

Ansamblul de prindere al barelor care formează peretele din față.

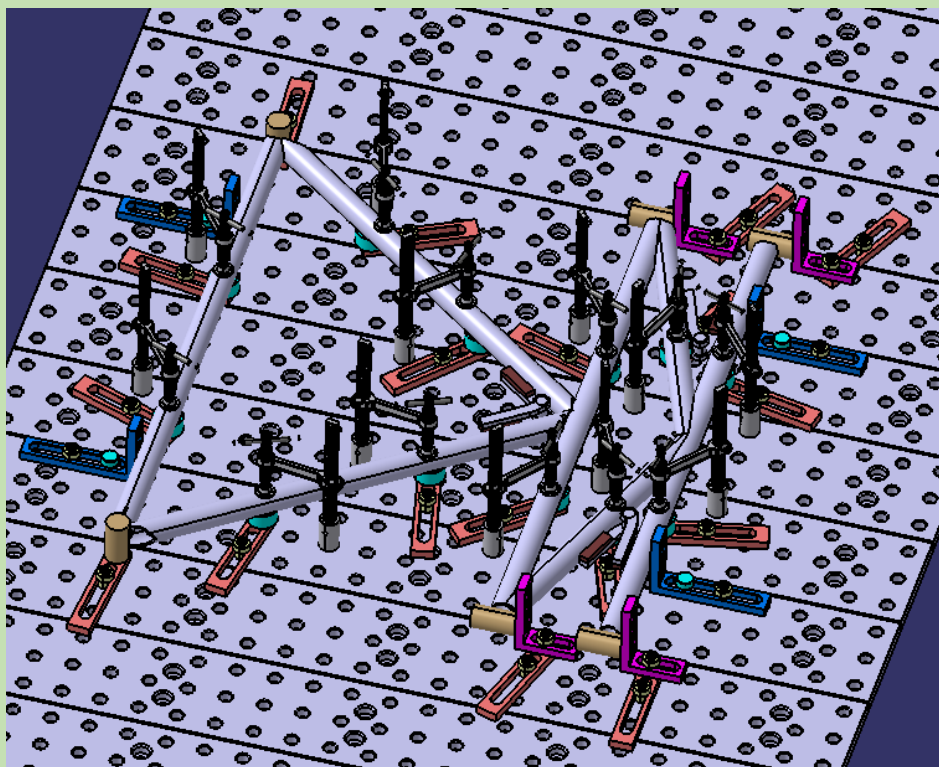


Fig.1 Ansamblul final înainte de operația de sudare.

Etape pentru realizarea ansamblului din fig.1:

- 1) Este poziționată masa.

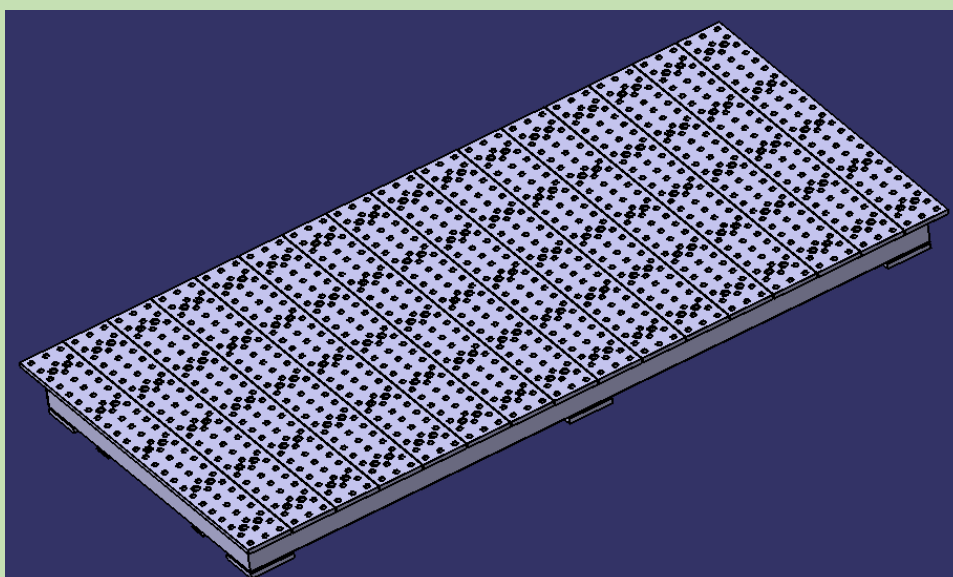


Fig.2 Masa/placa de bază.

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 evidențiate cu chenar roșu, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare.

2) Sunt poziționate elementele reglabile pentru prima bară.

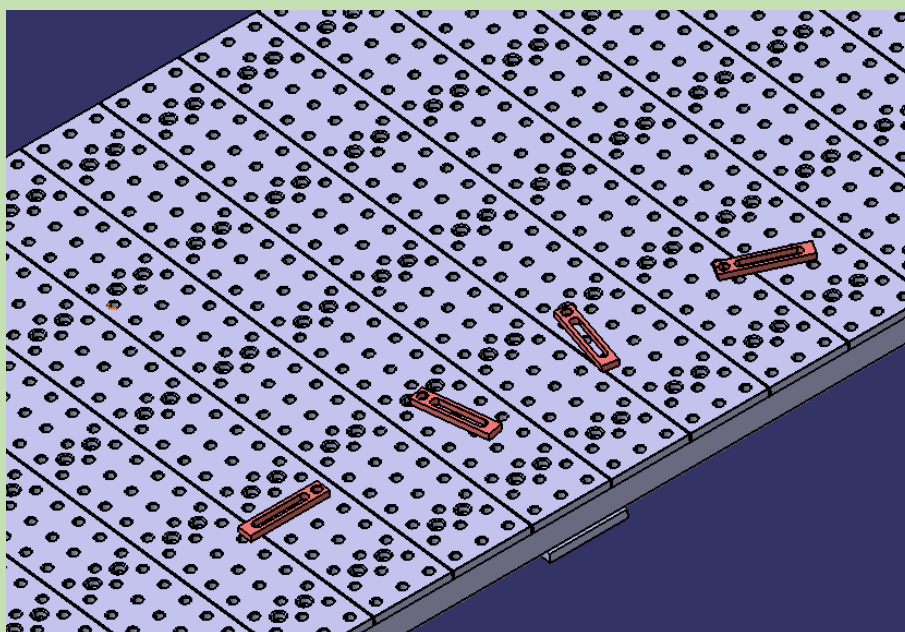


Fig.4 Elemente reglabile necesare pentru prima bară.

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 evidențiate cu chenar roșu, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare.

3) Sunt poziționate elementele reglabile pentru centrarea primei bare.

