

CORAB WS-014NB

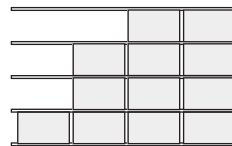


INSTRUKCJA MONTAŻU

INSTALLATION MANUAL

System wolnostojący, dwupodporony
wbijany w ziemię
4 moduły w rzędzie poziomo

Ground mounted system, double support
rammed into the ground,
4 rows of landscape modules



Dla modułów o wymiarach długość 1700-2250 mm / szerokość 995-1010 mm, 1035-1050 mm
System dedicated for the following module dimensions: 1700-2250 mm / width 995-1010 mm, 1035-1050 mm



Narzędzia potrzebne do montażu/Tools needed for installation:



Bezpieczeństwo
Produkcja
kontrolowana



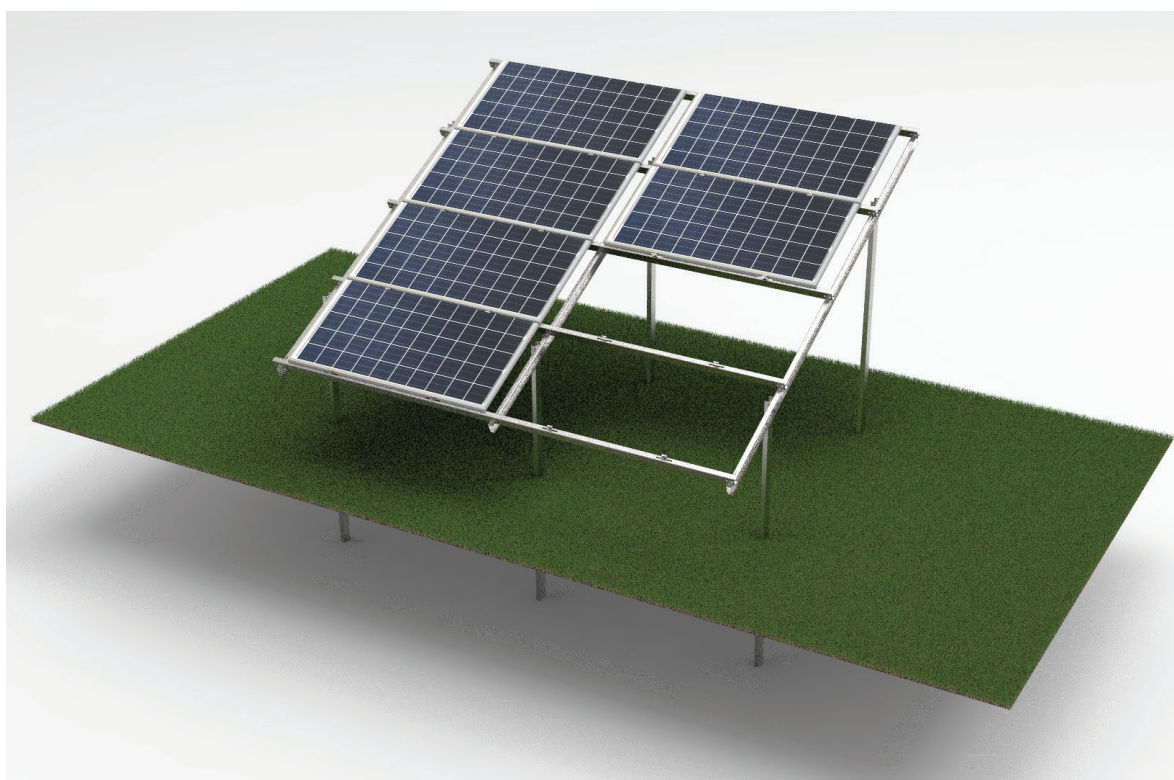
System
zarządzania
ISO 9001:2015

















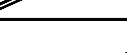

rozmiar/size 6



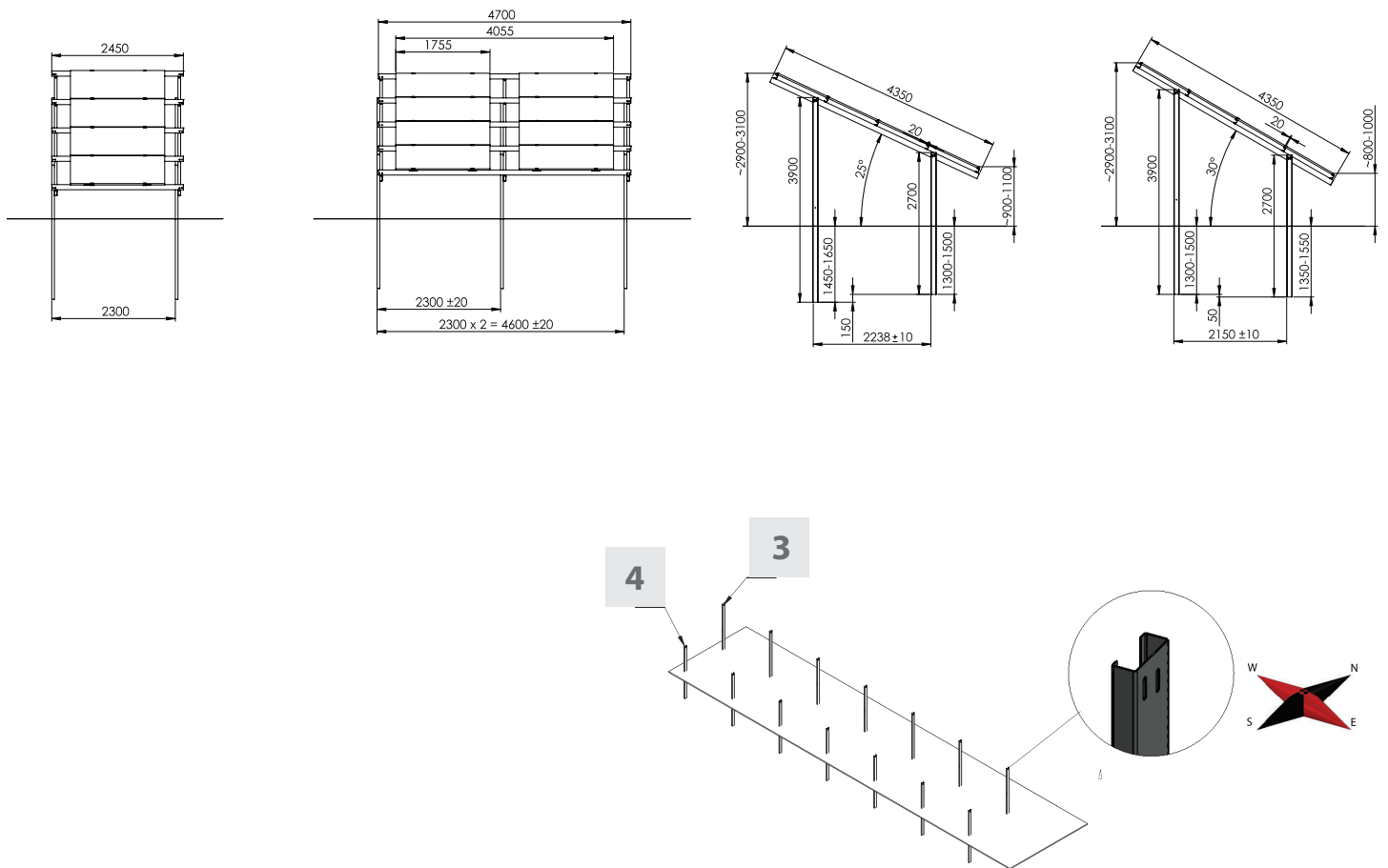
klucz rozm 2 x 19 mm /
wrench size 2 x 19 mm



