obróbki do konstrukcji z tyłu.



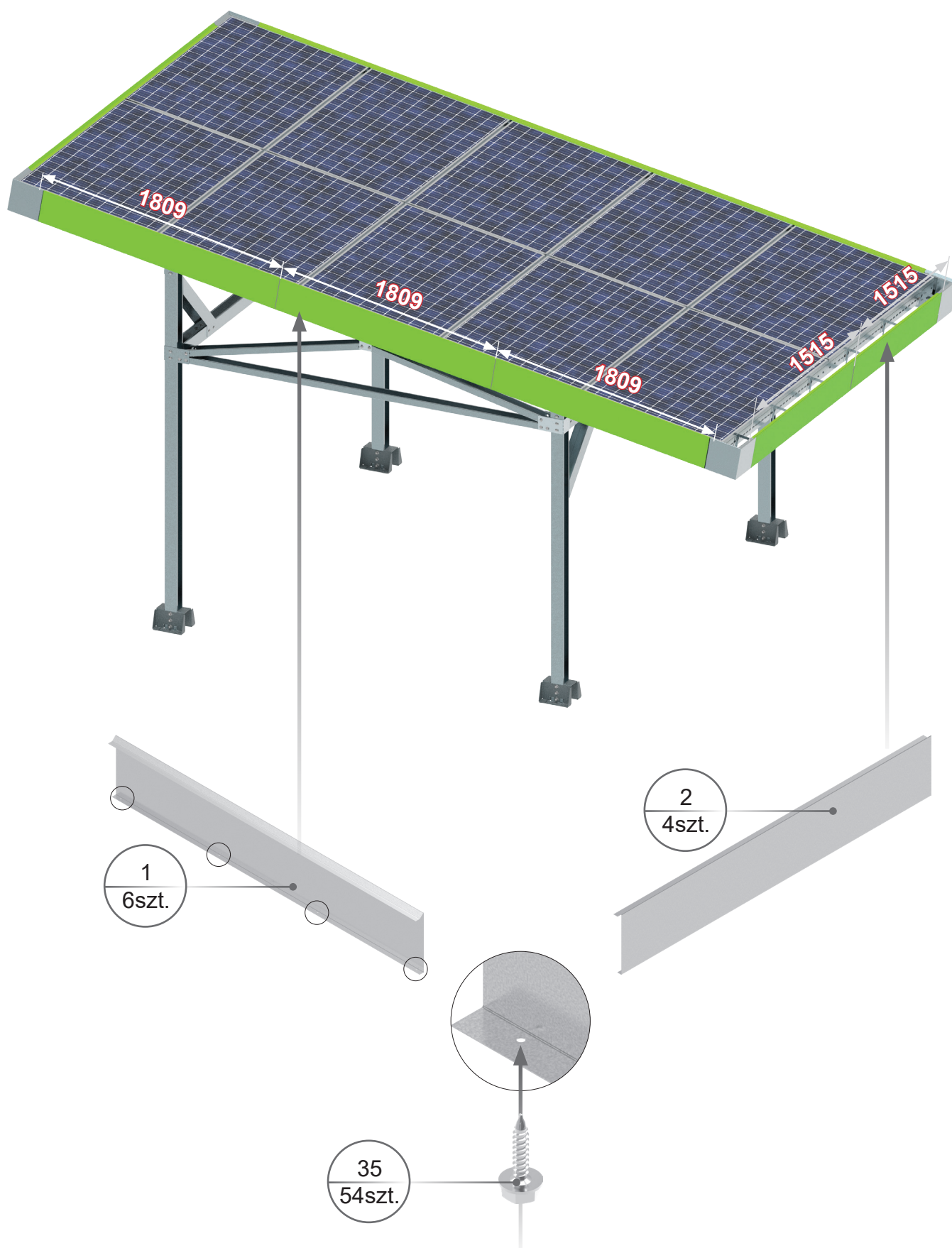


C4. Montaż narożników obróbki

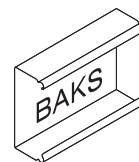


! Po zamontowaniu narożników, należy je zabezpieczyć od dołu w wyznaczonych miejscach wkrętami samowiercącymi.