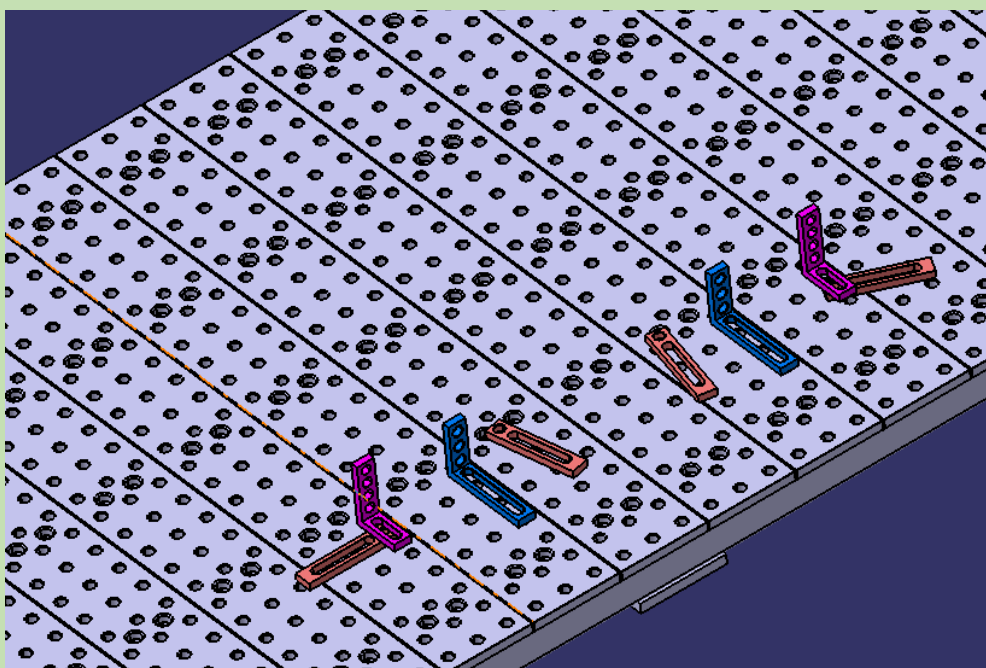


Fig.6 Adăugarea elementelor reglabile de centrare pentru prima bară.

Elementele reglabile roz sunt realizate manual, iar cele albastru închis 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 evidențiate cu chenar roșu, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

- 4) Sunt folosiți pini de centrare pentru o poziționare mult mai bună a elementelor reglabile de centrare albastre.

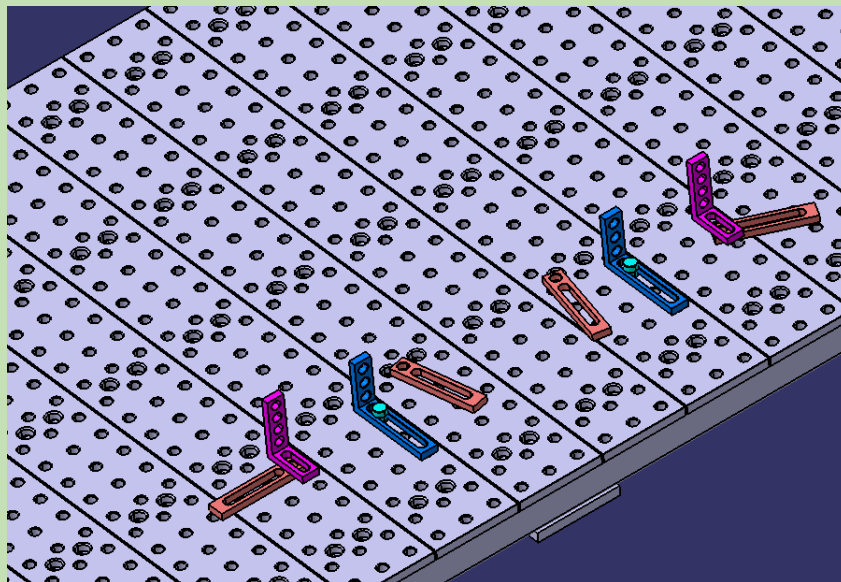


Fig.8 Adăugarea pinilor necesari unei fixări cât mai precise, deoarece prima bară trebuie să fie paralelă cu marginea mesei.

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 evidențiate cu chenar roșu, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

- 5) Sunt folosite elemente de fixare.

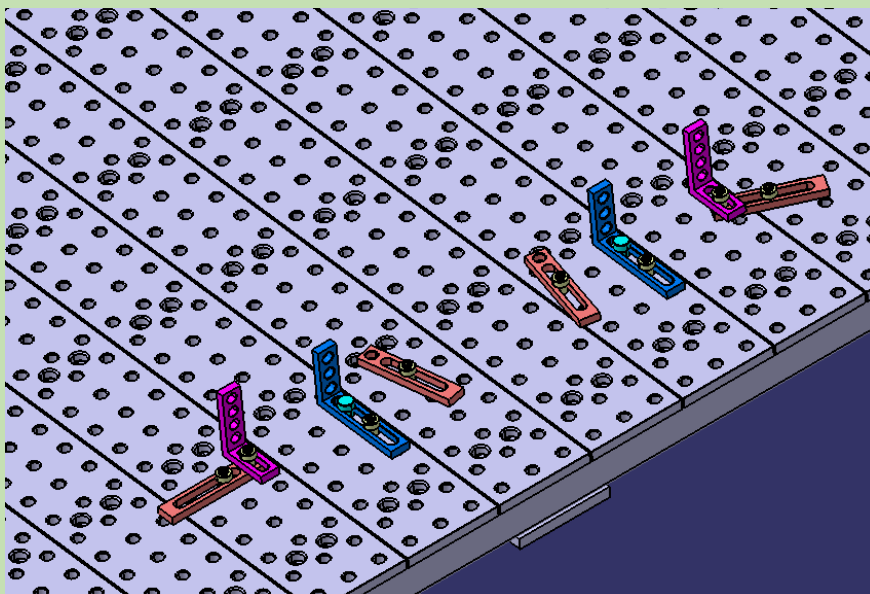


Fig.10 Adăugarea elementelor care realizează fixarea componentelor așezate pe masă. Aceste elemente după ce sunt puse se pot mișca până este determinată poziția dorită.

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 evidențiate cu chenar roșu, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

6) Sunt poziționate vinclurile.

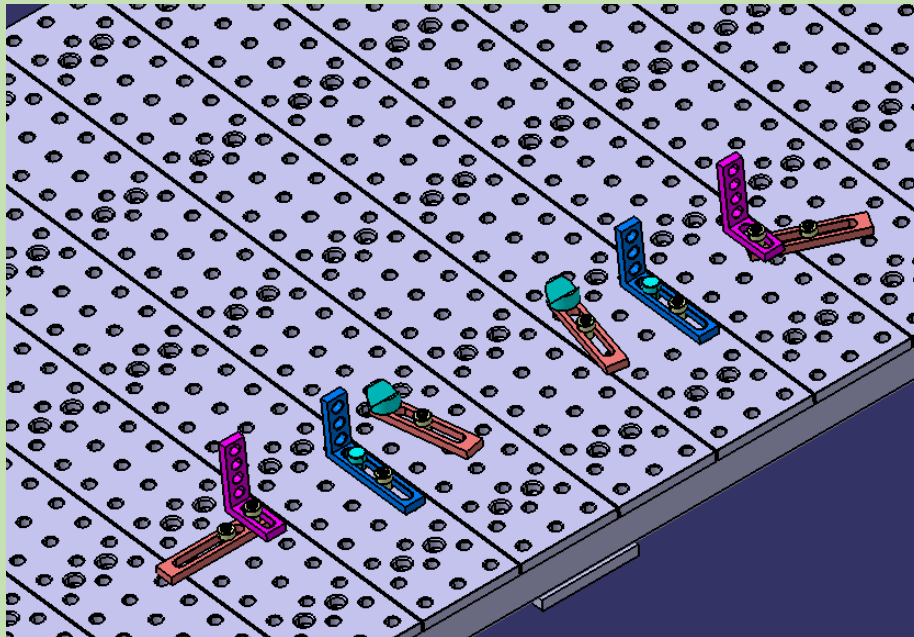


Fig.12 Vinclurile trebuie să fie așezate astfel încât bara să fie paralelă cu marginea mesei.