Elementy/Elements

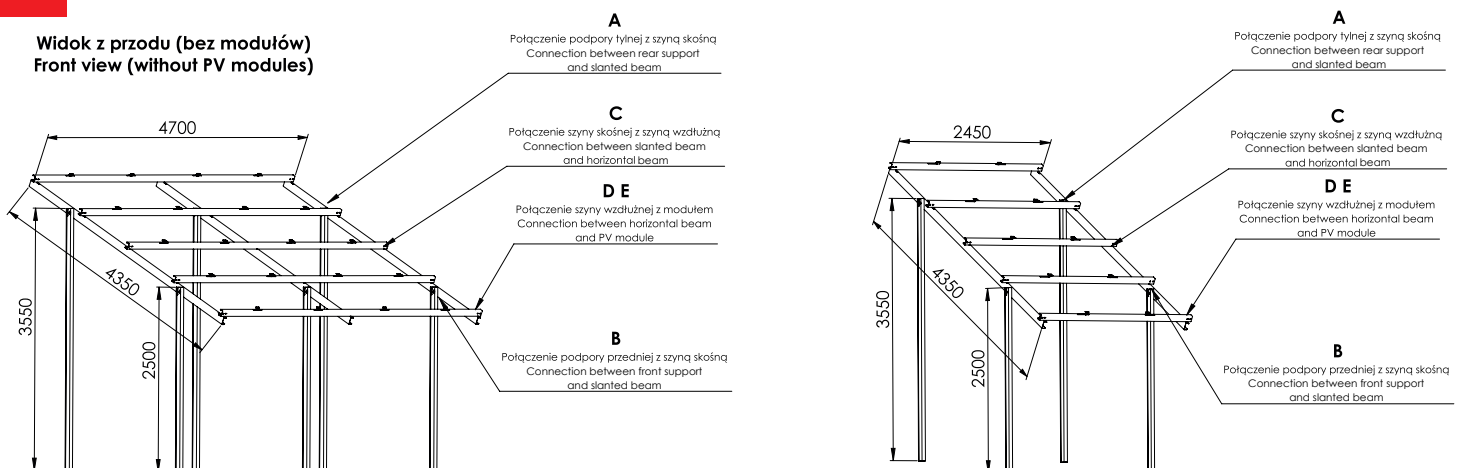
LP	Image	Indeks Index	Nazwa Name	Ilość modułów / Number of PV modules	
				8	4
16		XPF_WS004N.8.001	Mocowanie inwertera Inverter mounting set	1	1
15		XPF_WS006U.6.002	Uniwersalne stężenie z linki Cross bracing rope	1	1
14		Y_KK031	Klema środkowa z pinami Middle clamp with pins	12	6
13		Y_KK0019	Klema końcowa regulowana Adjustable end clamp	8	4
12		M485	Śruba imbusowa M8x20 Socket screw M8x20	8	4
11		M682	Śruba imbusowa M8x55 Socket screw M8x55	12	6
10		M935	Podkładka sprężysta M8 Spring washer M8	20	10
9		XPF_NAK001	Nakrętka młotkowa kontrująca 12x60x4 Hammer nut 12x60x4	20	10
8		M635	Nakrętka M12 Nut M12	27	18
7		M882	Podkładka sprężysta M12 Spring washer M12	27	18
6		M826	Śruba M12x30 Screw M12x30	27	18
5		XPF_M631	Podkładka M12 Washer M12	54	36
4		XPF_WS019N.4.0000	Podpora przednia L=2700 Front support L=2700	3	2
3		XPF_WS019N.3.0000	Podpora tylna L=3900 Rear support L=3900	3	2
2		XPF_WS014N.2.0020	Belka wzdłużna L=2450 Horizontal beam L=2450	0	5
		XPF_WS014N.2.0019	Belka wzdłużna L=4700 Horizontal beam L=4700	5	0
1		XPF_WS014N.1.0004	Szyna skośna L=4350 Slanted beam L=4350	3	2

