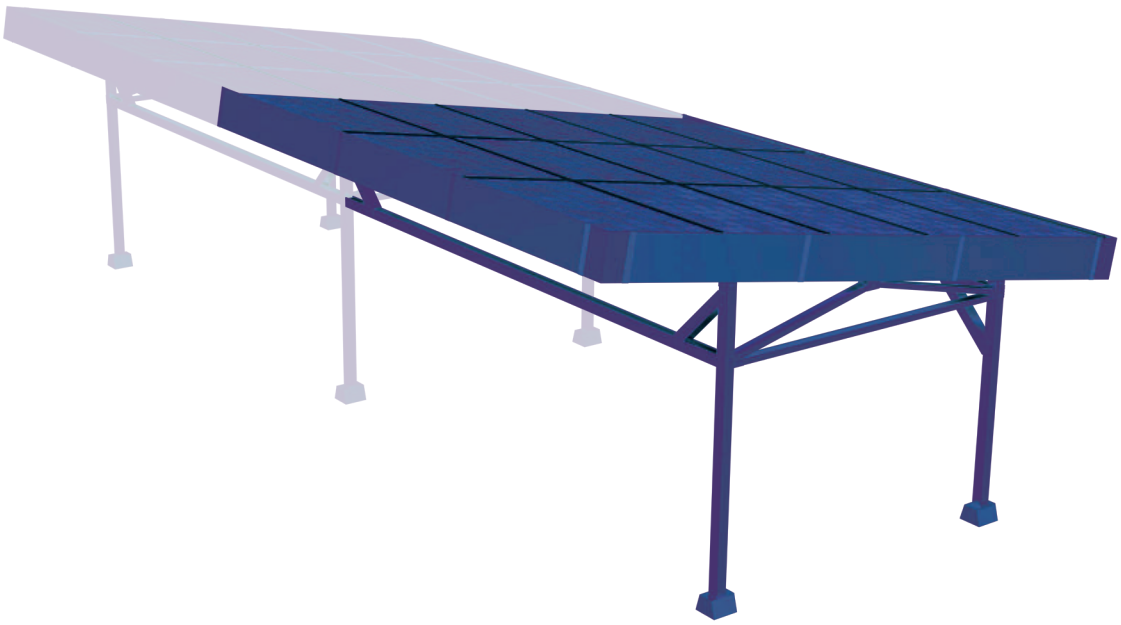
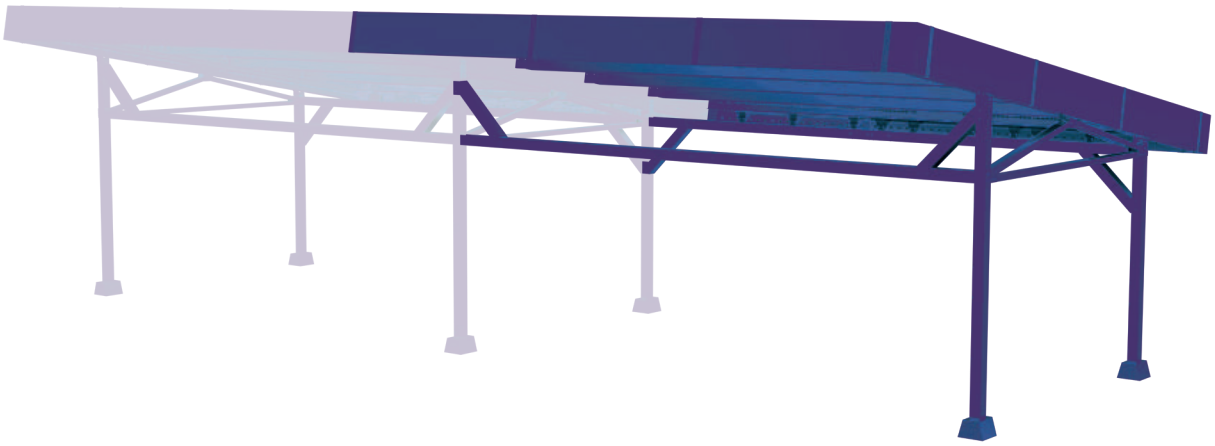
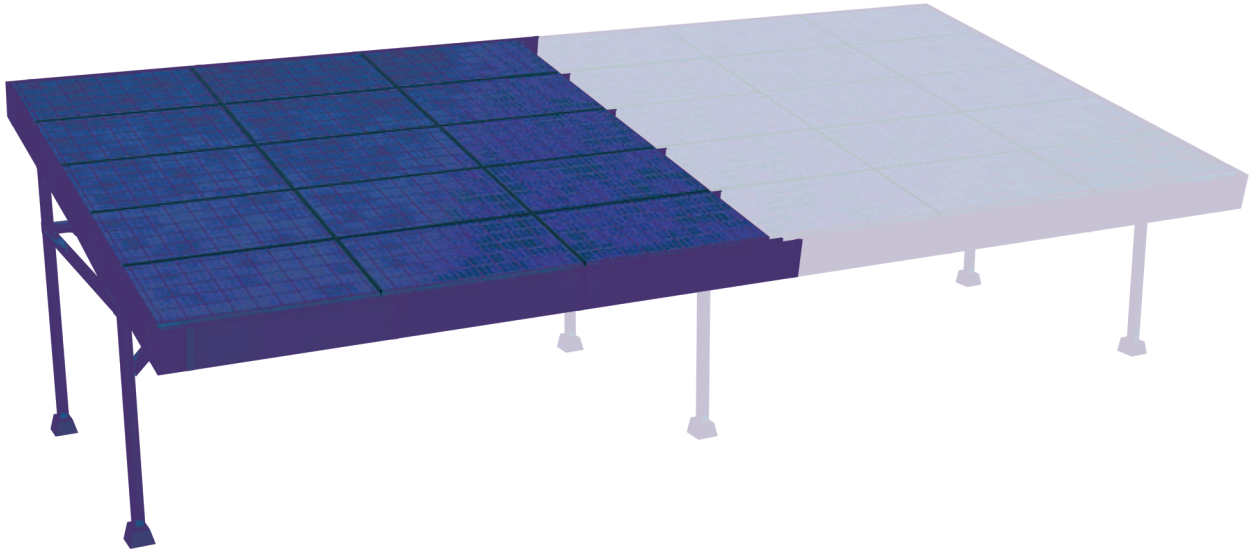
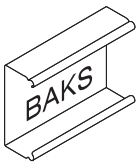








OBSAH:

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

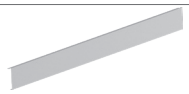
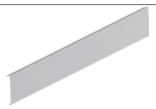
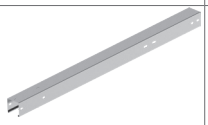
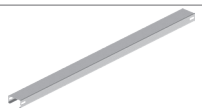
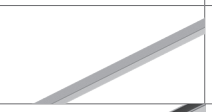
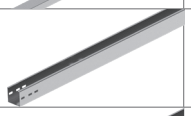
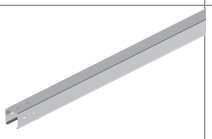
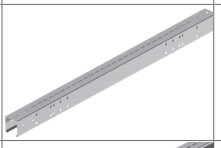
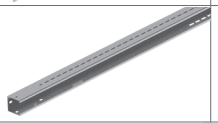
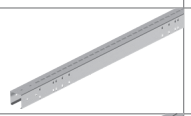
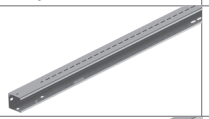
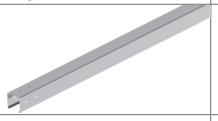
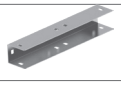
• pred začatím montáže konštrukcie si dôkladne prečítajte tento návod • pri montáži dodržiavajte všeobecné zásady BOZP • prvky sa smú rezať iba pomaly bežiacimi chvostovými pílami a ručnými pílami s nástrojmi z kvalitnej ocele, aby sa materiál nadmerne nezohrieval • rezné hrany treba bezpodmienečne ochrániť – 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.

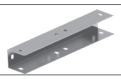
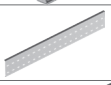
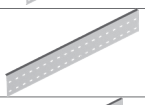
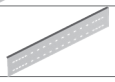
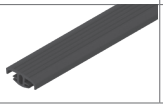
2. POTREBNÉ NÁRADIE

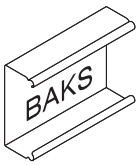
2.1. Očkovo-vidlicový kľúč 13 a 15 2.2. Račňa s nástrčným kľúčom 13 a 15 2.3. Predĺženie k račni 150 mm 2.4. Momentový kľúč, rozsah 10–45 Nm 2.5. Vodováha 2.6. Zvinovací meter min. 8 m

Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

3.

L.P.	Názov/symbol	náhľad	počet
1	Plech lemovania K2O/DK2O BOJK340/1,81MC		3
2	Plech lemovania K2O/DK2O BOJP340/1,771MC		4
3	Plech lemovania K2O/DK2O BOJP340/2,221MC		2
4	Dištanc lemovania K2O/DK2O CC30H10/0,27MC		20
5	Vodorovný nosník DK2 CMC100H100/2,829MC		4
6	Stuženie K1/DK1/K2/DK2 CWP100H50/1,47MC		2
7	Stuženie K1/DK1/K2/DK2 CWP100H50/3MC		1
8	Predná podpera K1/DK1/K2/DK2 CWT100H100/2,25MC		1
9	Zadná podpera K1/DK1/K2/DK2 CWT100H100/2,8MC		1
10	Väznica K2/DK2 CWTL180H100/2,882MC		4
11	Väznica K2/DK2 CWTOL-180H100/2,882MC		2
12	Krokva K2/DK2 CWTL160H100/2,871MC		1
13	Väznica K2/DK2 CWTOP180H100/2,882MC		2
14	Krokva K2/DK2 CWTP160H100/2,871MC		1
15	Väznica K2/DK2 CWTP180H100/2,882MC		4
16	Spojka K1/DK1/K2/DK2 LBPNT95H95/0,104MC		4
17	Spojka K1/DK1 LBWT94H94/0,5MC		2

L.P.	Názov/symbol	náhľad	počet
18	Spojka K2/DK2 LKT93H152/0,5MC		2
19	Spojka K2/DK2 LNKP160MC		2
20	Spojka K2/DK2 LPT92H172/0,3MC		6
21	Spojka K2/DK2 LSBKT150MC		1
22	Spojka K1/DK1/K2/DK2 LSBNT107H203/0,11MC		2
23	Kryt lemovania K2O/DK2O MOD340MC		10
24	Kryt podložky K1/DK1/K2/DK2 MPDMC		2
25	Spojka DK2 LDKT25H172/0,3MC		6
26	Roh lemovania K2O/DK2O NOJ340MC		2
27	Podložka carportu K1/DK2/K2/DK2 PKE220X240MC		2
28	Koľajnica lemovania K2O/DK2O SOPK340/1,898MC		3
29	Koľajnica lemovania K2O/DK2O SOPP340/2,062MC		2
30	Koľajnica lemovania K2O/DK2O SOPP340/1,85MC		4
31	Držiak lemovania odkvapu K2O/DK2O UOCR340MC		10
32	Vzpera K1/DK1/K2/DK2 ZLC100H100/0,75MC		2
33	Vzpera K1/DK1/K2/DK2 ZPC100H100/0,75MC		2
34	Skrutka SGKFM10x20		180
35	Skrutka SGKFM10x30		60
36	Skrutka SGKFM8x16		140
37	Veľkoplošná podložka PW10F		10
38	Samovrtná skrutka SMD5,5x25E		60
39	Skrutka WKRM6x16E		20
40	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.

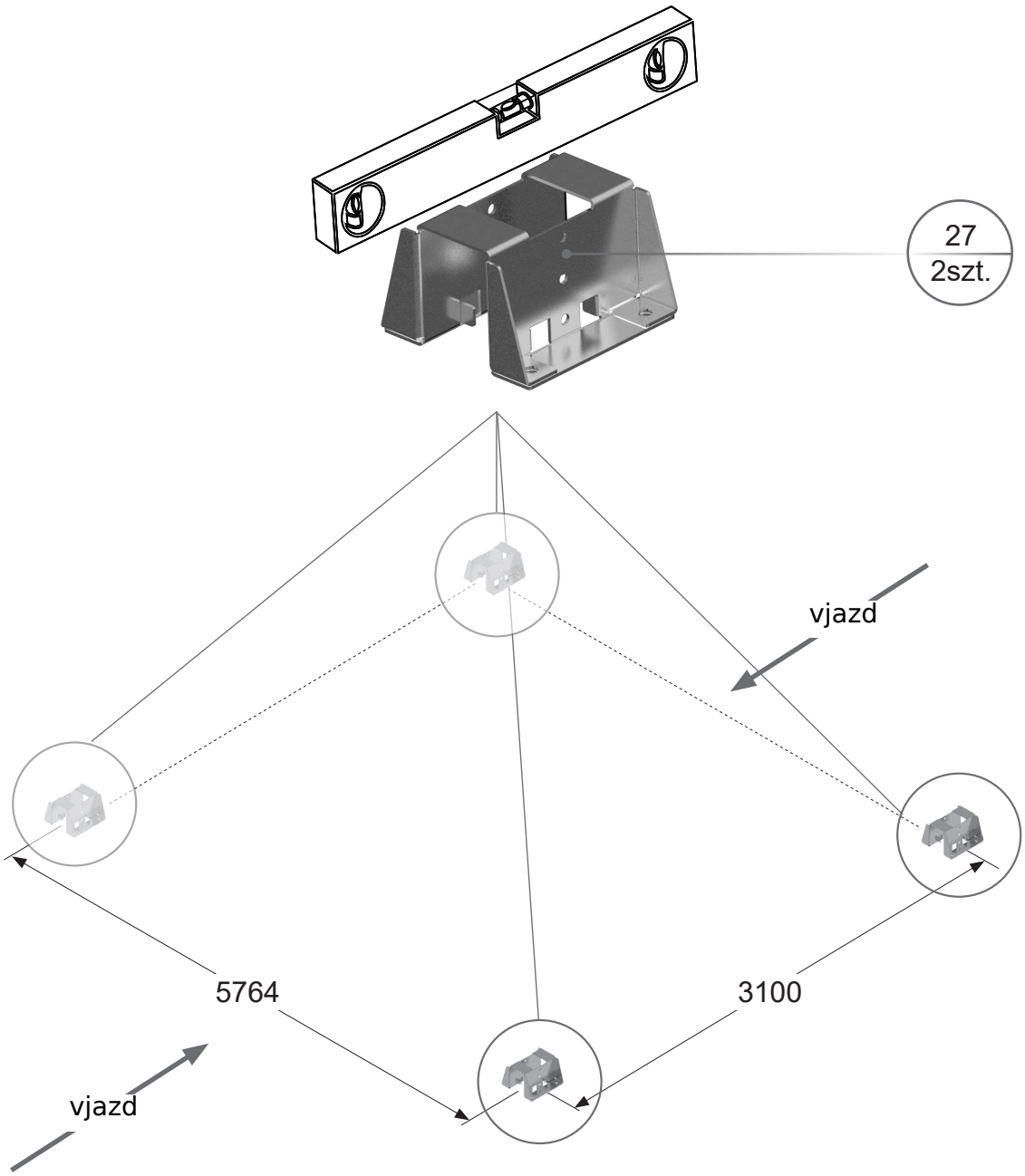
A4. Podložky pripevnite k podkladu. Spôsob upevnenia zvoľte podľa typu podkladu, veternej a snehovej oblasti.