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 evidențiate cu chenar roșu, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

7) Este așezată prima bară.

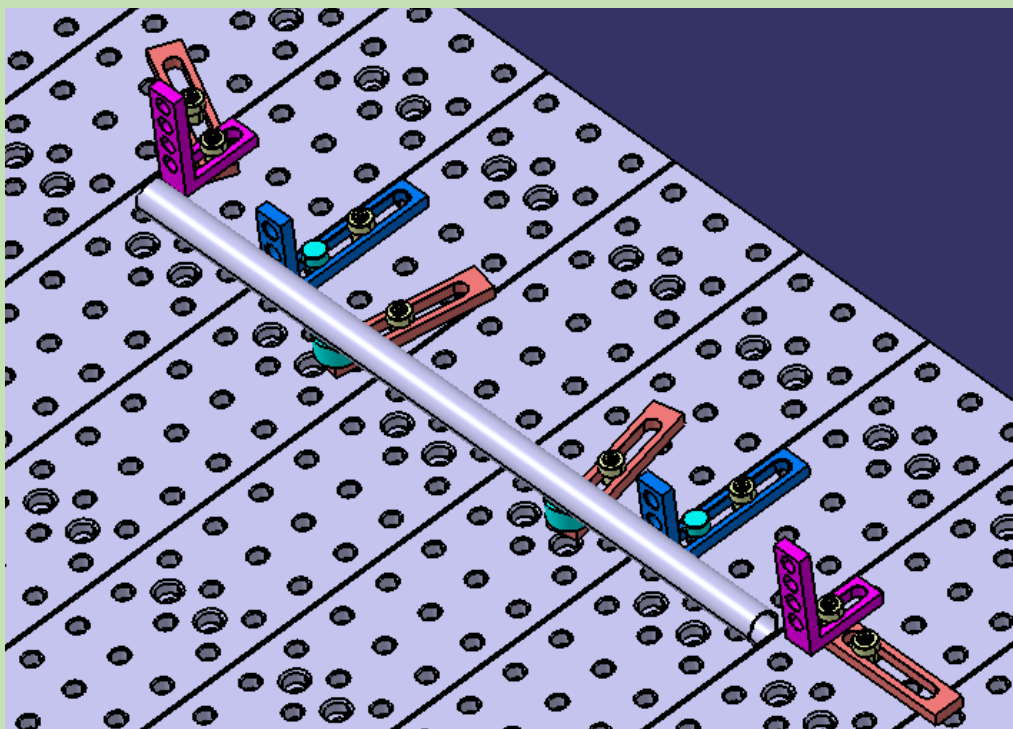


Fig.14 Așezarea primei bare. (FA-53-10-27-009A.1)

8) Sunt montate elementele de centrare prin tamponare.

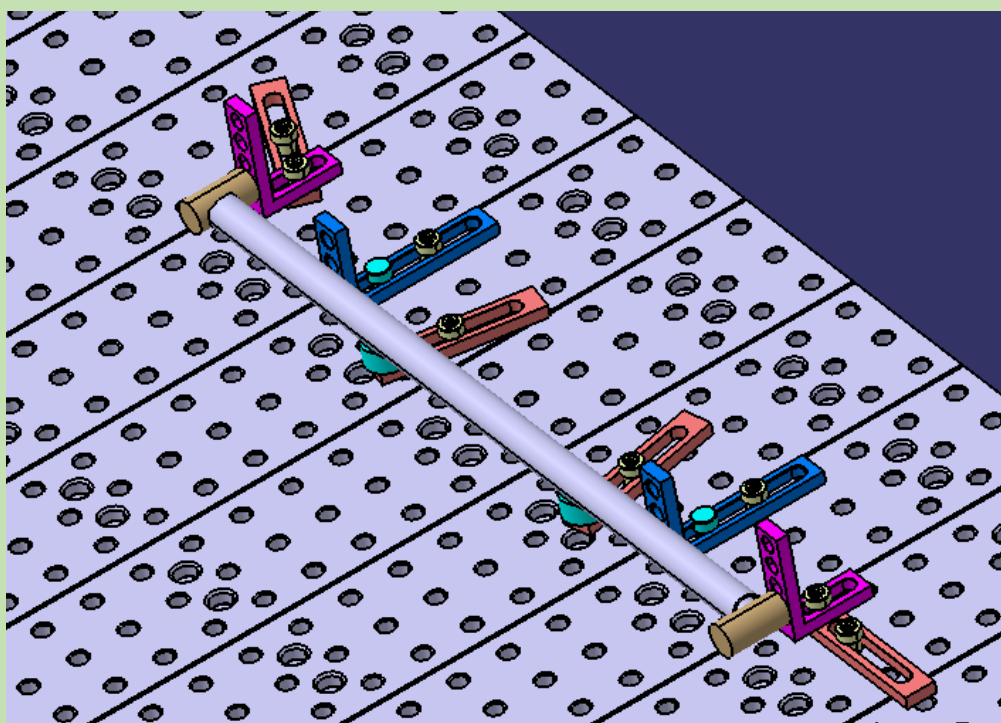


Fig.15 Elementele de centrare prin tamponare sunt realizate manual.

9) Așezarea elementelor de fixare.

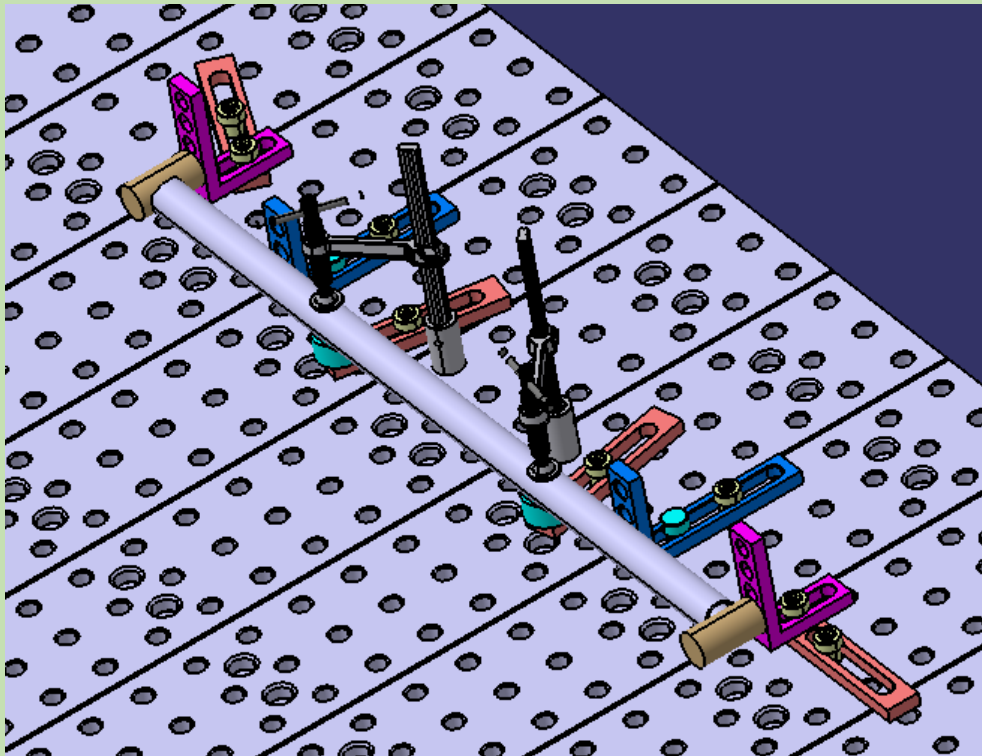


Fig.16 Elementele de fixare reprezintă ultima etapă pentru așezarea primei bare.

