

Ansamblul de prindere al barelor care formeaza peretele din fata.

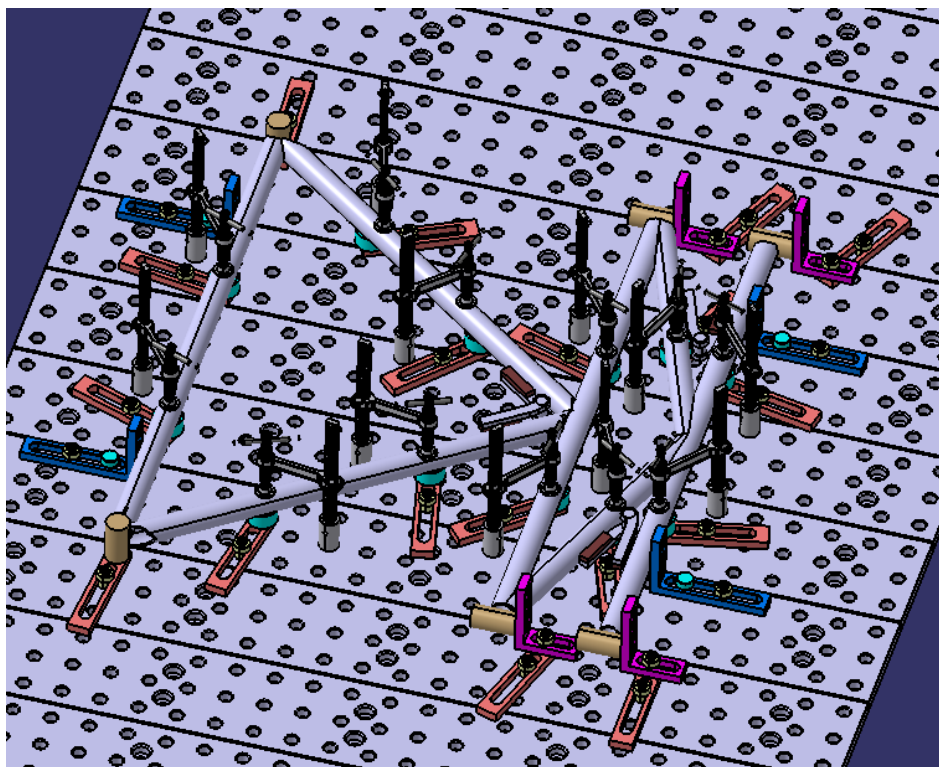


Fig.1 Ansamblul final inainte de operatia de sudare.

Etape pentru realizarea ansamblului din fig.1:

- 1) Este pozitionata masa.

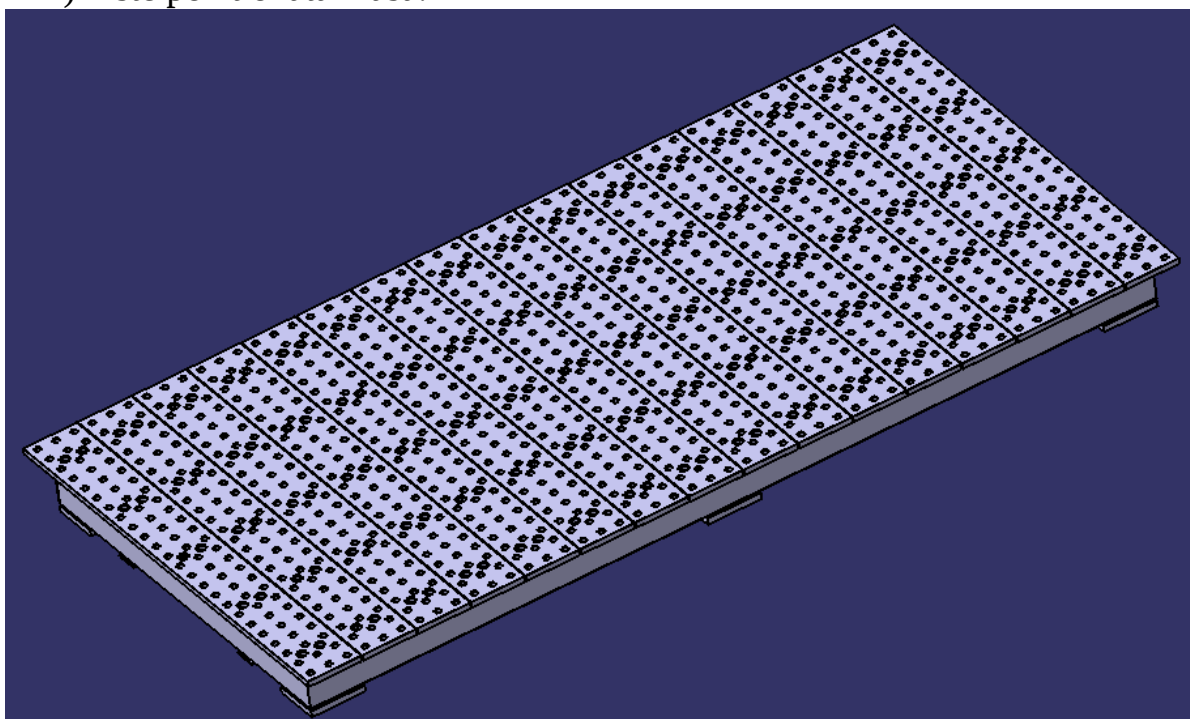


Fig.2 Masa/placa de baza

MAX

Finish	Dimension (ft)	Dimension (in)	Weight (lb)	Part No.	CAD
Standard	8 x 4	96 x 48	1,270	TM59648V	Download
Standard	6 x 4	72 x 48	970	TM57248V	-
Standard	5 x 3	60 x 36	628	TM56036V	-
Standard	4 x 4	48 x 48	661	TM54848V	Download
Nitrided	8 x 4	96 x 48	1,270	TMQ59648V	-
Nitrided	6 x 4	72 x 48	970	TMQ57248V	-
Nitrided	5 x 3	60 x 36	628	TMQ56036V	-
Nitrided	4 x 4	48 x 48	661	TMQ54848V	-

Fig.3 Datele componentului ales sunt evidentiatare cu chenar rosu, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare.

2) Sunt pozitionate elementele reglabile pentru prima bara.

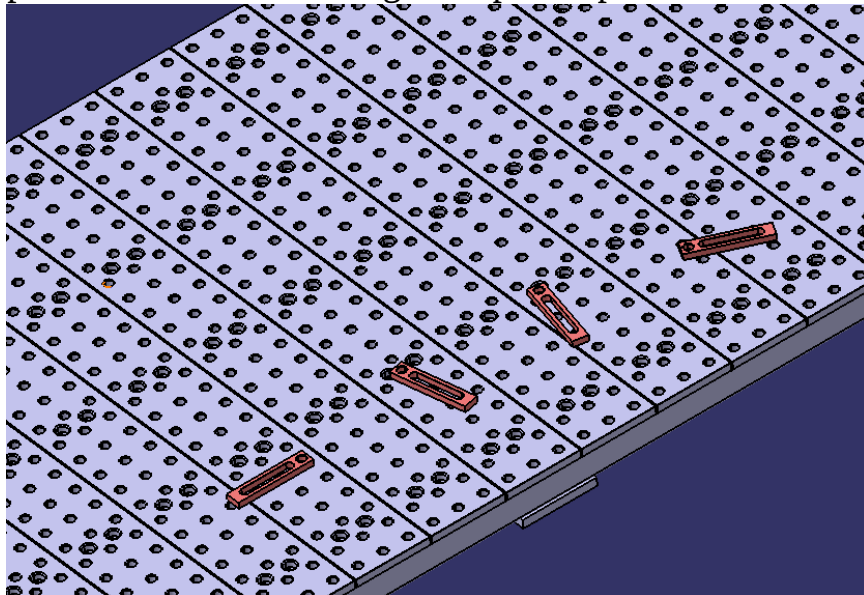


Fig.4 Elemente reglabile necesare pentru prima bara.

Product Details

Dimension (in)	Slot Length (in)	Ø.625" Holes	Weight (lb)	Part No.	CAD
6 x 1.18 x 0.47	3.5	1	0.6	T50505	Download
8 x 1.18 x 0.47	2	2	0.8	T50510	Download
10 x 1.18 x 0.47	5	4	0.9	T50517	Download

Fig.5 Datele elementului reglabil ales sunt evidentiatare cu chenar rosu, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare.

3) Sunt positionate elementele reglabile pentru centrarea primei bare.

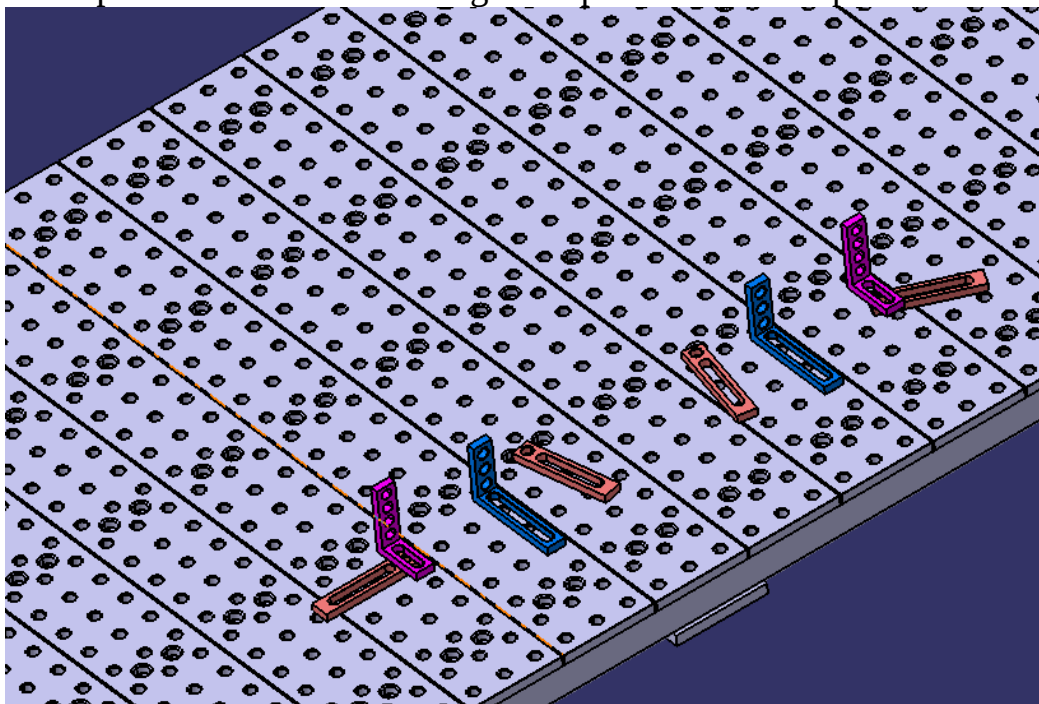


Fig.6 Adaugarea elementelor reglabile de centrare pentru prima bara.

Elementele reglabile roz sunt realizate manual, cele albastru inchis sunt standardizate de pe site-ul BuildPro.

Product Details

Dimension (in)	Plate Thickness (in)	Holes	Slot Length (in)	Weight (lb)	Part No.	CAD
1.6 x 3.6 x 1.18	0.47	1	2.6	0.5	T50304	Download
3.6 x 3.6 x 1.18	0.47	3	2.6	0.7	T50305	Download
3.6 x 6 x 1.18	0.47	3	5	1.0	T50310	Download
7.6 x 6 x 1.18	0.47	7	5	1.3	T50320	Download
12 x 6 x 2	0.47	11	5	4.5	T50330	Download

Fig.7 Datele componentului ales sunt evidentiuate cu chenar rosu, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

- 4) Sunt folositi pini de centrare pentru o pozitionare mult mai buna a elementelor reglabile de centrare albastre.

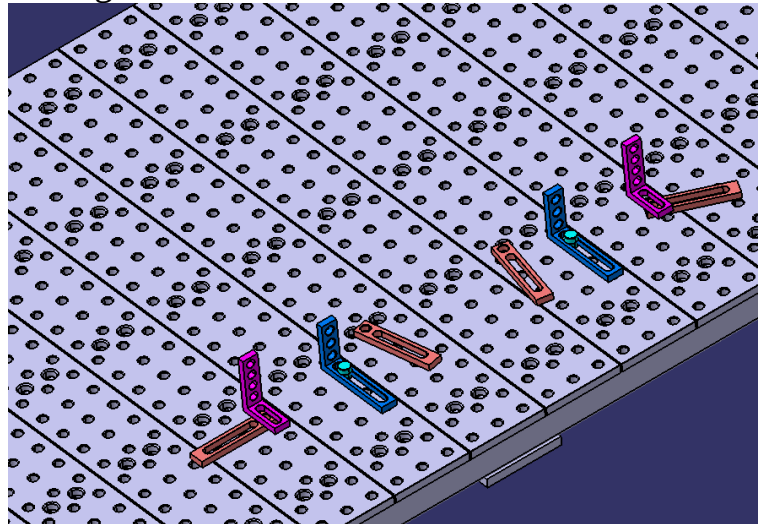


Fig.8 Adaugarea pinilor necesari unei fixari cat mai precise, deoarece prima bara trebuie sa fie paralela cu marginea mesei.