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.

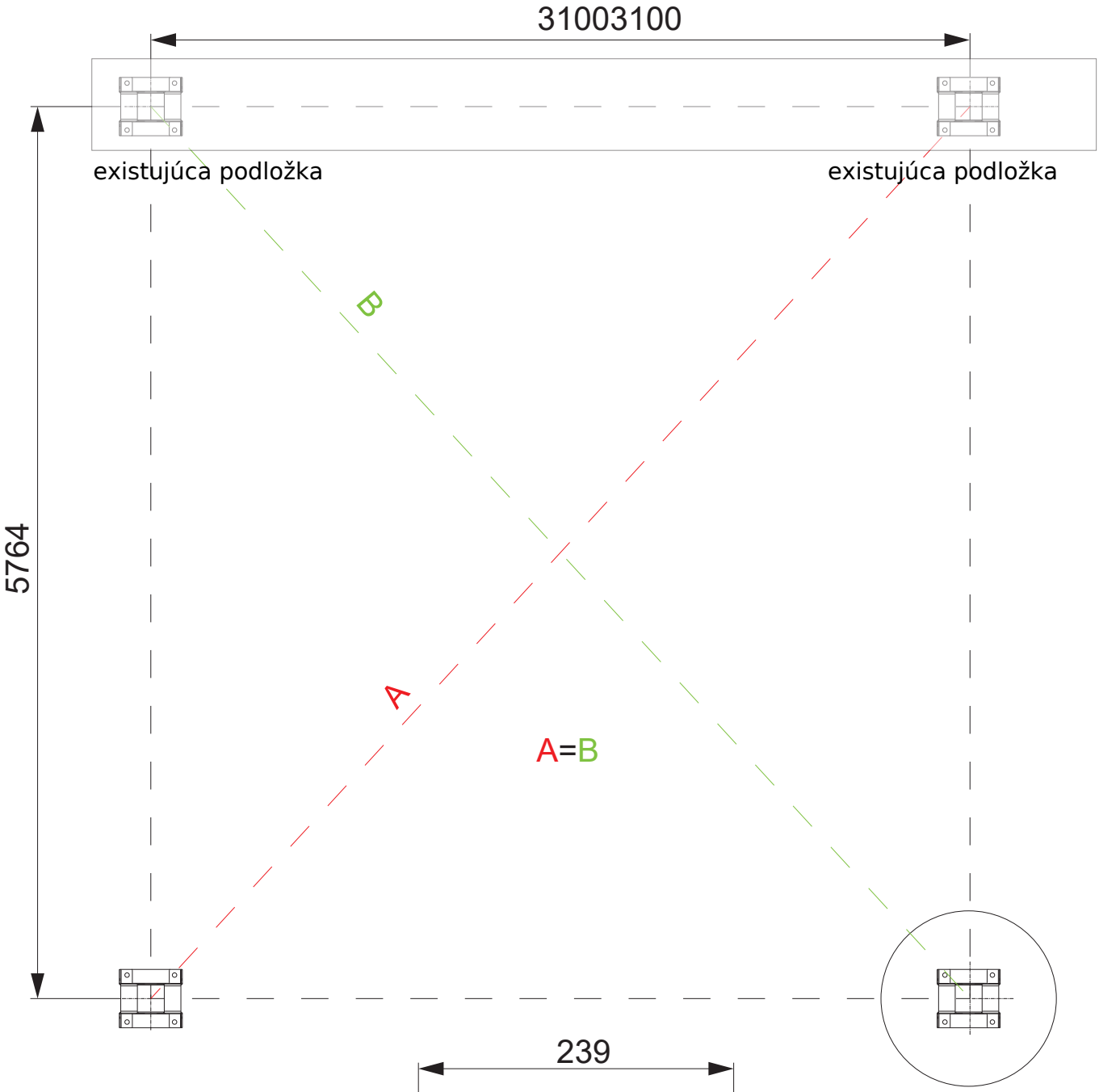
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

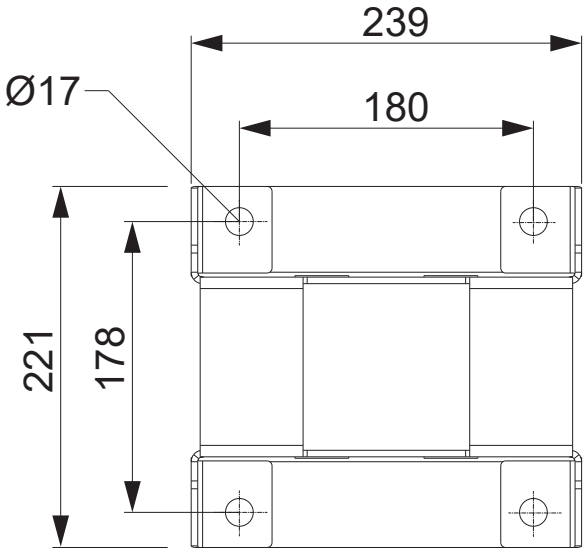
A6. Orientácia podložky voči vjazdu



! Pred montážou podložky vyrovnajte

A7. Montáž podložiek

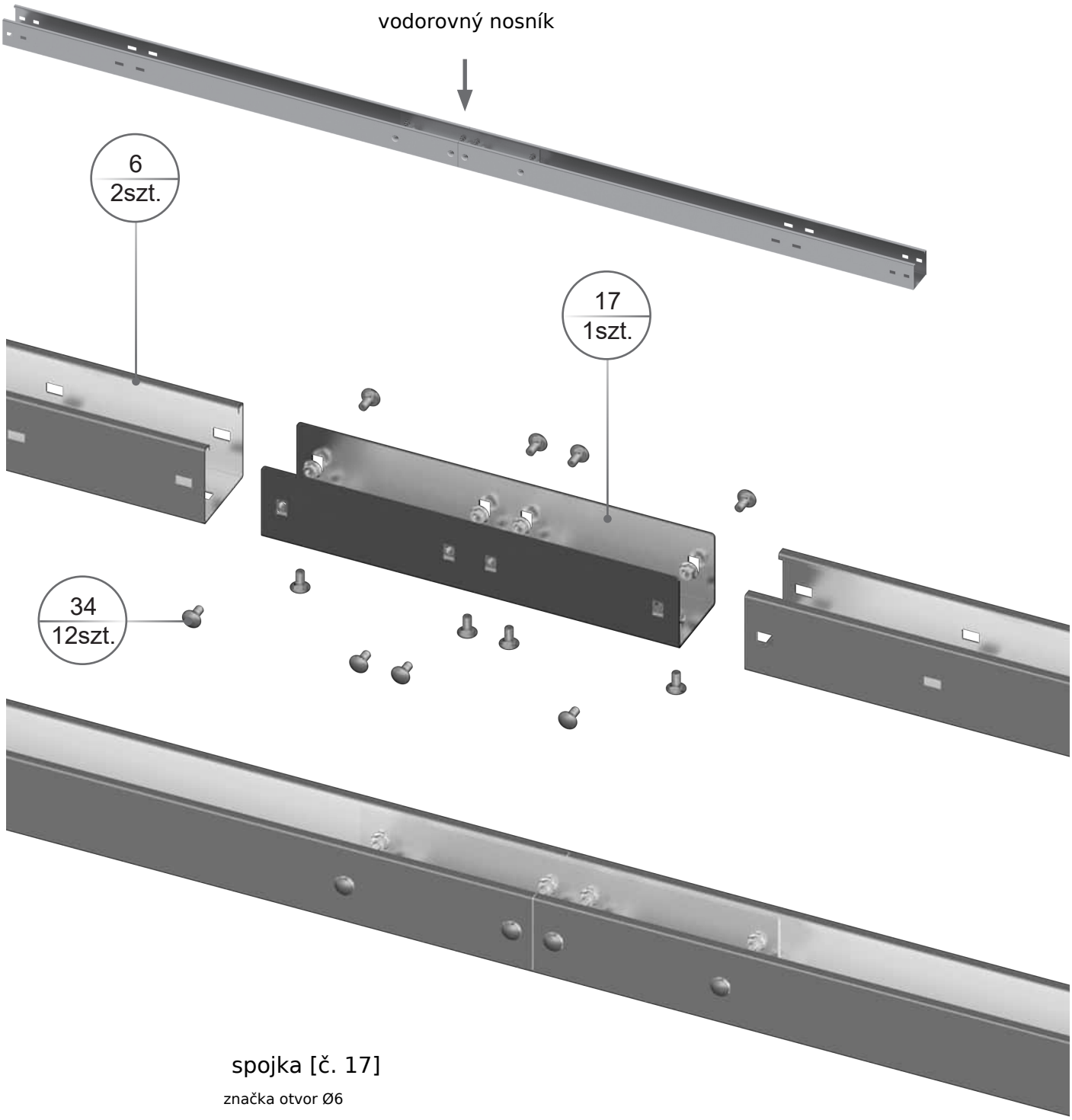




Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

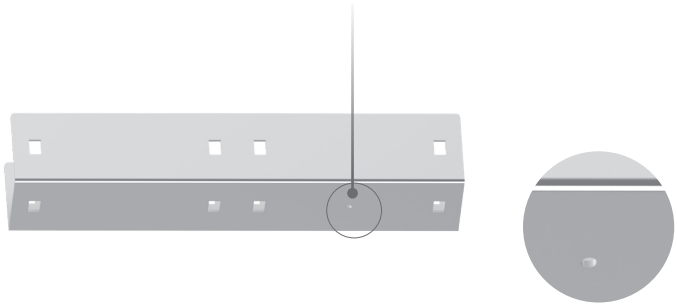
B. Montáž konštrukcie

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

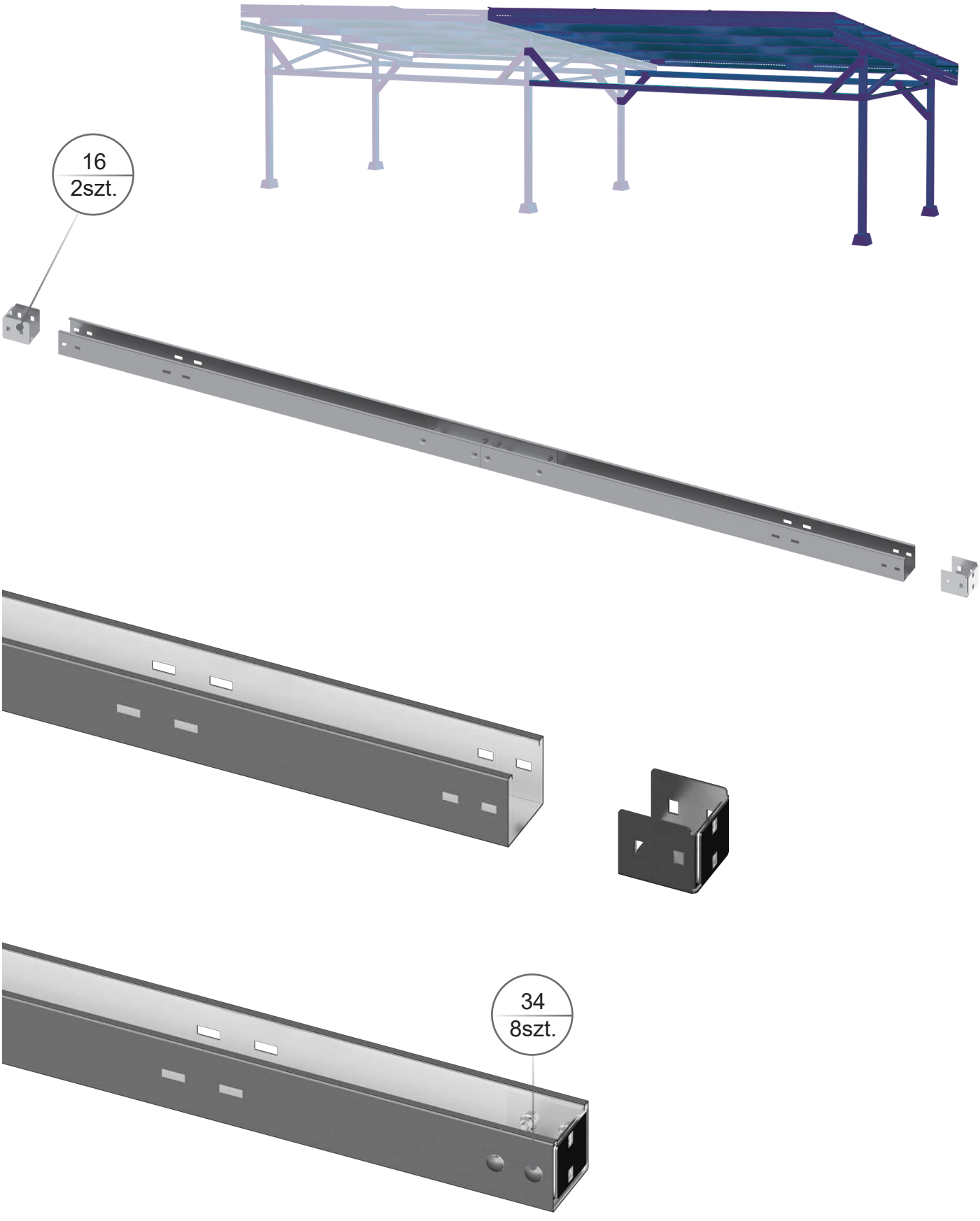


spojka [č. 17]