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 evidențiate cu chenar roșu, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

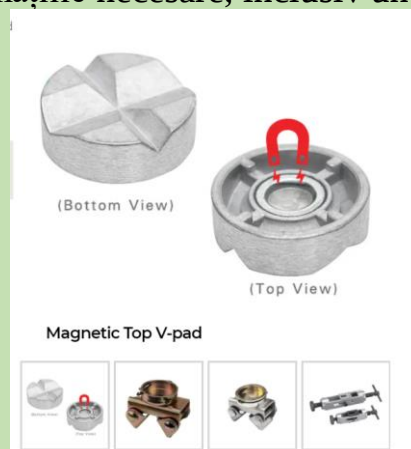


Fig.18 Capătul elementului de fixare poate fi înlocuit cu acestea, iar în link-ul atașat sunt toate informațiile necesare, inclusiv un videoclip demonstrativ.

10) Sunt așezate elementele reglabile pentru a doua bară.

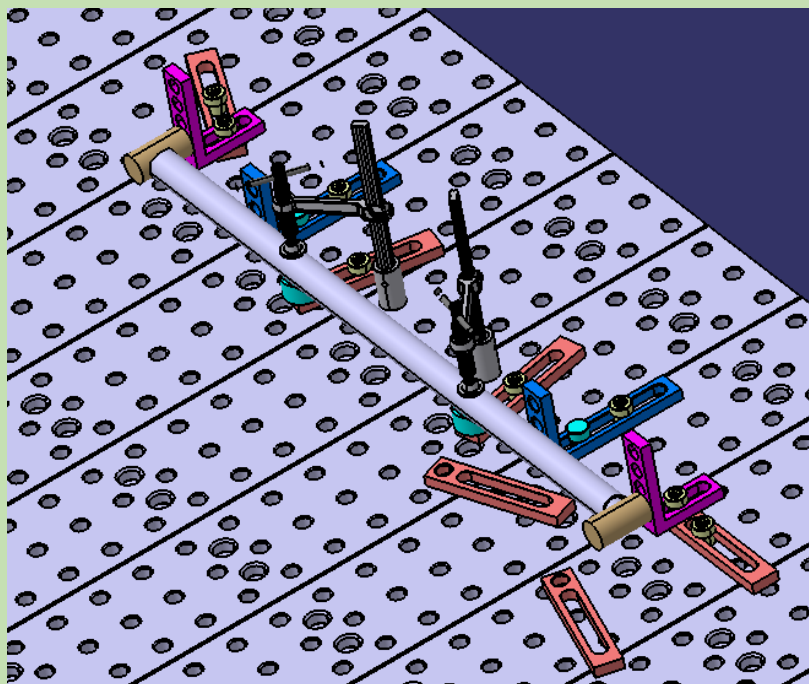


Fig.19 Elemente reglabile necesare pentru a doua bară, este folosit același component în tot ansamblul.

11) Sunt adăugate elementele de fixare pentru elementele reglabile.

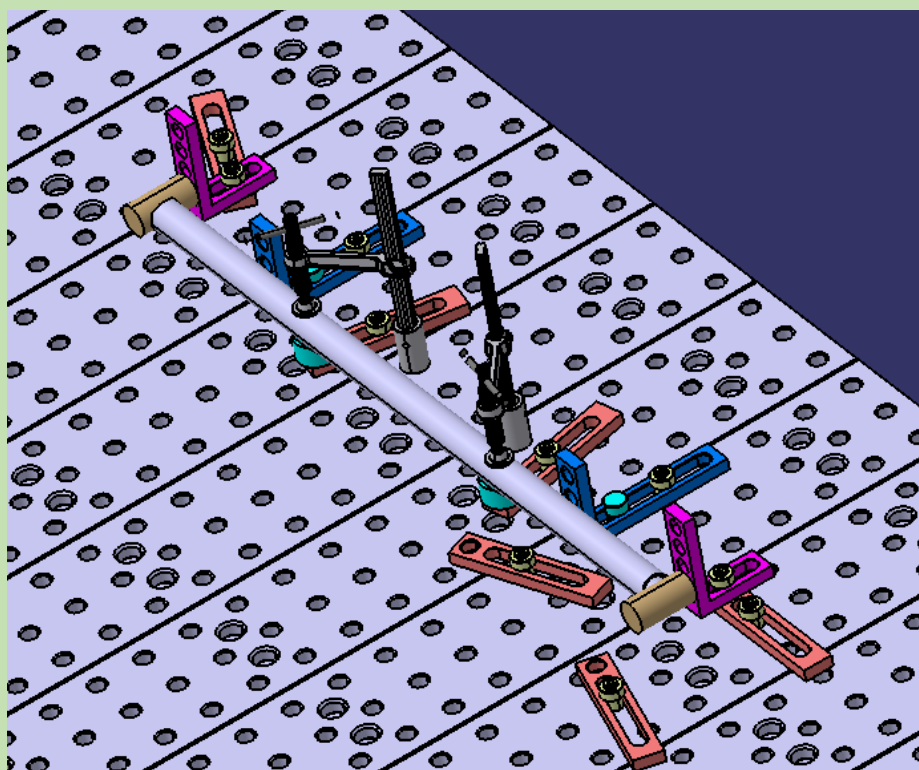


Fig.20 Elementele de fixare sunt puse și se pot mișca până este determinată poziția dorită.

12) Este poziționat elementul reglabil de centrare.