Product Details



Ø A (in)	B (in)	Ø C (in)	Weight (lb)	Part No.	CAD
0.9	0.5	5/8	0.2	T54201	Download

Fig.9 Datele componentului ales sunt evidentiata cu chenar rosu, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

- 5) Sunt folosite elemnte de fixare.

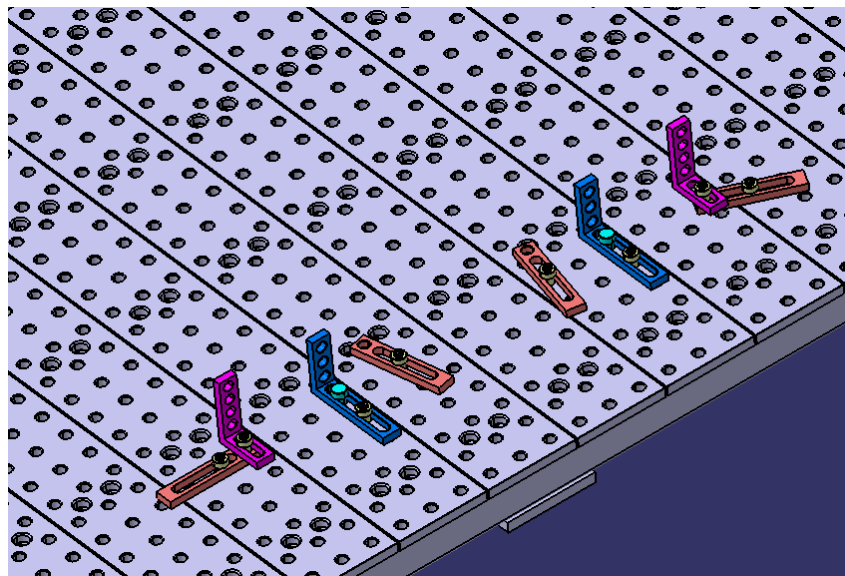


Fig.10 Adaugarea elementelor care realizeaza fixarea componentelor asezate pe masa. Aceste elemente dupa ce sunt puse se pot misca pana este determinata pozitia dorita

Type	Description	Hex Wrench Size (in)	Weight (lb)	Part No.	CAD
Fixed	For connecting 2 accessories together. 0.94" capacity.	1/4	0.2	T55010	Download
Fixed	For connecting an accessory to the tabletop. 1.1" capacity.	1/4	0.2	T55015	Download
Flush	For connecting 2 accessories together. 0.94" capacity.	5/32	0.1	T55020	Download
Flush	For connecting an accessory to the tabletop. 1.1" capacity.	5/32	0.1	T55025	Download
Adjustable	Adjustable range: 7/8" ~ 1-1/4", connecting tables to accessories, and accessories to accessories.	1/4	0.3	T55050	Download
Adjustable	Adjustable range: 0.88" ~ 1.08", connecting tables to accessories, and accessories to accessories.	1/4	0.1	T55055	Download

Fig.11 Datele componentului ales sunt evidentiuate cu chenar rosu, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

6) Sunt pozitionate vinclurile.

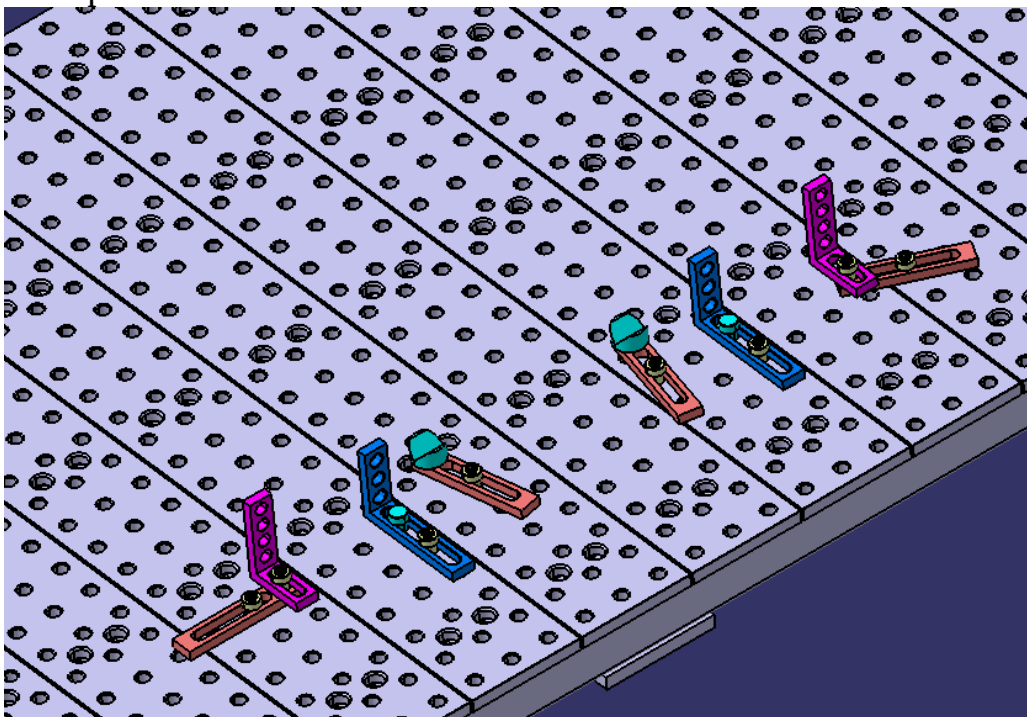


Fig.12 Vinclurile trebuie sa fie asezate astfel incat bara sa fie paralela cu marginea mesei.

Product Details

Type	Angle	Dimension (in)	Max. Tube Size (in)	Weight (lb)	Part No.	CAD
Standard	90°	1.6 Dia. x 1.3	2	0.33	T54210	Download
Standard	120°	1.6 Dia. x 1.1	2.5	0.27	T54215	Download
Aluminum	120°	1.6 Dia. x 0.9	2.5	0.05	T54216	-
Heavy Duty	120°	2.4 Dia. x 1.7	3	1.2	T54310	-
Heavy Duty	150°	3.2 Dia. x 1.4	8	1.5	T54315	-

Fig.13 Datele componentului ales sunt evidentiuate cu chenar rosu, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

7) Este asezata prima bara.

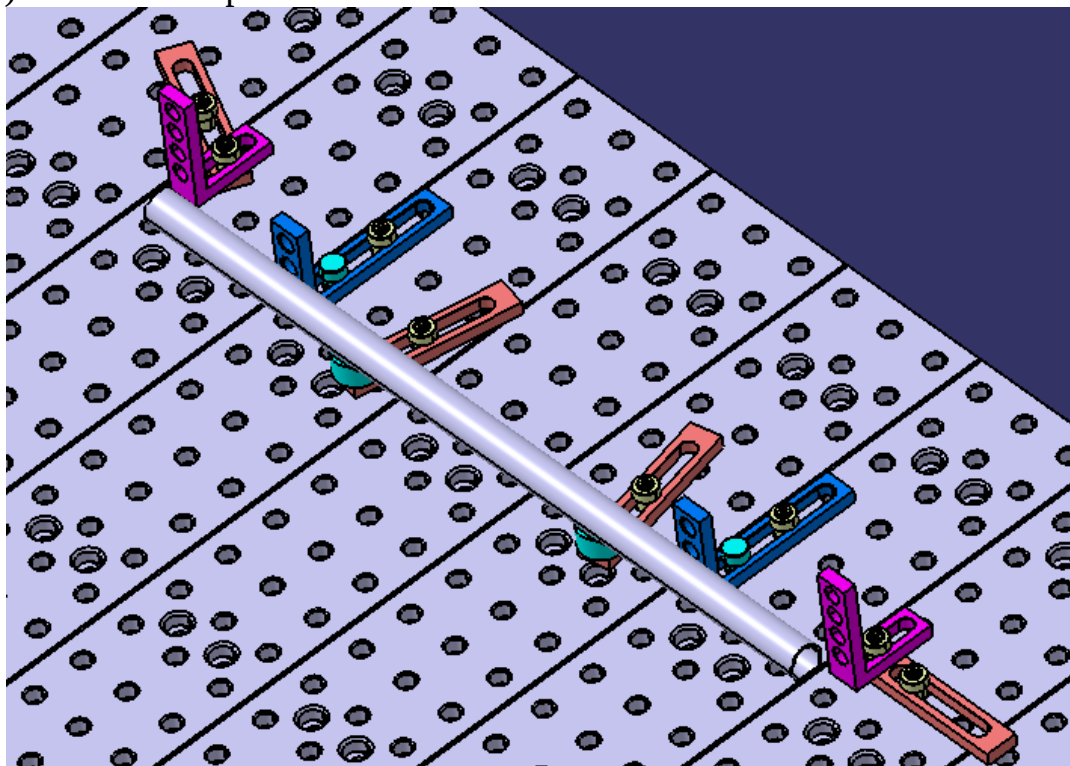


Fig.14 Asezarea primei bare. (FA-53-10-27-009A.1)

8) Sunt montate elementele de centrare prin tamponare.

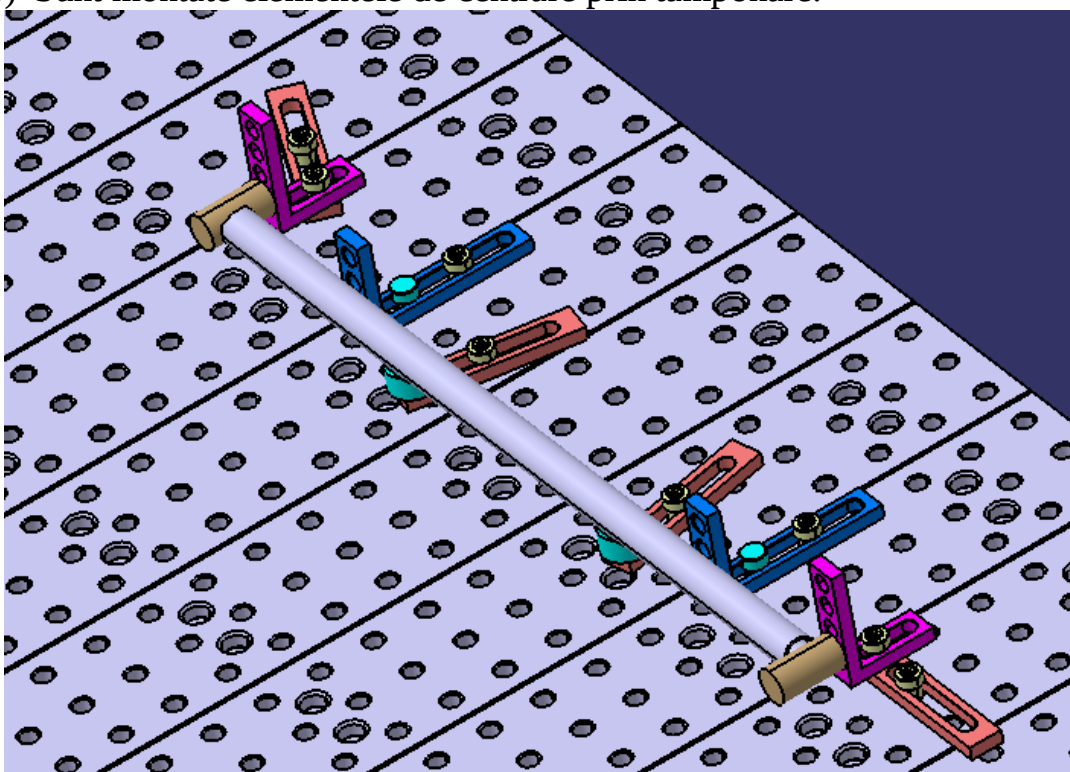


Fig.15 Elementele de centrare prin tamponare sunt realizate manual.

9) Asezarea elementelor de fixare.

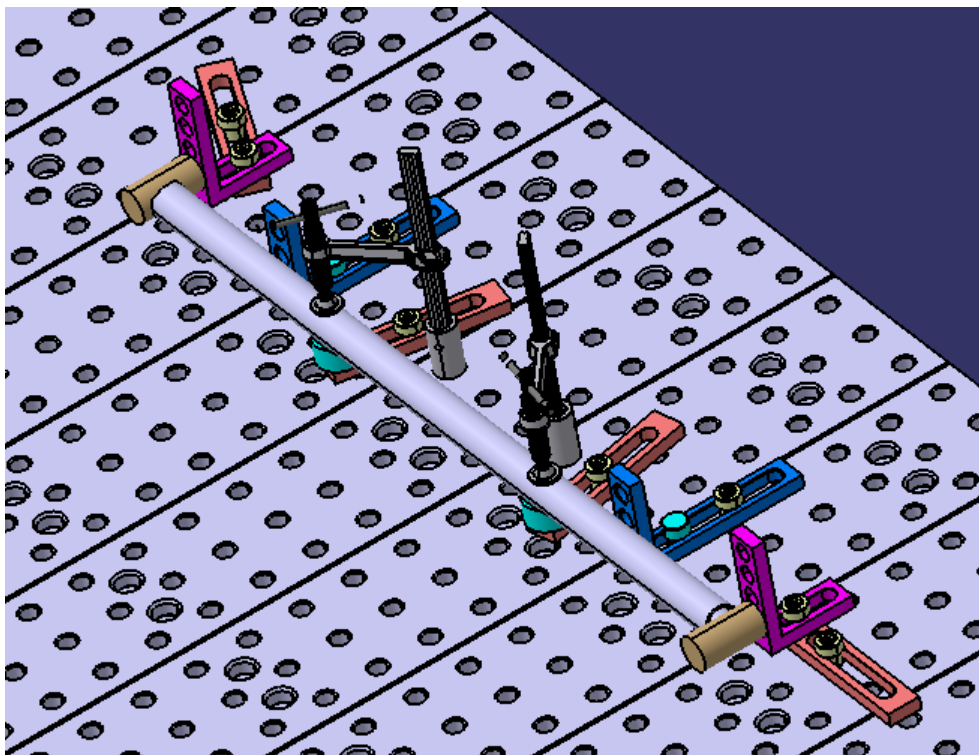


Fig.16 Elementele de fixare reprezinta ultima etapa pentru asezarea primei bare.

