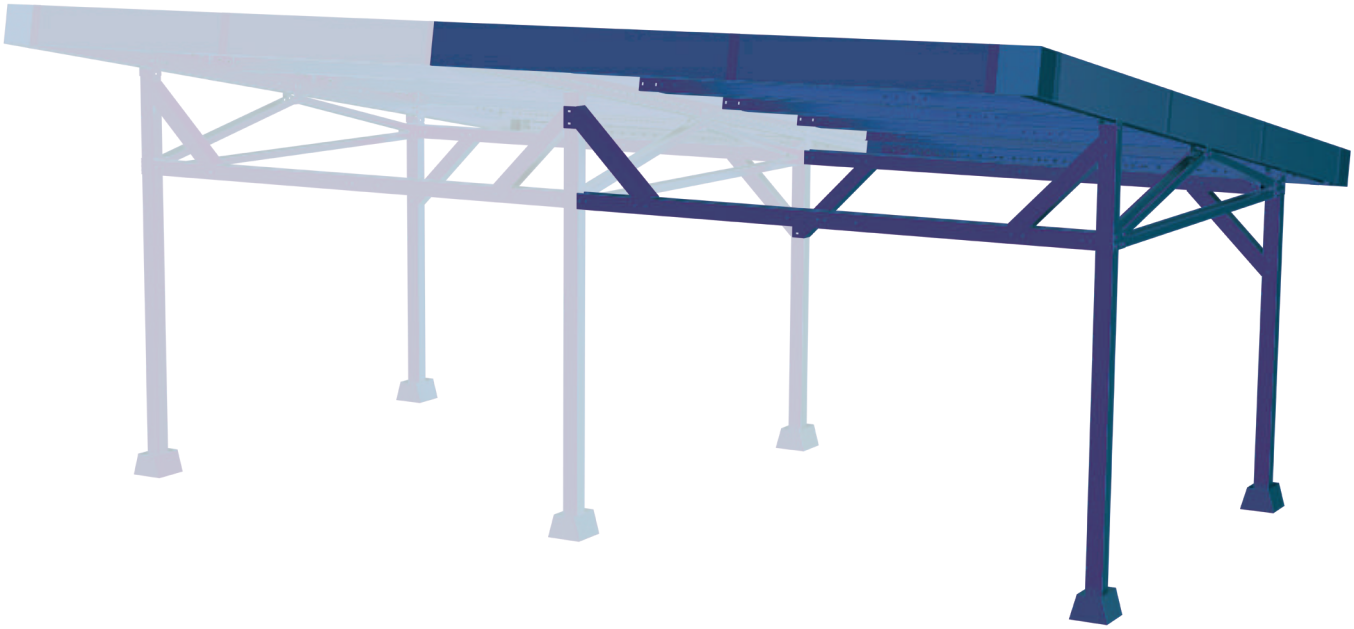




OBSAH:

1. Bezpečnostné zásady pri montáži

2. Potrebné náradie

3. Zoznam prvkov carportu

4. Postup montáže

A. Rozmiestnenie podložiek
B. Montáž konštrukcie C.
Montáž lemovania

1. BEZPEČNOSTNÉ ZÁSADY PRI MONTÁŽI

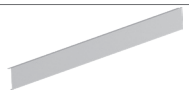
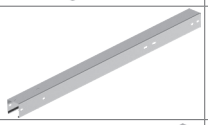
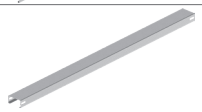
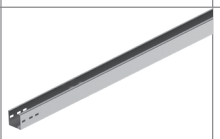
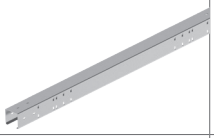
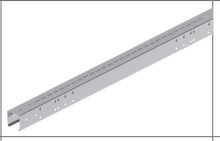
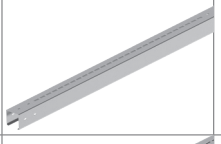
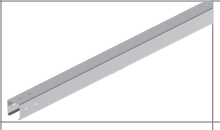
• pred začatím montáže konštrukcie si dôkladne prečítajte tento návod • pri montáži dodržiavajte všeobecné zásady BOZP • prvky sa smú rezať iba pomaly bežiacimi chvostovými pílami a ručnými pílami s nástrojmi z kvalitnej ocele, aby sa materiál nadmerne nezohrieval • rezné hrany treba bezpodmienečne ochrániť – obrúsiť brúsnym papierom, očistiť a odmastiť; po vysušení natrieť zinkovou pastou minimálne v troch vrstvách • prvky inštalácie nehádžte • na prenášanie prvkov nepoužívajte ostré predmety • prvky konštrukcie je zakázané upravovať.

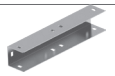
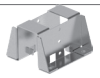
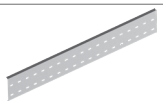
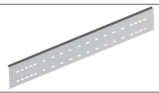
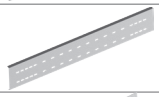
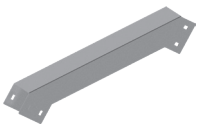
2. POTREBNÉ NÁRADIE

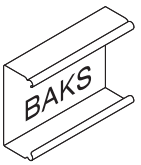
2.1. Očkovo-vidlicový kľúč 13 a 15 2.2. Račňa s nástrčným kľúčom 13 a 15 2.3. Predĺženie k račni 150 mm 2.4. Momentový kľúč, rozsah 10–45 Nm 2.5. Vodováha 2.6. Zvinovací meter min. 8 m

Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

3.

L.P.	Názov/symbol	náhľad	počet
1	Plech lemovania K1O/DK1O **BOLK200/1,81MC**		3
2	Plech lemovania K1O/DK1O **BOLP200/1,515MC**		2
3	Plech lemovania K1O/DK1O **BOLP200/1,965MC**		2
4	Dištanc lemovania K1O/DK1O **CC30H10/0,16MC**		18
5	Vodorovný nosník DK1 **CMC100H100/1,687MC**		4
6	Stuženie K1/DK2/K2/DK2 **CWP100H50/1,47MC**		2
7	Stuženie K1/DK2/K2/DK2 (vodorovné) CWP100H50/3MC		1
8	Predná podpera K1/DK2/K2/DK2 **CWT100H100/2,25MC**		1
9	Zadná podpera K1/DK2/K2/DK2 **CWT100H100/2,8MC**		1
10	Väznica K1O/DK1O (ľavá) **CWTL100H100/1,74MC**		4
11	Väznica K1O/DK1O (ľavá perforovaná) **CWTOL100H100/1,74MC**		2
12	Krokva K1/DK1 (ľavá) **CWTOL100H100/2,871MC**		1
13	Väznica K1/DK1 (pravá perforovaná) **CWTOP100H100/1,74MC**		2
14	Krokva K1/DK1 (pravá) **CWTOP100H100/2,871MC**		1
15	Väznica K1/DK1 (pravá) **CWTP100H100/1,74MC**		4
16	Spojka K1/DK1/K2/DK2/ **LBPNT95H95/0,104MC**		4

L.P.	Názov/symbol	náhľad	počet
17	Spojka K1/DK1 **LBWT94H94/0,5MC**		2
18	Spojka K1/DK1 **LKT92H92/0,5MC**		1
19	Spojka K1/DK1 **LNKT107H102/0,134MC**		2
20	Spojka K1/DK1 **LPT92H92/0,3MC**		6
21	Spojka K1/DK1 (plošná) **LSBKT100MC**		2
22	Spojka K1/DK1 **LSBNT107H203/0,11MC**		2
23	Kryt lemovania K1O/DKO **MOD200MC**		10
24	Kryt podložky K1/DK1/K2/DK2/ **MPDMC**		2
25	Spojka DK1 **LDKT25H92/0,3MC**		6
26	Roh lemovania K1O/DK1O **NOL200MC**		2
27	Podložka carportu K1/DK2/K2/DK2 **PKE220X240MC**		2
28	Koľajnica lemovania K1O/DK1O **SOPK200/1,898MC**		3
29	Koľajnica lemovania K1O/DK1O **SOPP200/1,65MC**		2
30	Koľajnica lemovania K1O/DK1O **SOPP200/1,829MC**		2
31	Držiak lemovania K1O/DK1O **UOPR200MC**		6
32	Vzpera K1/DK1/K2/DK2 (ľavá) ZLC100H100/0,75MC		2
33	Vzpera K1/DK1/K2/DK2 (pravá) ZPC100H100/0,75MC		2
34	Skrutka/ **SGKFM10x20**		180
35	Skrutka/ **SGKFM10x30**		40
36	Skrutka/ **SGKFM8x16**		120
37	Veľkoplošná podložka/ **PW10F**		10
38	Samovrtná skrutka/ **SMD5,5x25**		50
39	Skrutka/ **WKRM6x16E**		12
39	Tesnenie		



4. 

A. Rozmiestnenie podložiek

A1. Vytýčte body upevnenia podložiek carportu podľa výkresu na str. 6 a 7.

A2. Vyrovnajte podložky carportu tak, aby ich horné plochy tvorili rovinu.

A3. Odporúčame v tejto fáze priviesť kabeláž k podložkám carportu.

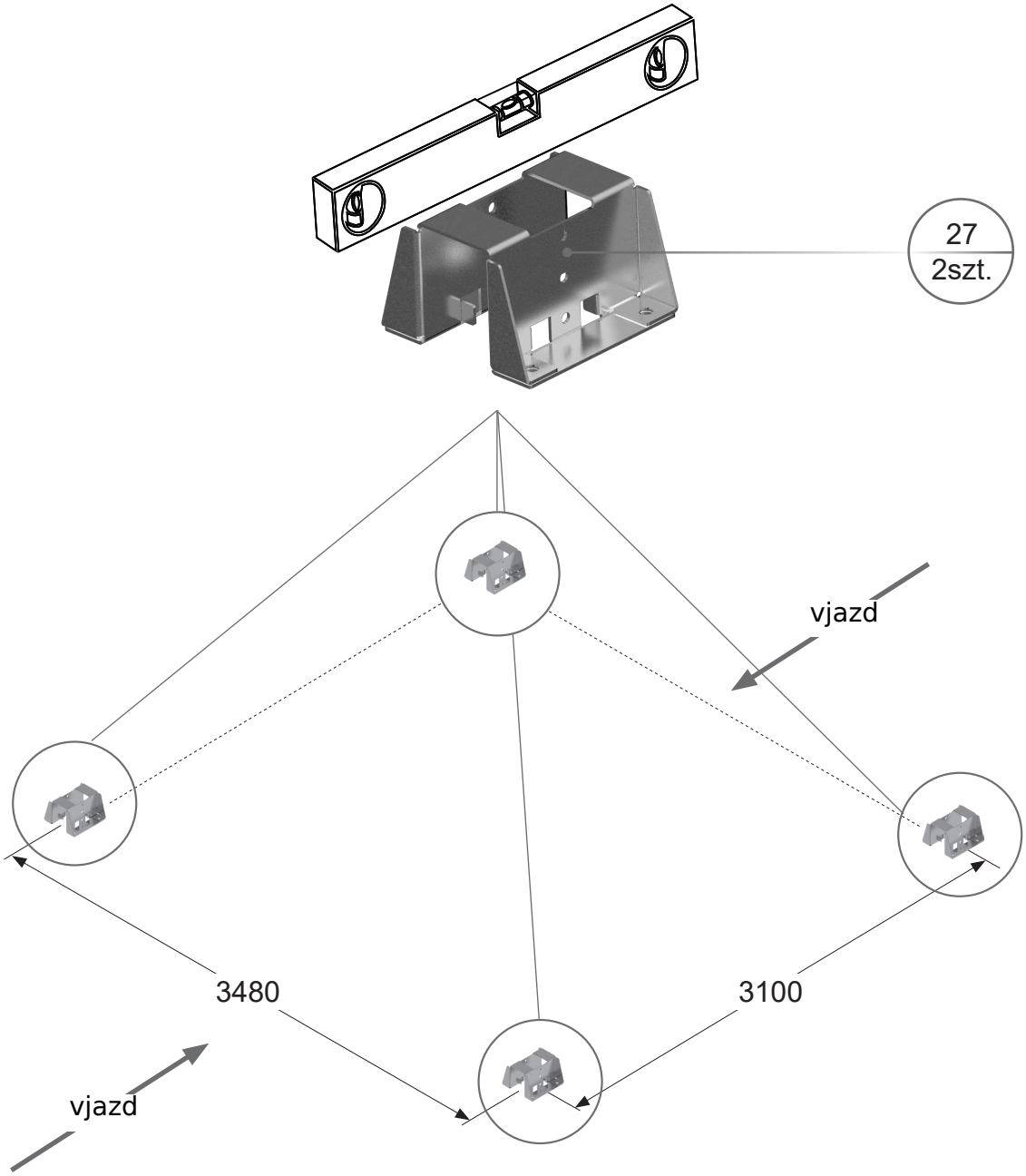
A4. Podložky pripevnite k podkladu. Spôsob upevnenia zvoľte podľa typu podkladu, veternej a snehovej oblasti.

