



Краткое руководство

по монтажу элементов секционирования

для каркасов серии AleSta

1. Монтаж перегородок для сборки горизонтальных шин.

Элемент секционирования «перегородка для сборки горизонтальных шин» предназначена для отделения горизонтально расположенный токопроводящих шин от остального оборудования НКУ.

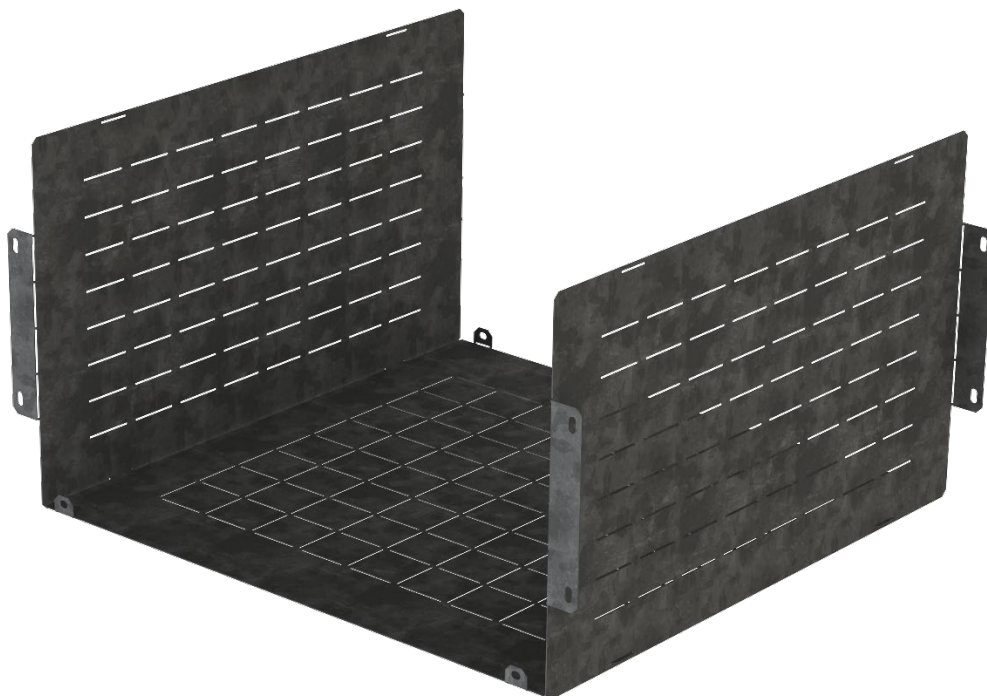


Рис. 1 – Общий вид.

1.1 Перед установкой перегородки необходимо собрать вертикальные и горизонтальную панели.

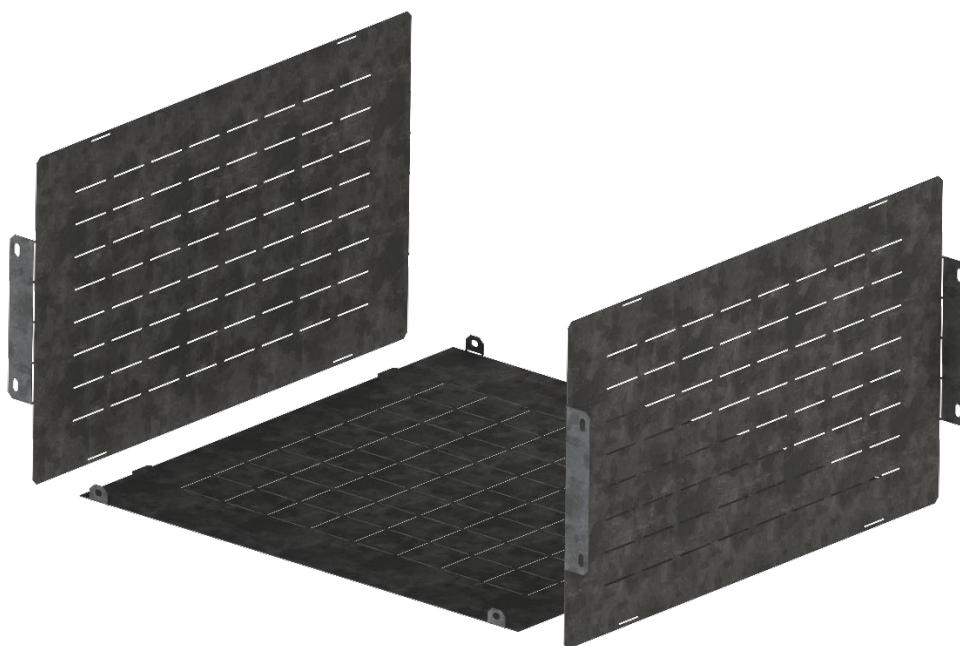


Рис. 1.1 – Сборка панелей перегородки.