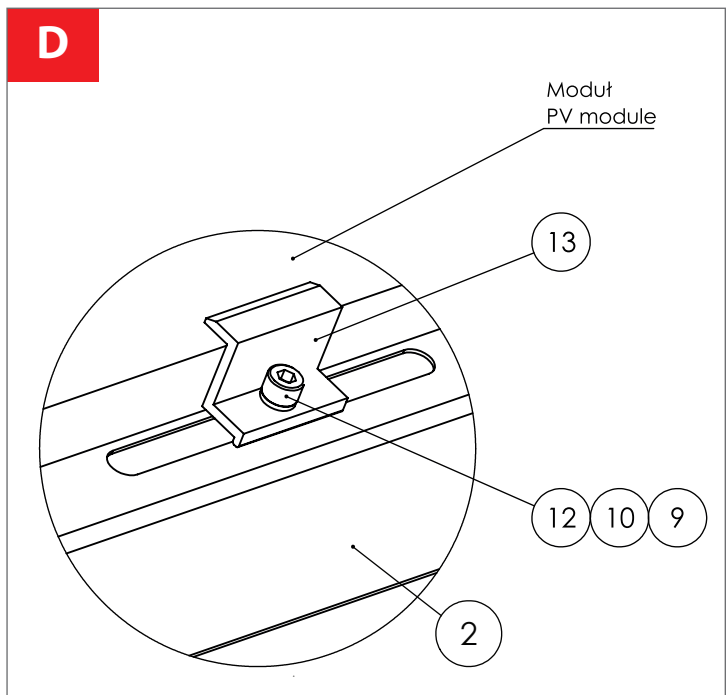
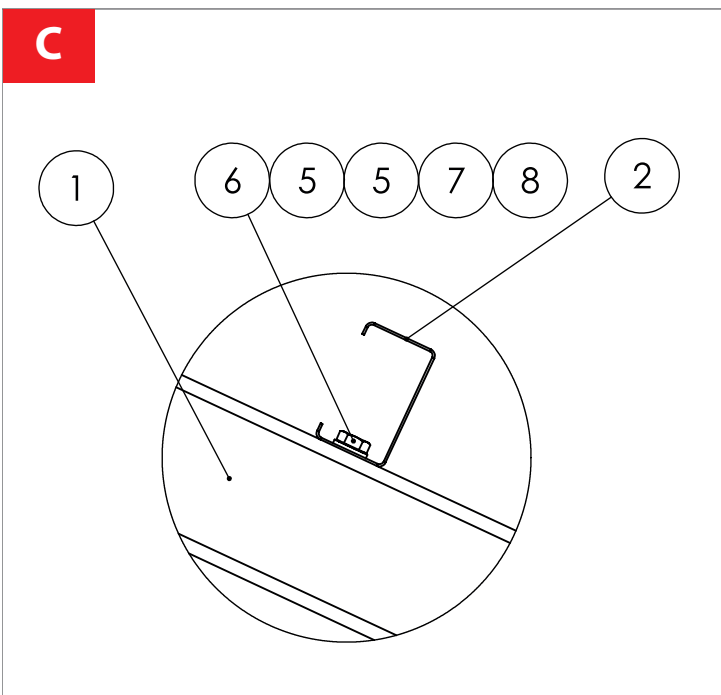
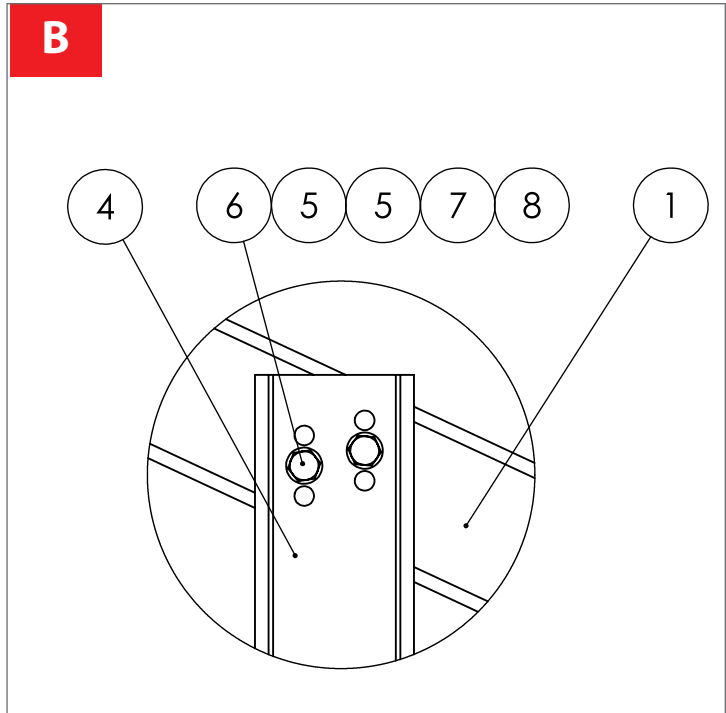
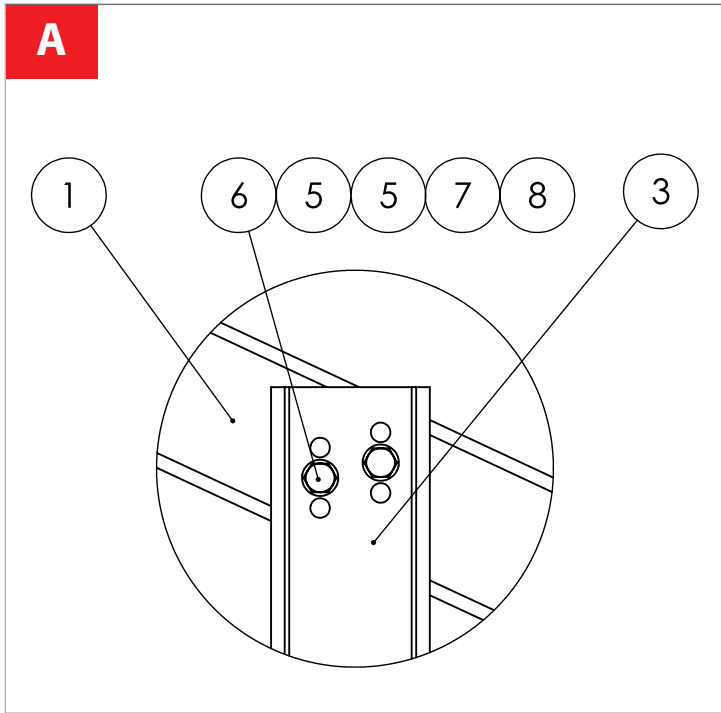
1