Povolená montáž:
– zarážané kolíky
– chemické kotvy
– prefabrikovaný základ
– betónované základy na mieru

A5. Odporúčame, aby sklon konštrukcie smeroval na juh – vtedy je výroba energie najvyššia. Pri orientácii na východ alebo západ bude výroba nižšia asi o 15–20 %. Montáž na sever neodporúčame.

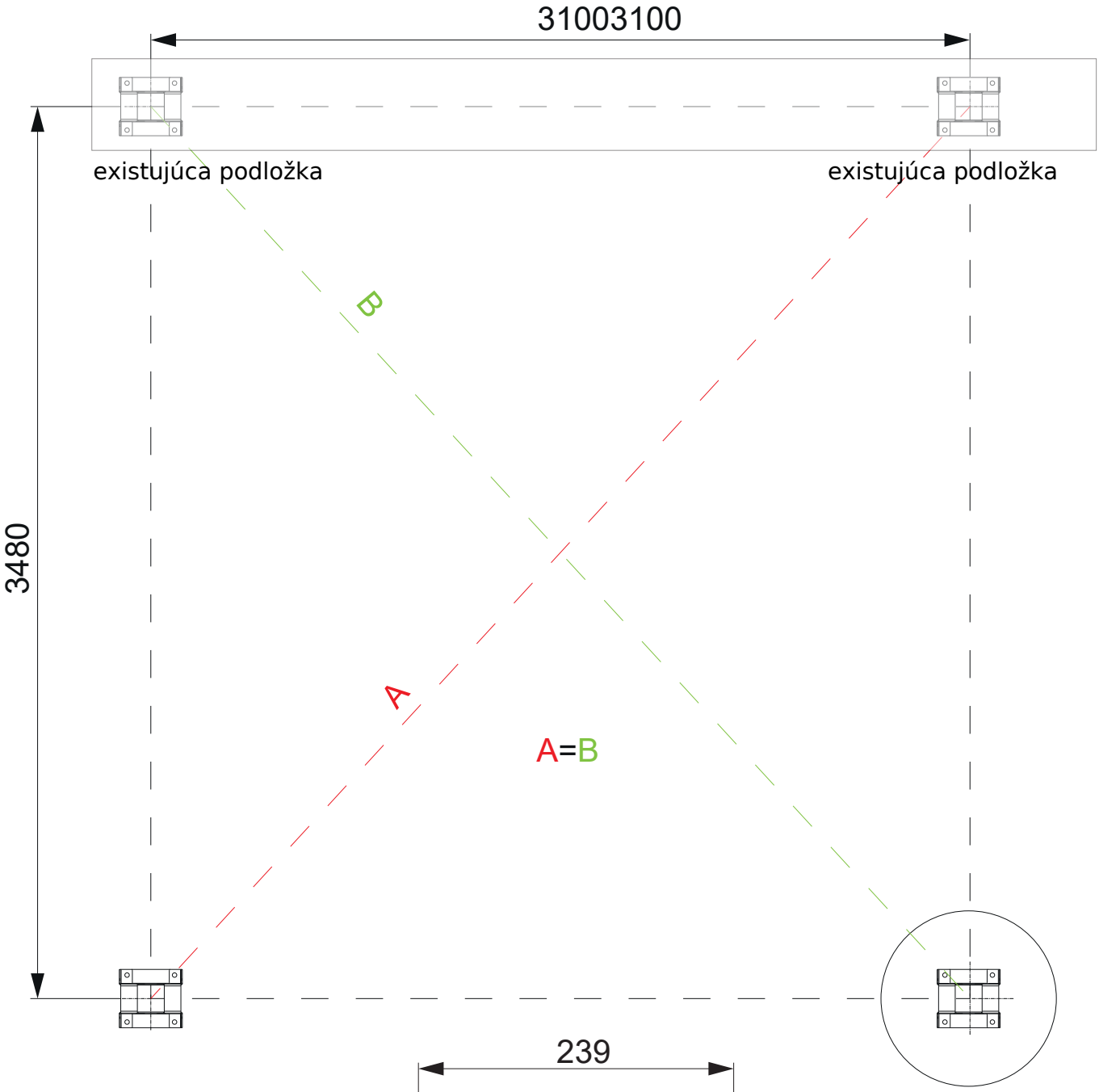
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

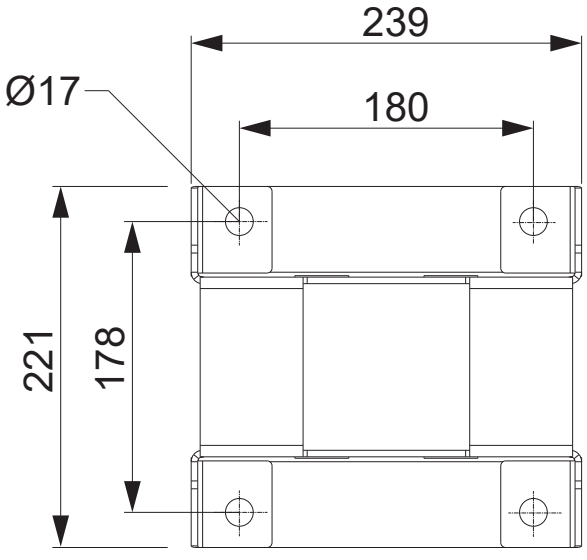
A6. Orientácia podložky voči vjazdu



! Pred montážou podložky vyrovnajte

A7. Montáž podložiek

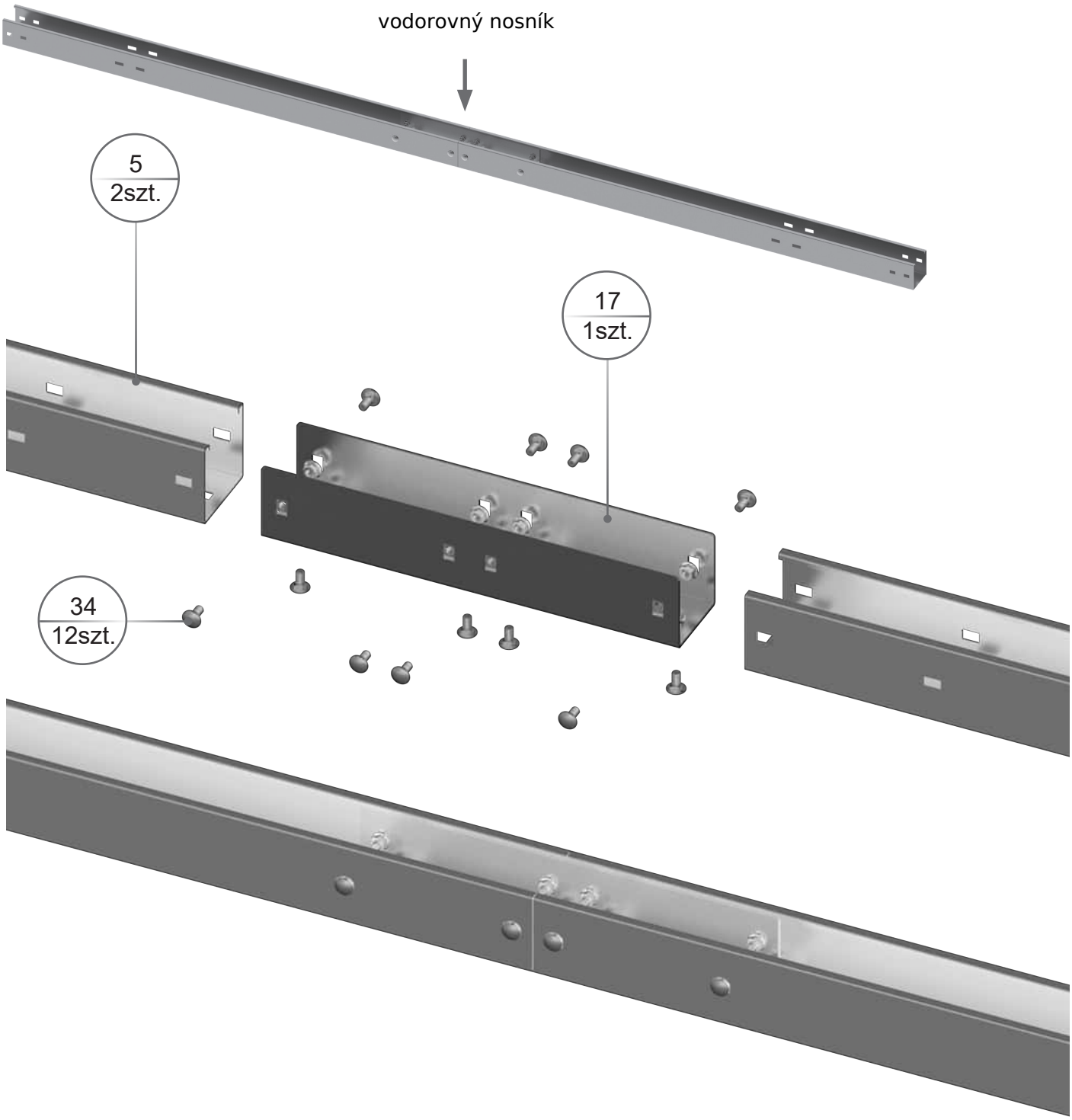




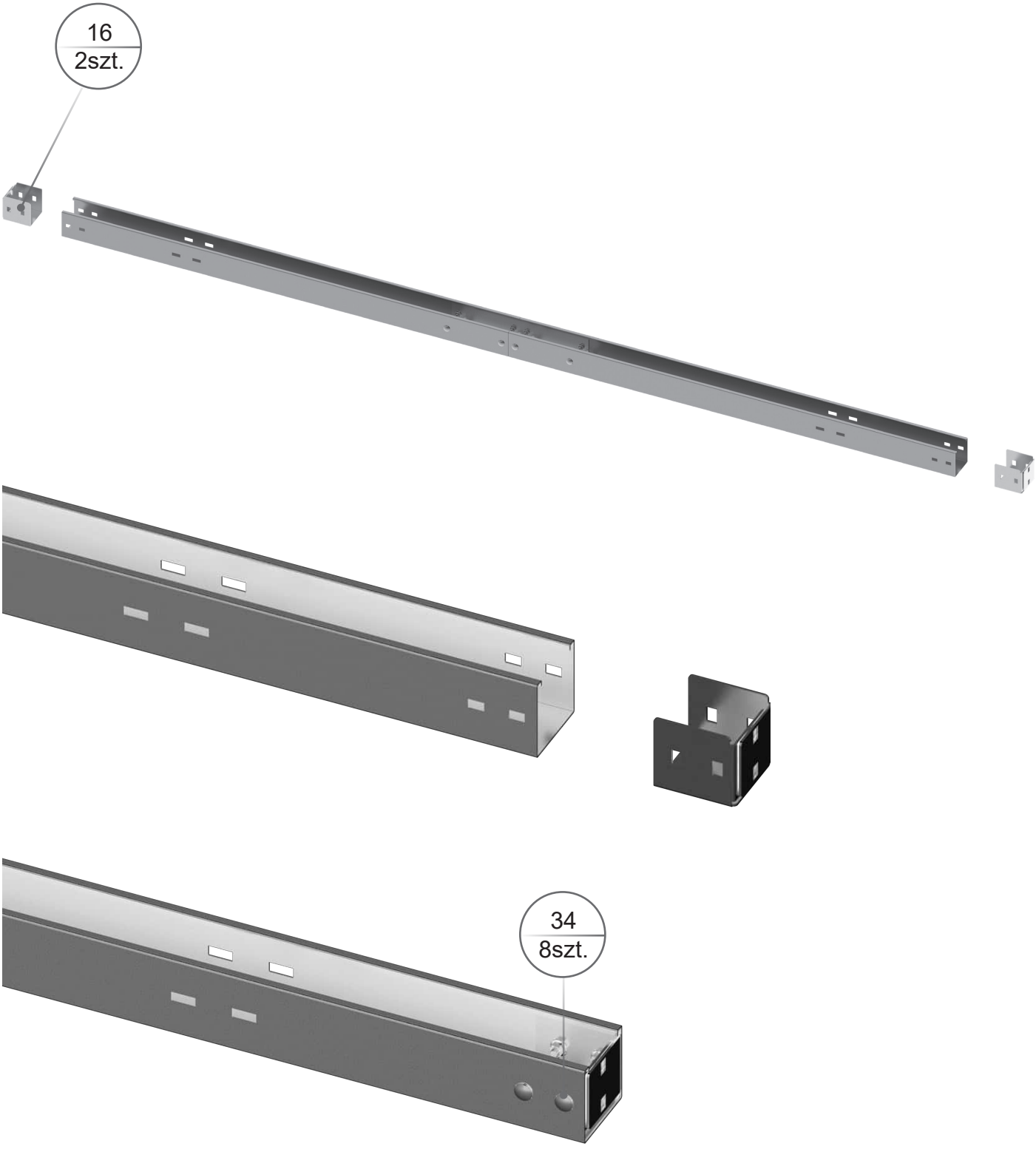
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B. Montáž konštrukcie