značka otvor Ø6



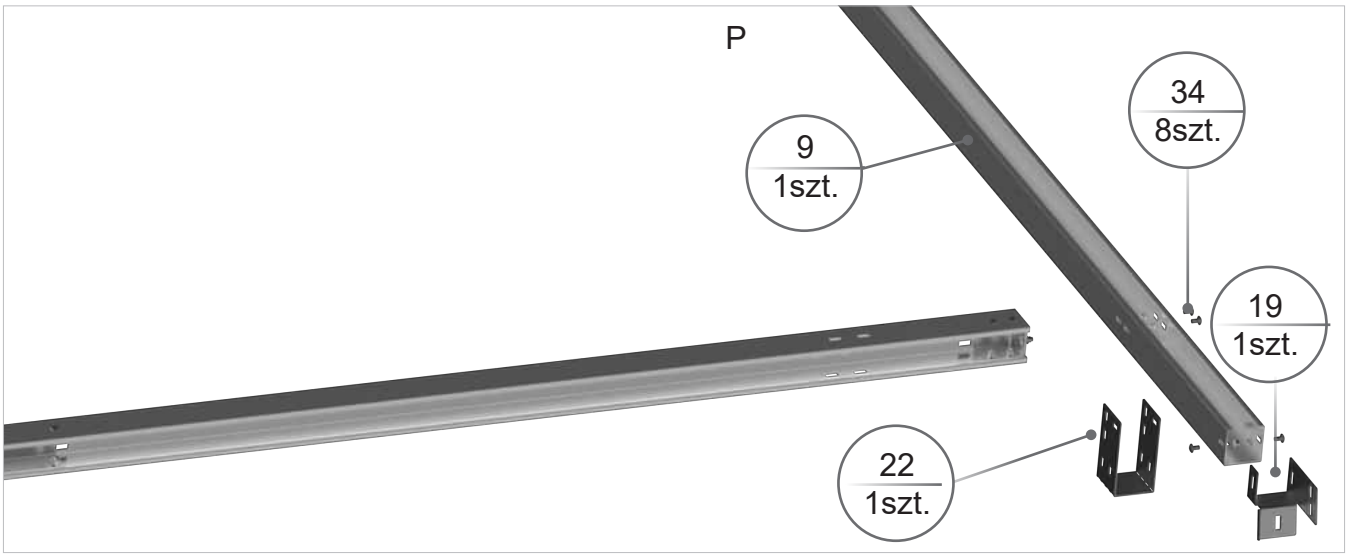
B2. Montáž vnútorných spojok k vodorovnému nosníku

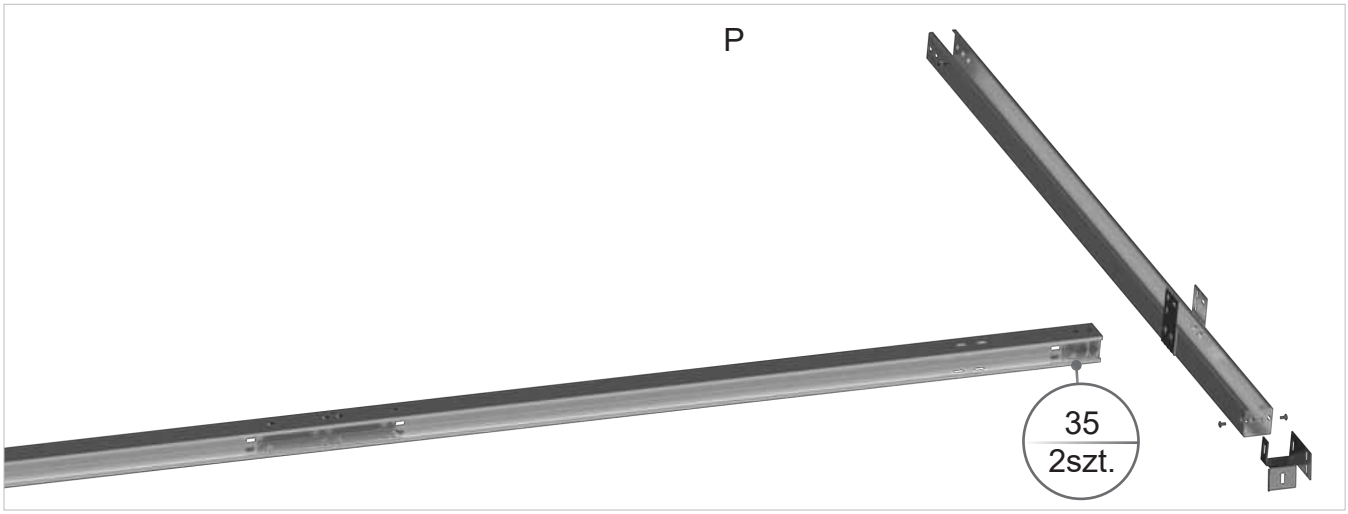


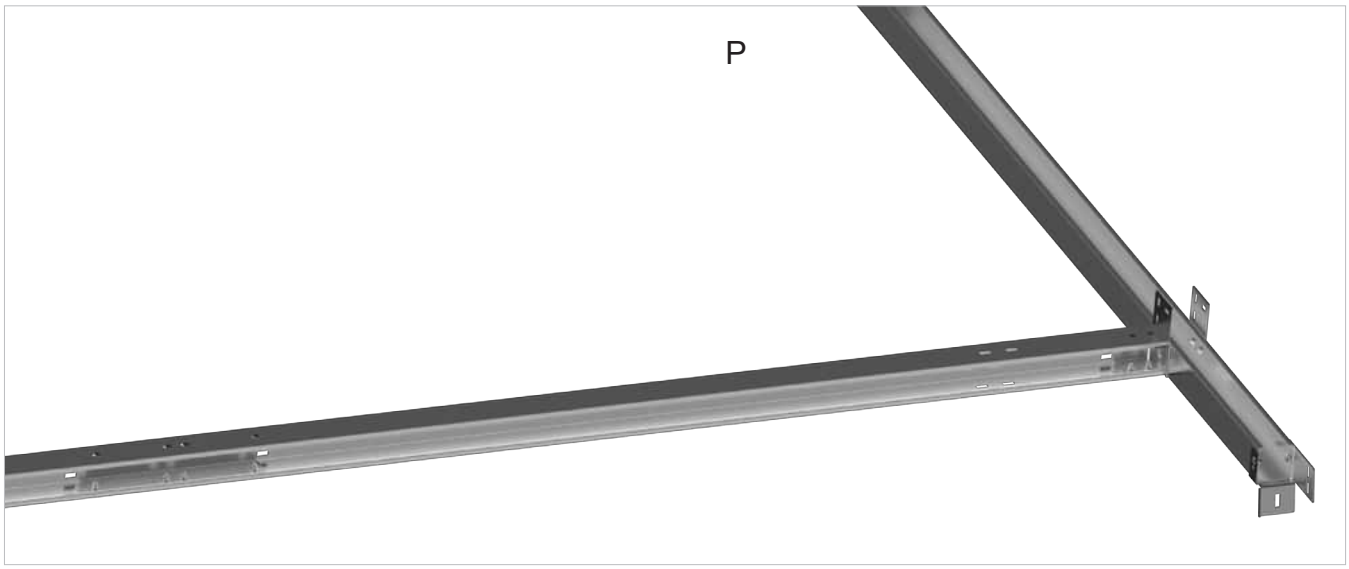
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

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

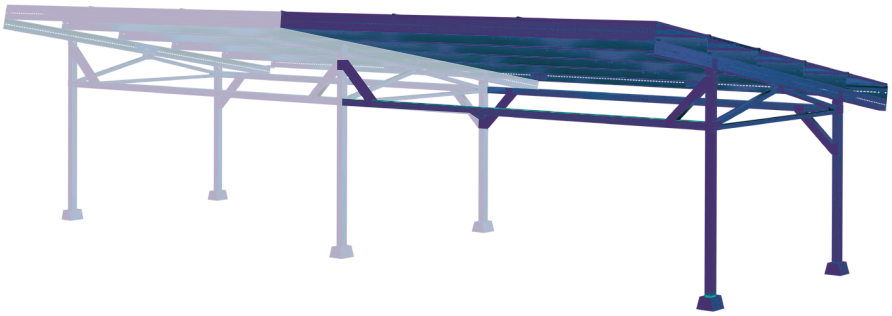
! Dodržte správnu orientáciu spojok 22 a 19 pravá na vrchu prednej podpery.



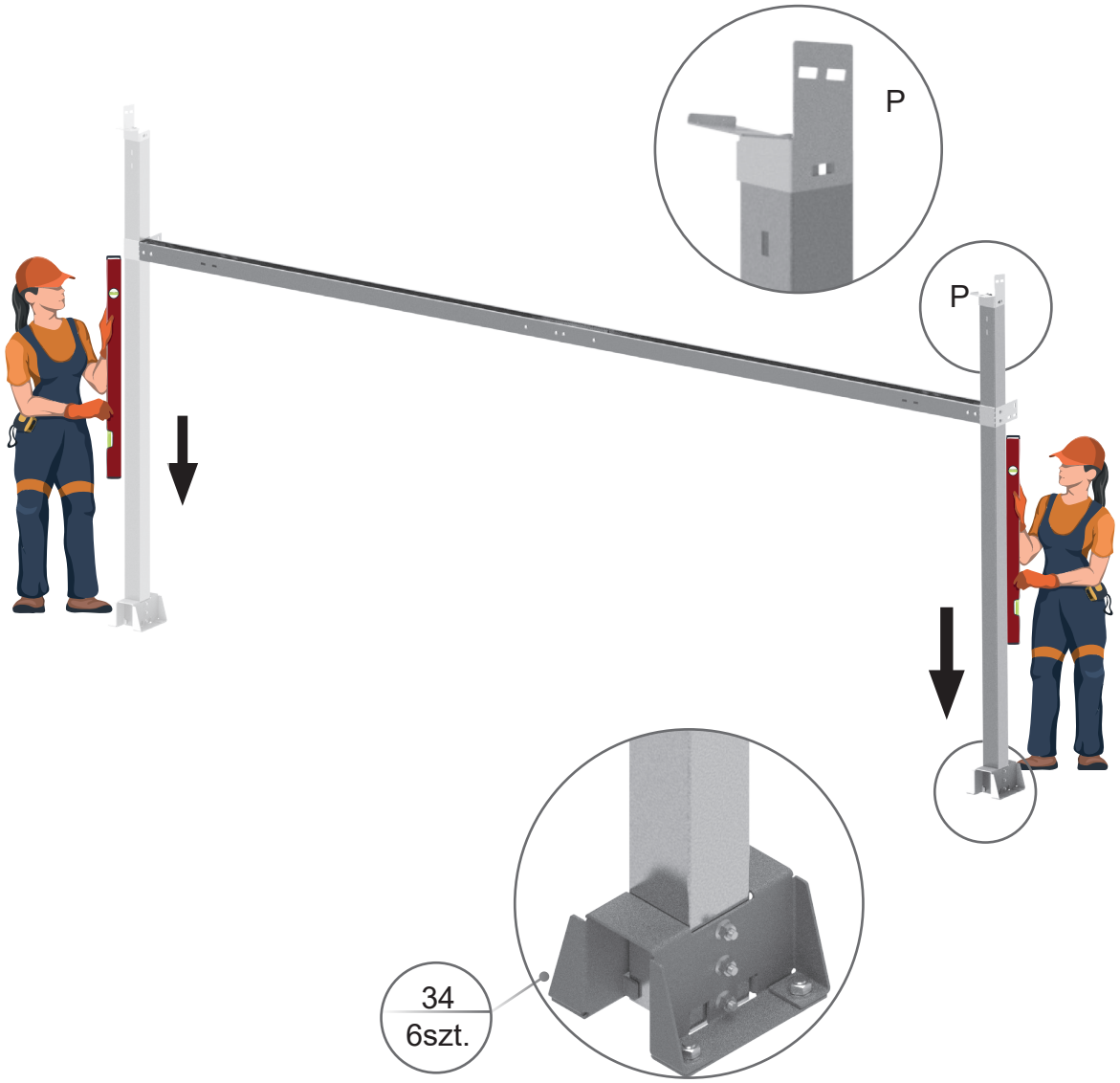




B4. Postavenie zoskrutkovaného rámu z bodu B2 zvisle a jeho montáž do podložiek



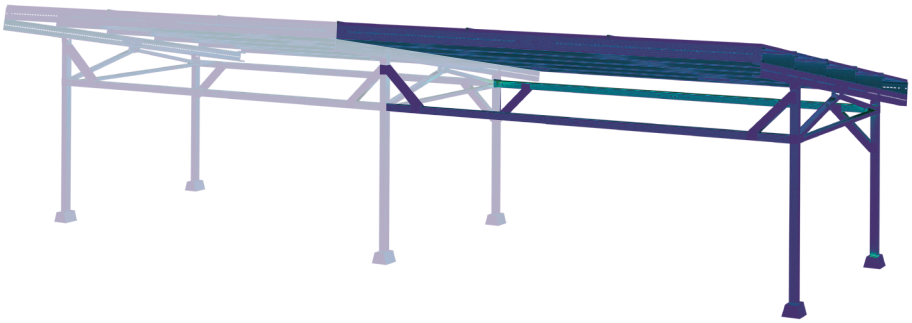
Vodováhou skontrolujte zvislosť každého stĺpa. !