Product Details

Handle	Clamping Capacity (in)	Throat Depth (in)	Clamping Pressure (lb)	Rail Size (in)	Weight (lb)	Part No.	CAD
T-Handle	6-1/2	3-1/4	300	5/8 x 5/16	1.2	UDN5150	Download
T-Handle	8-1/2	4	400	25/32 x 3/8	2.2	UEN5200	Download
Ratchet Handle	8-1/2	4	400	25/32 x 3/8	2.2	UERN5200	Download

Fig.17 Datele componentului ales sunt evidentiata cu chenar rosu, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.



Fig.18 Capatul elementului de fixare poate fi inlocuit cu acestea, iar in link-ul atasat sunt toate informatiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

10) Sunt asezate elementele reglabile pentru a doua bara.

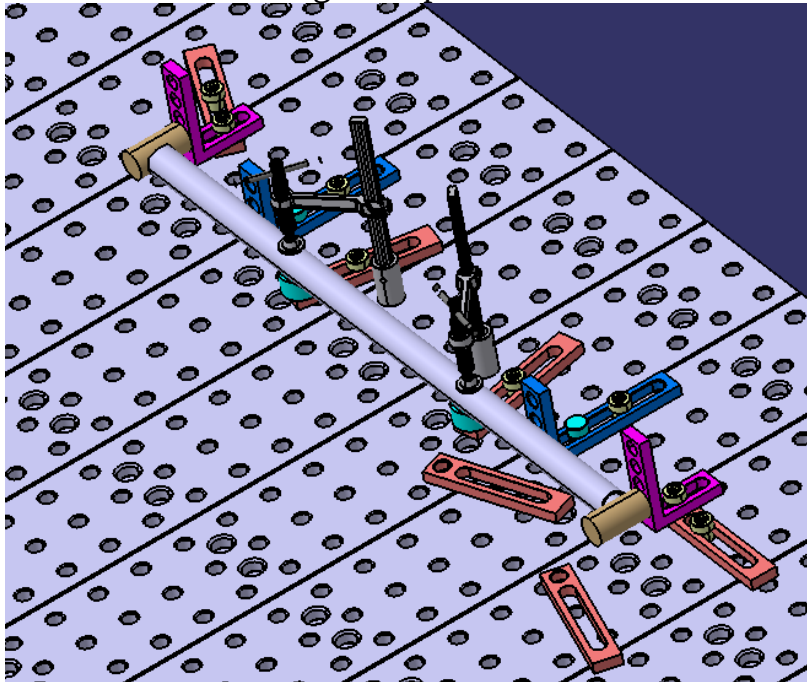


Fig.19 Elemente reglabile necesare pentru a doua bara, este folosit acelasi component in tot ansamblul.

11) Sunt adaugate elementele de fixare pentru elementele reglabile.

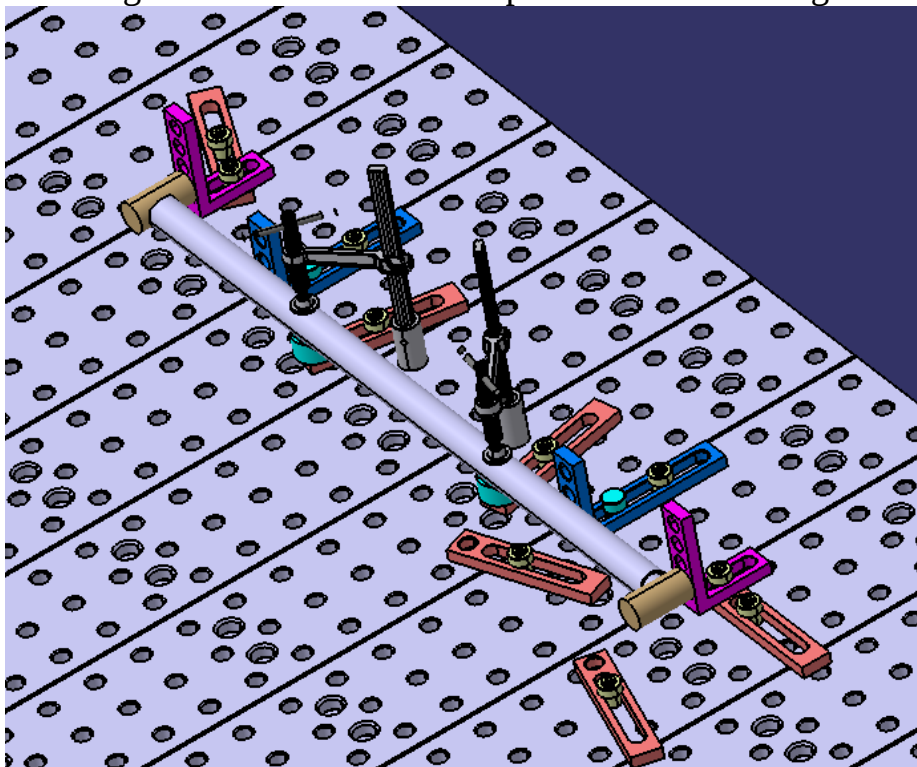


Fig.20 Elementele de fixare sunt puse si se pot misca pana este determinata pozitia dorita.

12) Este pozitionat elementul reglabil de centrare.

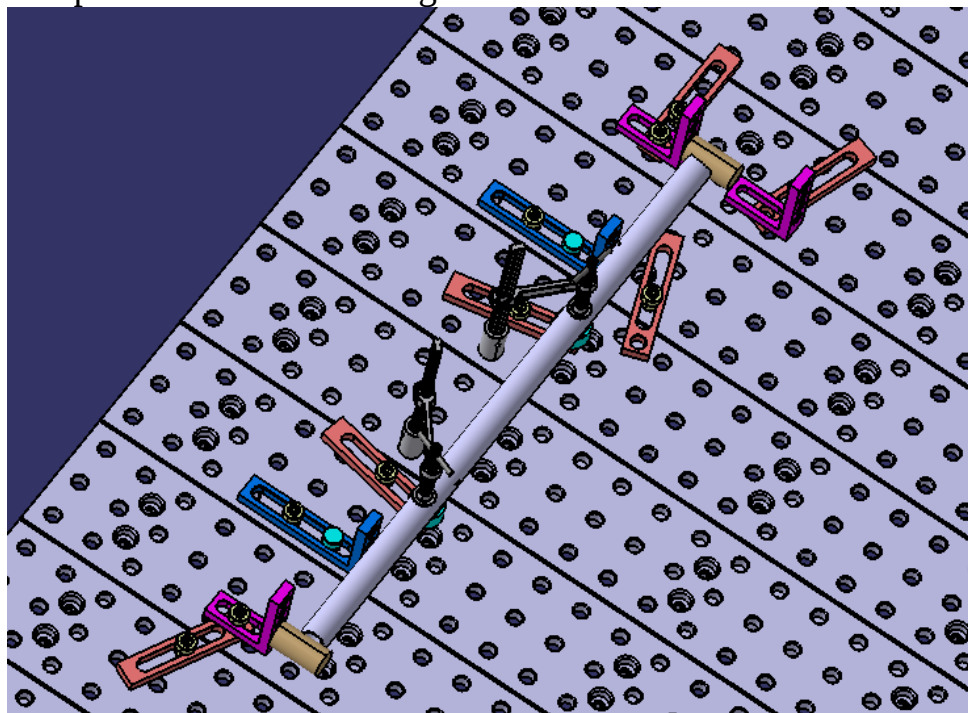


Fig.21 Elementul reglabil de centrare este pozitionat pe gaura din capatul elementului reglabil.

13) Fixarea elementului reglabil de centrare.

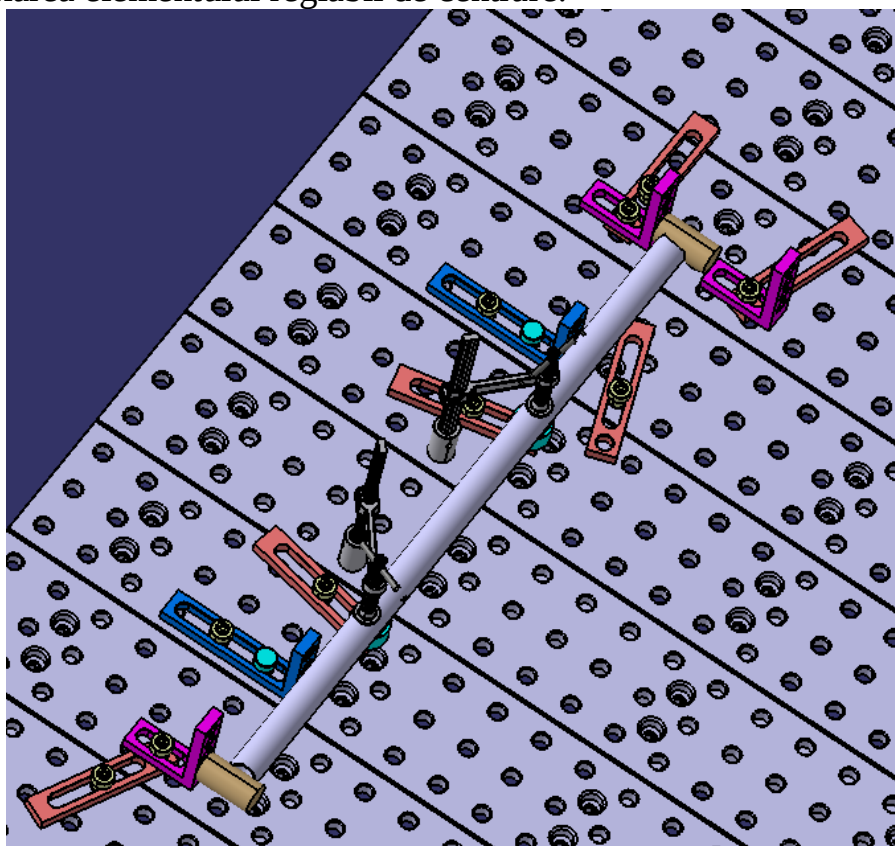


Fig.22 Elementul reglabil de centrare este fixat in pozitia dorita.

14) Pozitionarea vinclului pentru a doua bara.

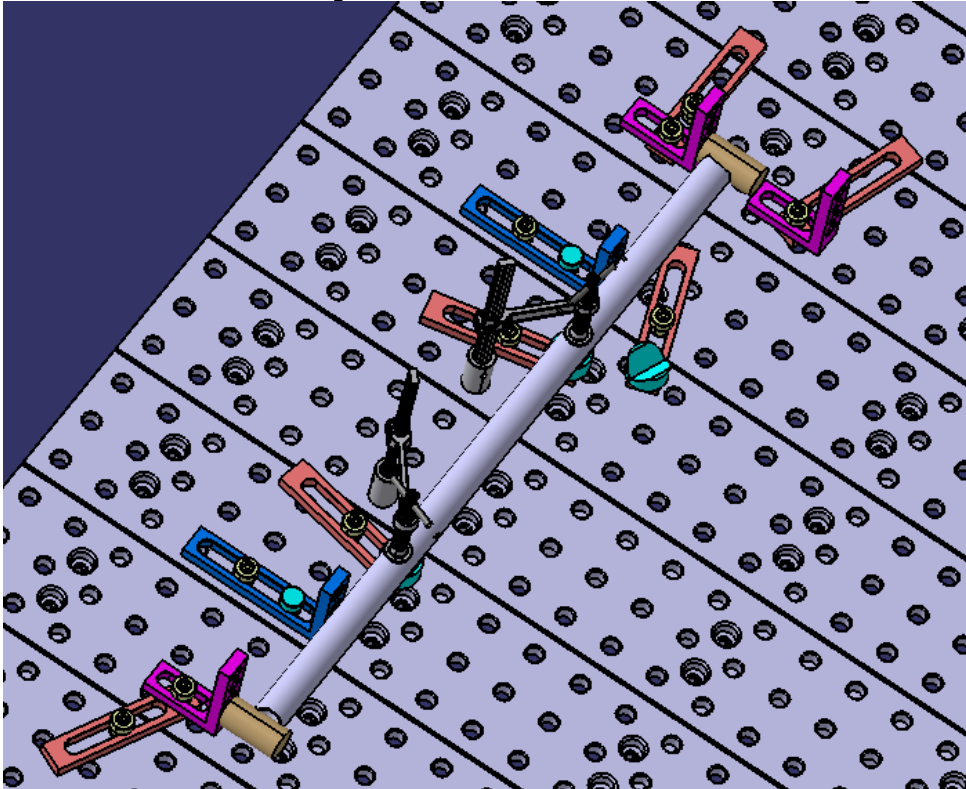


Fig.23 Este adaugat vinclul pe elementul reglabil ramas si se aseaza pentru inceput intr-o pozitie orientativa, urmand ca bara sa fie asezata in pozitia corecta cu ajutorul unui component diferit.