B1. Príprava vodorovného nosníka na zemi – spojenie dvoch dielov nosníka spojkou



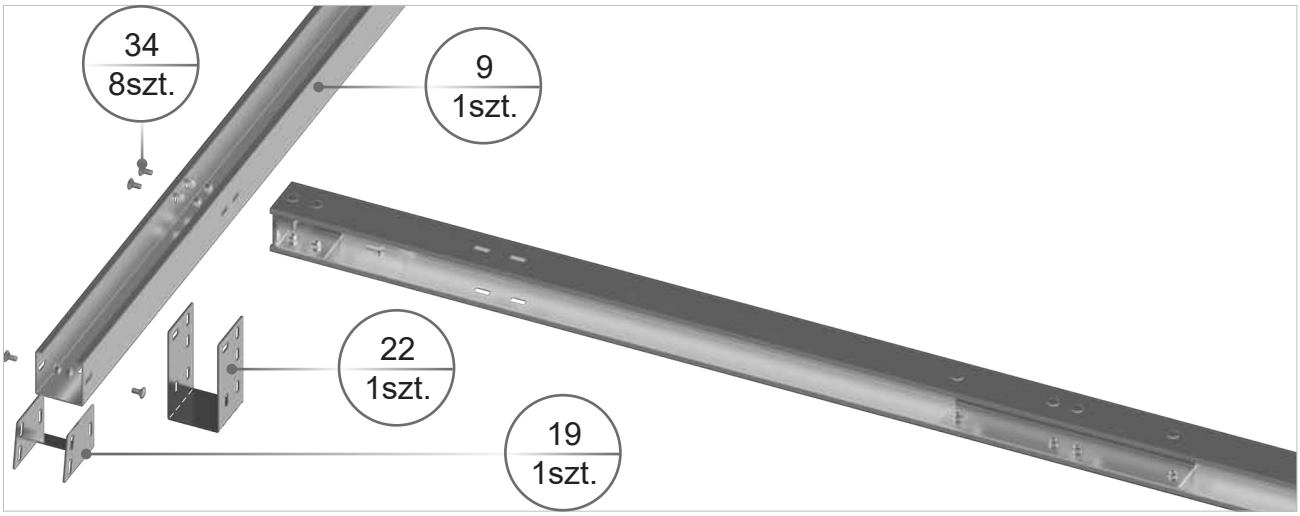
B2. Montáž vnútorných spojok k vodorovnému nosníku

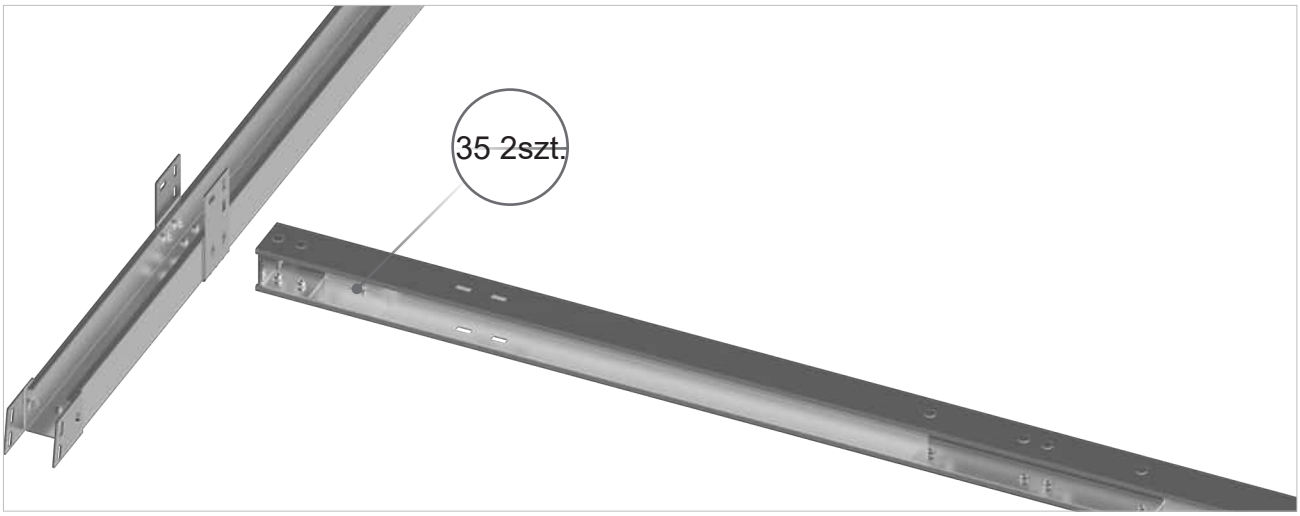


Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B3. Zoskrutkovanie vodorovného nosníka na zemi so zadnou (vyššou) podperou – nosníky otvorenou stranou nahor, so spojkou.

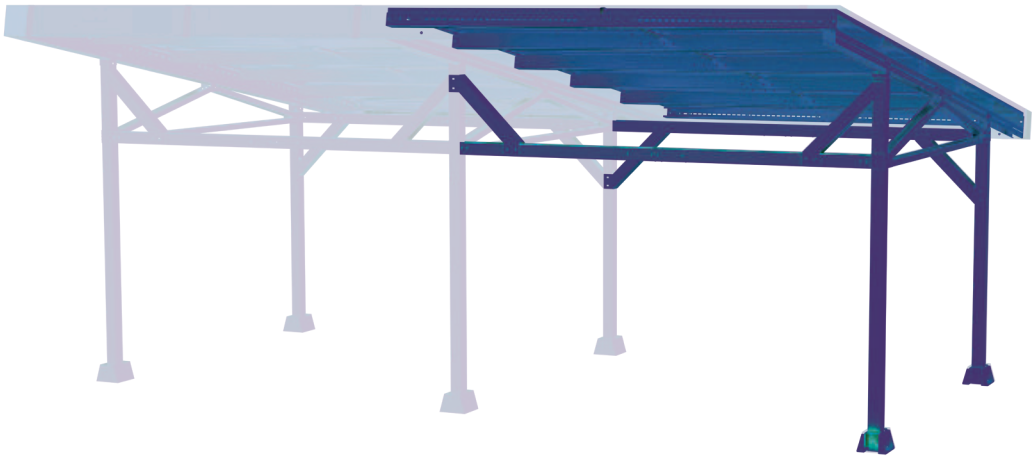
! Dodržte správnu orientáciu spojok 19 a 22 na vrchu prednej podpery.



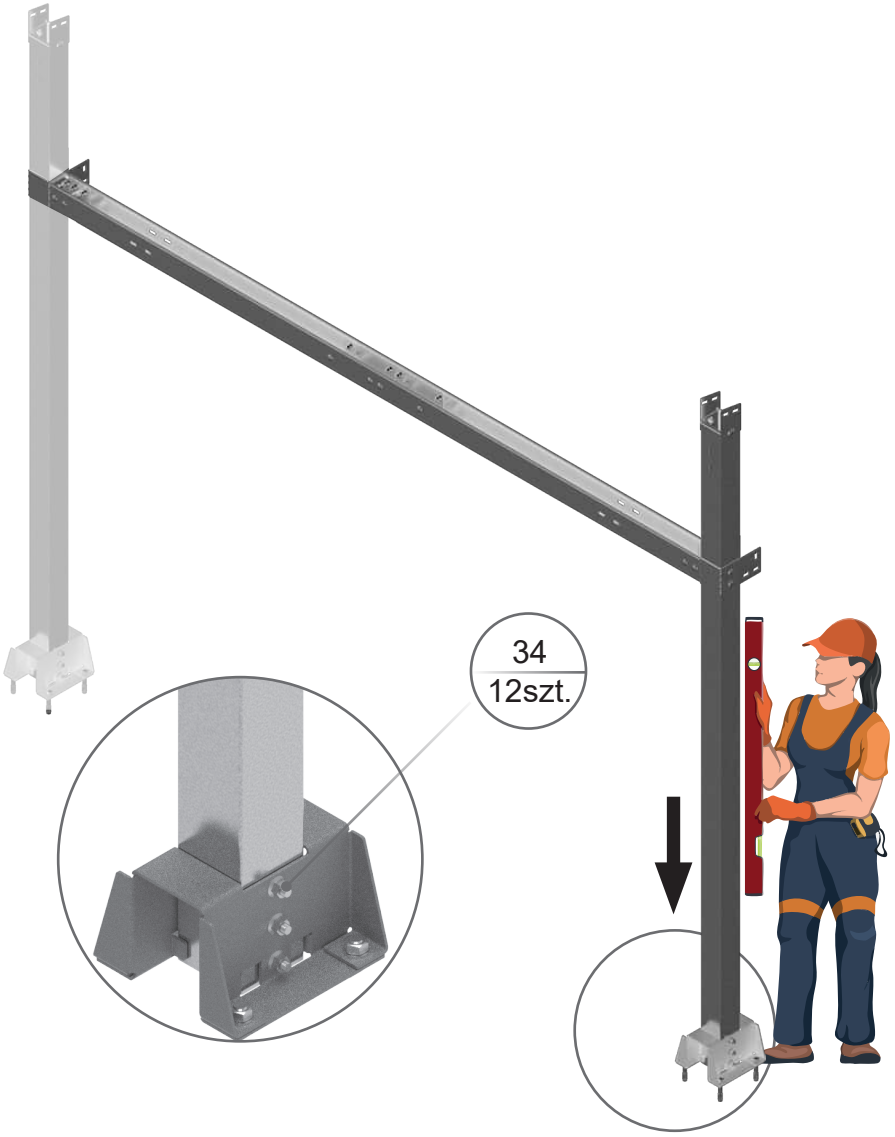




B4. Postavenie zoskrutkovaného rámu z bodu B2 zvisle a jeho montáž do podložiek



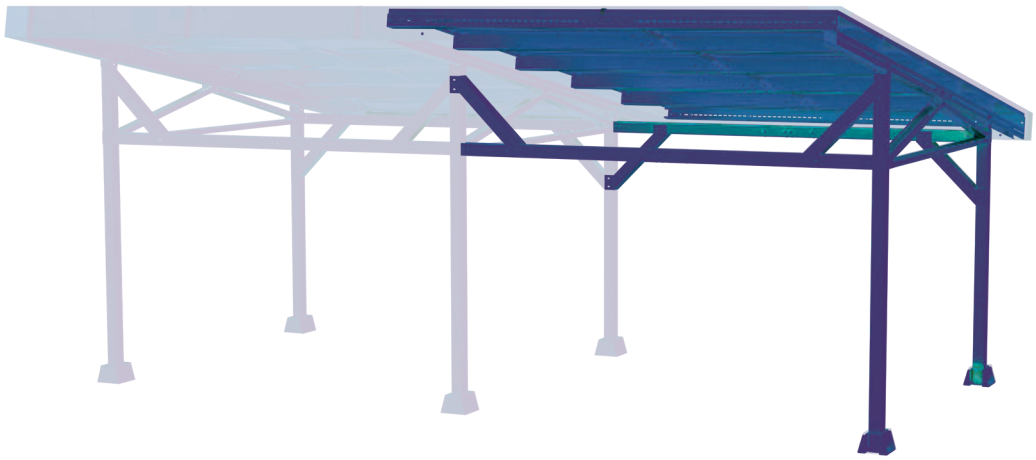
Vodováhou skontrolujte zvislosť každého stĺpa. !

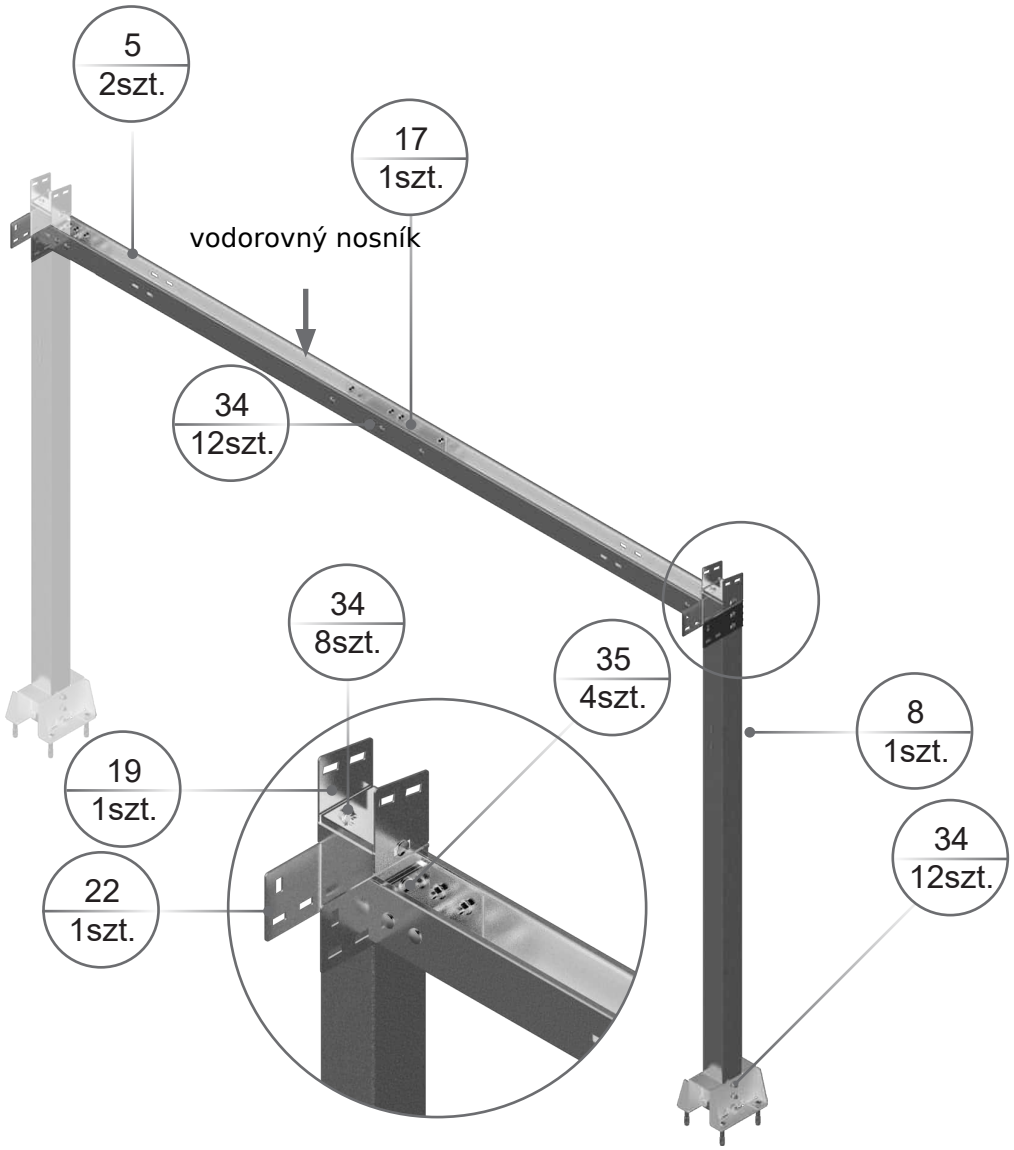


Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B5. Zopakujte kroky B1, B2, B3 a B4 pre predné (kratšie) podpery.