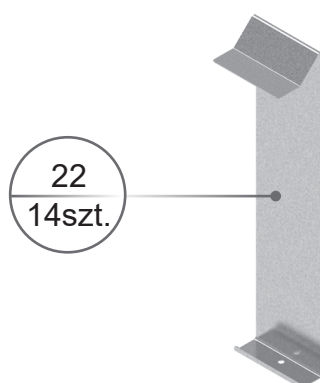
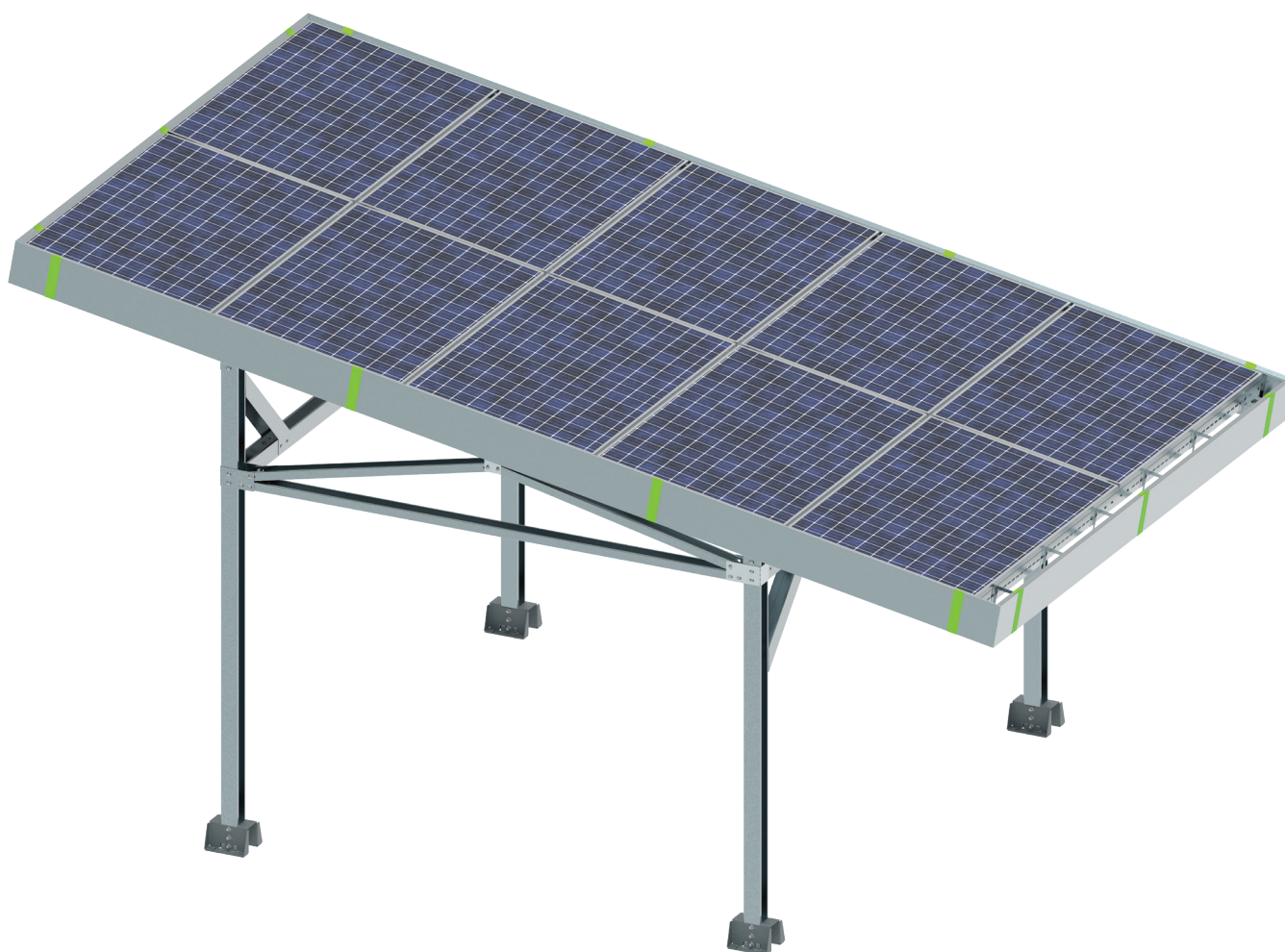
C5. Montaż blach obróbki



! Po zamontowaniu blach, należy je zabezpieczyć od dołu w wyznaczonych miejscach wkętami samowiercącymi.