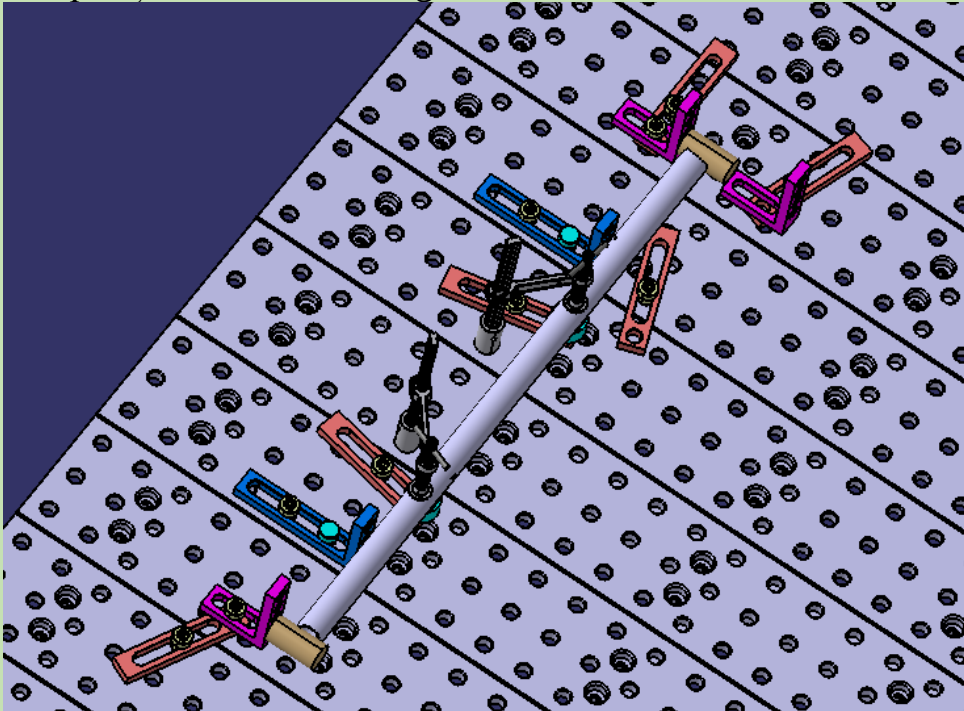


Fig.21 Elementul reglabil de centrare este poziționat pe gaura frontală a elementului reglabil.

13) Fixarea elementului reglabil de centrare.

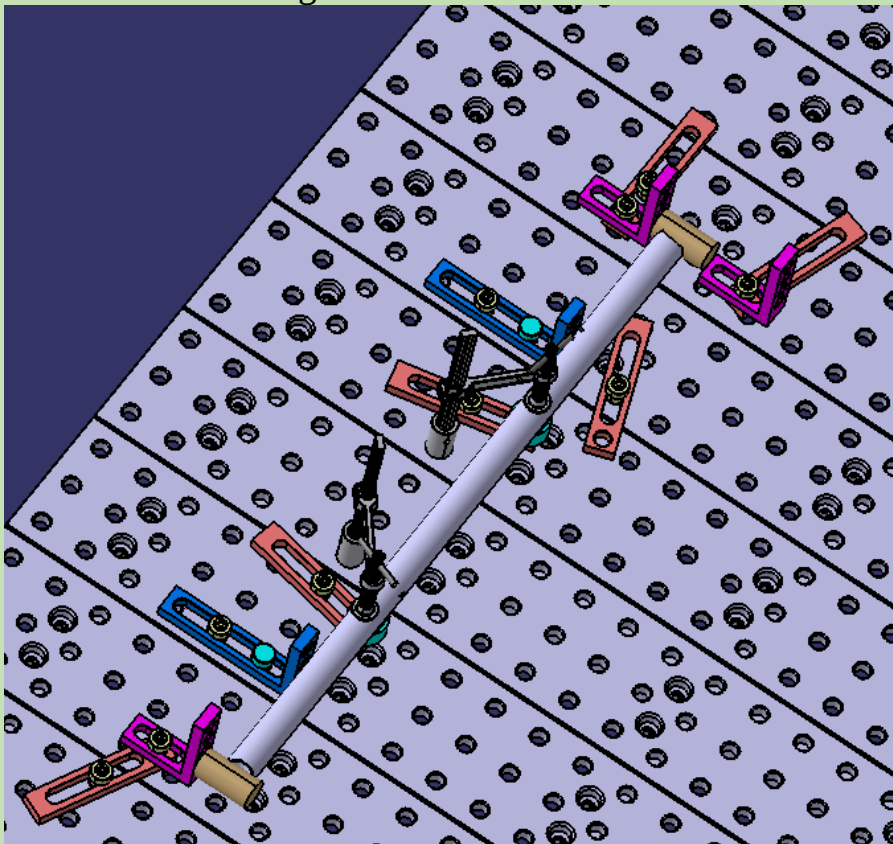


Fig.22 Elementul reglabil de centrare este fixat în poziția dorită.

14) Poziționarea vinclului pentru a doua bară.

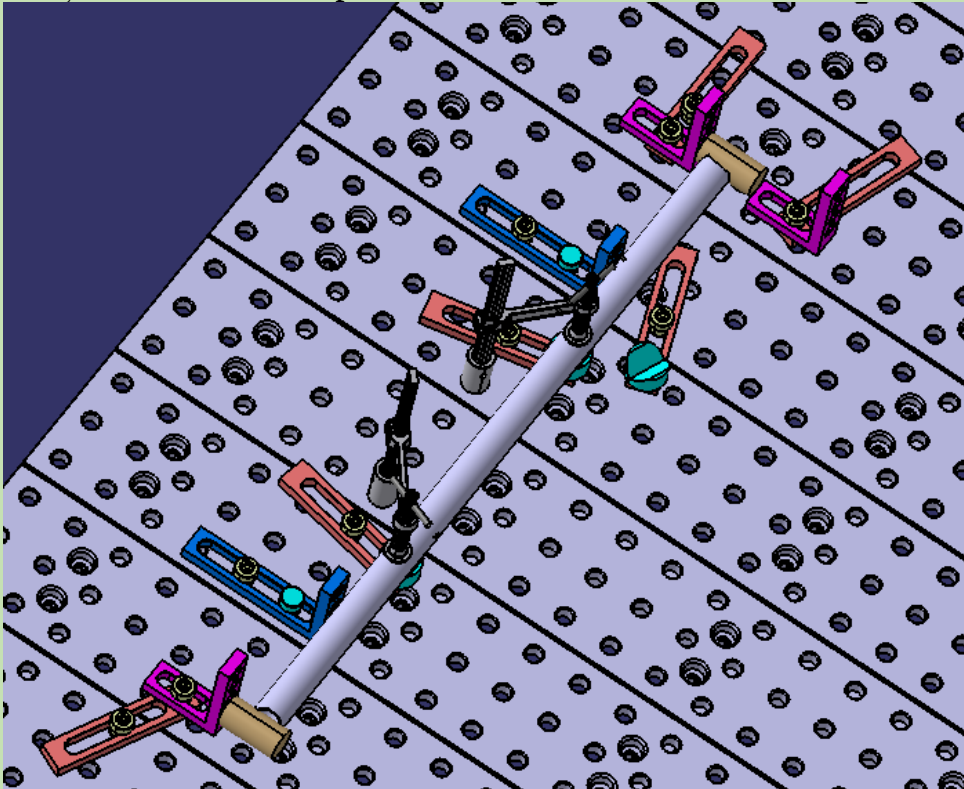


Fig.23 Este adăugat vinclul pe elementul reglabil rămas și se așază pentru început într-o poziție orientativă, urmând ca bara să fie așezată în poziția corectă cu ajutorul unui component diferit.

15) Se așază a doua bară (FA-53-10-27-003A.1).