! Dodržte správnu orientáciu spojok 22 a 19 na vrchu zadnej podpery.

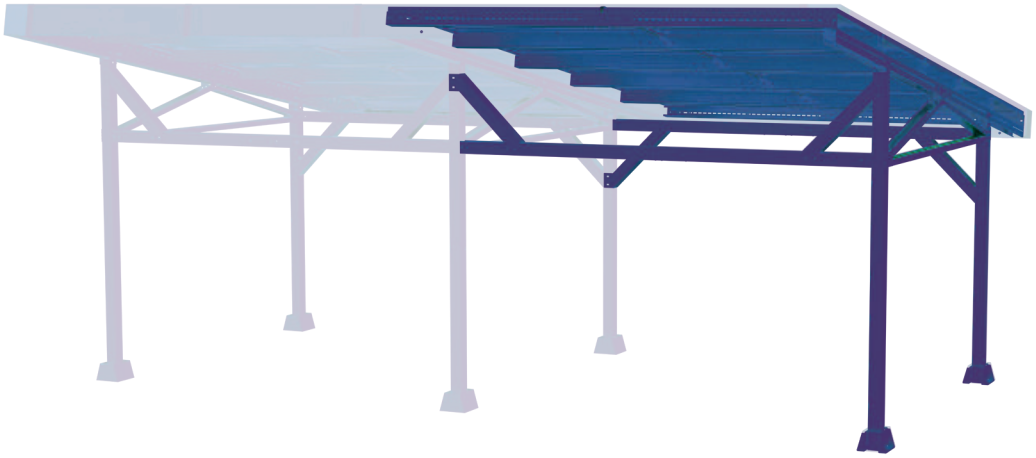


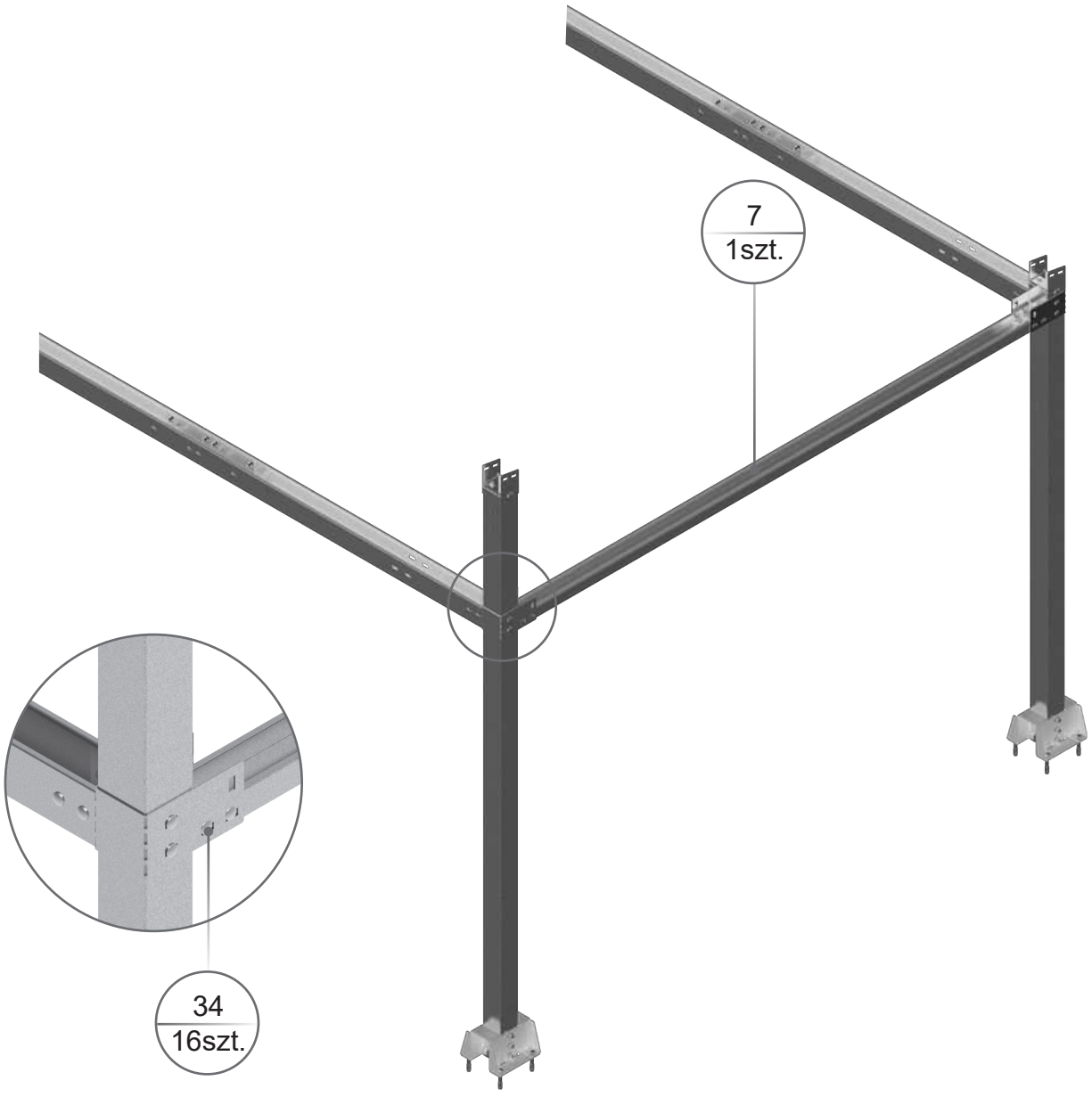




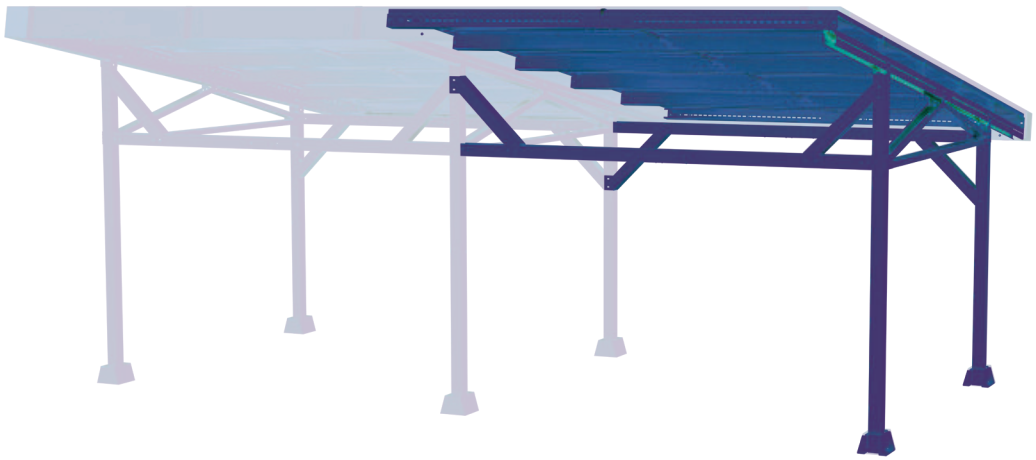
Vodováhou skontrolujte zvislosť každého stĺpa. !

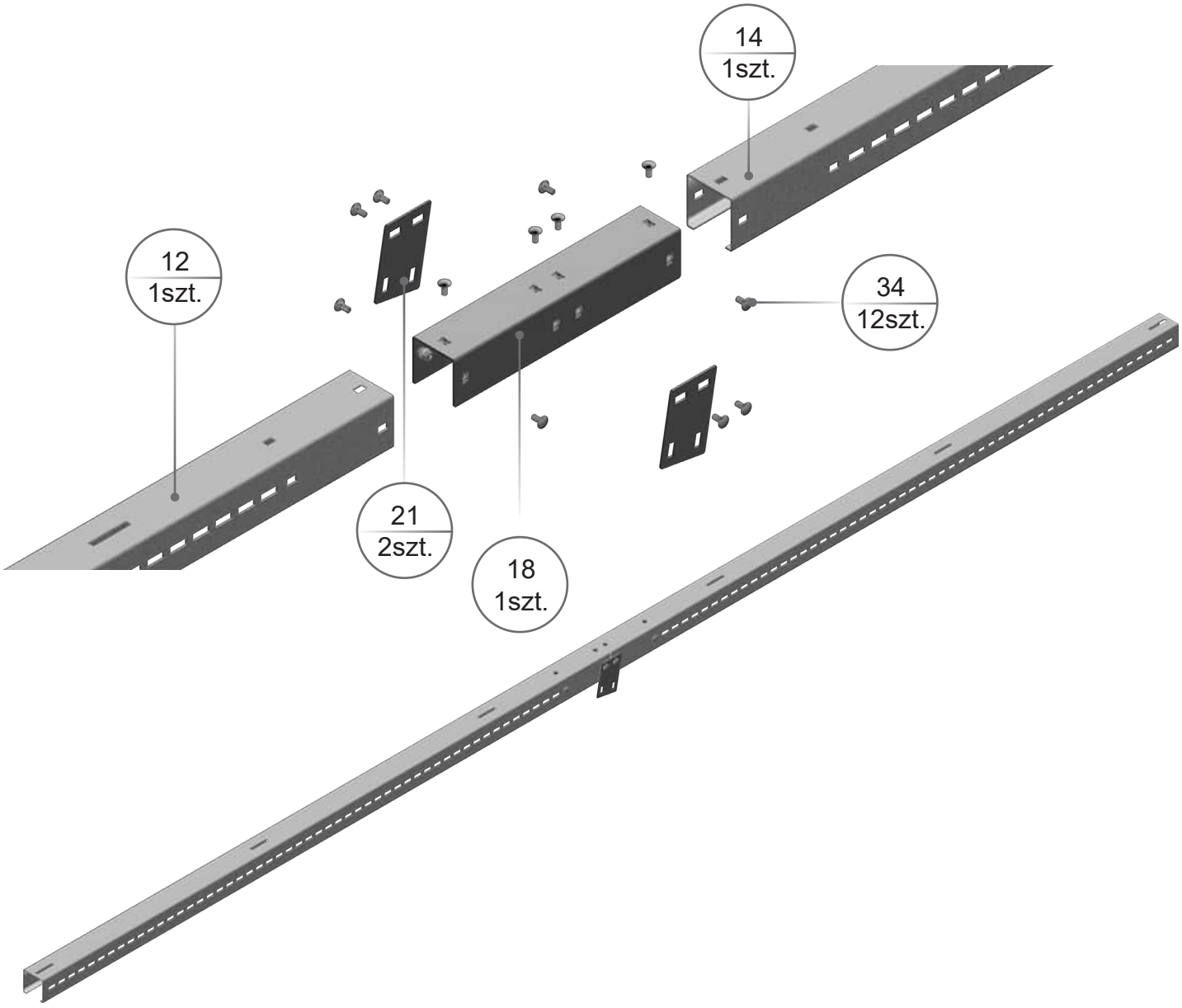
B6. Spojenie dvoch vodorovných nosníkov so vzniknutým rámom.





B7. Spojenie 2 súprav krokiev. Súpravu tvorí ľavá a pravá krokva spojené spojkou s 2 plošnými spojkami.