2

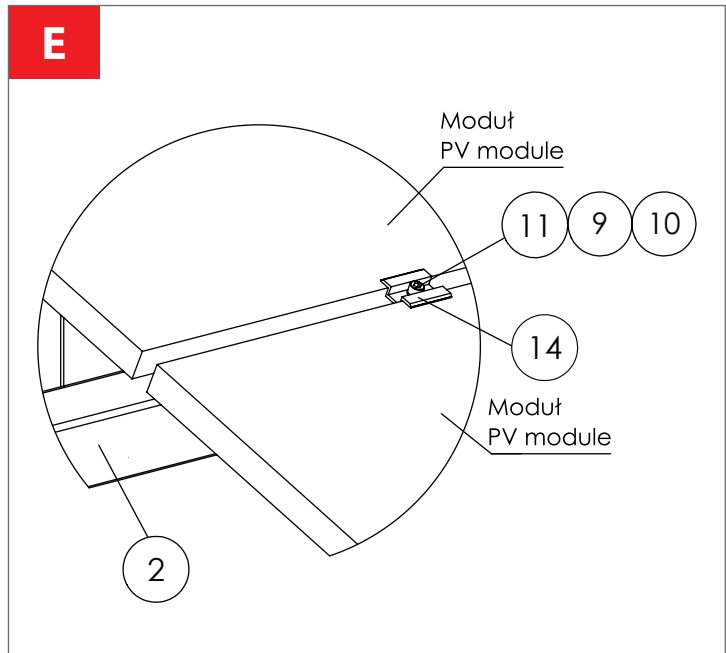
Widok z przodu (bez modułów)
Front view (without PV modules)