15) Se aseaza a doua bara.

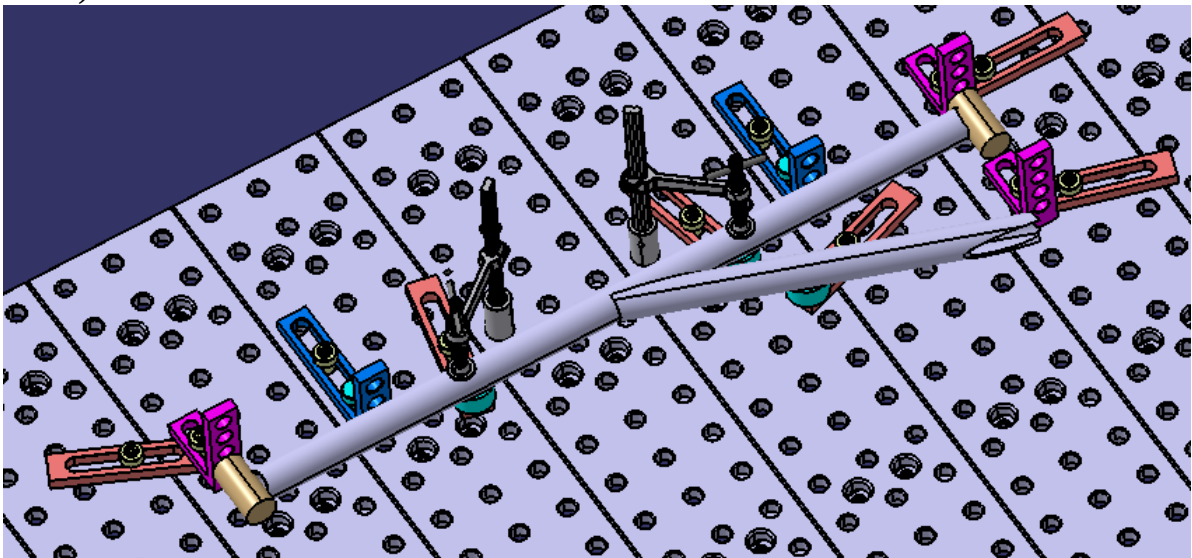


Fig.24 A doua bara este impinsa pe vinclu pana ia contact cu prima bara, este important ca aceasta sa atinga mijlocul primei bare.

16) Se pozitioneaza elementul magnetic cu unghi reglabil.

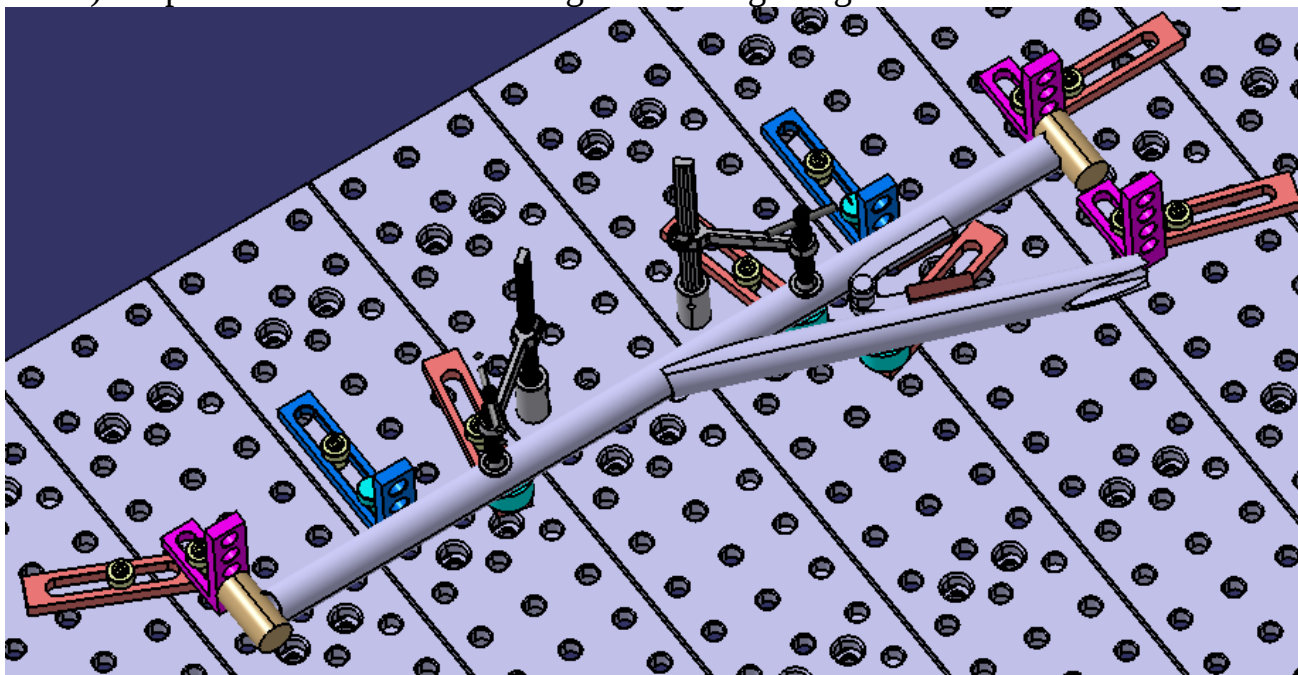


Fig.25 Elementul magnetic cu unghi reglabil (in modelul 3D este realizat manual) ajuta la definitivarea pozitiei pentru a doua bara.

17) Se adauga elementul de centrare prin tamponare.

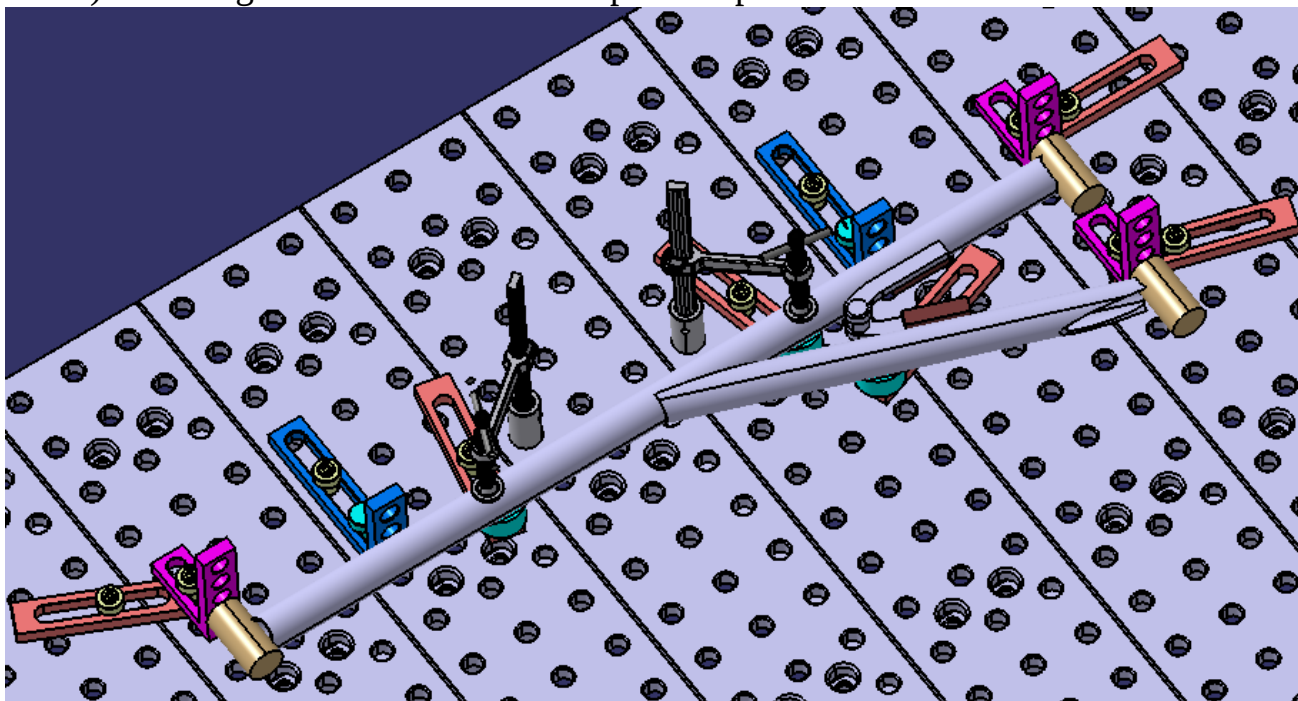


Fig.26 Se monteaza elementul de centrare prin tamponare pe elementul reglabil roz.

18) Este adaugat elementul de fixare.

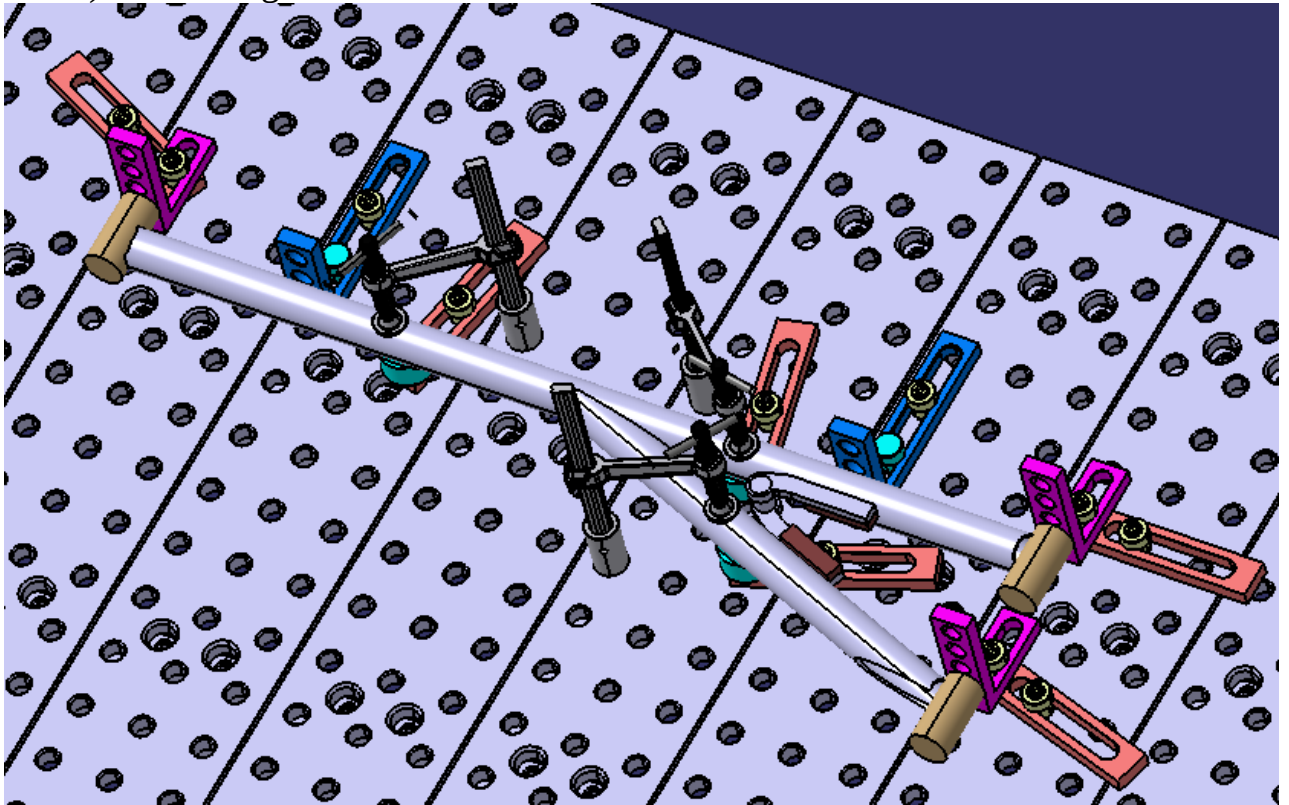


Fig.27 Elementul de fixare este ultima componenta care este adaugata pentru a doua bara.

19) Pentru a treia bara procedeul este identic.