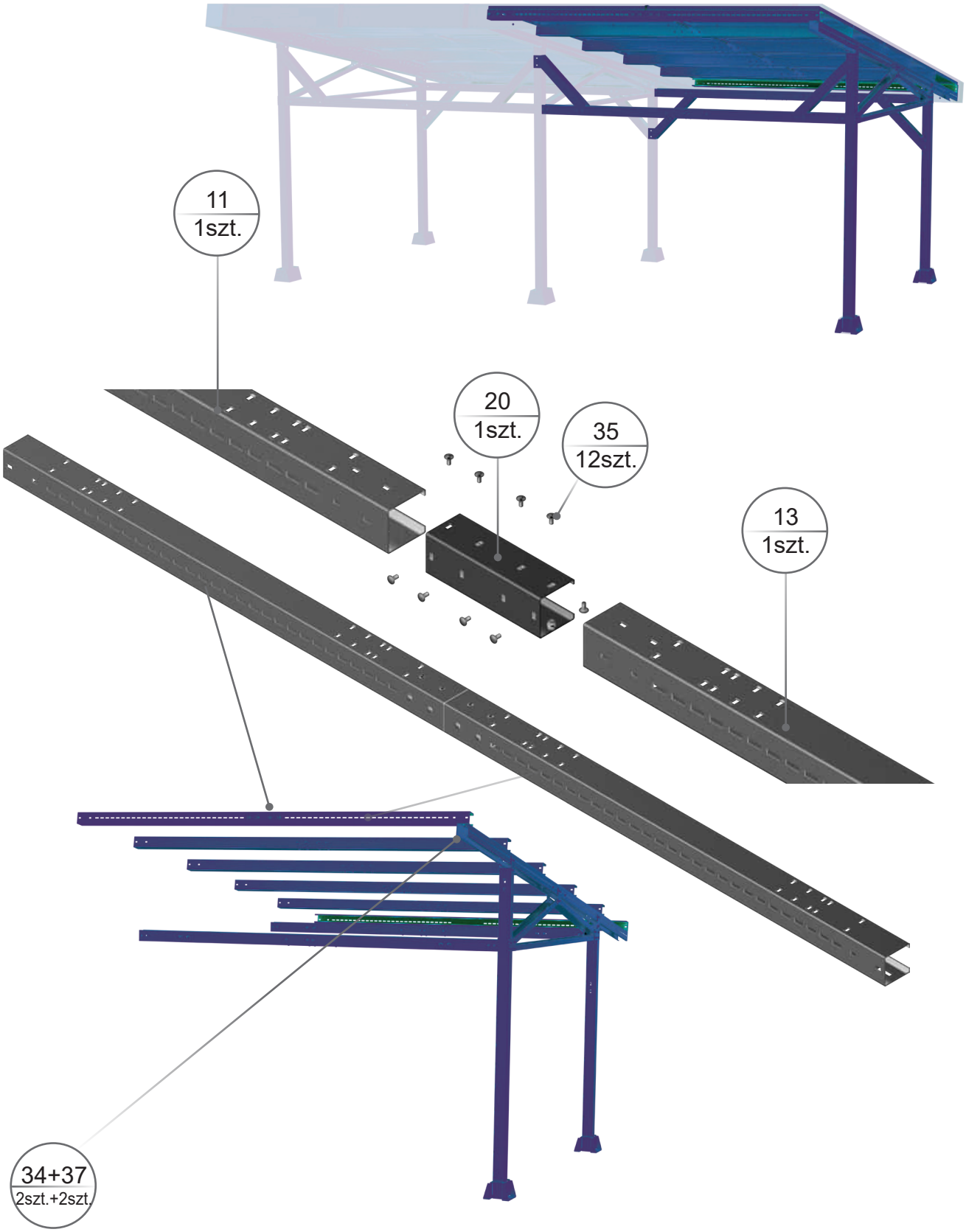
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B8. Montáž krokiev ku konštrukcii



! Perforácia krokiev musí smerovať von z carportu. Neskôr sa použije na montáž lemovania.

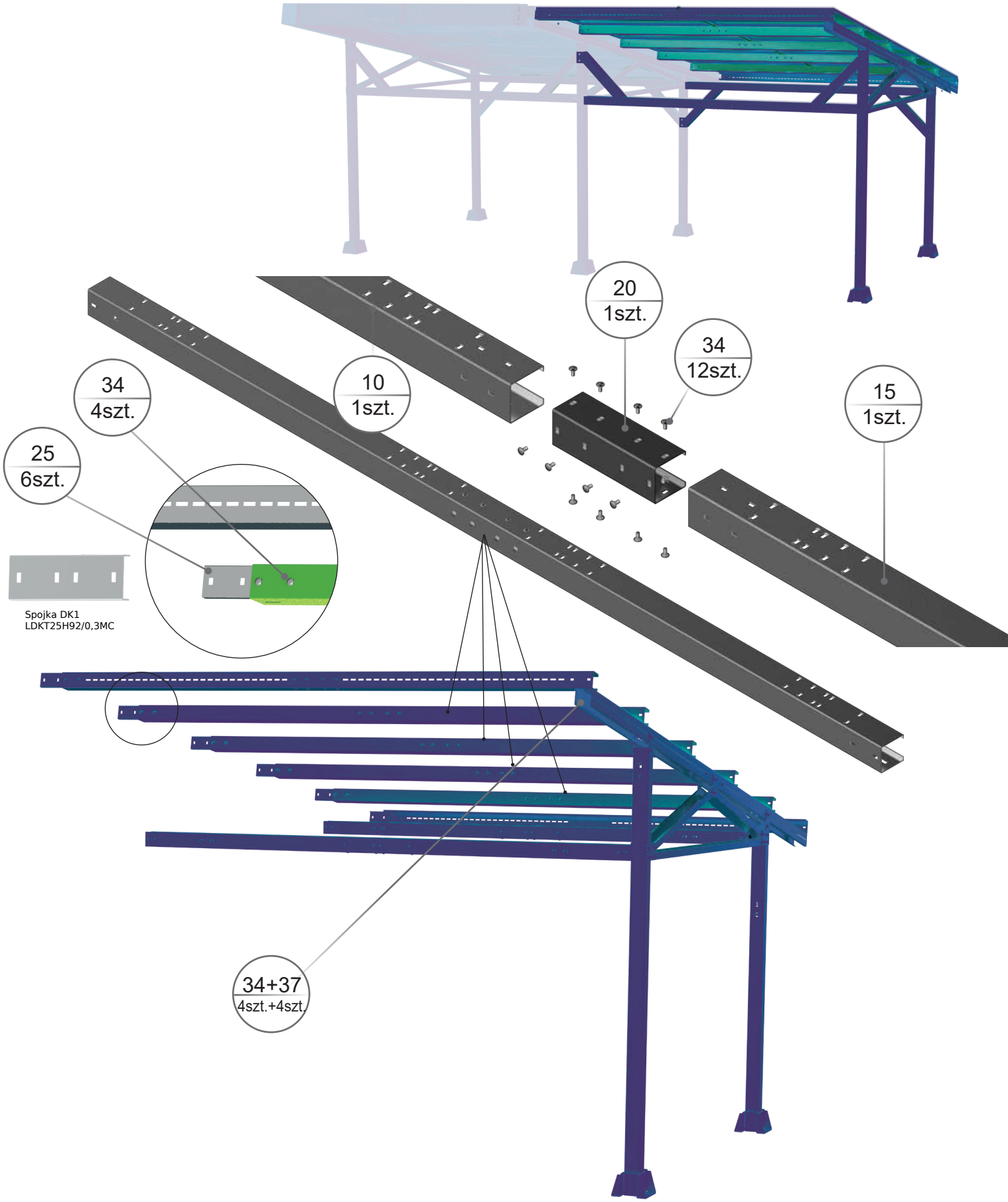
B9. Spojenie 2 súprav perforovaných väzníc. Súpravu tvorí ľavá a pravá väznica spojené spojkou.



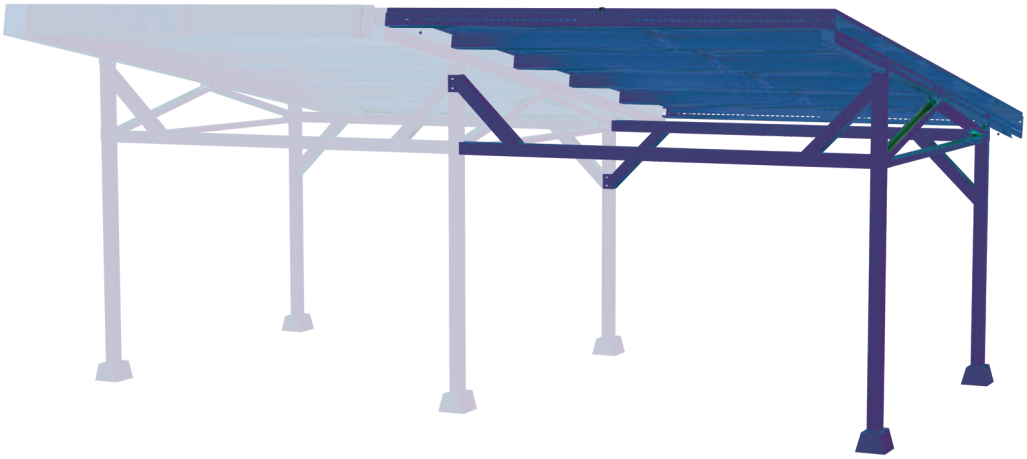
! Perforácia krajných väzníc musí smerovať von. Neskôr sa použije na montáž lemovania.

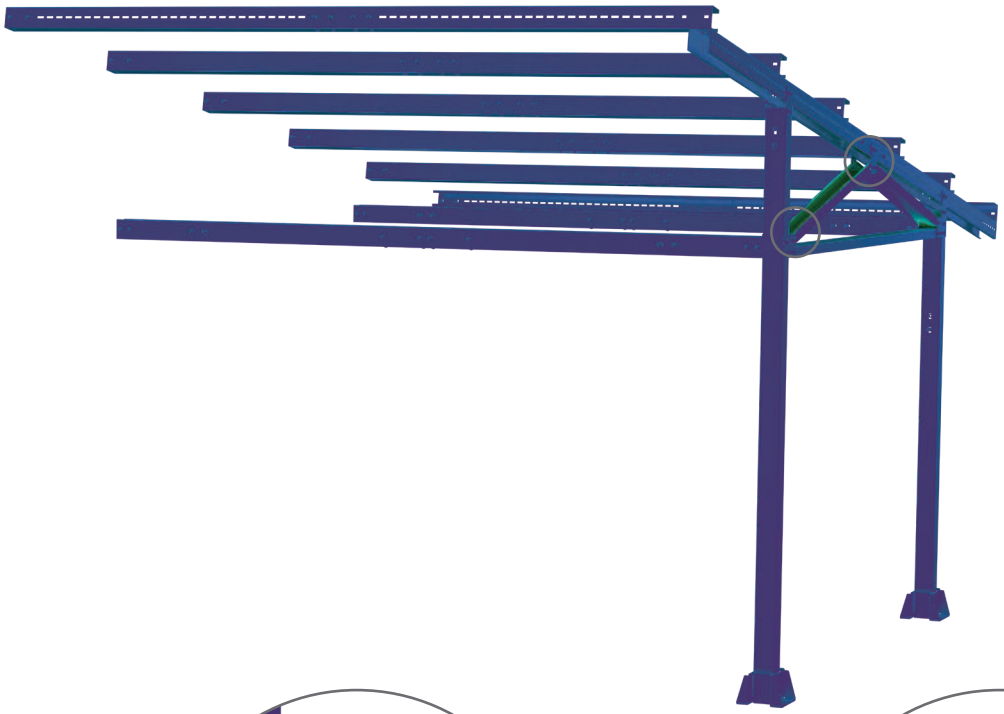
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

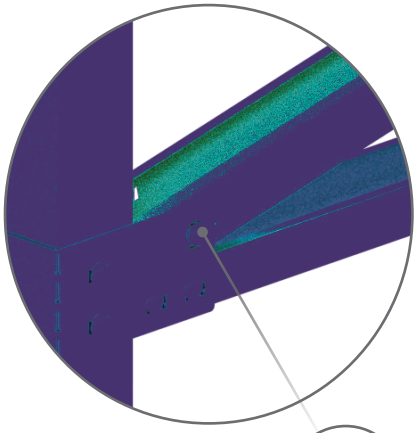
B10. Spojenie 4 súprav väzníc. Súpravu tvorí ľavá a pravá väznica spojené spojkou.
Spojenie s väznicami carportu K1... spojkou LDKT25H92/03MC