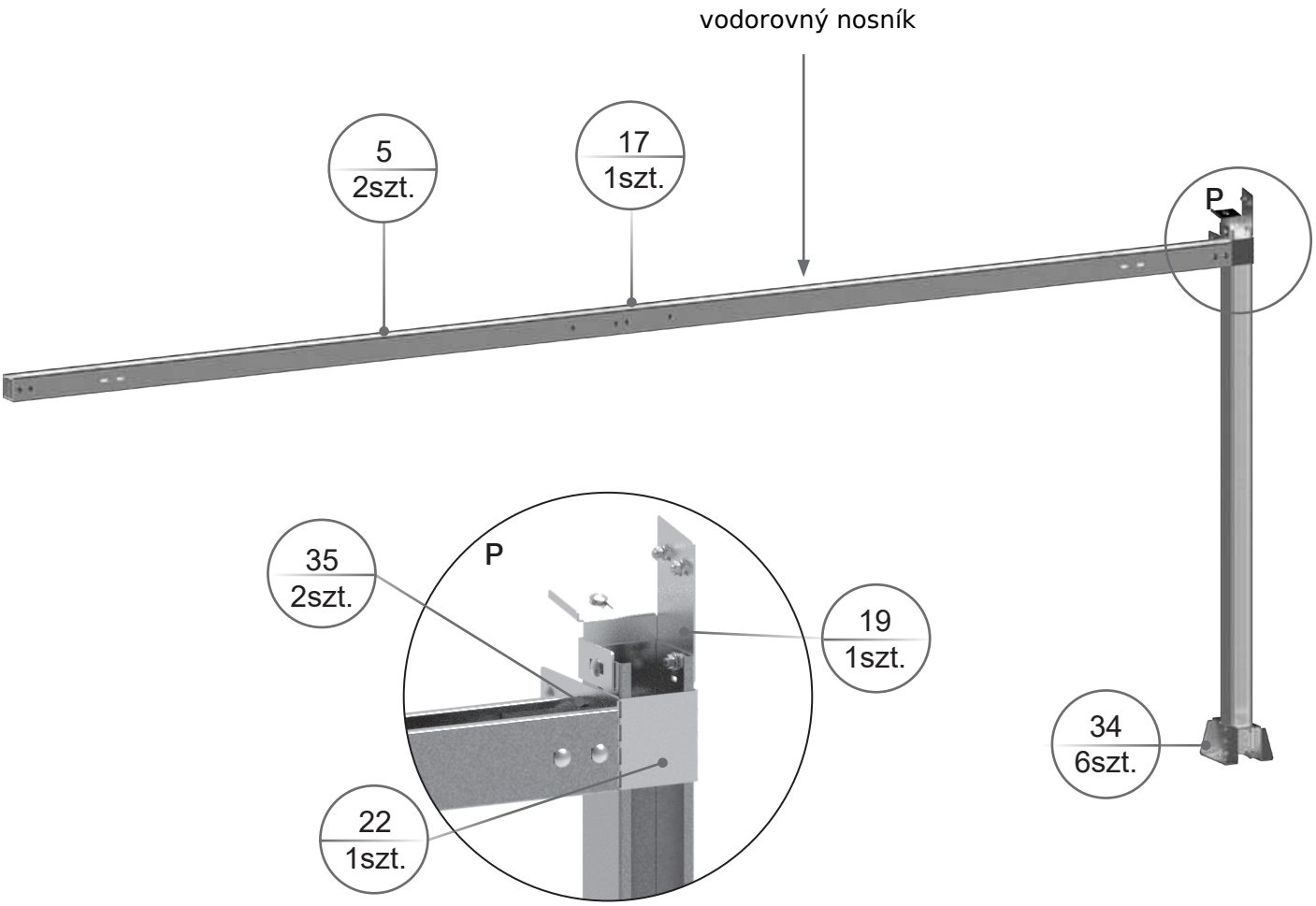


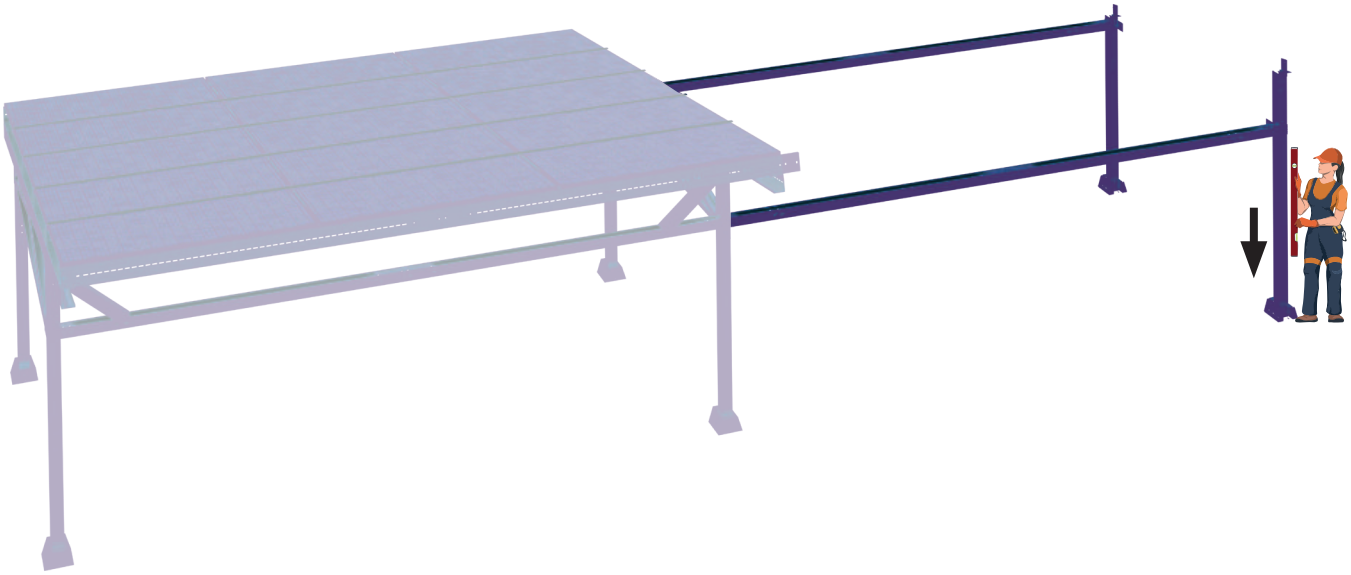
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

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

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



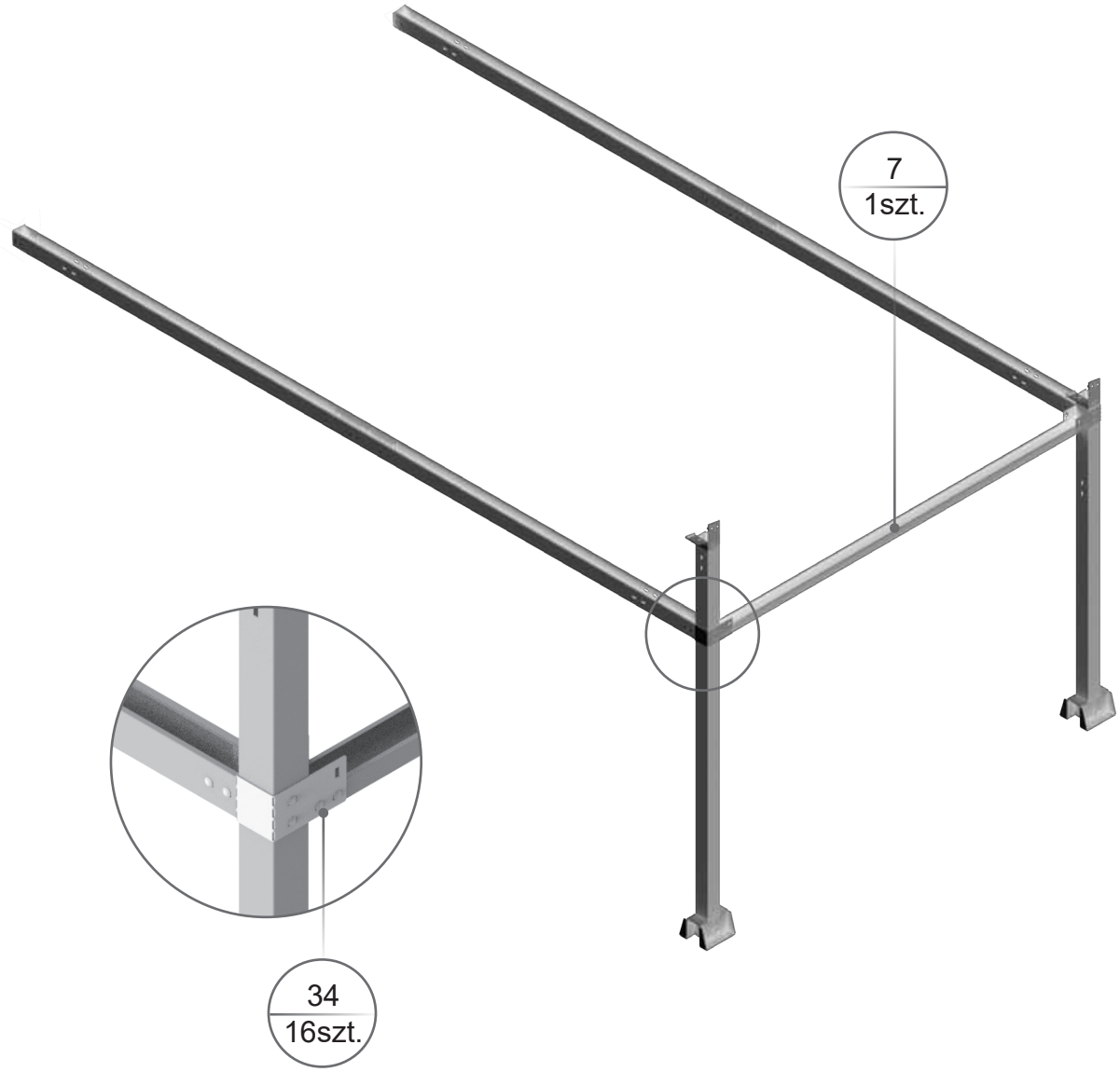




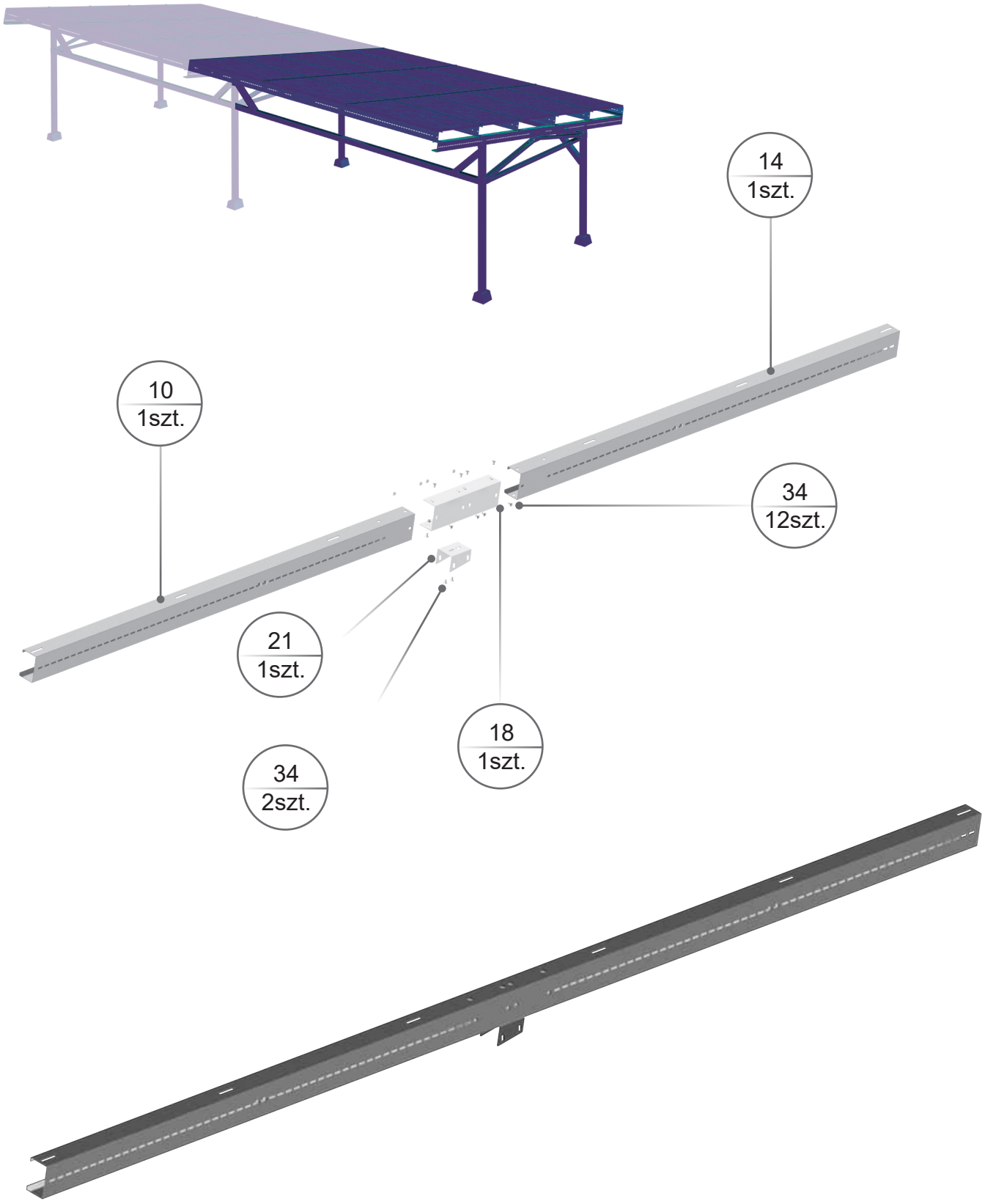
Vodováhou skontrolujte zvislosť každého stĺpa. !