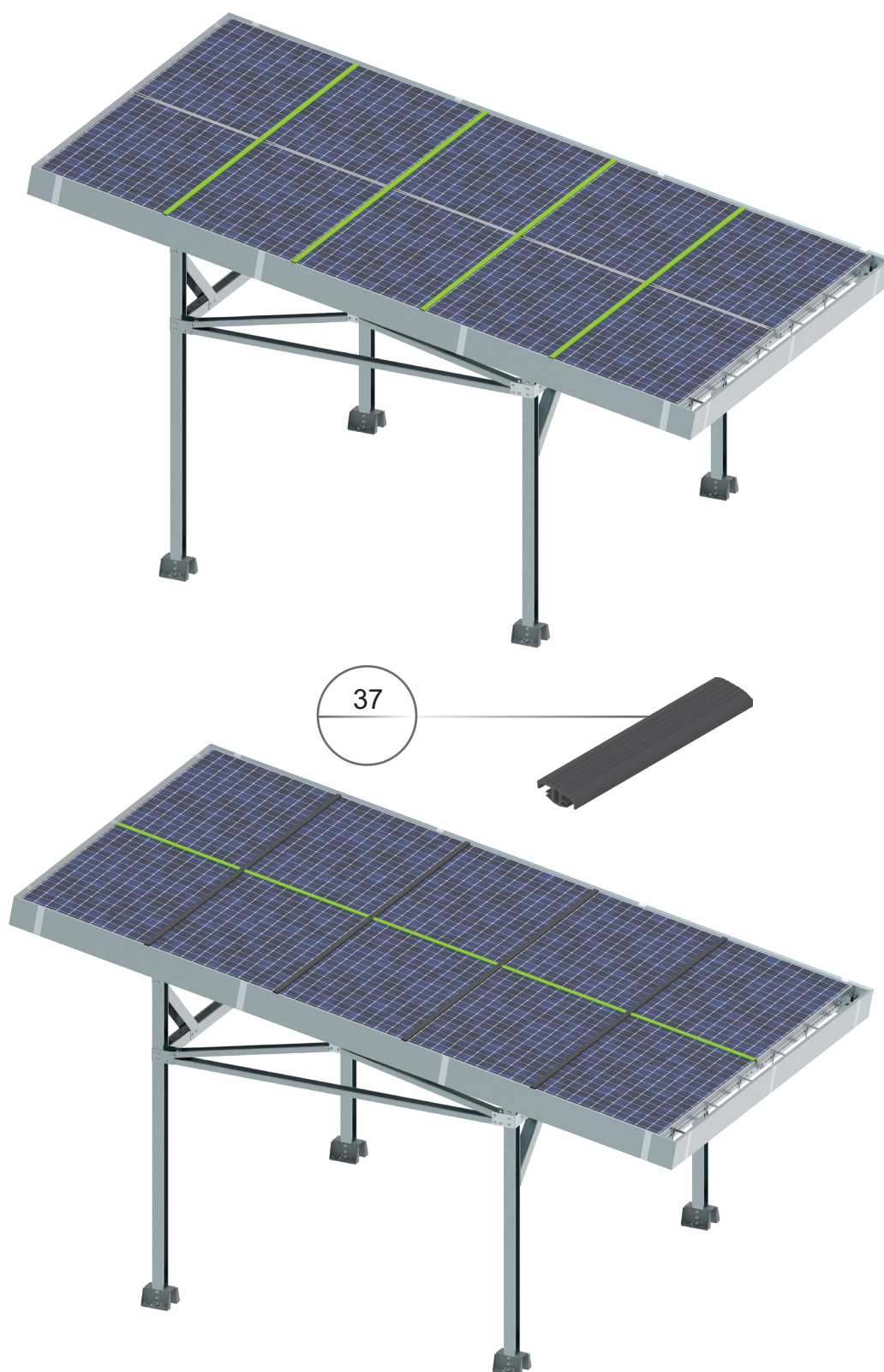


C6. Montaż maskownic obróbki

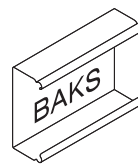


22
14szt.