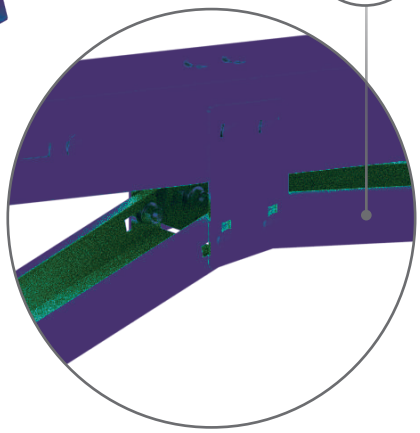


B11. Spojenie 2 ks stužení s konštrukciou



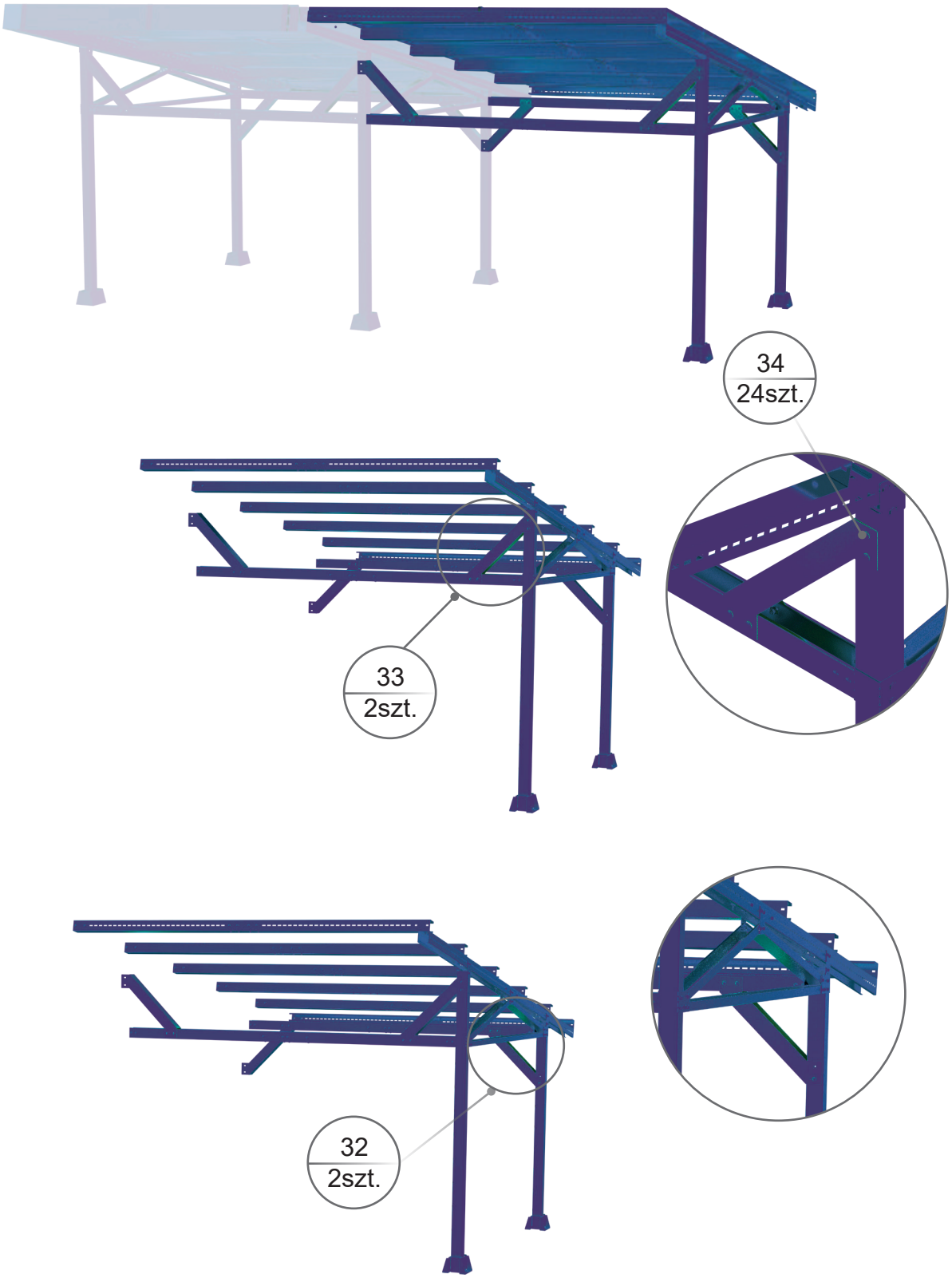




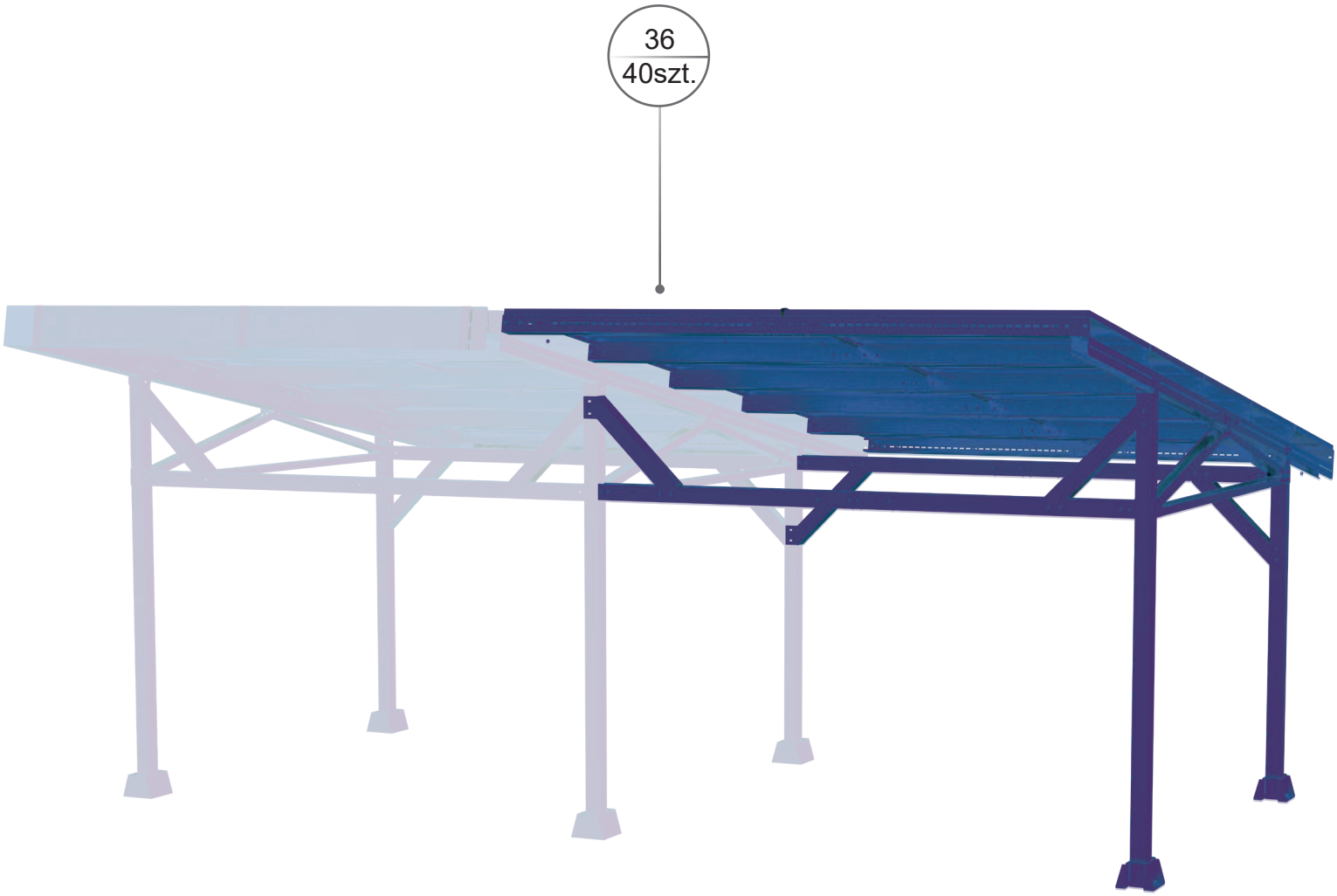


Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B12. Spojenie 2 ks ľavých a 2 ks pravých vzpier s konštrukciou.

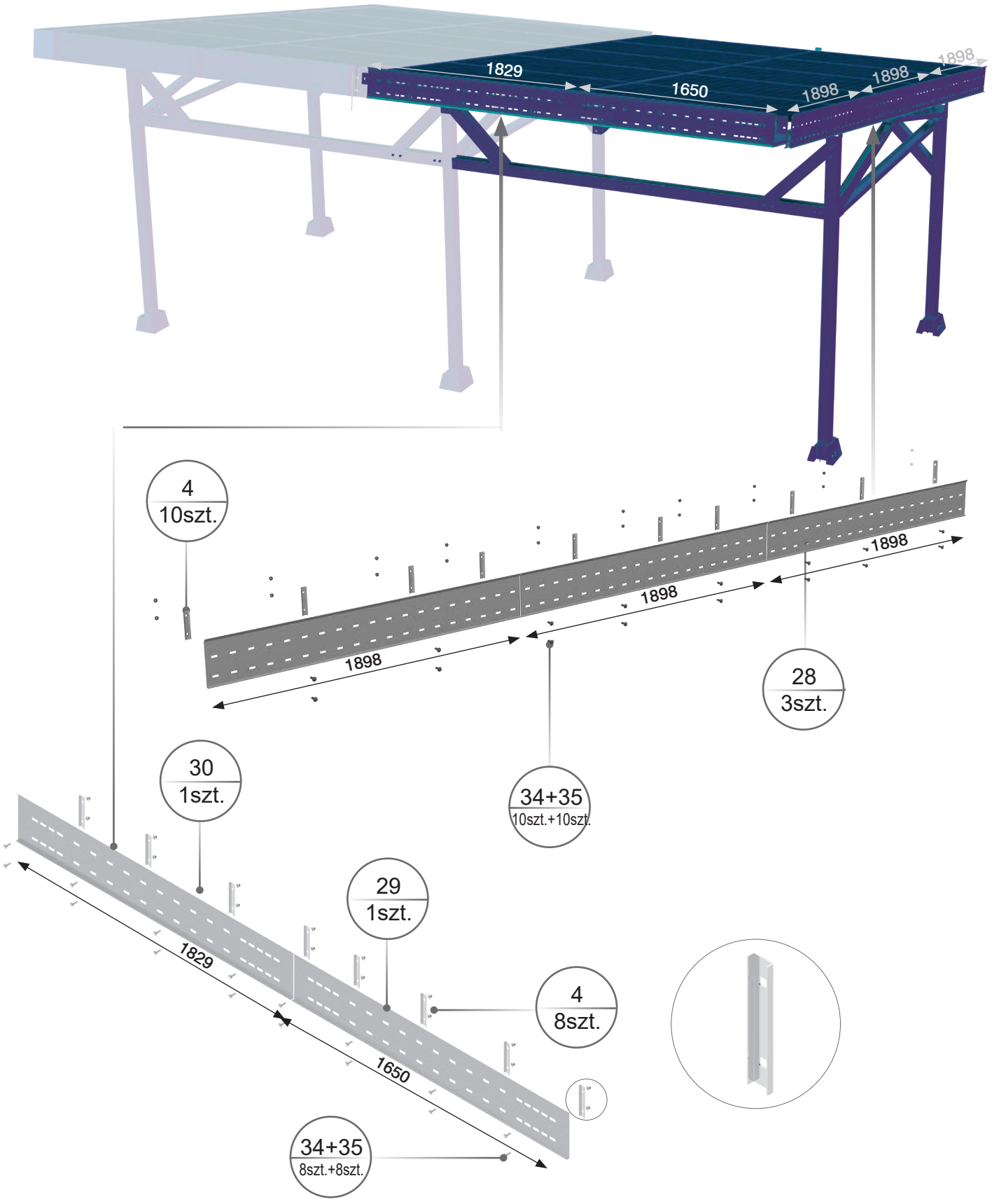


B13. Montáž FV panelov k väzniciam skrutkami s guľatou hlavou SGKFM8x16 do otvorov v ráme panelov.