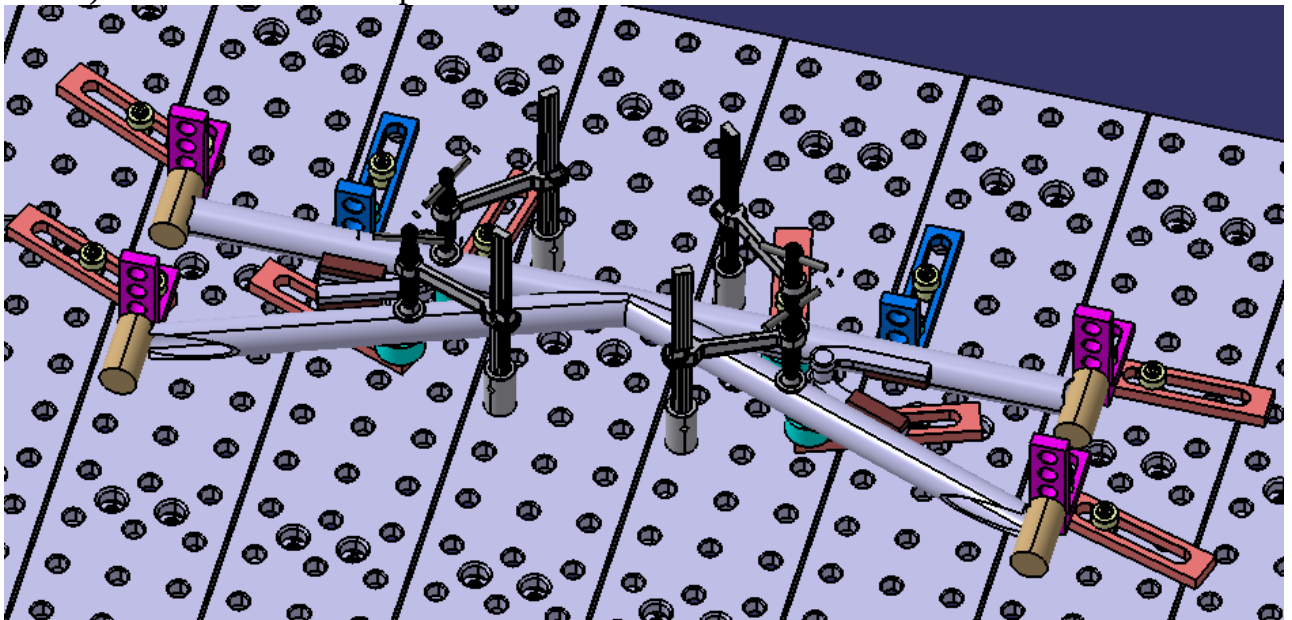


Fig.28 Este important ca bara 3 si bara 2 sa se sprijine una pe cealalta si sa se intalneasca fix pe mijlocul barei 1.

20) Se adauga elementele reglabile pentru bara 4.

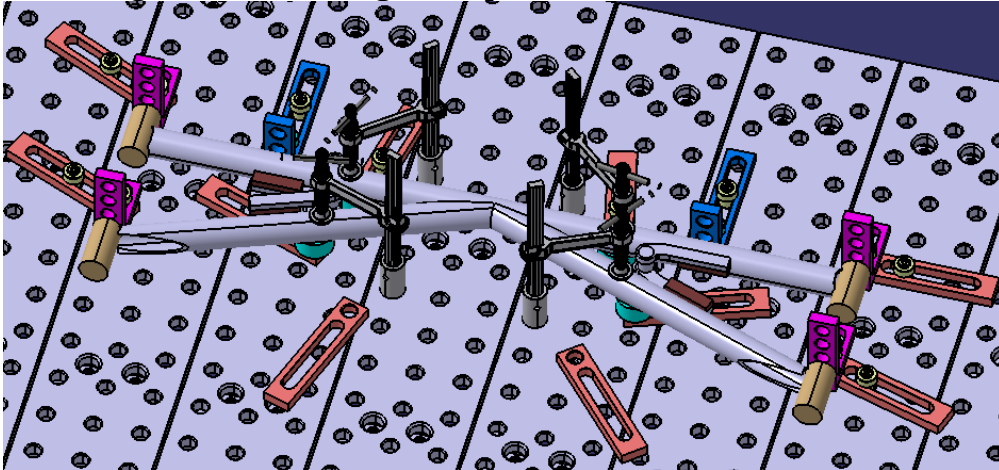


Fig.29 Elemente reglabile necesare pentru a patra bara.

21) Sunt adaugate elementele de fixare pentru elementele reglabile.

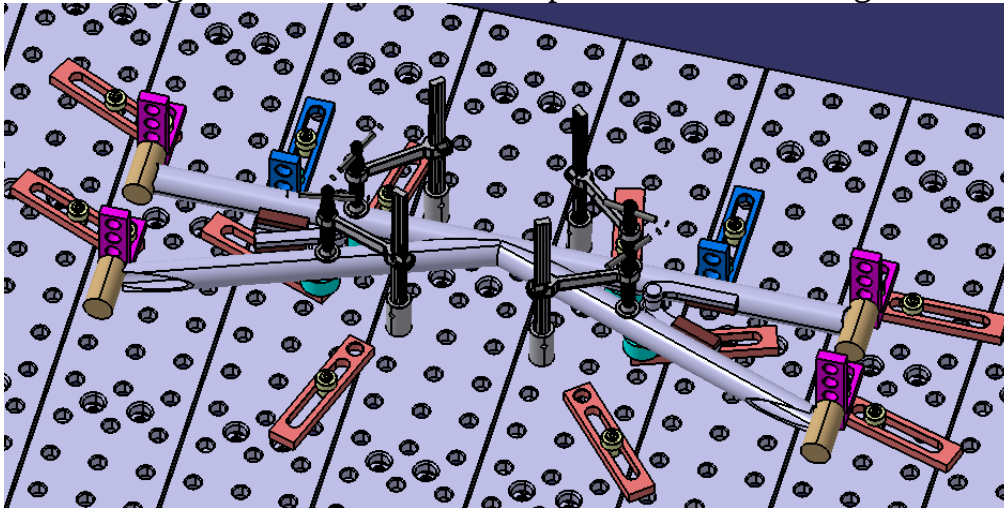


Fig.30 Elementele de fixare sunt puse si se pot misca pana este determinata pozitia dorita.

22) Se pozitioneaza vinclurile pentru a patra bara.

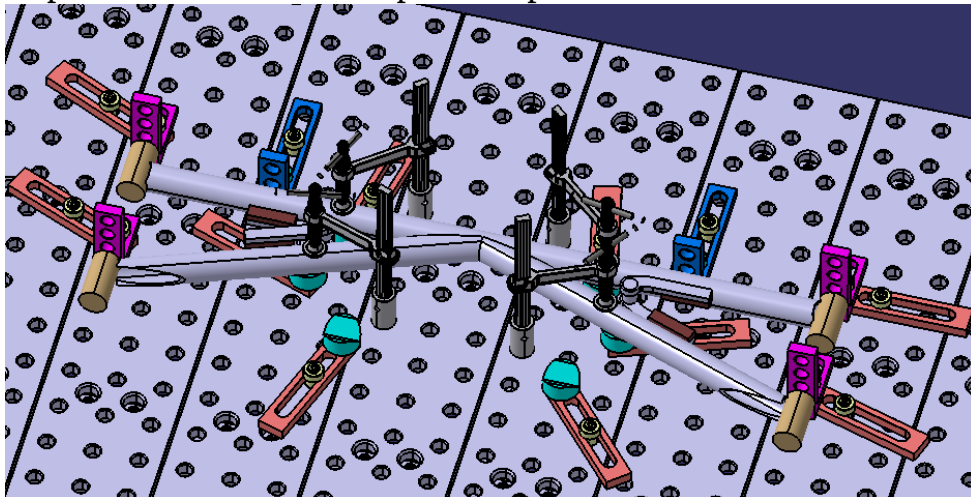


Fig.31 Vinclurile sunt pozitionate astfel incat bara 4 sa fie paralela cu bara 1.

23) Se aseaza a patra bara pe vincluri

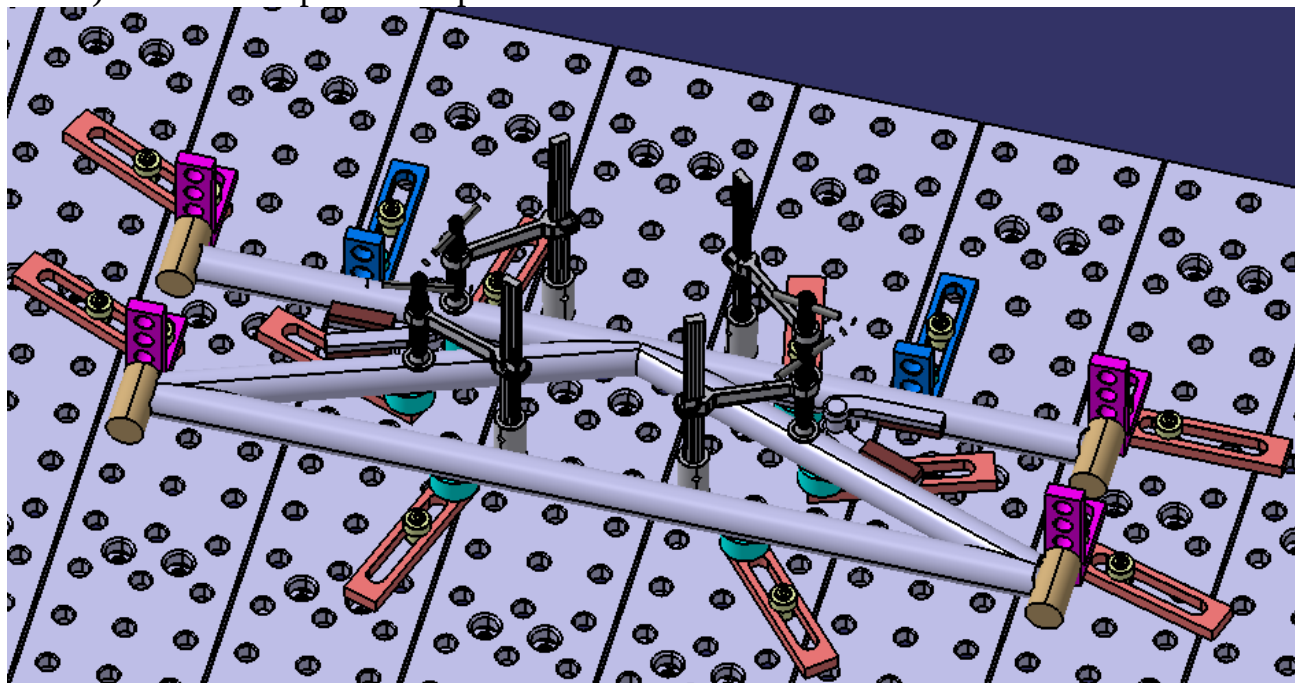


Fig.32 Bara 4 trebuie sa fie paralela cu bara 1 si sa se uneasca cu barele 2 si 3.

24) Se adauga elementele de fixare

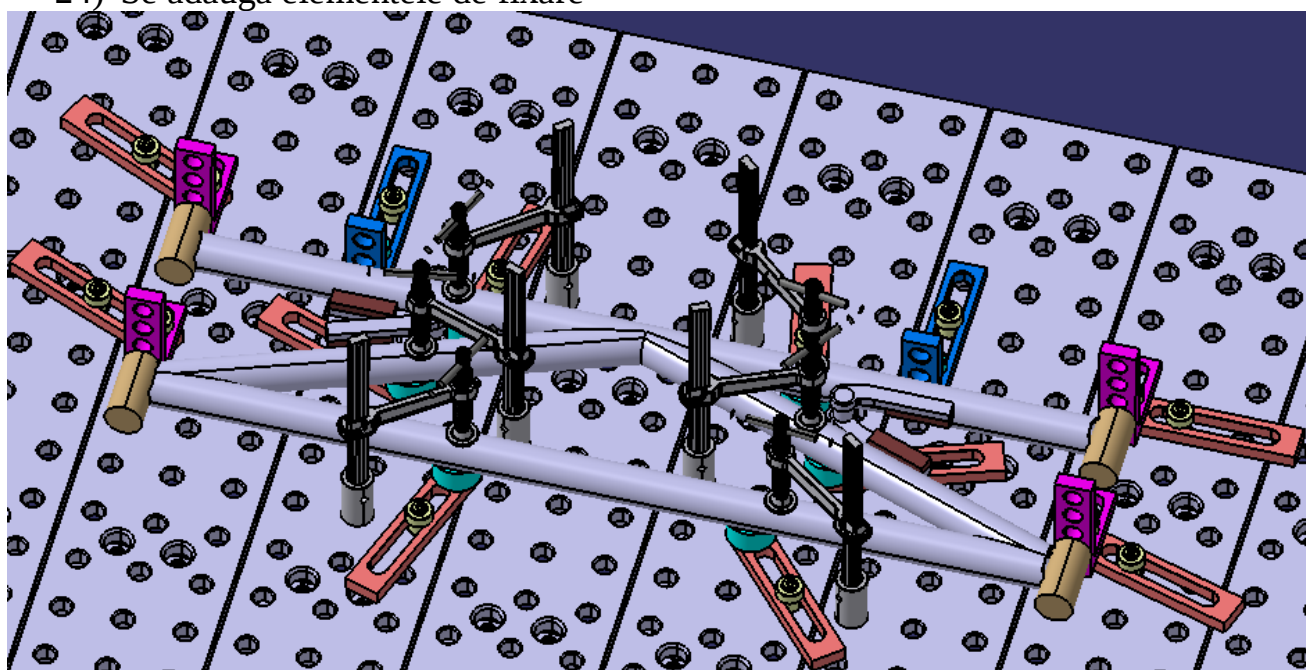


Fig.33 Elementele de fixare sunt ultimele componente care se adauga pentru aceasta bara.