B6. Spojenie dvoch vodorovných nosníkov so vzniknutým rámom.





B7. Spojenie jednej súpravy krokiev. Súpravu tvorí ľavá a pravá krokva spojené so spojkou stužení č. 18



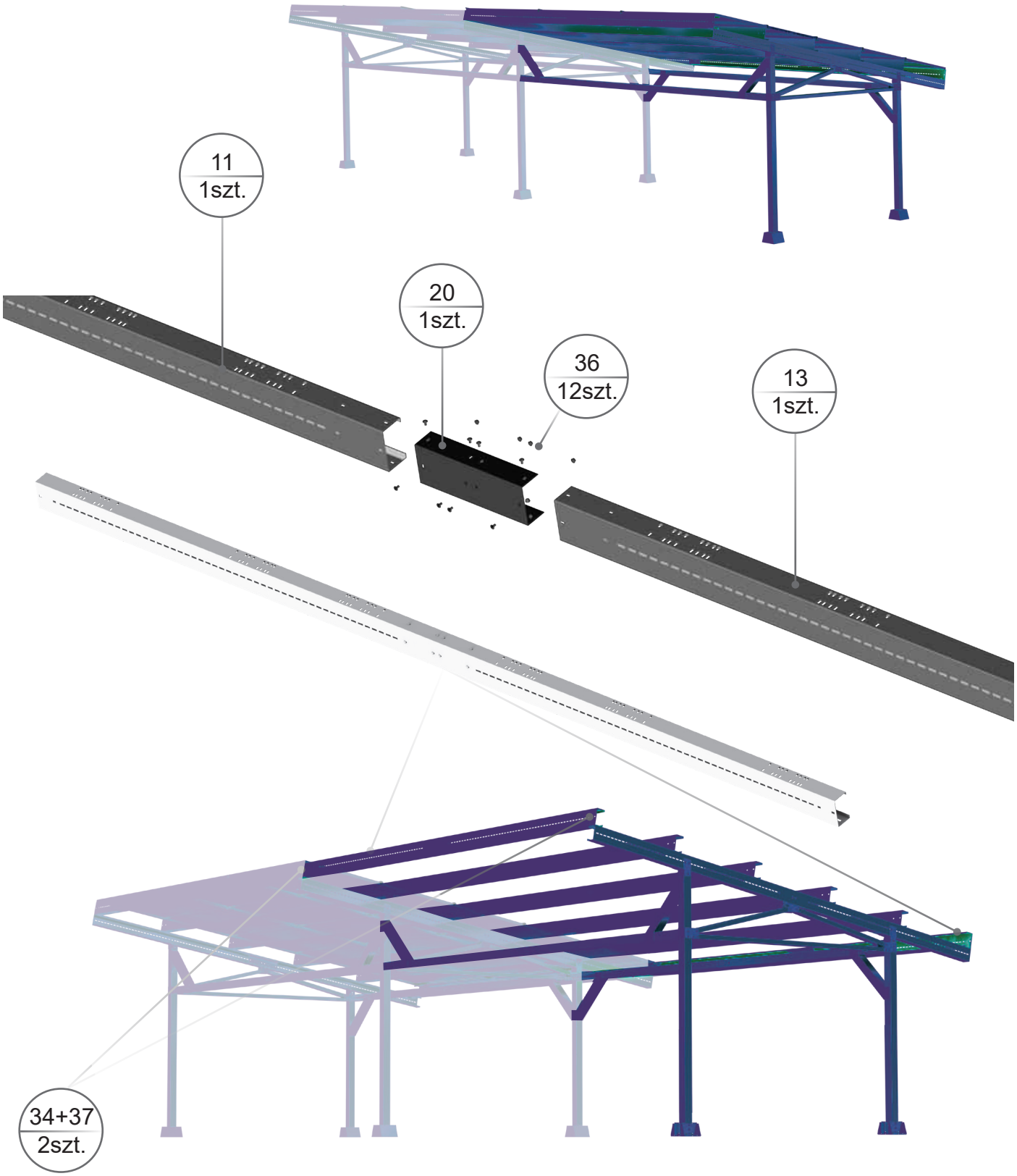
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B8. Montáž krokiev ku konštrukcii



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

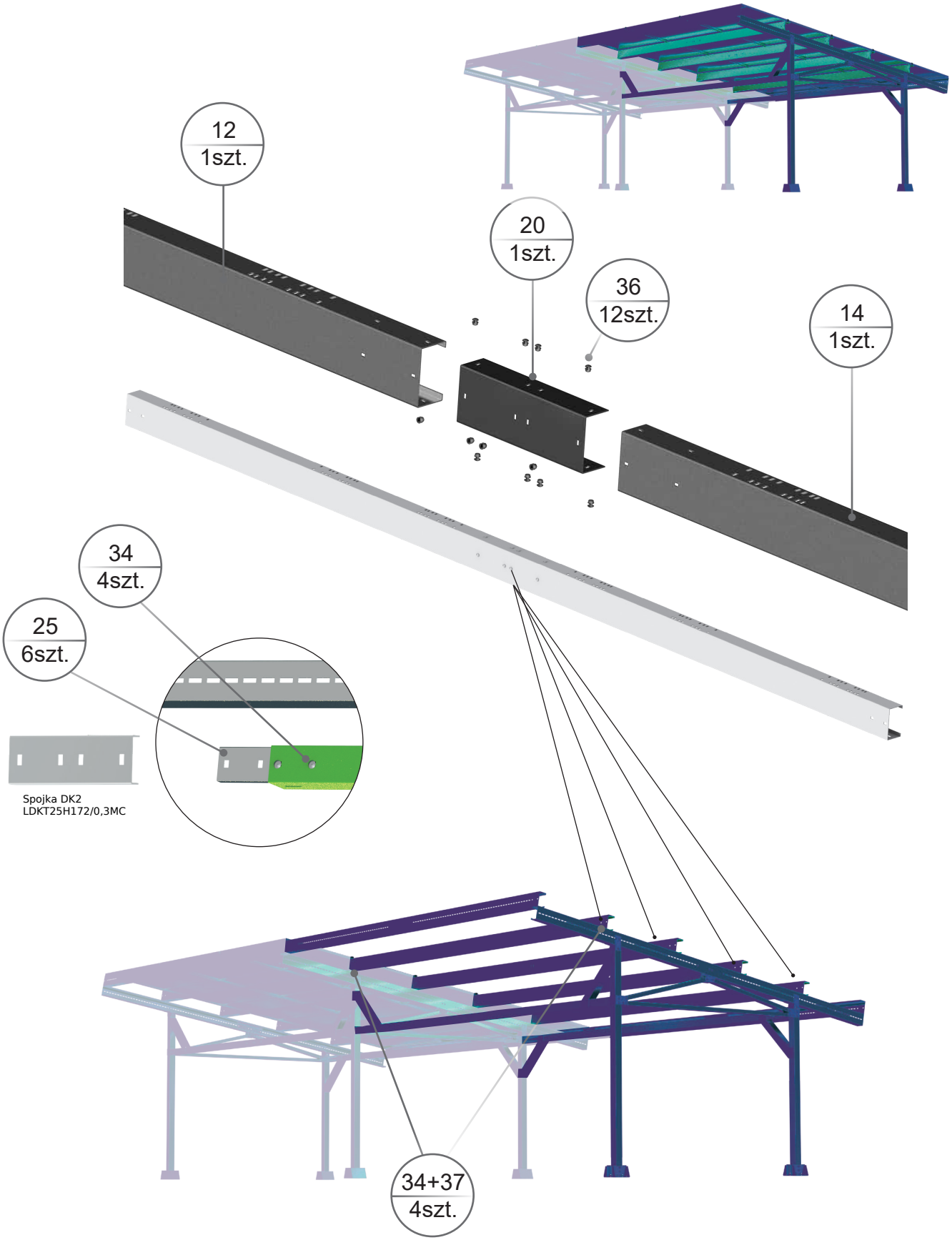
B9. Spojenie 2 súprav perforovaných väzníc. Súpravu tvorí ľavá a pravá väznica spojené spojkou.



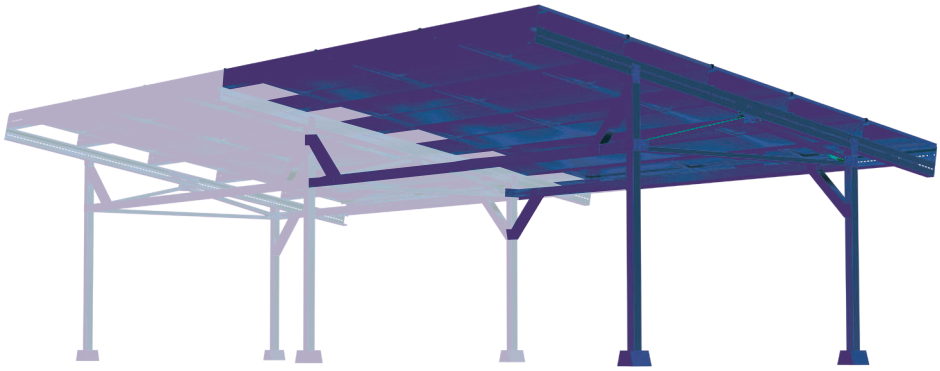
! Perforácia krajných väzníc musí smerovať von. Neskôr sa použije na montáž lemovania.

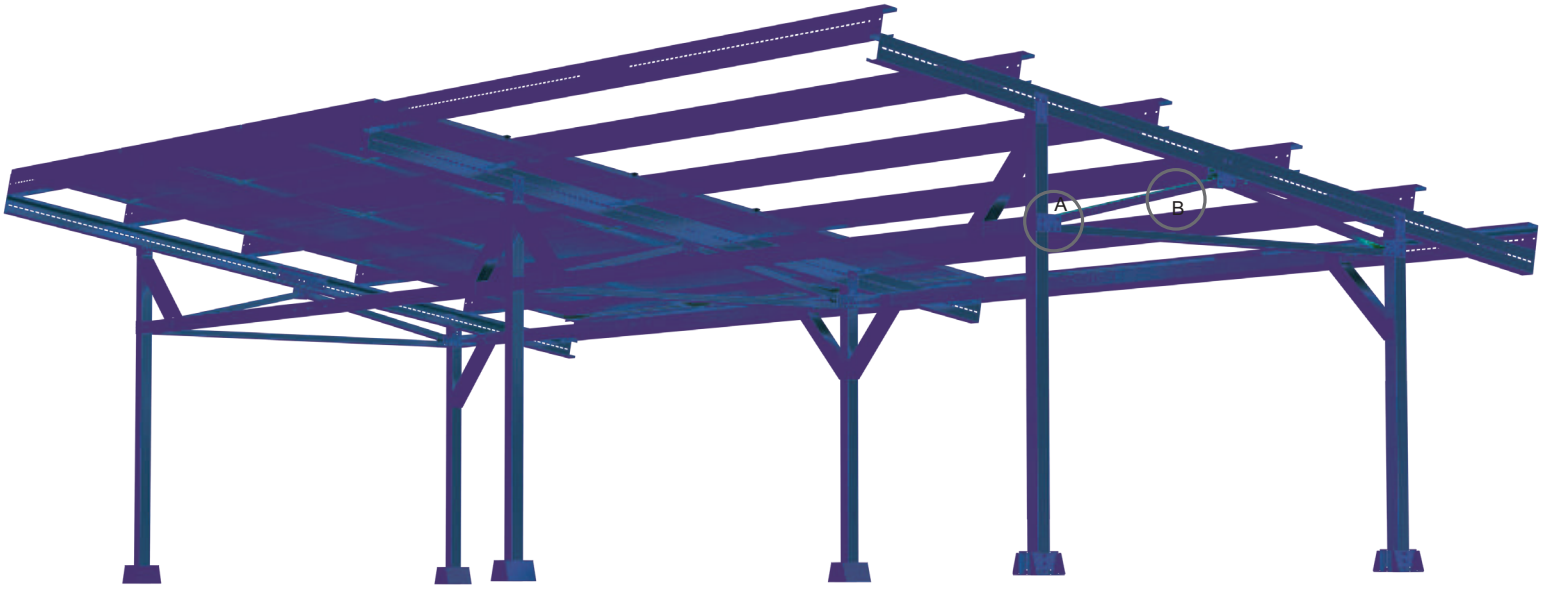
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