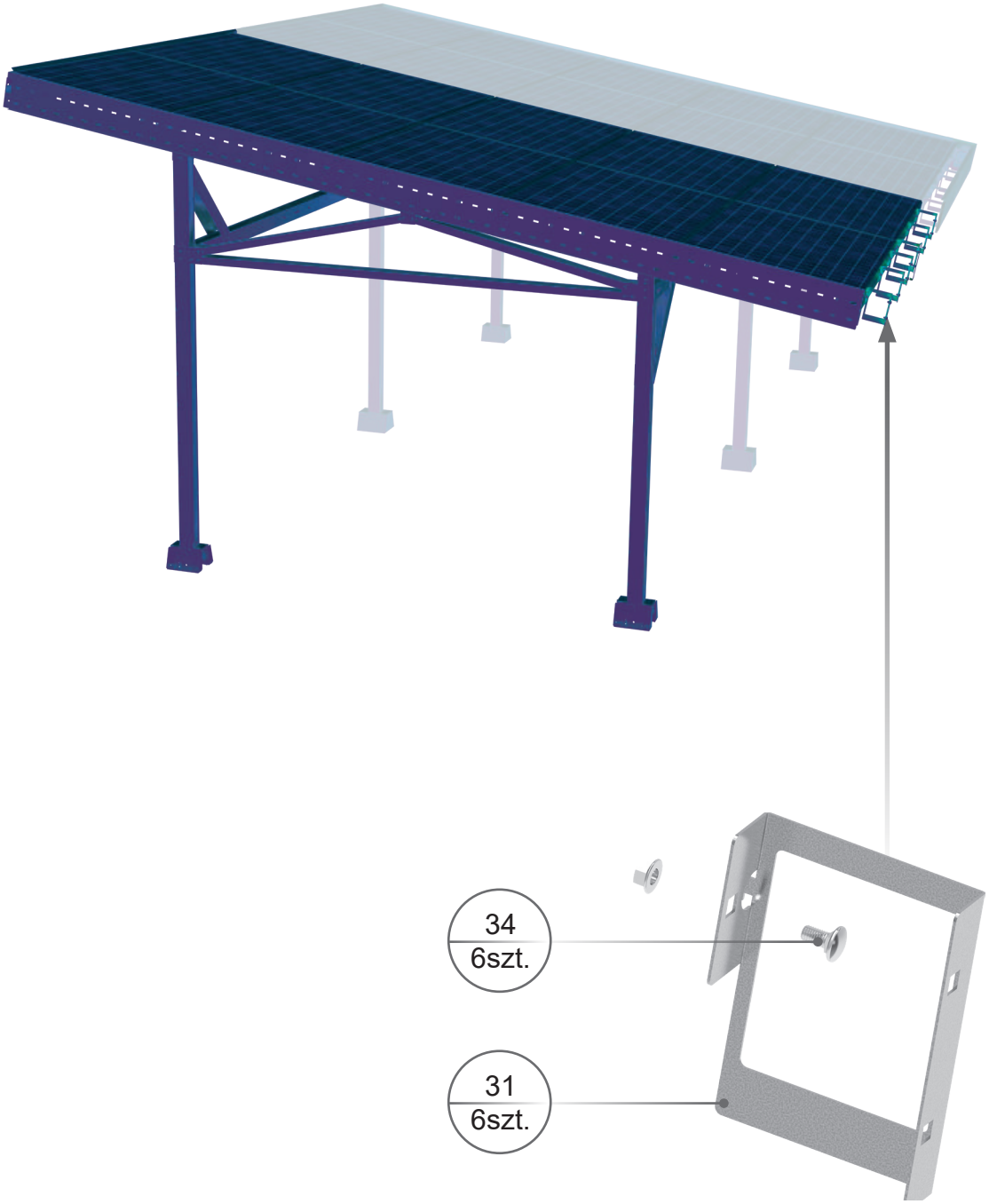


Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

C. Montáž lemovania C1. Montáž koľajníc lemovania ku konštrukcii (vpredu a po bokoch) pomocou dištancov.

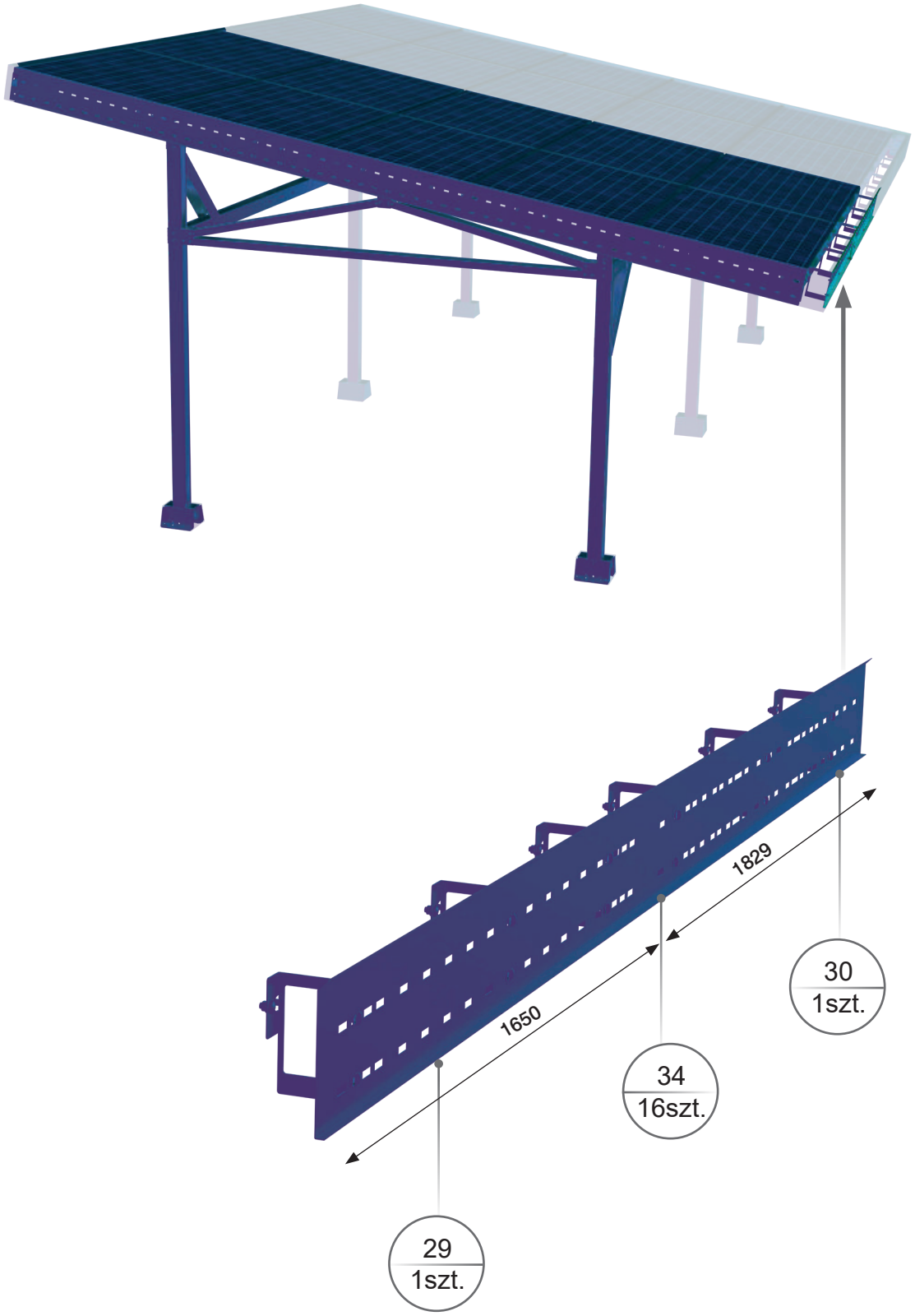


C2. Montáž držiakov lemovania ku konštrukcii vzadu.

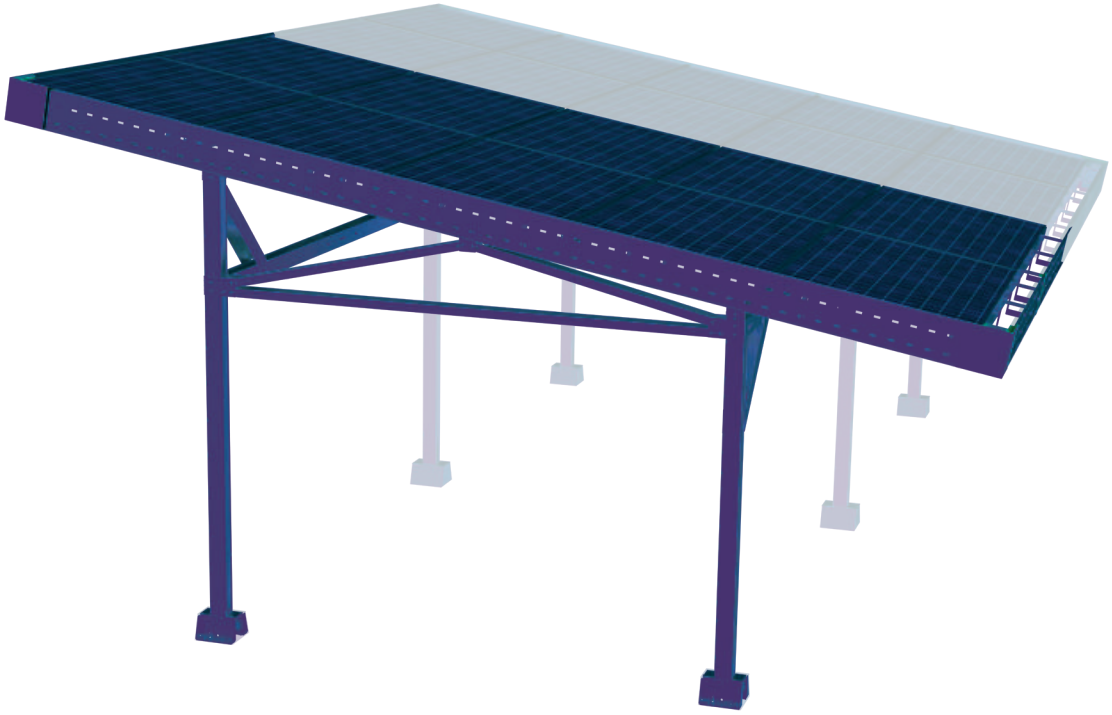


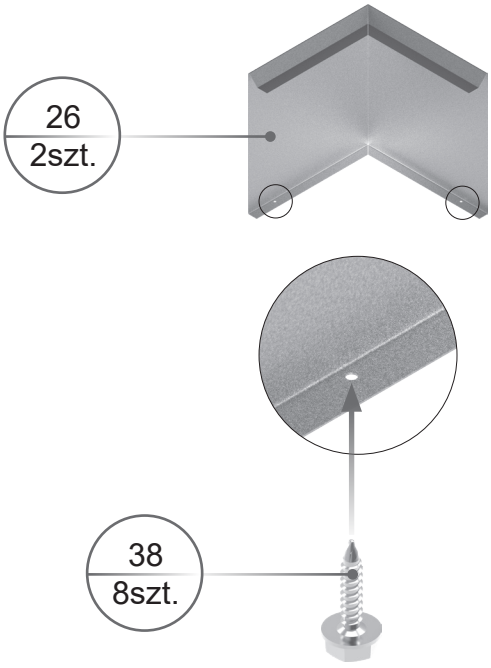
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

C3. Montáž koľajníc lemovania ku konštrukcii vzadu.



C4. Montáž rohov lemovania

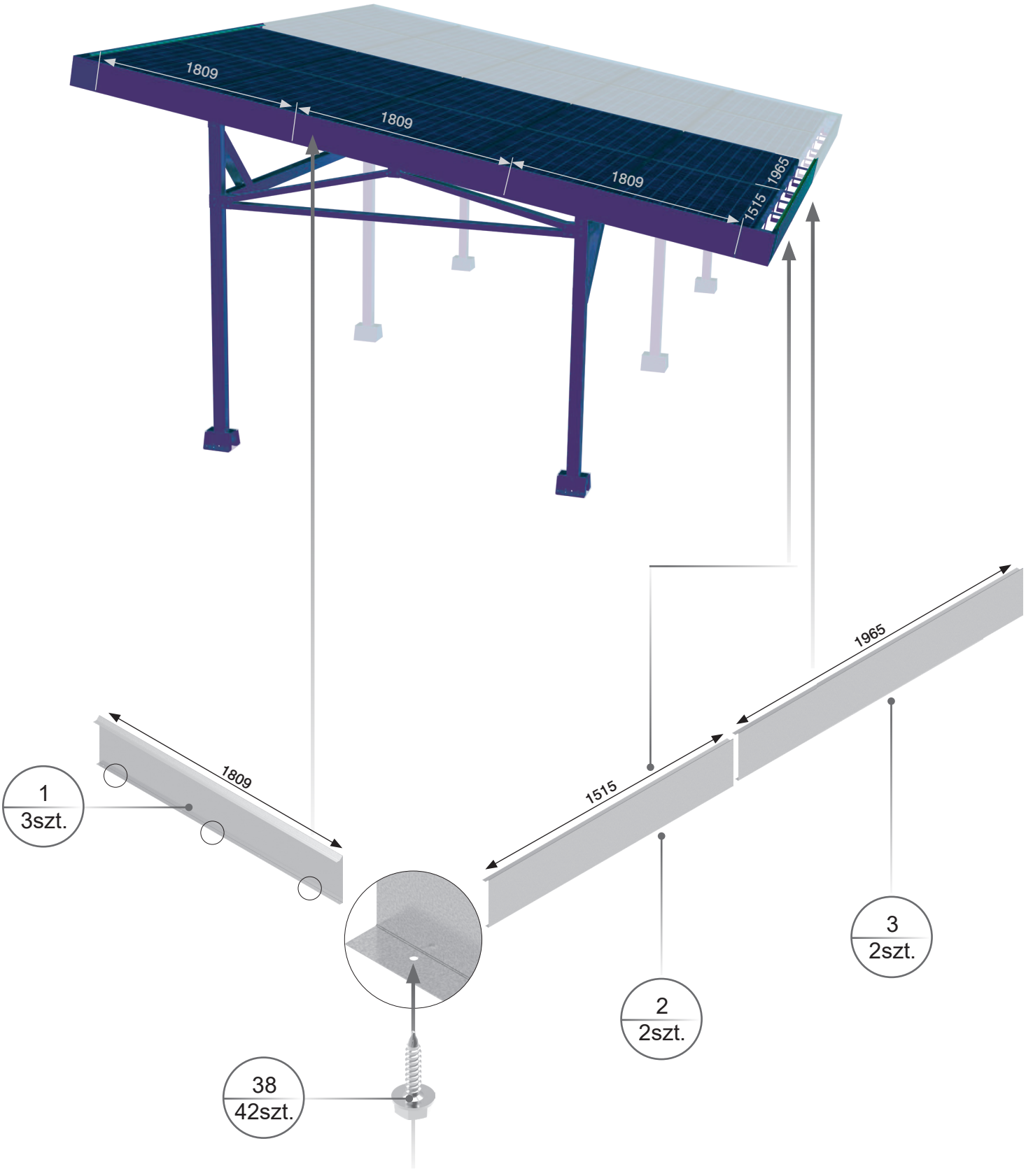




! Po montáži rohy zospodu zaistite v označených miestach samovrtnými skrutkami.

