

Název produktu:	distanční plastová podložka na trubku pod č.j. 30
Popis	Držák pro čtecí jednotku
Produktové číslo	730-000960

Rozměry (V x Š x H)	65 x 32 x 24
Materiál	Plast
Počet dílů	1ks
Rozteč upevňovacích otvorů	40 mm
Montážní otvory	6,2 mm
Hmotnost	10 g



OBSAH MONTÁŽNÍ SADY



- distanční plastová podložka na trubku pod č.j. 30
- 2ks lisovací matice M4 + 2ks šroub M4

POTŘEBNÉ NÁŘADÍ



- vrtací šablona, vodováha, lihový fix
- důlkovač, kladivo
- aku vrtačka
- vrták nerez 4 mm
- vrták nerez 6,2 mm
- vykružovací nástroj nerez 16 mm
- olej pro strojní obrábění
- lisovací kleště + lisovací matice M4
- šroubováky
- nástrčné klíče 19, 14 (pro příp. dotažení / uvolnění vykružovacího nástroje)
- protahovací struna

Montáž tohoto držáku vyžaduje:

- souhlas zákazníka s vrtáním do nerez pultů a šavlí zádechových stěn
- výbava technika (pro vrtání do nerez: kobaltové vrtáky, frézka, vykružovák na větší otvory; nýtovací sada pro závitové nýty)
- proškolený technik (jak na nerez: pomalé otáčky vrtání, dostatečné chlazení, bezpečnost práce)
- potřebný čas na samotnou montáž držáků. Je potřeba dělat v klidu, mimo výdej a bez tlaku na čas. (odhad pro montáž samotného držáku je cca 1,5 h)

POSTUP MONTÁŽE

1. zvolte umístění držáku

- na distanční podložku zkuste připevnit držáček čtecí jednotky a na něj nasadíte čtecí jednotku
- celou sestavu zkuste podržet v místě montáže a upřesněte si tak umístění čtecí jednotky a místo montáže.
- **všimněte si, zda máte čtecí jednotku s USB propojením, nebo RJ.** To bude důležité pro zvolení místa pro propojovací kabel

2. naznačení otvorů pro vrtání pomocí vrtací šablony



- přiložte šablonu pro montážní rozteč trubkového stojanu na horizontální trubku zádechové stěny
- naznačte body pro vrtání lihovým fixem
- u otvoru pro kabeláž (otvor 16 mm) si ověřte jakou čtecí jednotku budete na držák upevňovat. Je nutné zvolit správný otvor na šabloně!

Upozornění pro vrtání otvorů:

Vzhledem k těžké obrobitelnosti nerezové oceli je nutno pro vrtání zvolit nástroje (vrtáky) pro nerez ocel. Pro samotné vrtání volit nižší řeznou rychlost (jen 6 - 10 m/min). Je potřeba dostatečně chladit olejem pro strojní obrábění

3. vrtání upevňovacích otvorů



- před vrtáním zkontrolujte, zda trubkou již neprochází nějaká kabeláž. Pokud ano, je potřeba nejdříve tuto kabeláž vytáhnout, aby nedošlo k poškození
- důlčičkem výrazně naznačte vyznačené body
- předvrtejte otvory pro vrtákem (4 mm)
- vyvrtejte finální otvory pro následné lisování závitových matic vrtákem 6,2 mm

4. vrtání otvoru pro kabeláž (16 mm)



- důlčíkem výrazně označte vyznačený bod
- předvrtejte otvor pro vrtákem (4 mm)
- vykružovacím nástrojem pro nerez 16 mm vykružte otvor
- otvor je potřeba ogrotovat i z vnitřní strany trubky (aby nedošlo k poškození kabelů)

Zde dvojnásob platí potřeba pomalých otáček a chlazení

5. protažení kabeláže



- protáhněte potřebnou kabeláž trubkou
- doporučuji protáhnout nejdříve kabel s největším průměrem = USB s koncovkou USB mini

6. nalisování závitových nýtů



- připravte si nýtovací kleště pro nýty se závitem M4 (koncovku na kleštích)
- maticový nýt našroubujte na nýtovací kleště
- do otvoru 6,2mm nasuneme nýt, který je na kleštích
- nasměrujte kleště s osou trubky
- při udržování osy plynule nanýtujte závitový nýt
- vyšroubujte koncovku kleští z nýtu
- pokračujte dalším nýtem

7. upevnění distanční plastové podložky, připevnění čtecí jednotky



- pomocí šroubů M4, prošroubujte držák čtecí jednotky a distanční podložku na svislou trubku
- zapojte kabel ke čtecí jednotce
- nasadte čtecí jednotku na držáček (pokud jde o čtecí jednotku připojenou USB mini, tak část konektoru kabelu je volně v otvoru pro kabeláž)

8. kontrola



- čtecí jednotka je pevně upevněná
- kabeláž je pevně připojena ke čtecí jednotce a není v kolizi s trubkou

PŘÍKLAD FINÁLNÍCH INSTALACÍ