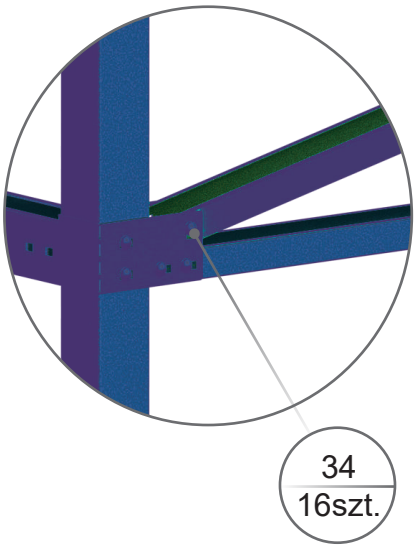
B10. Spojenie 4 súprav väzníc. Súpravu tvorí ľavá a pravá väznica spojené spojkou.
Spojenie s väznicami carportu K2... spojkou LDKT25H172/0,3MC

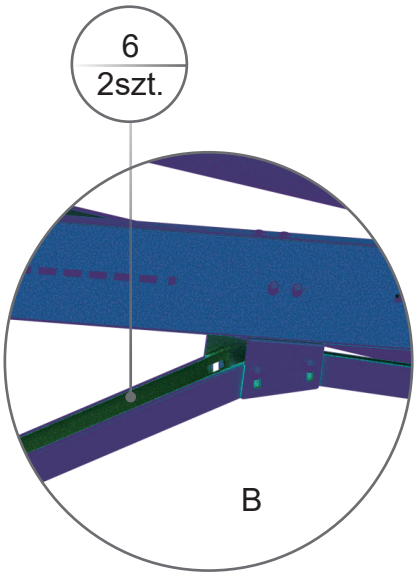


B11. Spojenie 3 ks stužení s konštrukciou



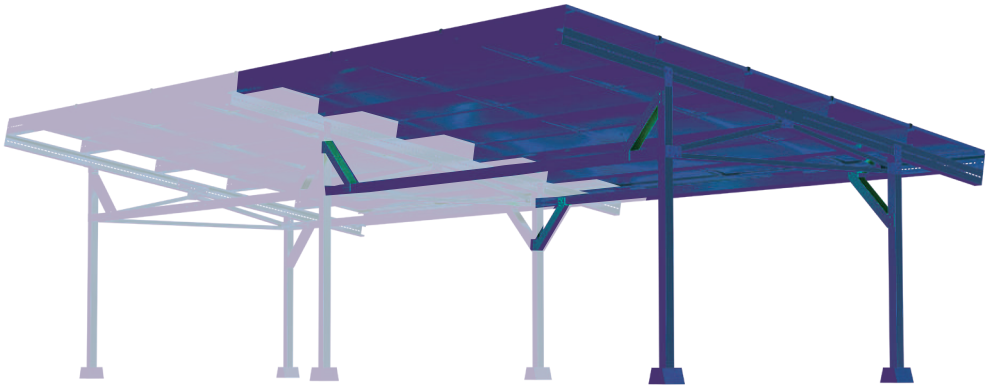


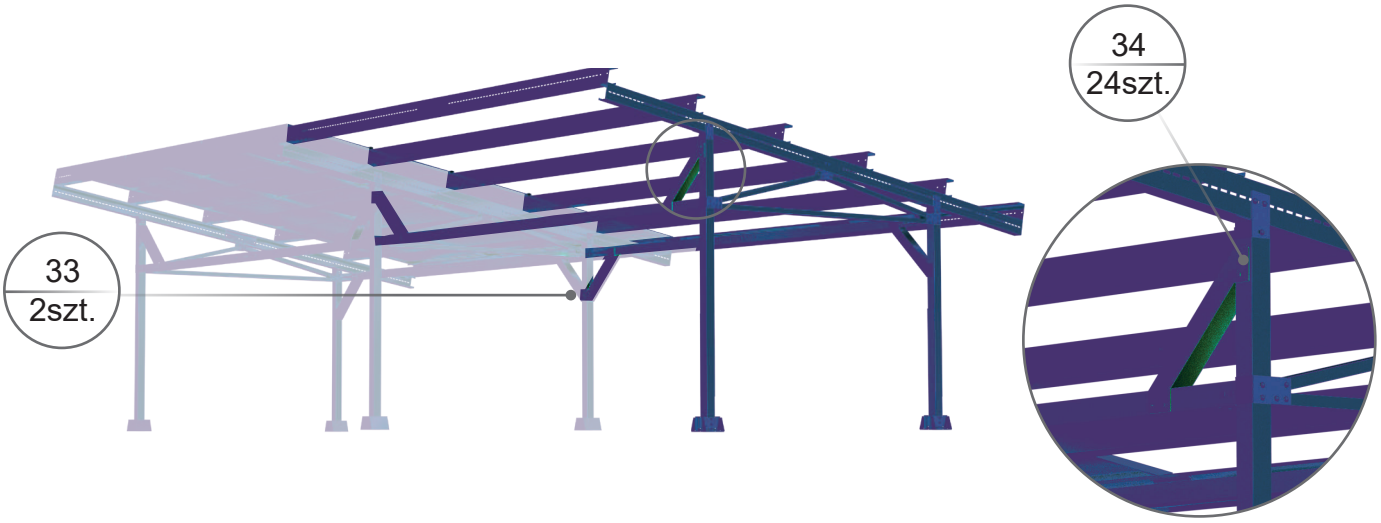


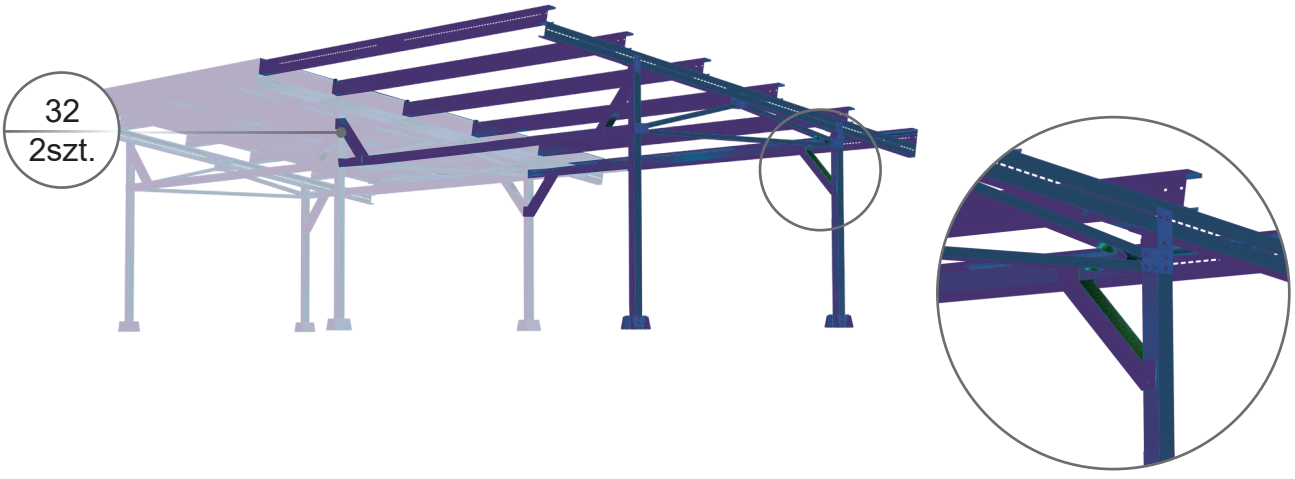


Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

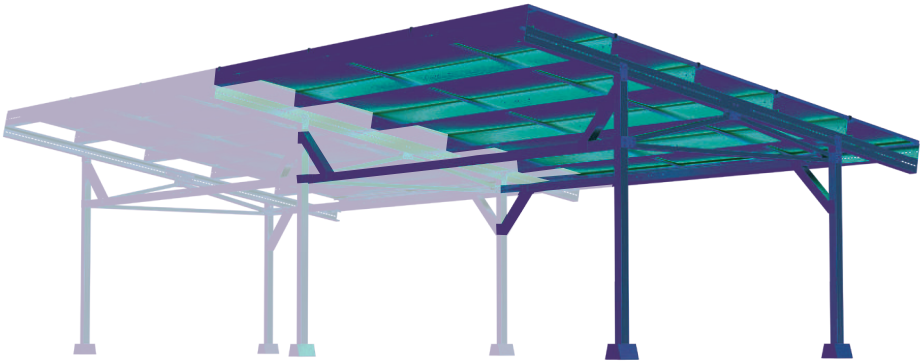
B12. Spojenie 2 ks ľavých a 2 ks pravých vzpier s konštrukciou.

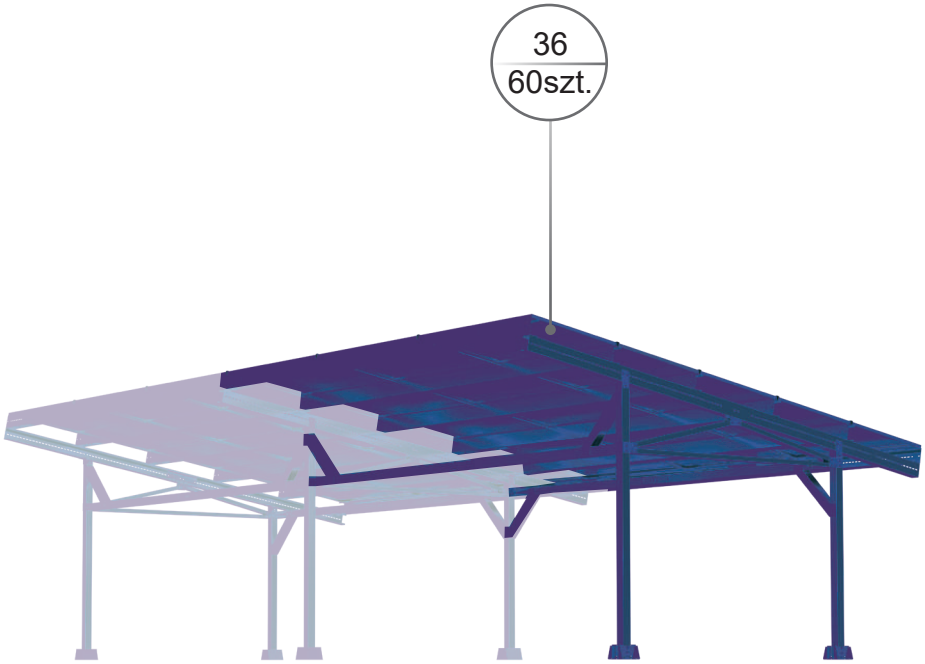






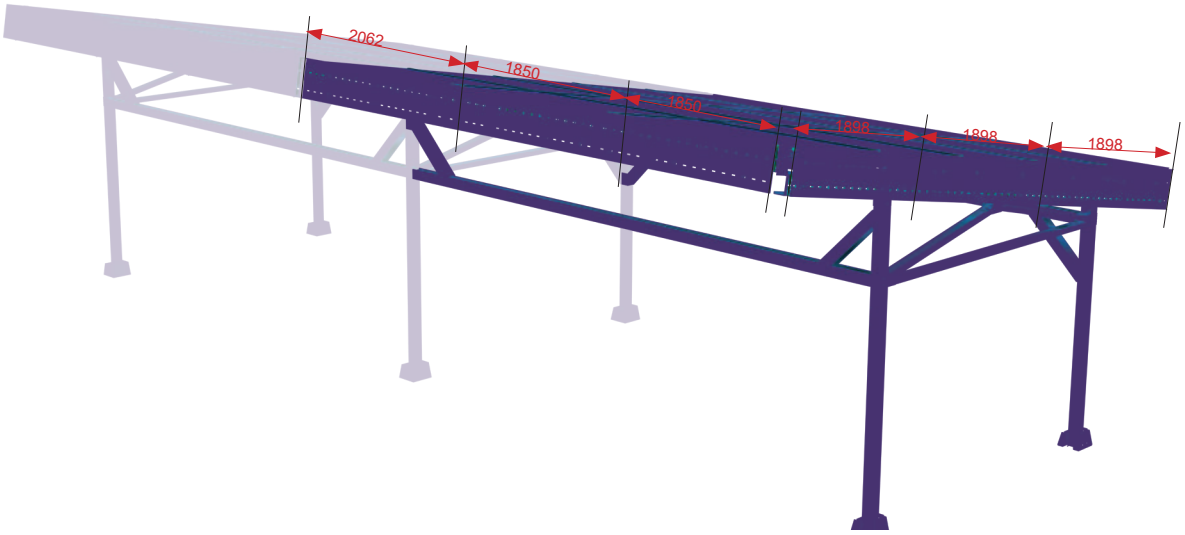
B13. Montáž FV panelov k väzniciam skrutkami s guľatou hlavou SGKFM8x16 do otvorov v ráme panelov.