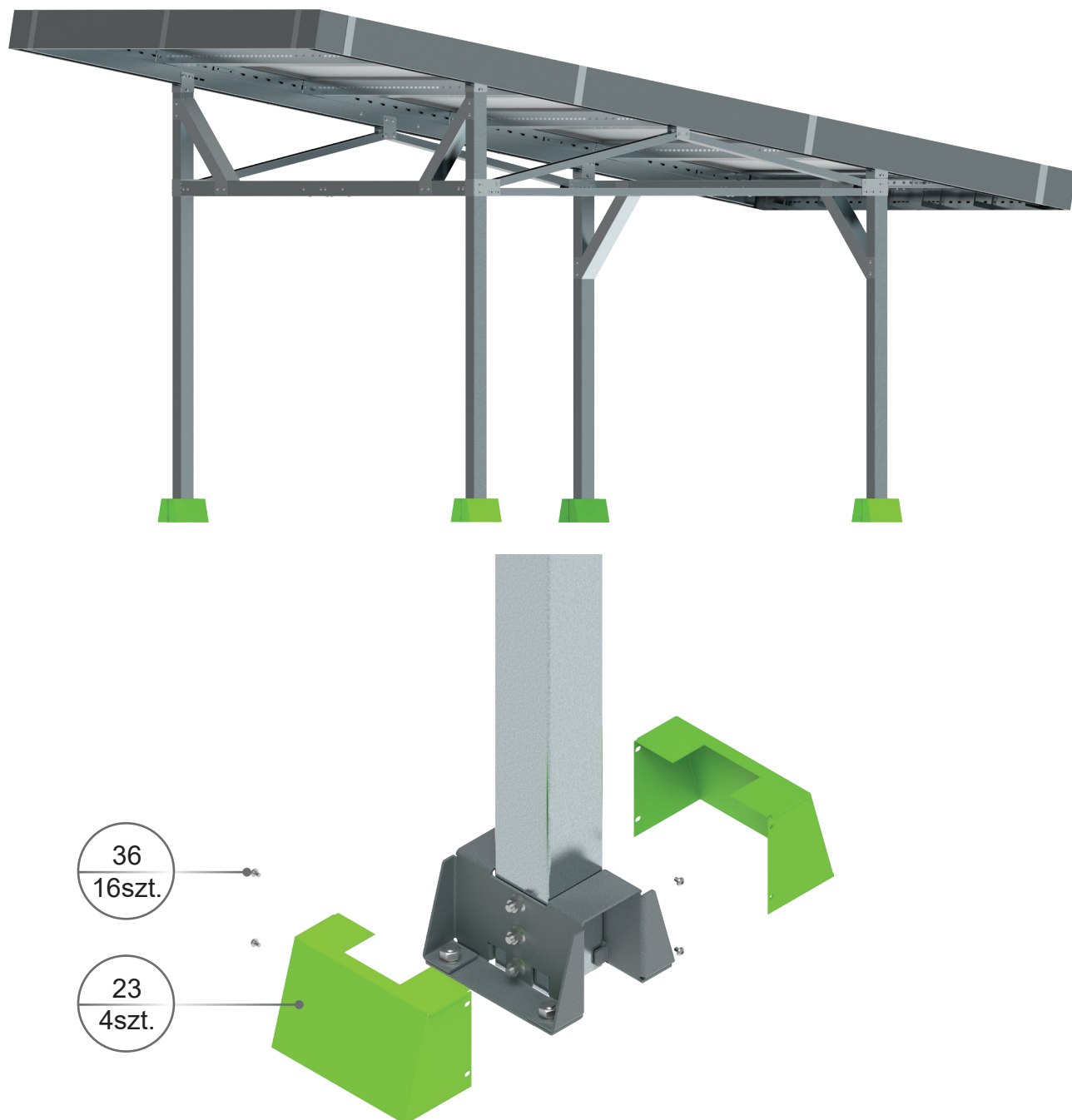
C7. Montaż uszczelek - uszczelki montować na bieżąco przy mocowaniu paneli, aby uniknąć przemieszczania się po panelach



 Przy montowaniu uszczelek 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