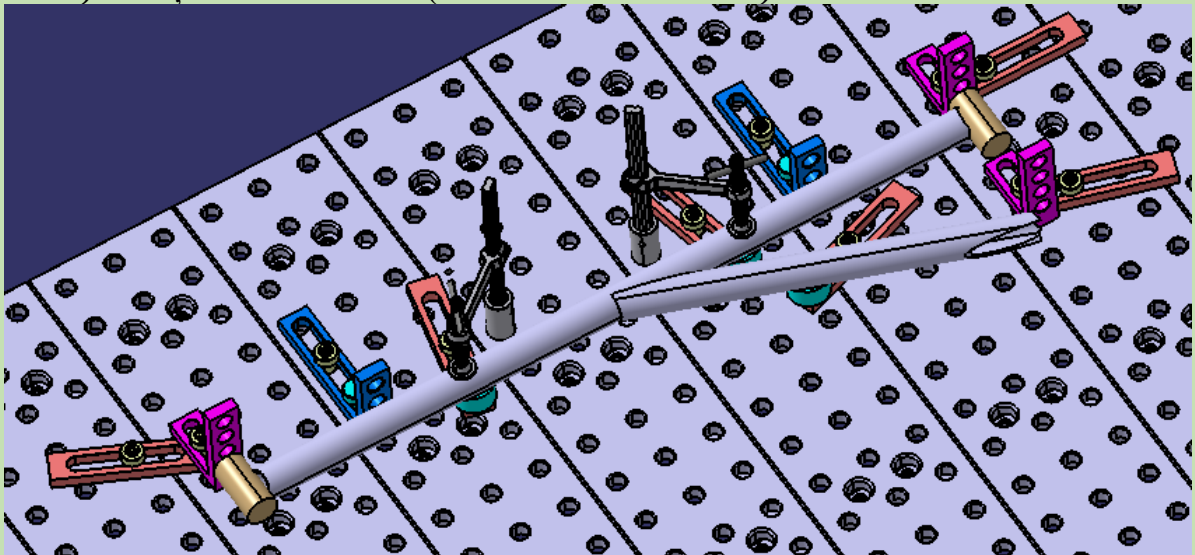


Fig.24 A doua bară este împinsă pe vinclu până întră în contact cu prima bară, este important ca aceasta bara 2 să atingă mijlocul primei bare.

16) Se poziționează elementul magnetic cu unghi reglabil.

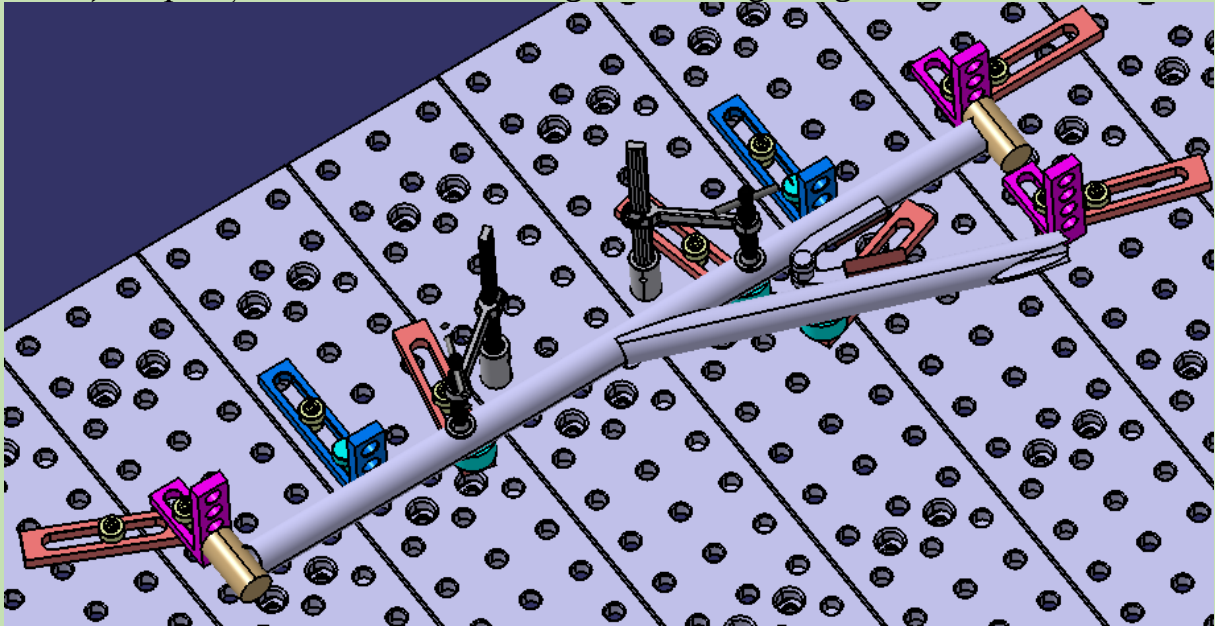


Fig.25 Elementul magnetic cu unghi reglabil (realizat manual) ajută la definitivarea poziției pentru a doua bară.

17) Se adaugă elementul de centrare prin tamponare.

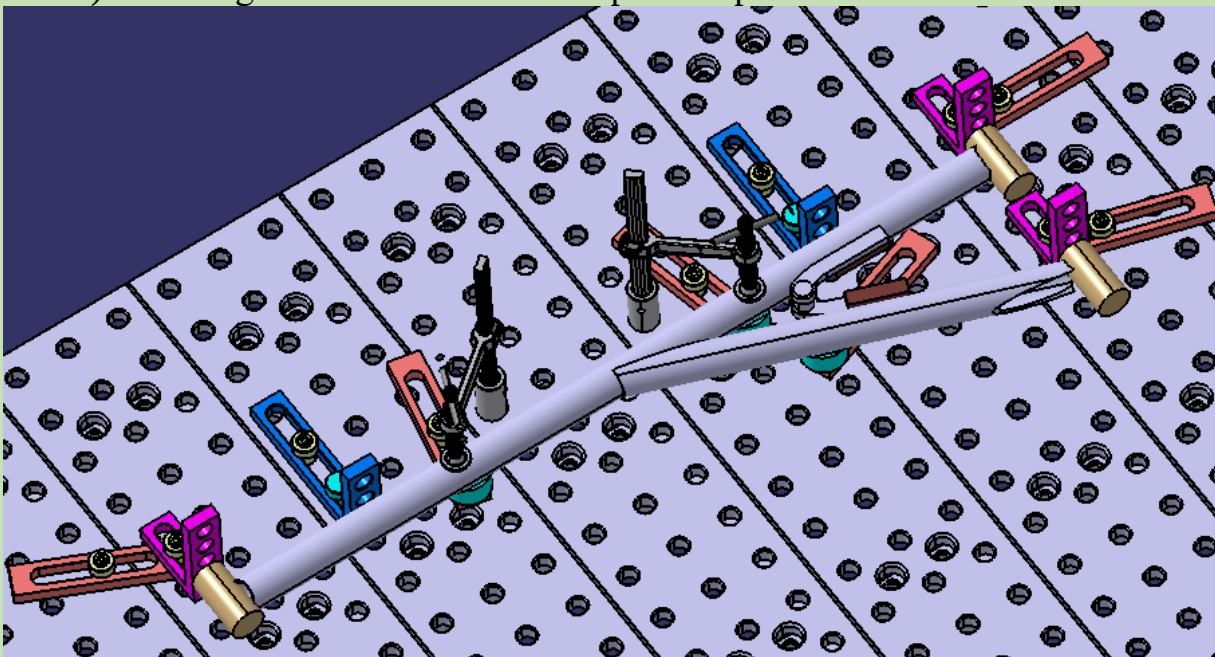


Fig.26 Se montează elementul de centrare prin tamponare pe elementul reglabil roz.

18) Este adăugat elementul de fixare.