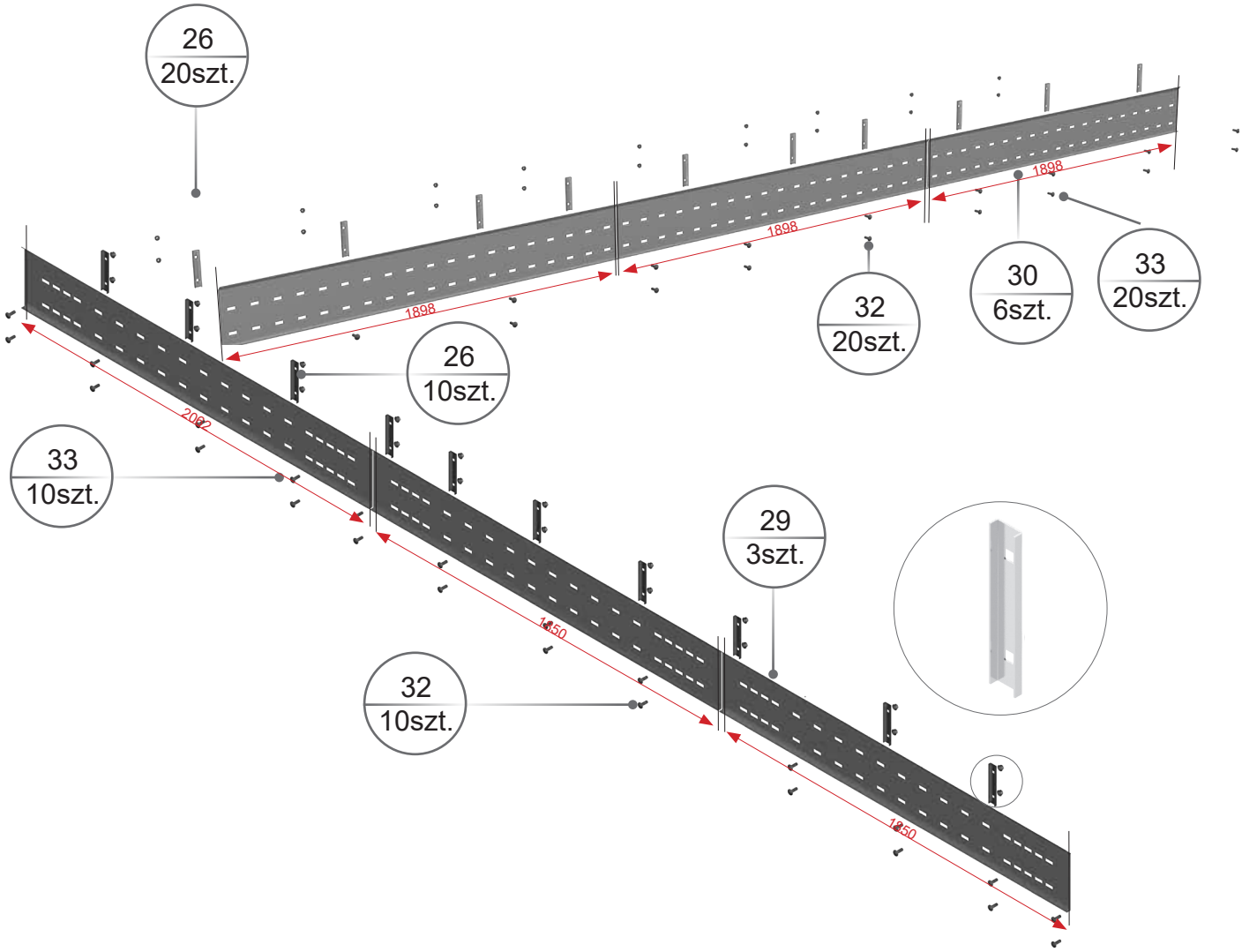




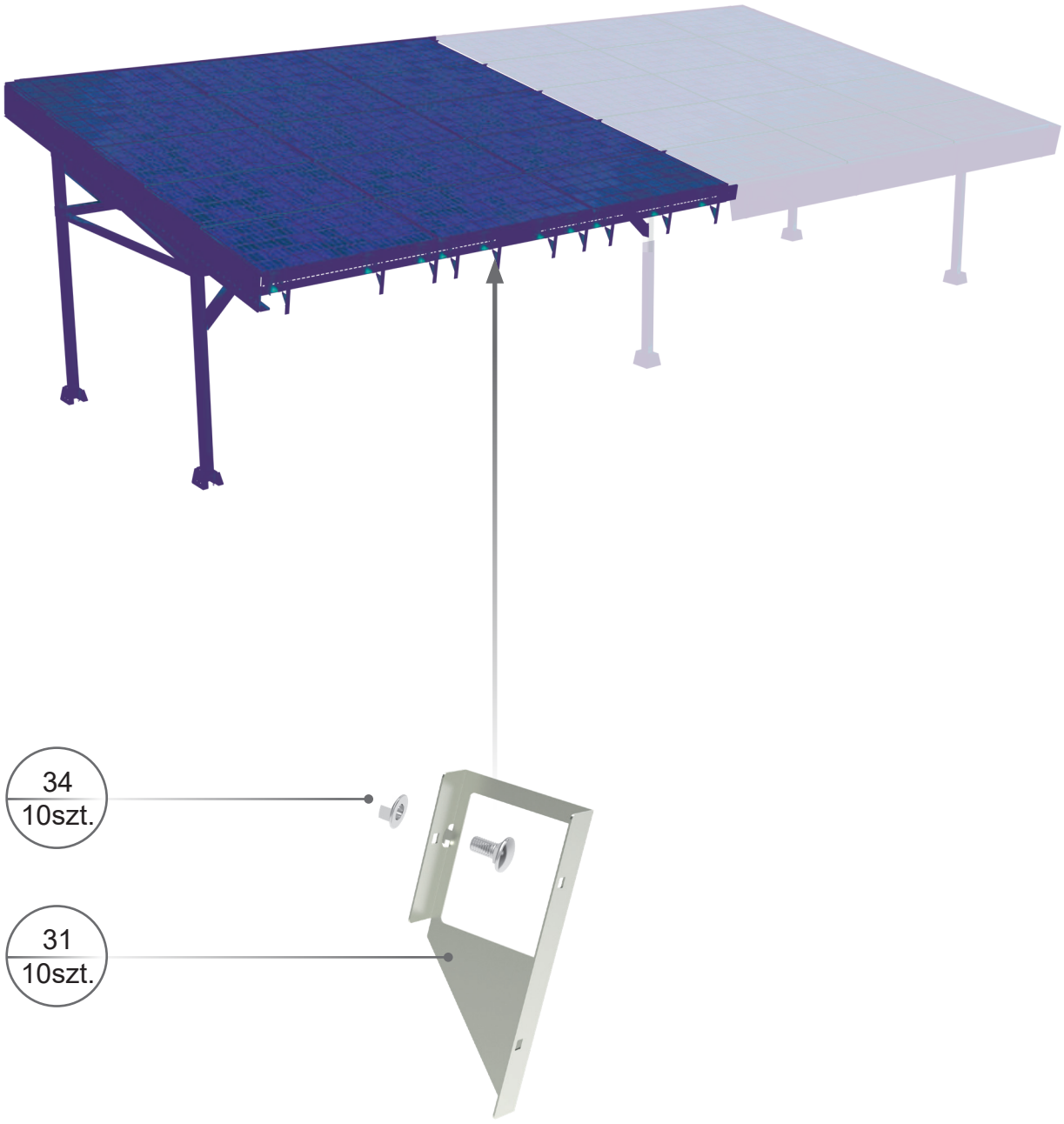
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

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

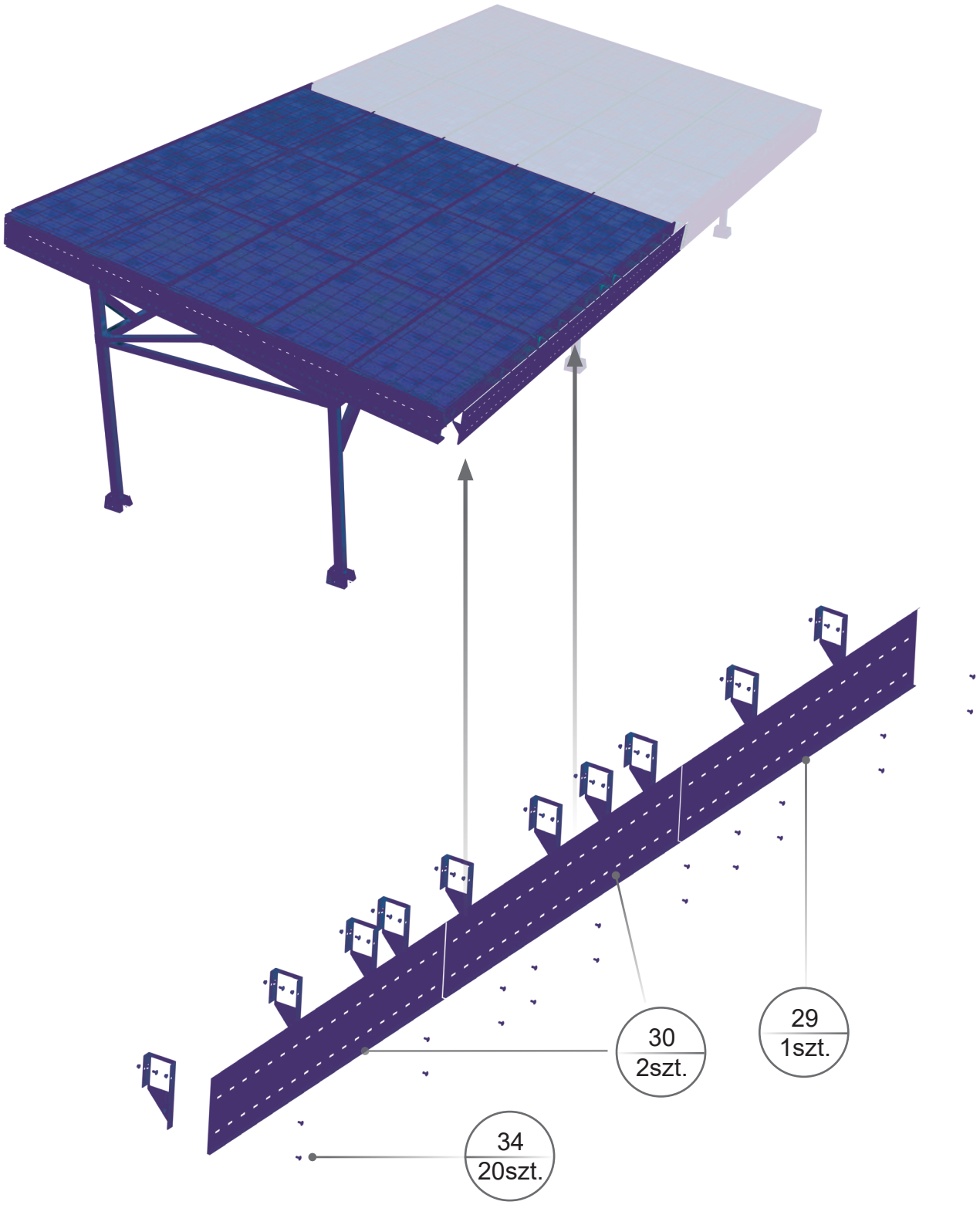




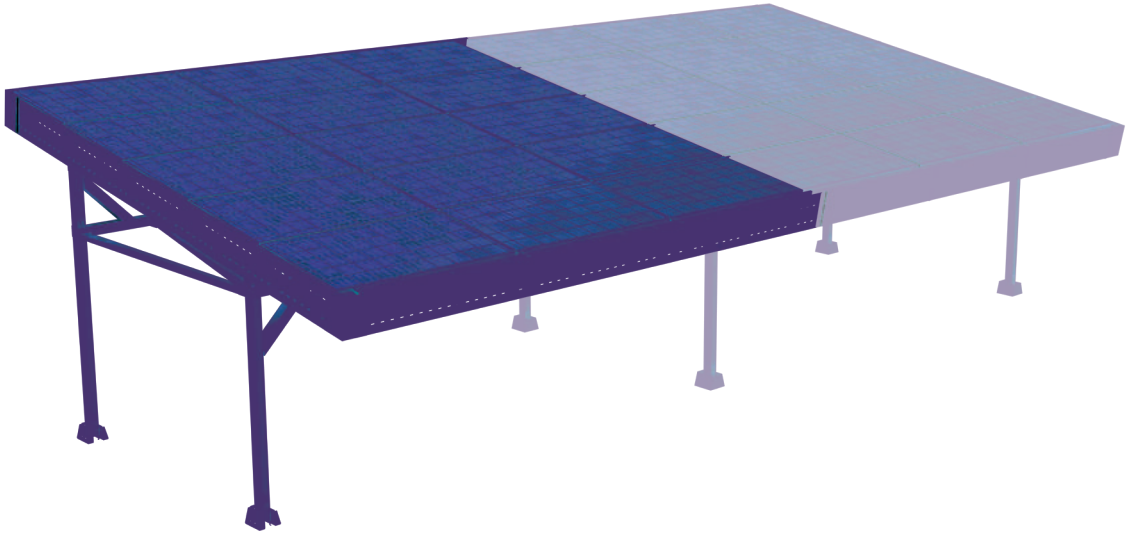
C2. Montáž držiakov lemovania ku konštrukcii.

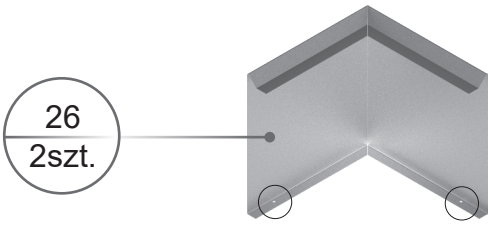


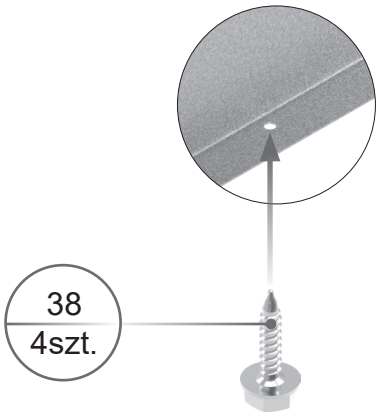
C3. Montáž koľajníc lemovania ku konštrukcii.