1.2 Перегородку установить на нужной высоте, закрепив вертикальные панели перегородки на вертикальных профилях каркаса, используя винты резьбовыдавливающие DIN 7500E M5x12 (метизы входят в комплект поставки элемента секционирования). Для дополнительной фиксации есть возможность закрепить горизонтальную часть перегородки, перед этим установив монтажные рейки по глубине шкафа.



Рис. 1.2 – Установка перегородки для сборки горизонтальных шин.

2. Монтаж перегородки горизонтальной для секционирования.

Горизонтальные перегородки предназначены на разделения внутреннего пространства НКУ на горизонтальные ячейки различной высоты. Для монтажа горизонтальных перегородок потребуется установка дополнительных монтажных реек для корпусов соответствующих размеров. Рейки не входят в комплект поставки элементов секционирования и заказываются отдельно.

2.1 Монтаж перегородки горизонтальной начинать с установки монтажных реек на нужной высоте. После этого закрепить перегородку на монтажных рейках, используя винты резьбовыдавливающие DIN 7500E M5x12 (метизы входят в комплект поставки элемента секционирования).



Рис. 2 – Установка перегородки горизонтальной.

2.2 В случае использования пластронной сборки, горизонтальную перегородку монтировать к вертикальным профилям и монтажным рейкам.

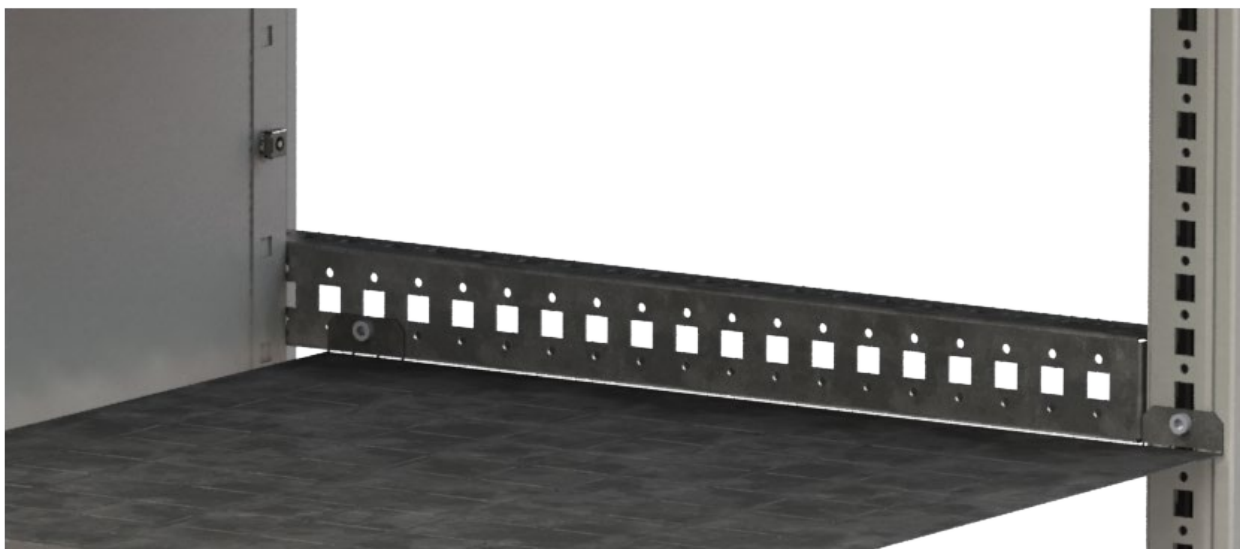


Рис. 2.2 – Вариант установки горизонтальной перегородки с пластронами.

3. Монтаж панелей боковых для секционирования.

Боковые панели предназначены на разделения внутреннего пространства НКУ на вертикальные ячейки различной высоты. Монтируются в вертикальные профили каркаса, используя винты резьбовыдавливающие DIN 7500E M5x12 (метизы входят в комплект поставки элемента секционирования).



Рис. 3 – Установка панелей боковых для секционирования.

3.1 На установленные боковые панели для организации секционирования возможна установка горизонтальной панели и частичной монтажной панели нужной высоты.



Рис. 3.1 – Пример установки боковых панелей, горизонтальной панели и монтажной панели высотой 600 мм.

4. Монтаж панели вертикальной для секционирования.