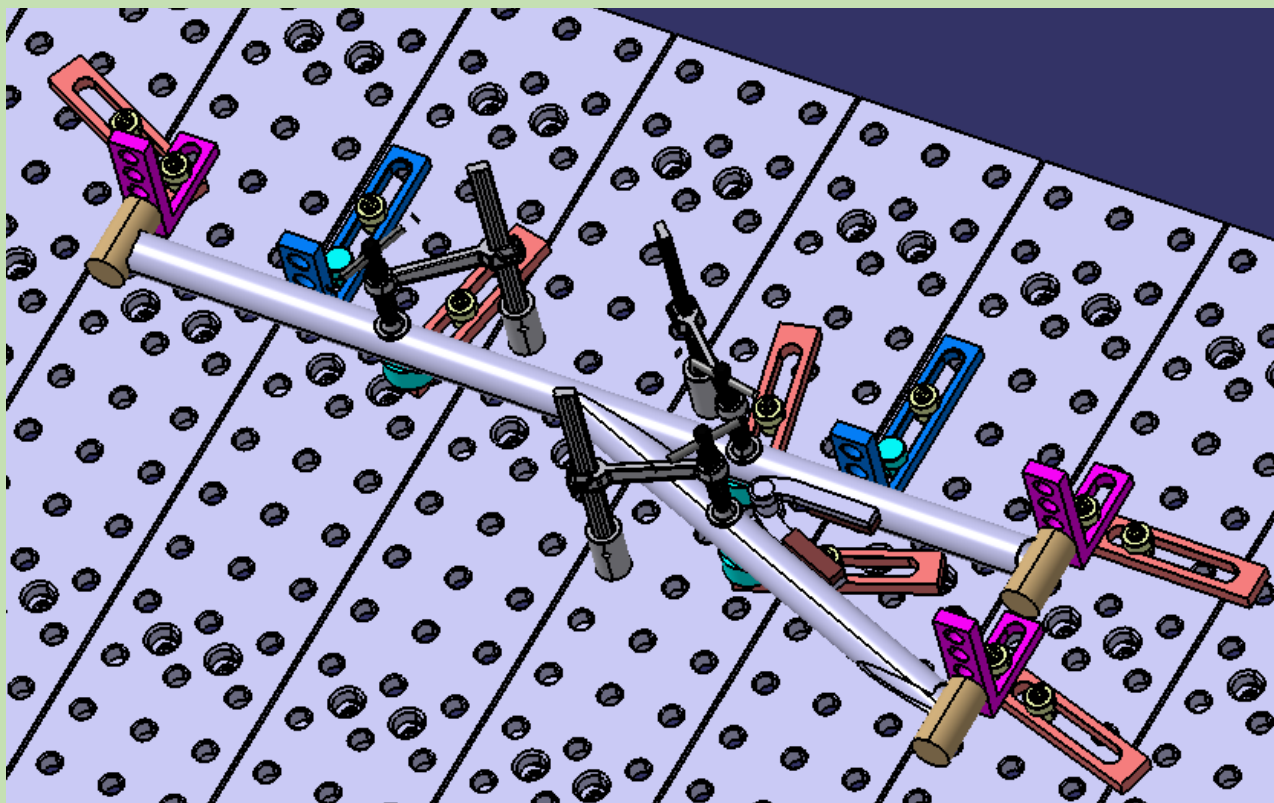


Fig.27 Elementul de fixare este ultima componentă care este adăugată pentru a doua bară.

19) Pentru a treia bară (FA-53-10-27-004A.1) procedeul este identic.

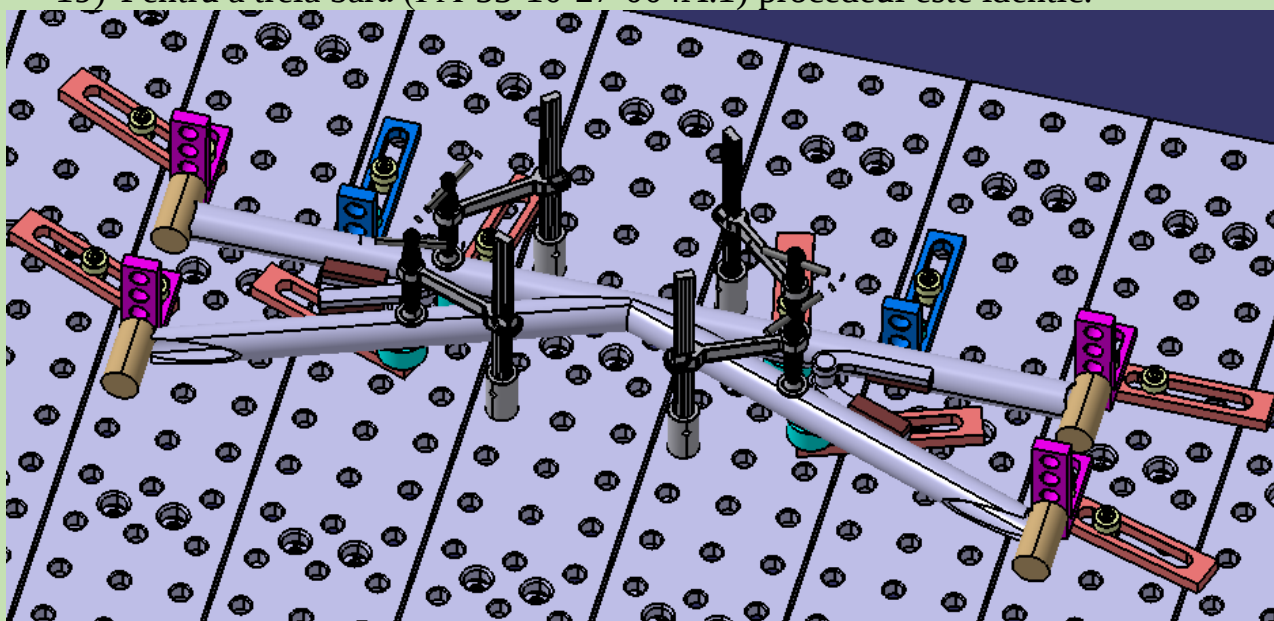


Fig.28 Este important ca bara 3 și bara 2 să se sprijine una pe cealaltă și să se întâlnească fix pe mijlocul barei 1.

20) Se adaugă elementele reglabile pentru bara 4.

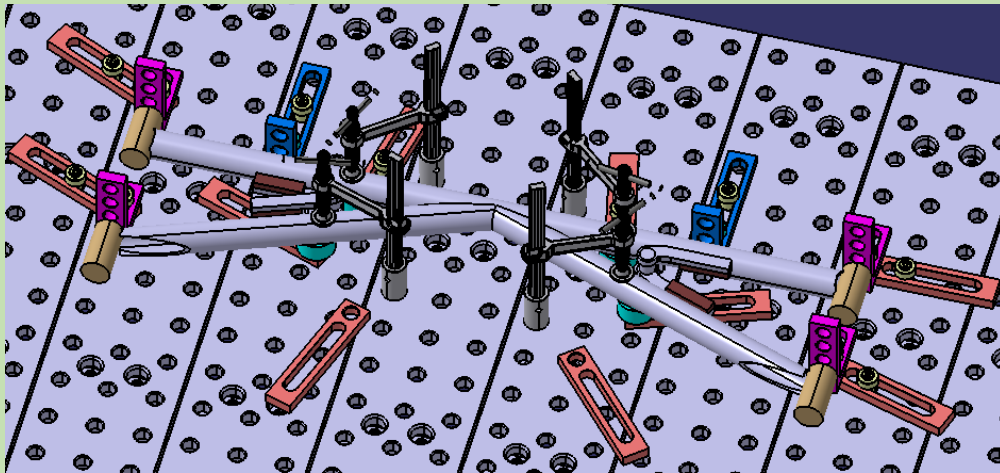


Fig.29 Elemente reglabile necesare pentru a patra bară.