C4. Montáž rohov lemovania

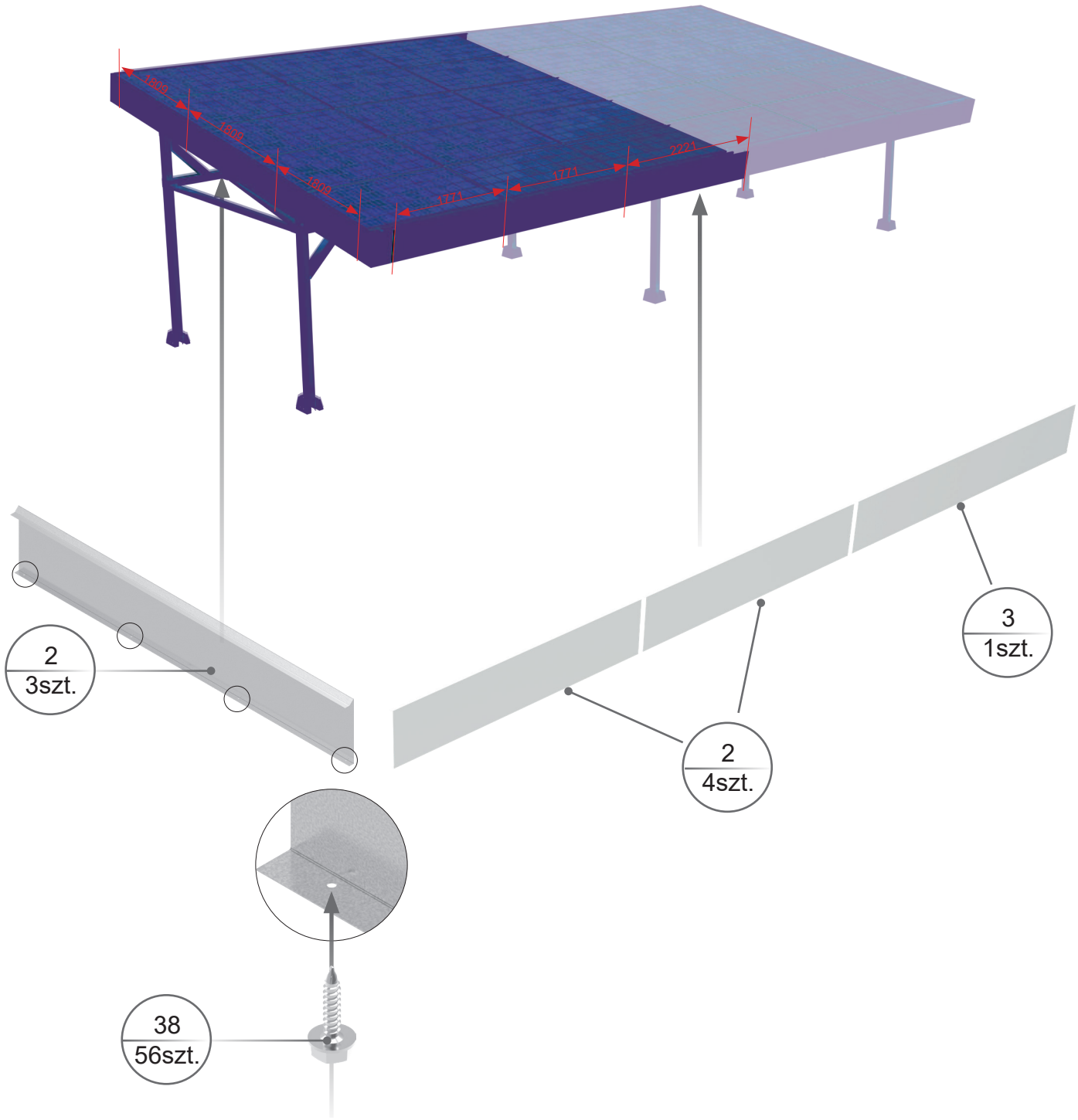






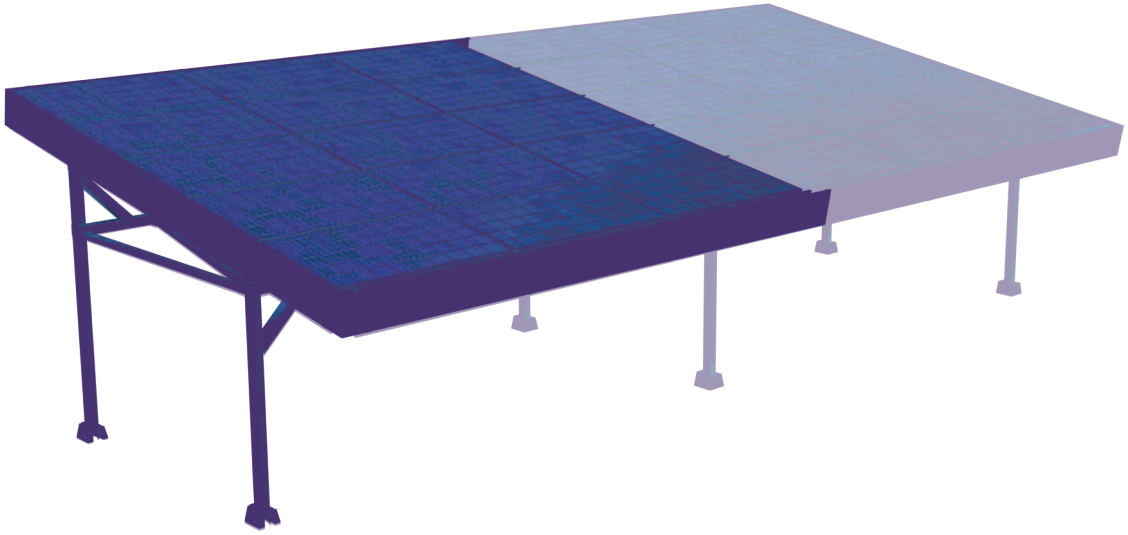
! Po montáži rohy zospodu zaistite v označených miestach samovrtnými skrutkami.

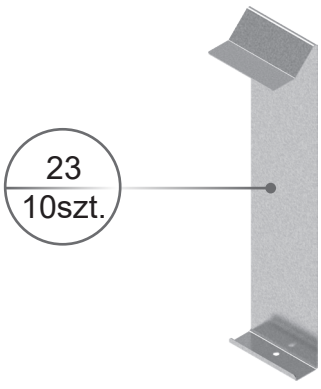
C5. Montáž plechov lemovania



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

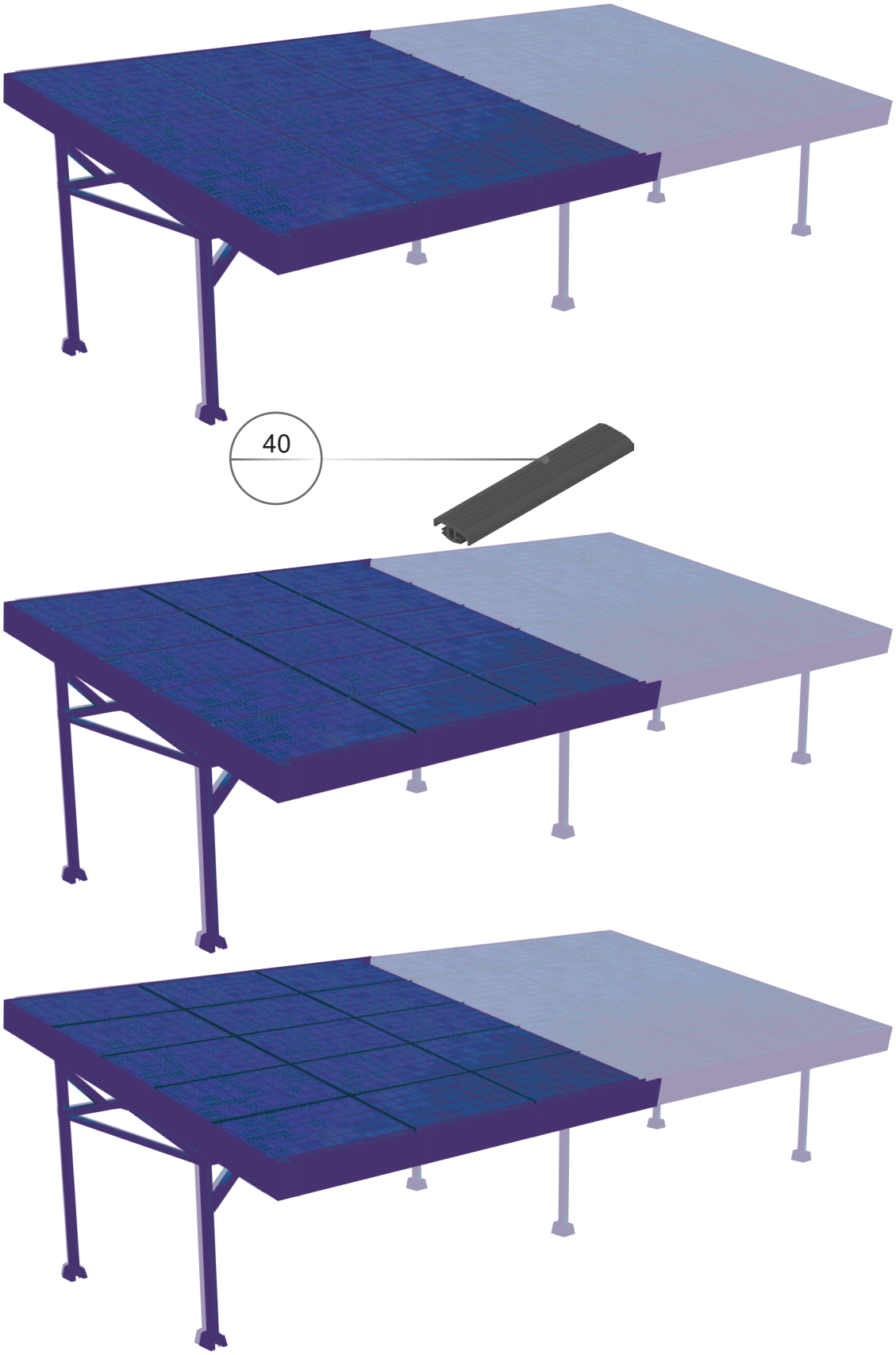
C6. Montáž krytov lemovania





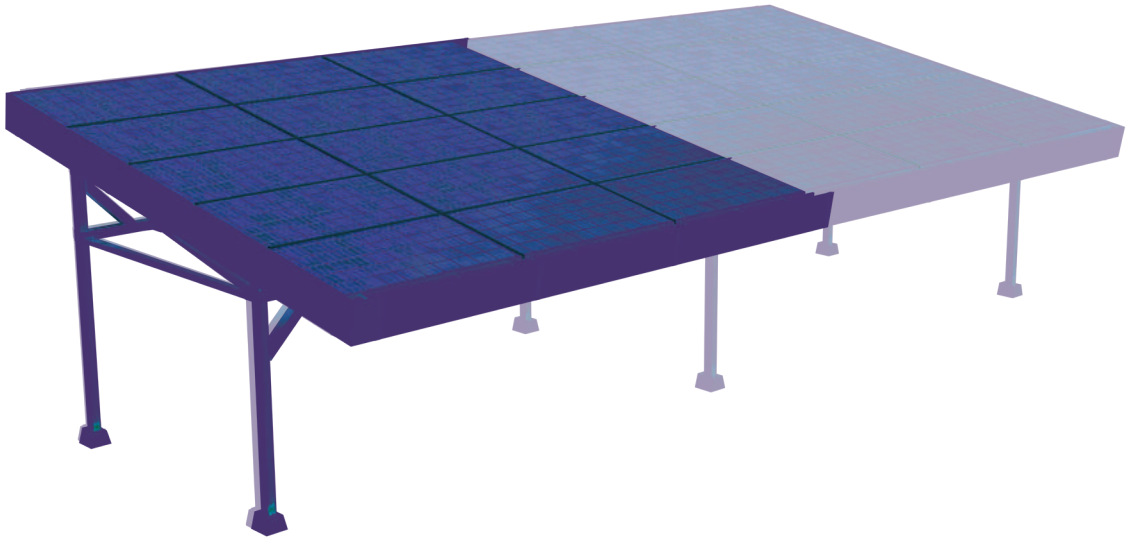
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

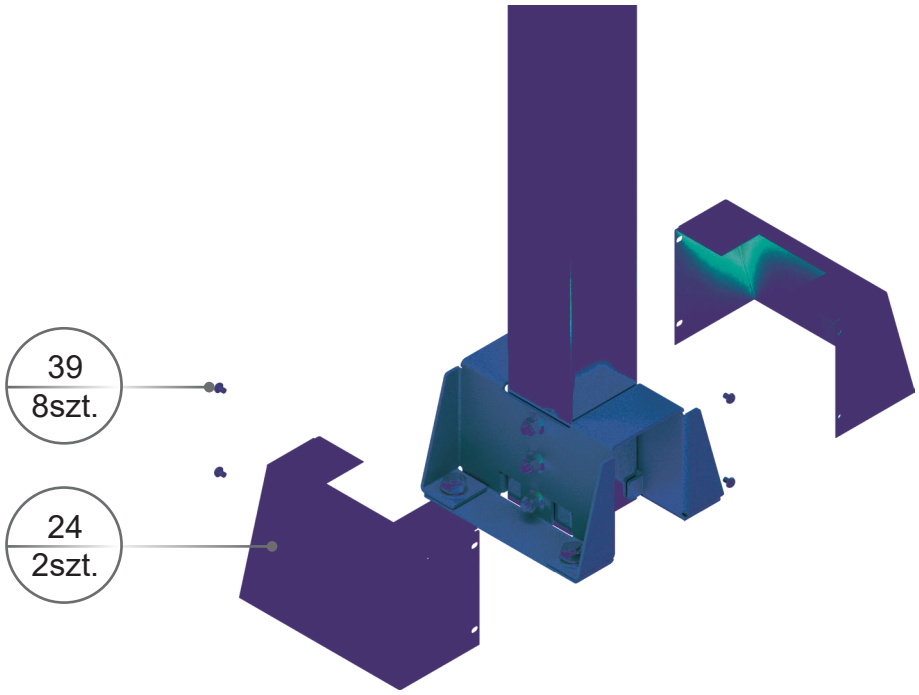
C7. Montáž tesnení – tesnenia montujte priebežne pri upevňovaní panelov, aby sa po paneloch nepresúvali.



! Po 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