Боковые панели предназначены на разделения внутреннего пространства НКУ на вертикальные ячейки различной высоты. Монтируются в вертикальные профили каркаса, используя винты резьбовыдавливающие DIN 7500E M5x12 (метизы входят в комплект поставки элемента секционирования).



Рис. 4.1 – Общий вид боковых панелей для секционирования.

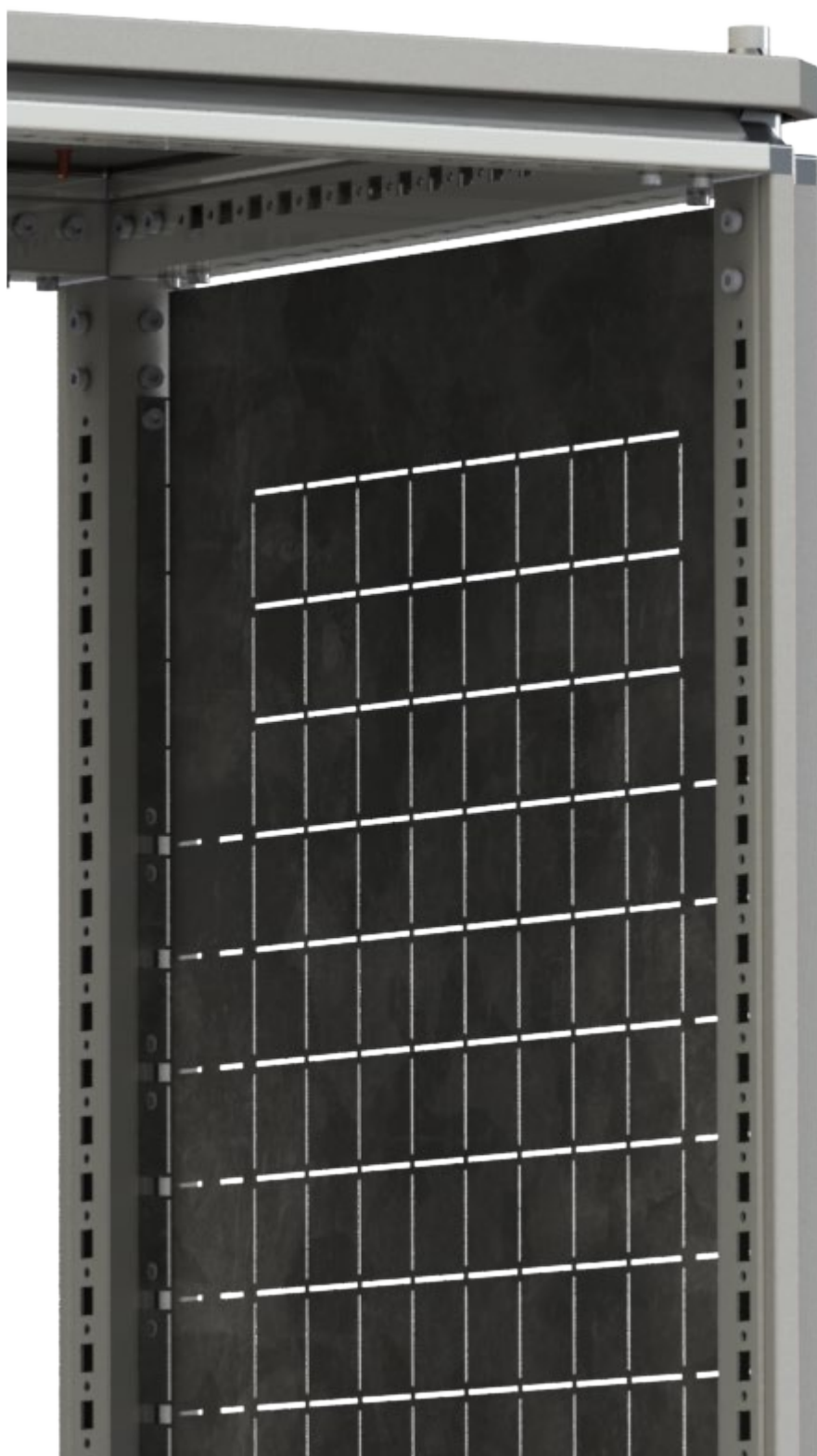


Рис. 4.2 – Установка вертикальной секционной панели.

Используя монтажные рейки и вертикальную панель возможна организация секционирования по ширине и глубине шкафа.

4.3. Конструкция боковой панели, благодаря изначально сделанным прорезям, позволяет легко доработать панель под необходимый вариант сборки НКУ – большая вариация панели по высоте, а также удаление внутренних сегментов для удобства монтажа.



Рис. 4.3 – Пример использования боковых панелей с доработкой.