25) Sunt pozitionate elementele reglabile pentru bara 5.

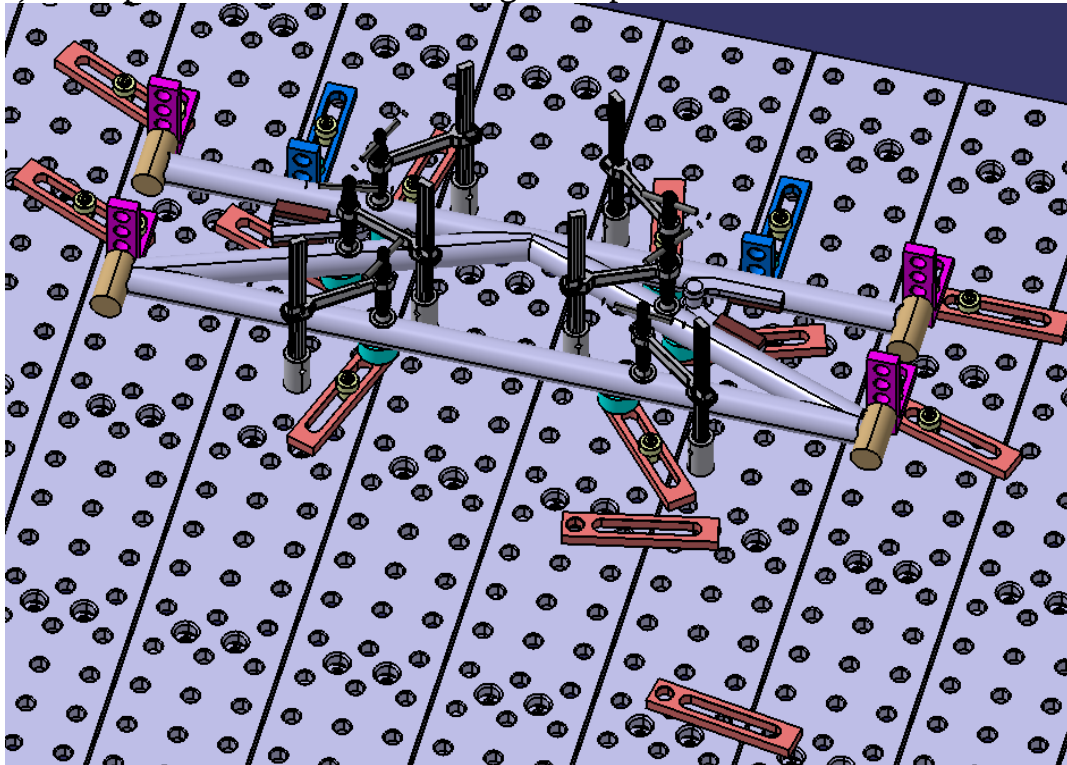


Fig.34 Elemente reglabile necesare pentru bara 5.

26) Se adauga elementele de fixare pentru elementele reglabile

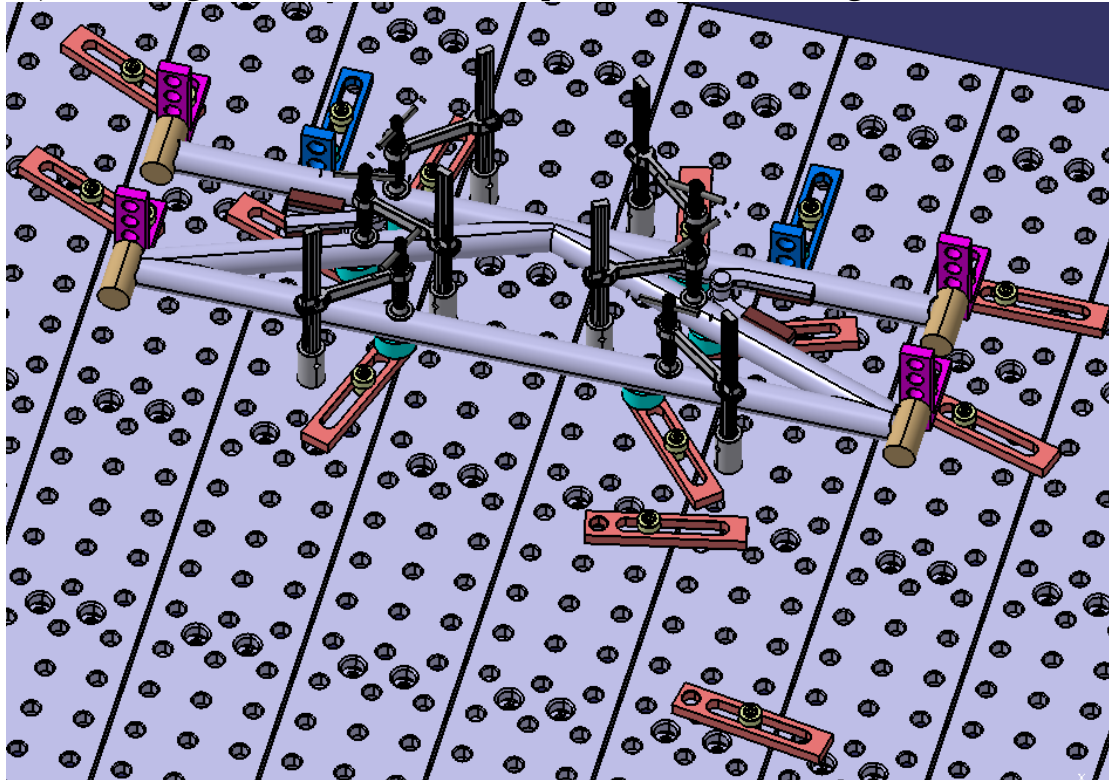


Fig.35 Elementele de fixare sunt puse si se pot misca pana este determinata pozitia dorita.

27) Se pozitioneaza vinclurile pentru bara 5.

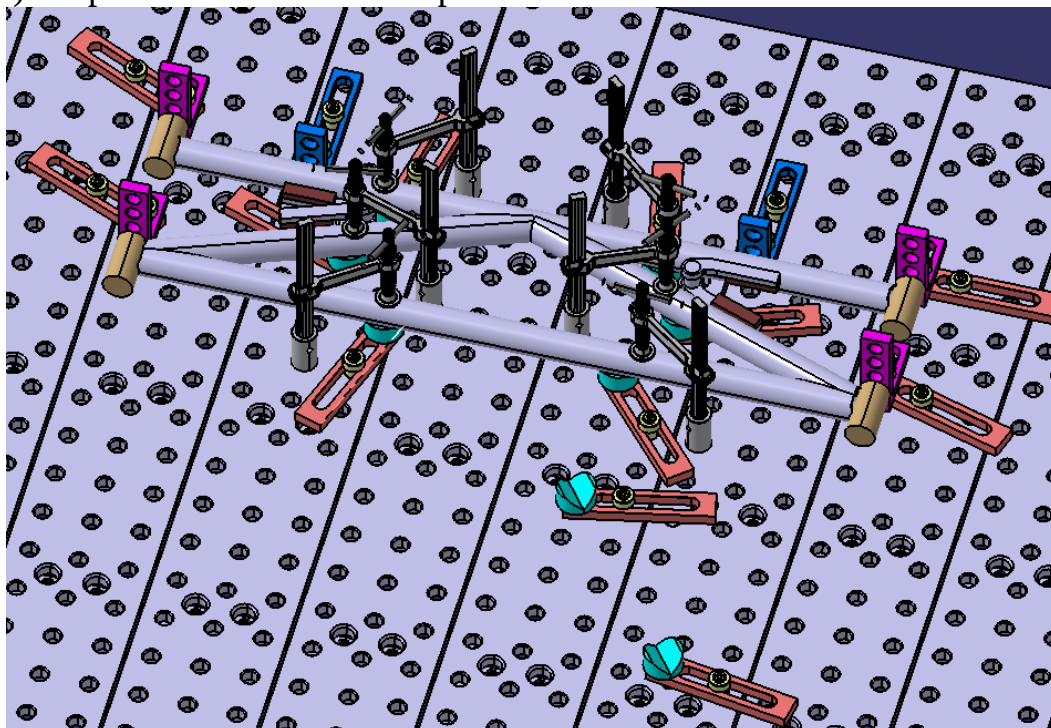


Fig.36 Se adauga vinclurile si se aseaza pentru inceput intr-o pozitie orientativa, urmand ca bara sa fie asezata in pozitia corecta cu ajutorul unui component diferit.

28) Se pozitioneaza bara 5.

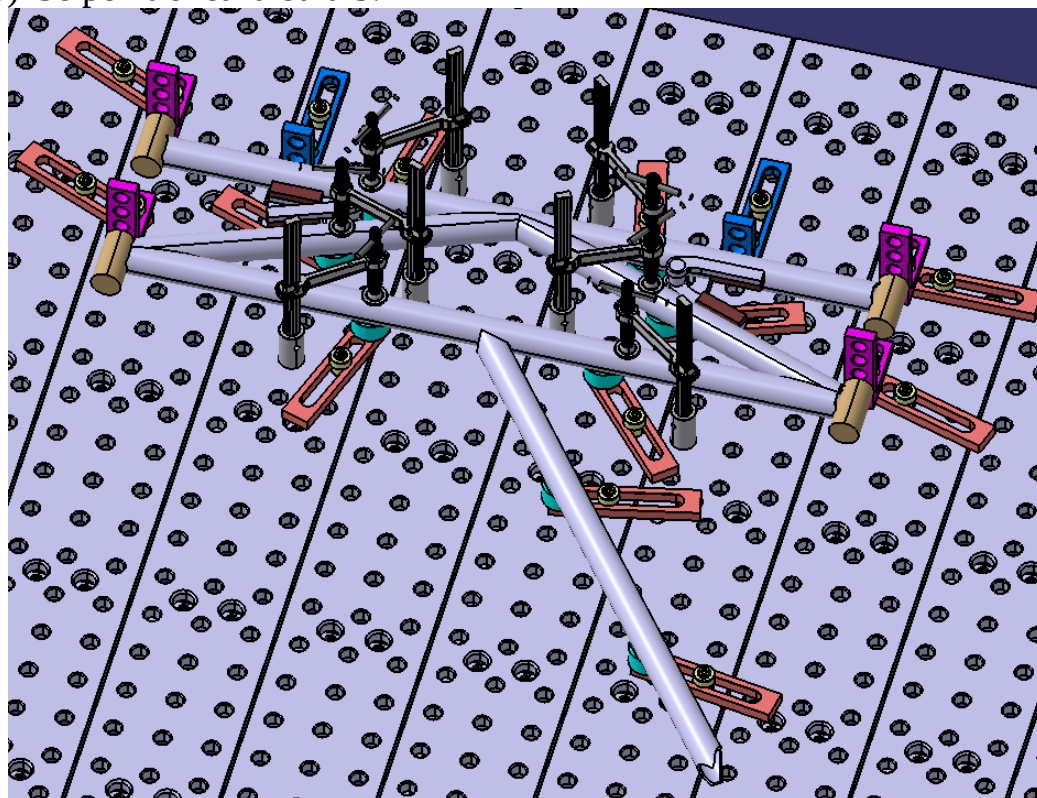


Fig.37 Bara 5 este impinsa pe vincluri pana ia contact cu bara 4, este important ca bara 5 sa atinga mijlocul barei 4.

29) Se adauga elementele de fixare.

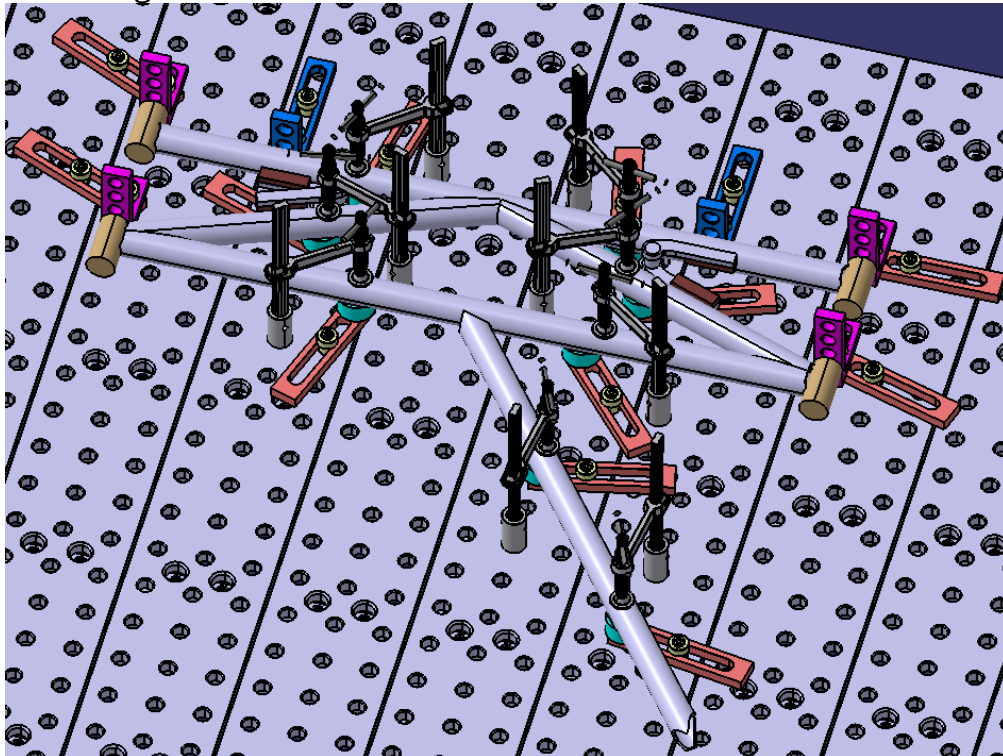


Fig.38 Elementele de fixare sunt ultimele componente care se adauga momentan pentru aceasta bara.