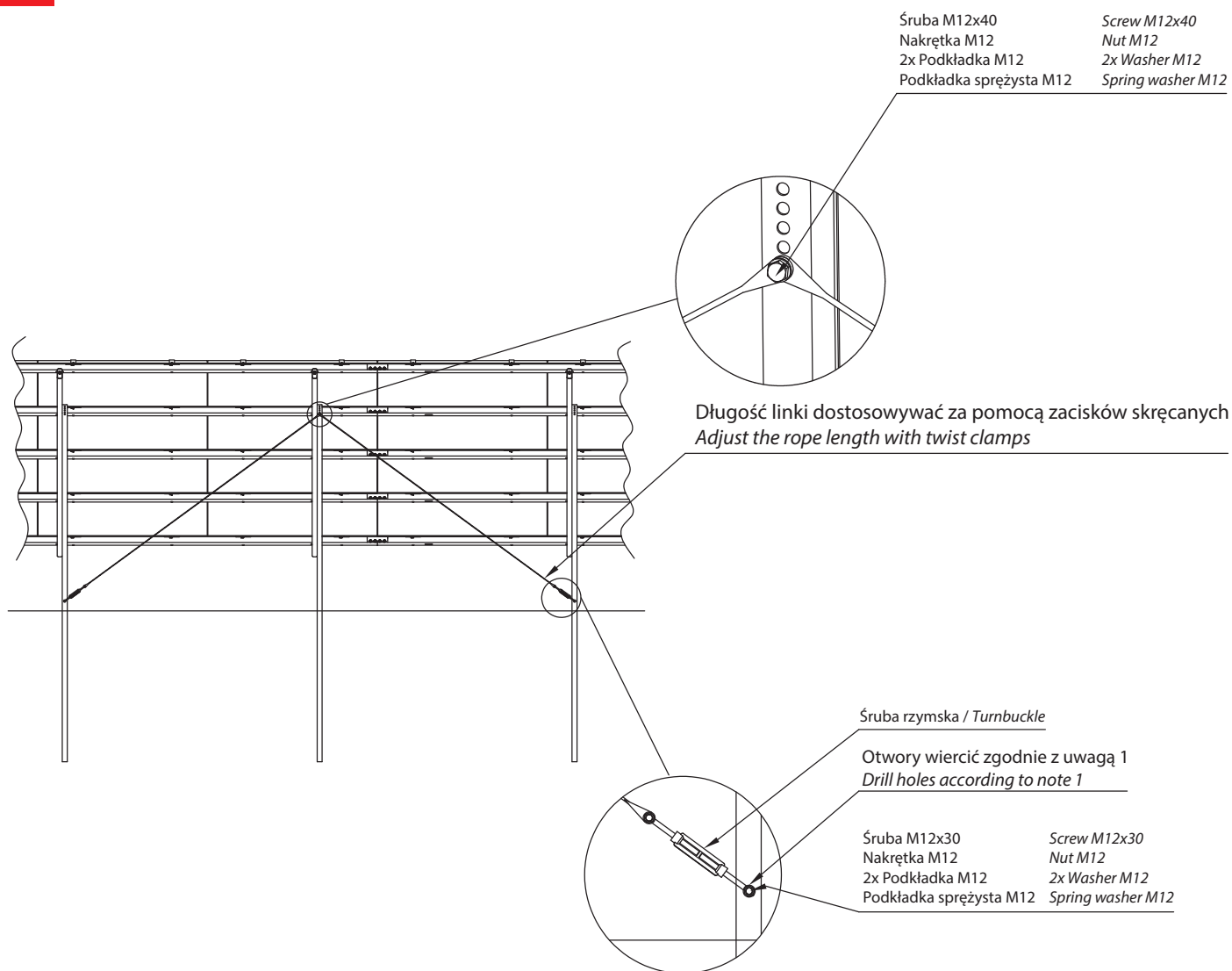




Schemat łączenia śrub
Scheme of tightening screws

Momenty dokręcenia śrub Screws tightening torque	
Wielkość śruby Screw size	Moment [Nm] Torque [Nm]
M12	57
M8	Zgodnie z instrukcją montażu modułu According to installation manual of modules





Uwaga 1:

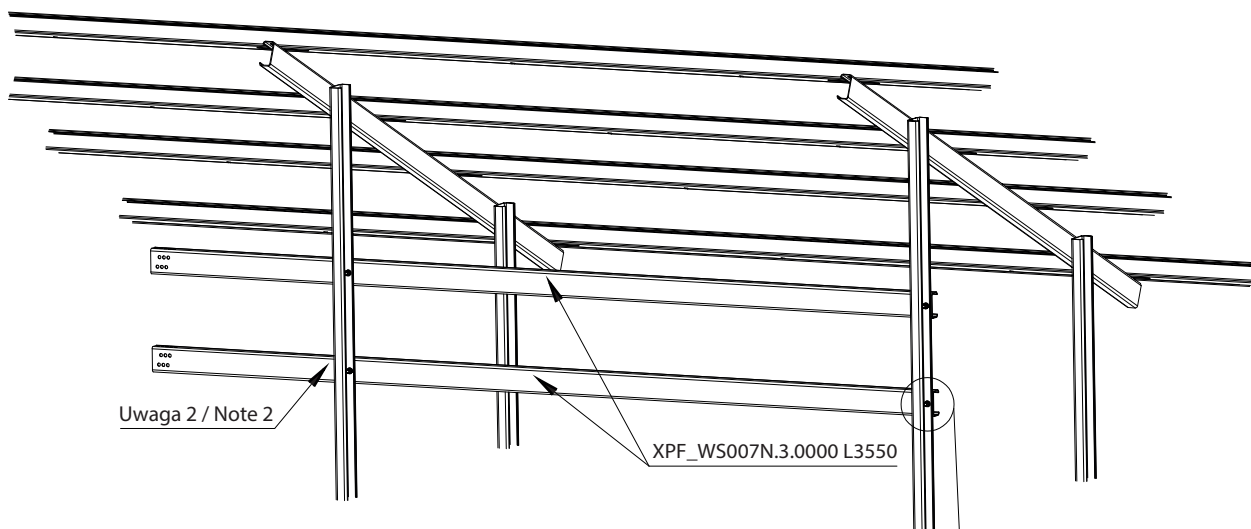
Otwory w podporach pod śrubę M12 wykonać w następujących krokach:

1. Wiercić otwór pilotujący $\Phi 5\text{mm}$
2. Wiercić otwór pilotujący $\Phi 9\text{mm}$
3. Wiercić otwór docelowy $\Phi 13\text{mm}$
4. Okolicę wykonanego otworu zabezpieczyć antykorozyjnie powłoką zawierającą min. 96% cynku w suchej warstwie
5. Odczekać do całkowitego wyschnięcia zgodnie z instrukcją preparatu antykorozyjnego

Note 1:

Make the holes in the supports and the inverter mounting beam for the M12 screw in the following steps:

1. Drill a pilot hole $\Phi 5\text{ mm}$
2. Drill a pilot hole $\Phi 9\text{ mm}$
3. Drill target hole $\Phi 13\text{ mm}$
4. Protect the surrounding area of the hole with a coating containing min. 96% zinc in dry layer
5. Allow to dry completely according to the instructions of the corrosion protection agent



Uwaga 2 / Note 2

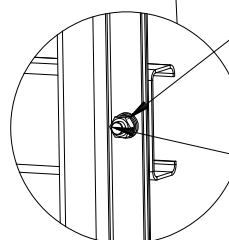
XPF_WS007N.3.0000 L3550

Otworky wiercić zgodnie z uwagą 1
Drill holes according to note 1

Uwaga 1:

Otwory w podporach oraz belce mocowania inwertera pod śrubę M12 wykonać w następujących krokach:

1. Wiercić otwór pilotujący $\Phi 5$ mm
2. Wiercić otwór pilotujący $\Phi 9$ mm
3. Wiercić otwór docelowy $\Phi 13$ mm
4. Okolicę wykonanego otworu zabezpieczyć antykorozyjnie powłoką zawierającą min. 96% cynku w suchej warstwie
5. Odczekać do całkowitego wyschnięcia zgodnie z instrukcją preparatu antykorozyjnego



Śruba M12x30	Screw M12x30
Nakrętka M12	Nut M12
2x Podkładka M12	2x Washer M12
Podkładka sprężysta M12	Spring washer M12

Uwaga 2:

Dopuszcza się odcięcie części znajdującej się poza podporą przy wykorzystaniu technik cięcia na zimno (piła ręczna, piła ręczna taśmowa). Okolicę wykonanego cięcia zabezpieczyć antykorozyjnie powłoką zawierającą min. 96% cynku w suchej warstwie. Odczekać do całkowitego wyschnięcia zgodnie z instrukcją preparatu antykorozyjnego.

Nie ciąć przy użyciu tarcz do cięcia metalu!

Note 1:

Make the holes in the supports and the inverter mounting beam for the M12 screw in the following steps:

1. Drill a pilot hole $\Phi 5$ mm
2. Drill a pilot hole $\Phi 9$ mm
3. Drill target hole $\Phi 13$ mm
4. Protect the surrounding area of the hole with a coating containing min. 96% zinc in dry layer
5. Allow to dry completely according to the instructions of the corrosion protection agent

Note 2:

The part outside the support may be cut off using cold cutting techniques (hand saw, band saw). Protect the area around the cut with a coating containing min. 96% zinc in the dry layer. Allow to dry completely according to the instructions of the corrosion protection product.

Do not cut with metal cutting discs!