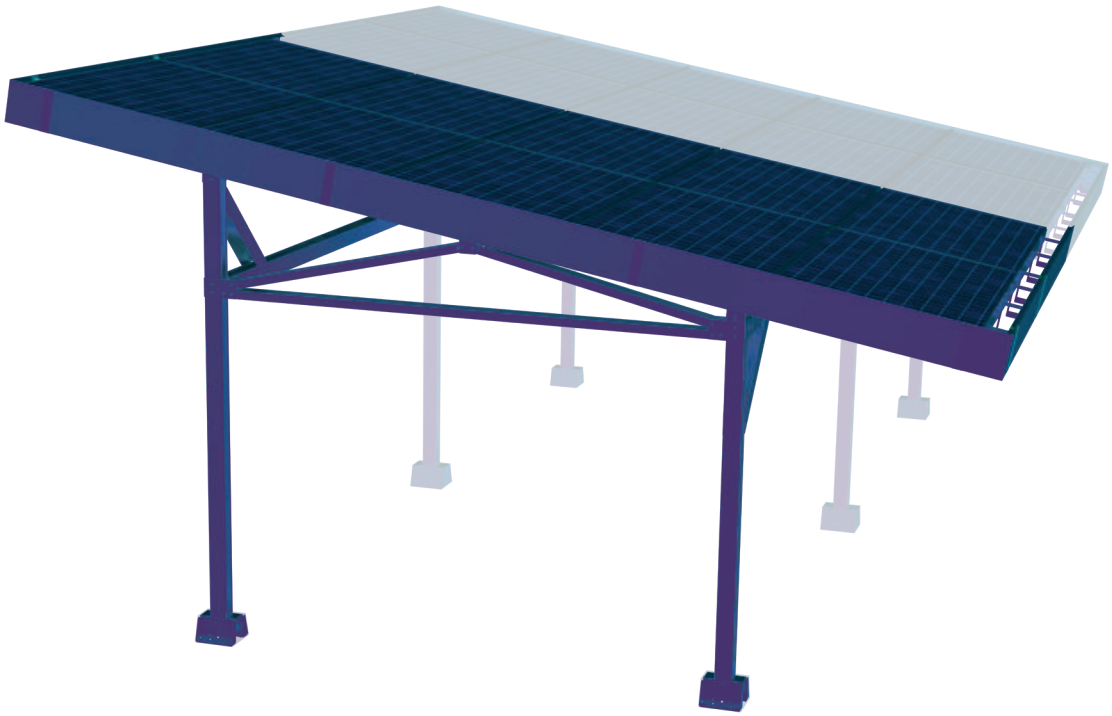
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

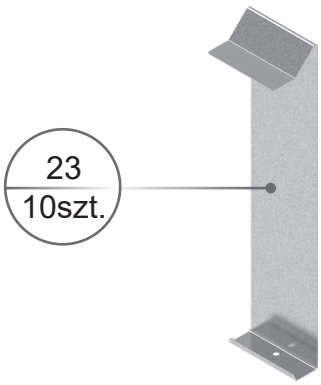
C5. Montáž plechov lemovania



! Po montáži plechy zospodu zaistite v označených miestach samovrtnými skrutkami.

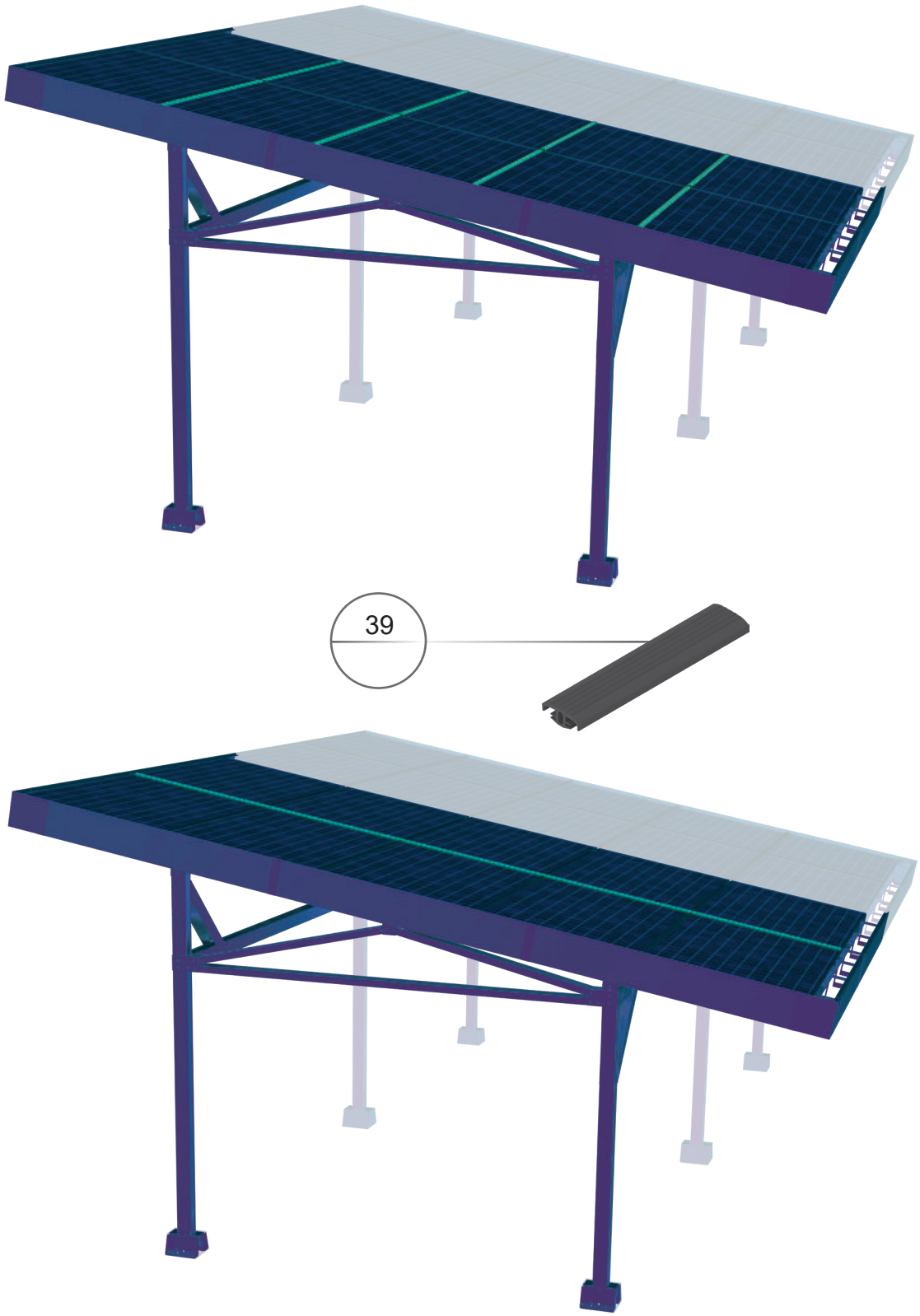
C6. Montáž krytov lemovania





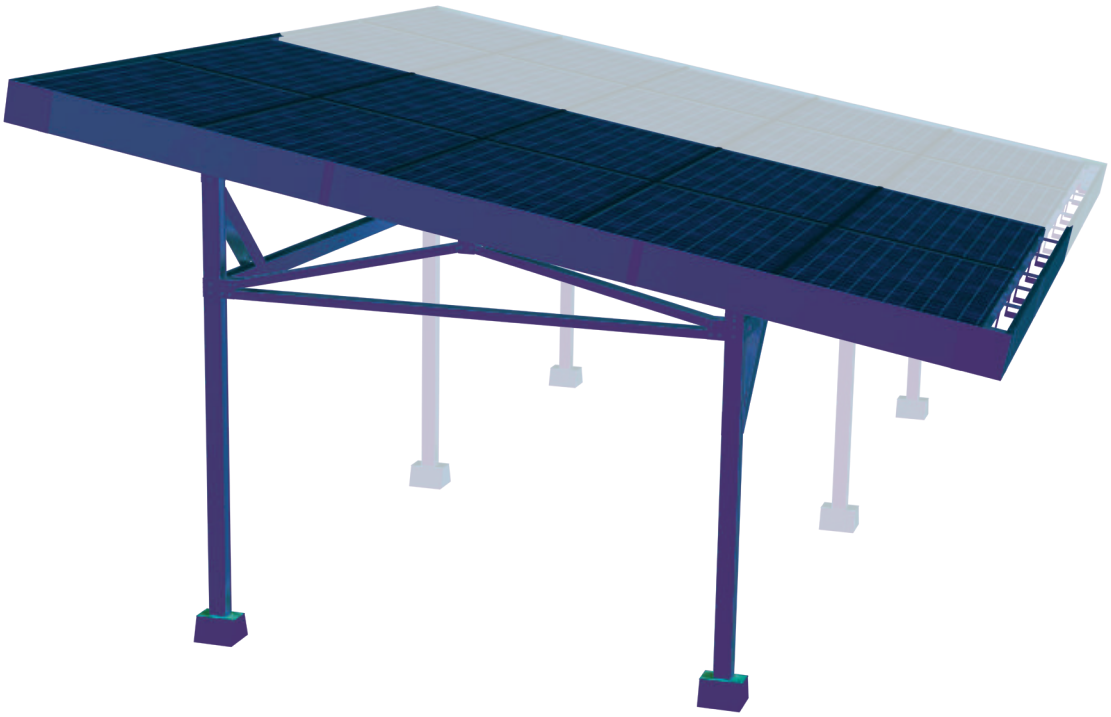
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

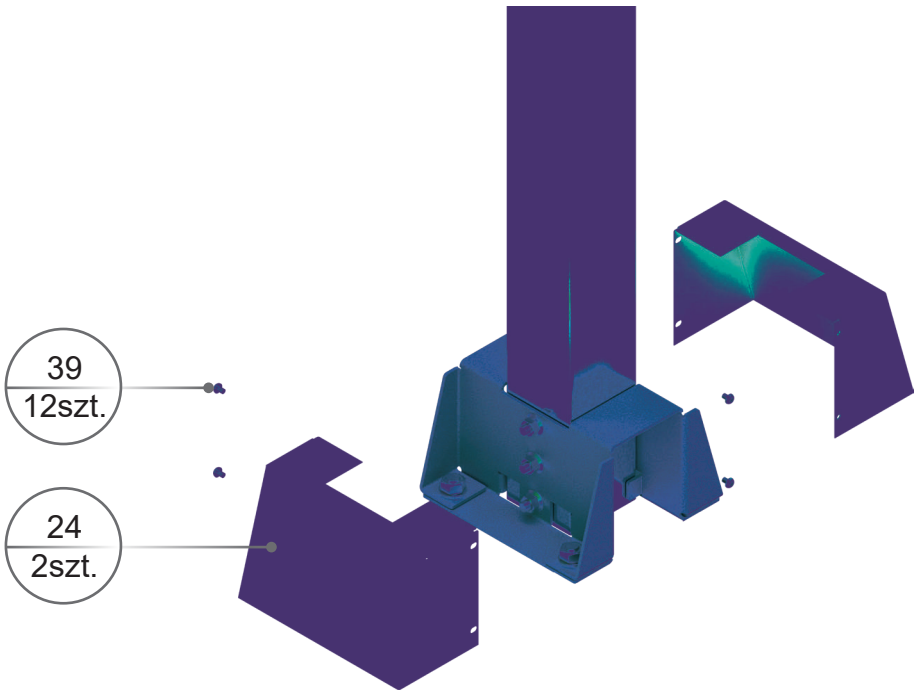
C7. Montáž tesnení – tesnenia montujte priebežne pri upevňovaní panelov, aby sa po paneloch nepresúvali.



! Pri montáži tesnení utesnite spoje silikónom (nie je súčasťou balenia).

C8. Montáž krytov podložiek





Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

PROFESIONÁLNE SYSTÉMY KÁBLOVÝCH TRÁS
KONŠTRUKCIE BAKS NA MONTÁŽ FOTOVOLTICKÝCH PANELOV

VÝROBA A CENTRÁLA 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