30) Procedul pentru bara 6 este identic

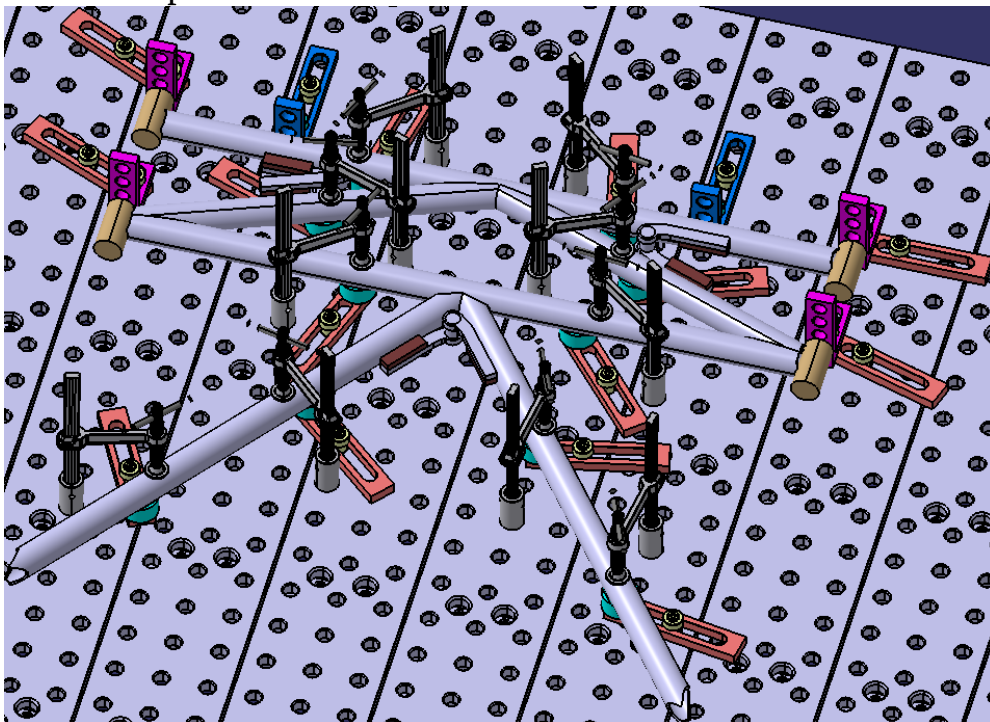


Fig.39 Conditia importanta este ca barele 5 si 6 sa se sprijine una pe cealalta si sa se intalneasca fix pe mijlocul barei 4. Pentru asezarea barelor 5 si 6 la unghiul necesar, se utilizeaza un element magnetic cu unghi reglabil (in modelul 3D este realizat manual).

31) Se aseaza elementele reglabile pentru bara 7.

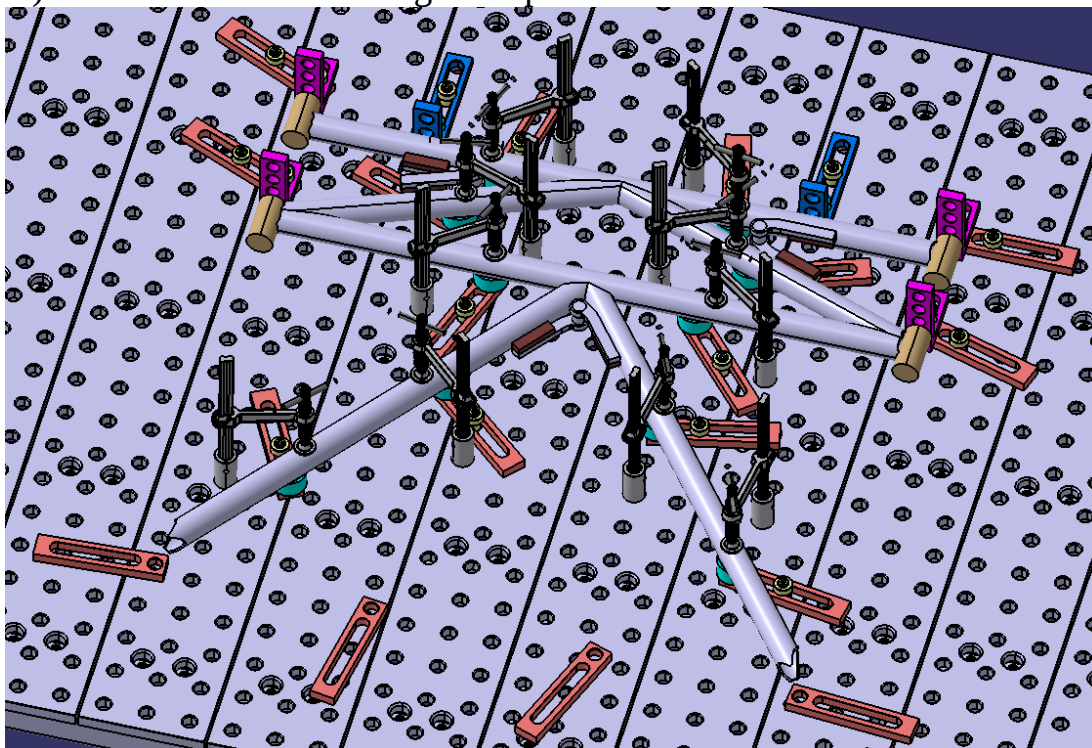


Fig.40 Elemente reglabile necesare pentru bara 7.

32) Se pozitioneaza elementele de centrare reglabile.

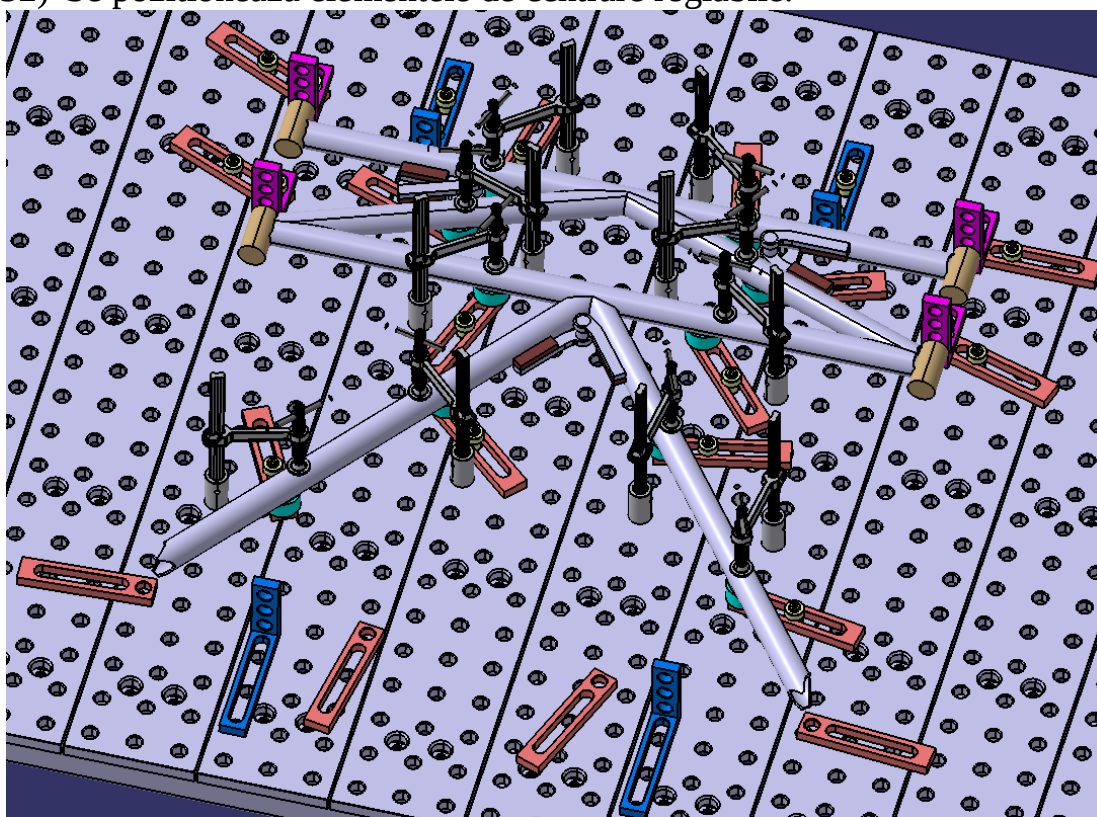


Fig.41 Trebuie sa fie pozitionate astfel incat bara 7 sa fie paralela cu marginea mesei.

33) Se adauga pini pe elementele de centrare reglabile.

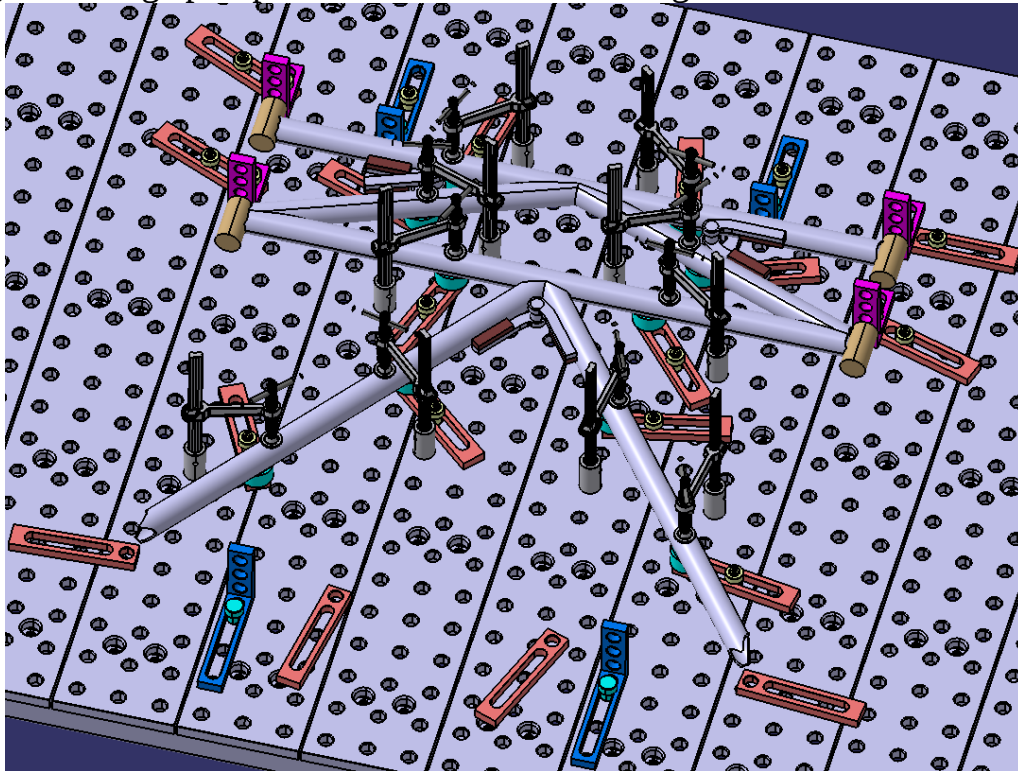


Fig.42 Adaugarea pinilor necesari unei fixari cat mai precise, deoarece bara 7 trebuie sa fie paralela cu marginea mesei.

34) Sunt adaugate elemente de fixare pentru elementele reglabile

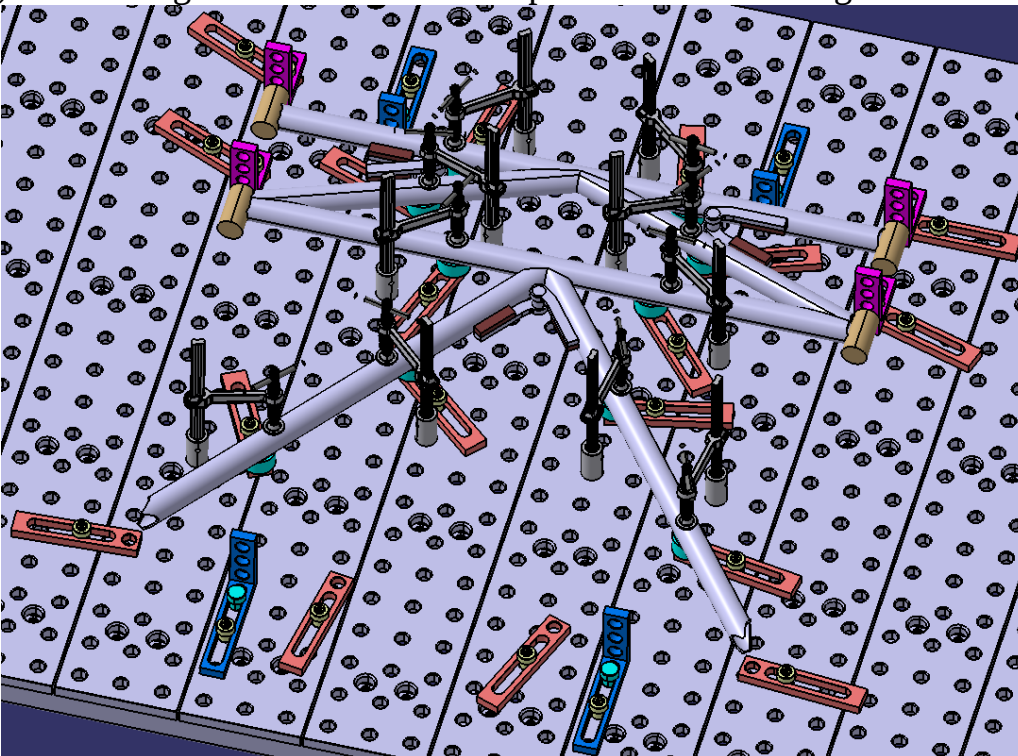


Fig.43 Elementele de fixare sunt puse si se pot misca pana este determinata pozitia dorita.

35) Se pozitioneaza vinclurile pentru bara 7.

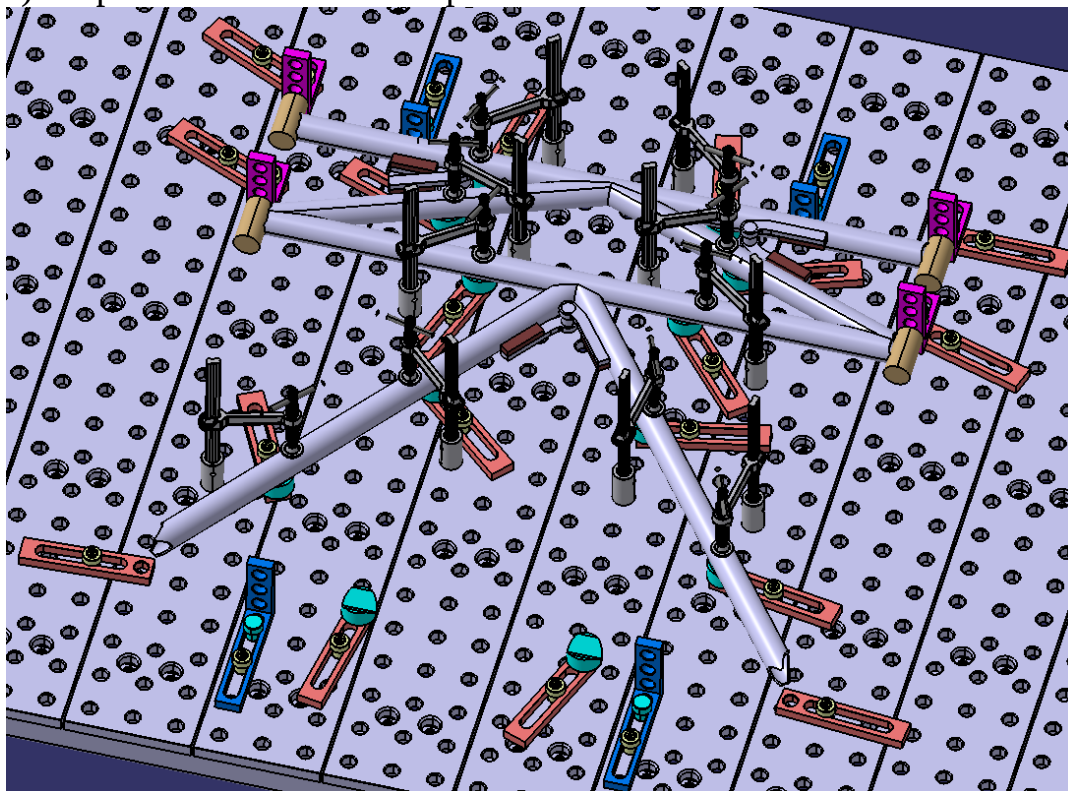


Fig.44 Vinclurile sunt pozitionate astfel incat bara 7 sa fie paralela cu marginea mesei.

36) Bara 7 este asezata pe vincluri.

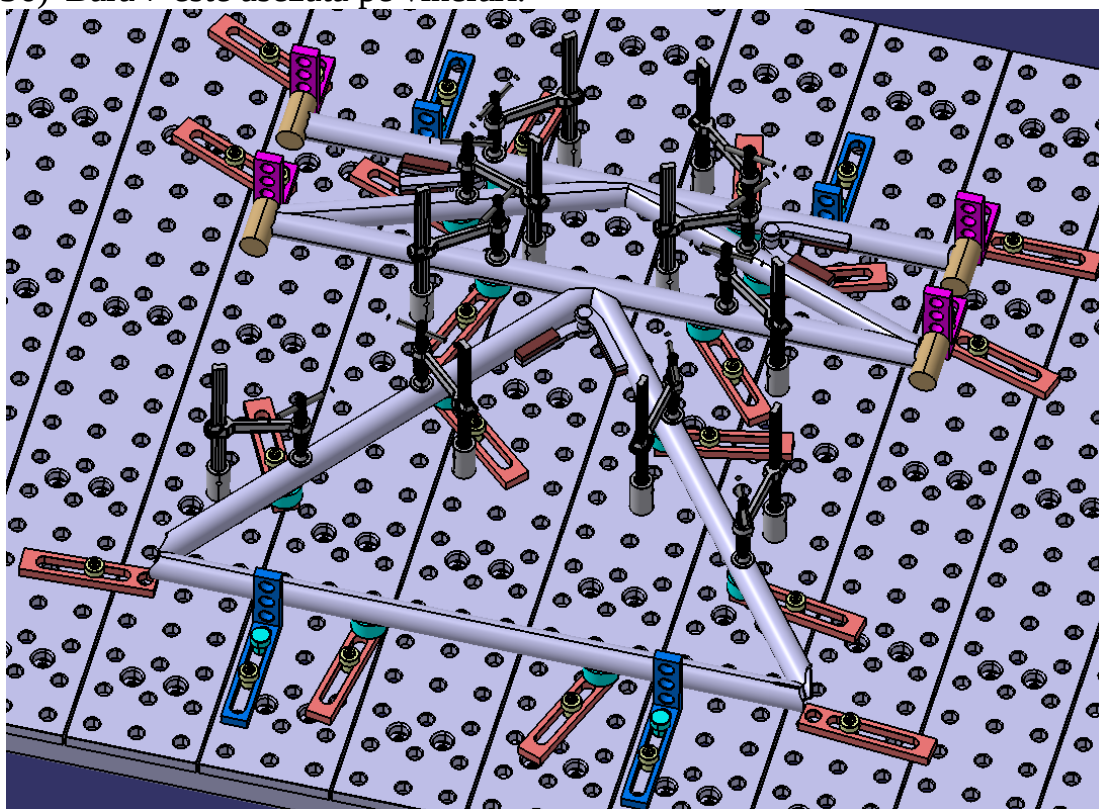


Fig.45 Bara este impinsa pe vincluri pana cand se sprijina pe barele 5 si 6.

37) Sunt adaugate elemente de centrare prin tamponare.

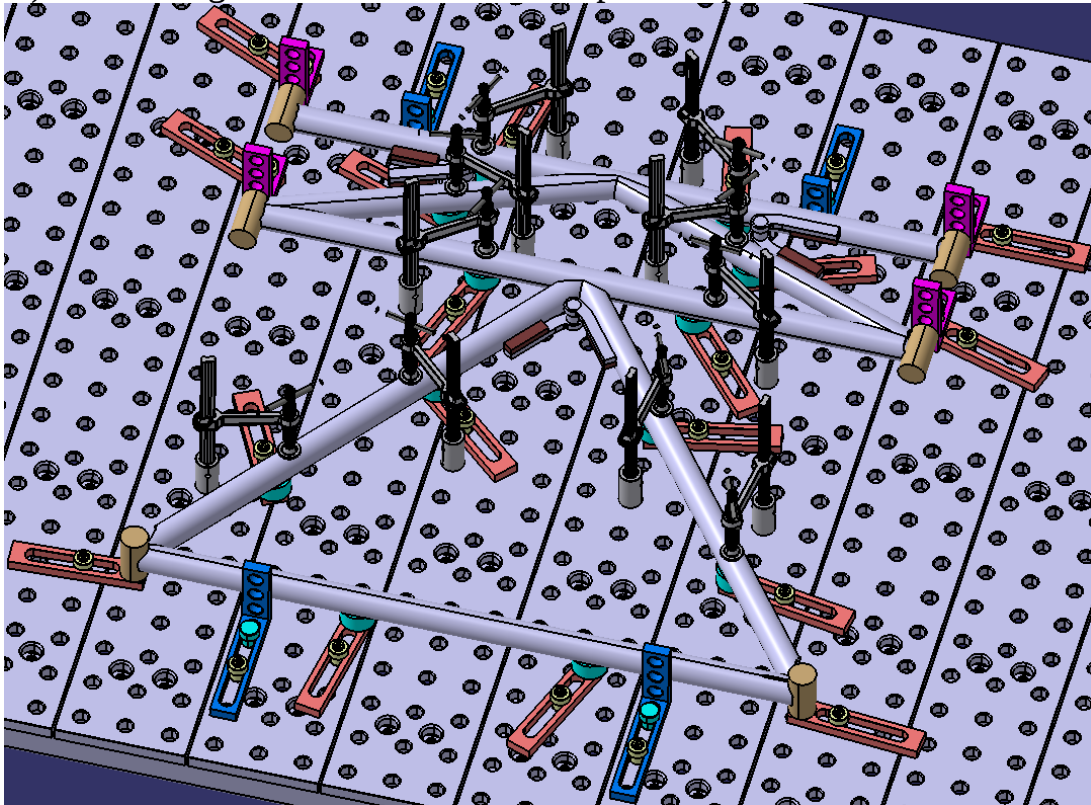


Fig.46 Elementele de centrare prin tamponare ajuta la determinarea pozitiei finale pentru barele 5, 6 si 7.

38) Se adauga elementele de fixare pentru bara 7.

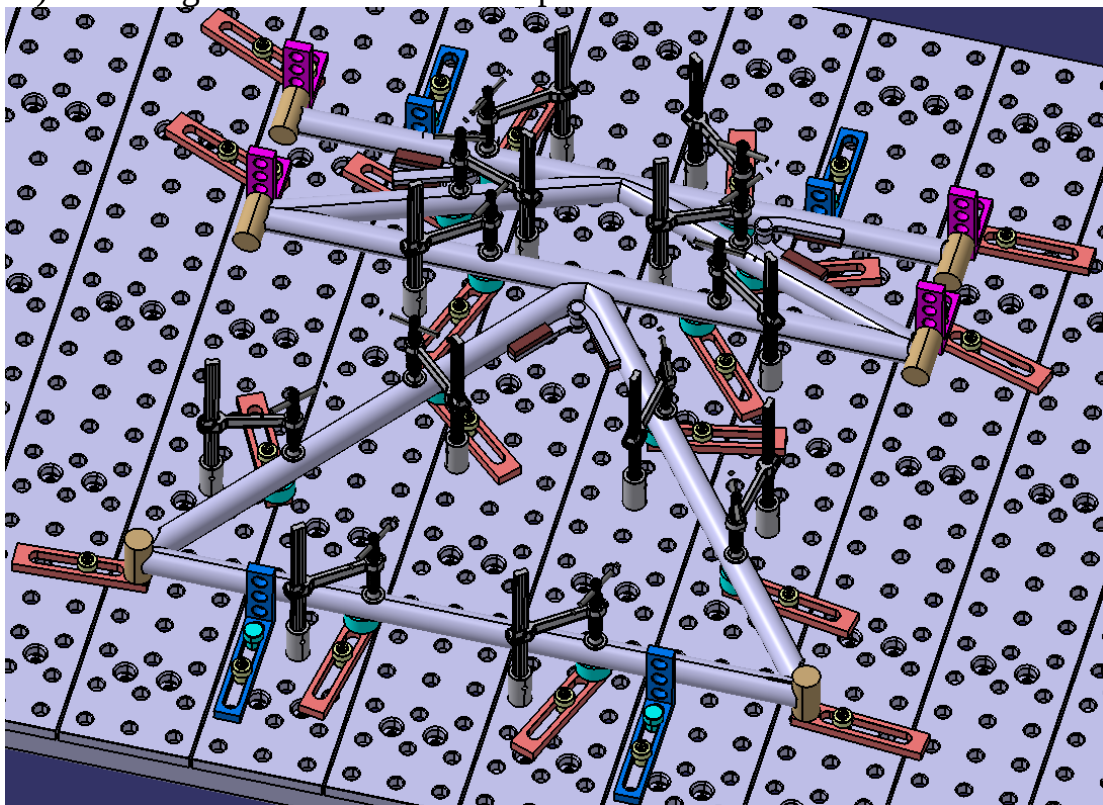


Fig.47 Acesta este pasul final.