21) Sunt adăugate elementele de fixare pentru elementele reglabile.

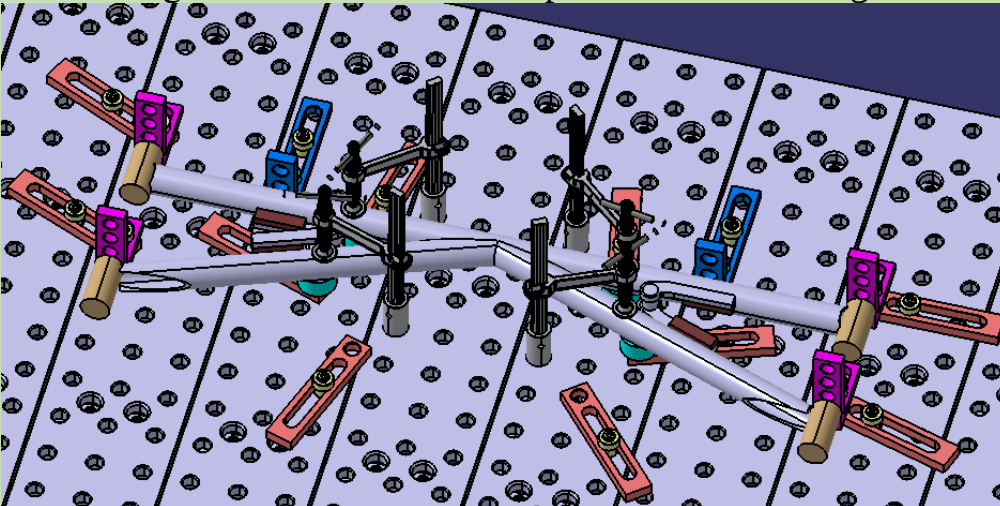


Fig.30 Elementele de fixare sunt puse și se pot mișca până este determinată poziția dorită.

22) Se poziționează vinclurile pentru a patra bară.

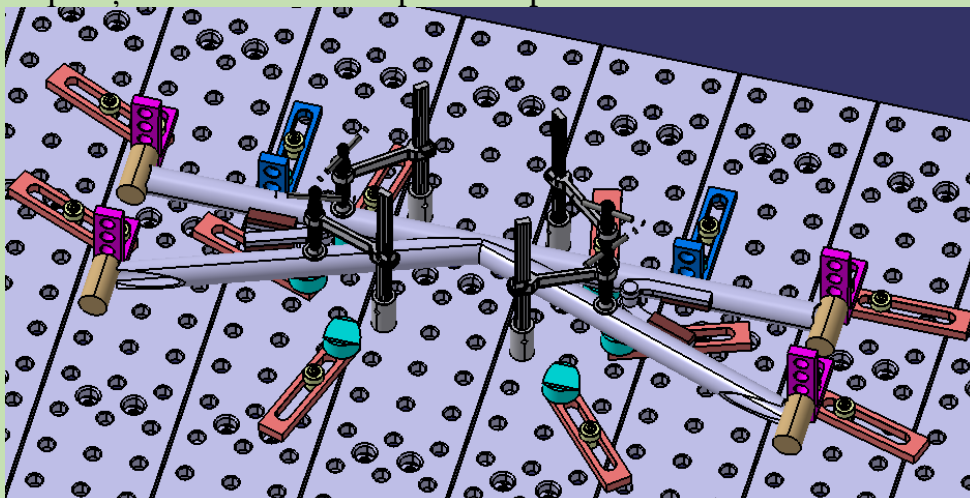


Fig.31 Vinclurile sunt poziționate astfel încât bara 4 să fie paralelă cu bara 1.

23) Se așază a patra bară pe vincluri (FA-53-10-10-007A.1).

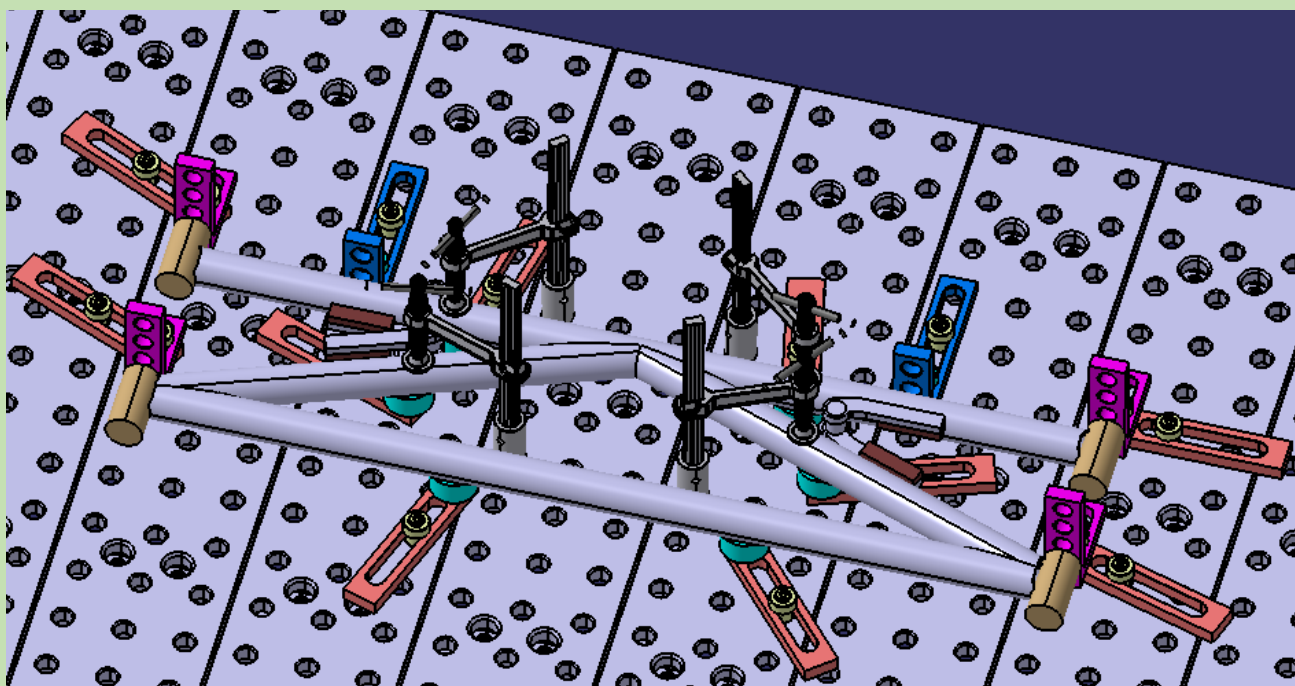


Fig.32 Bara 4 trebuie să fie paralelă cu bara 1 și să se unească cu barele 2 și 3.

24) Se adaugă elementele de fixare

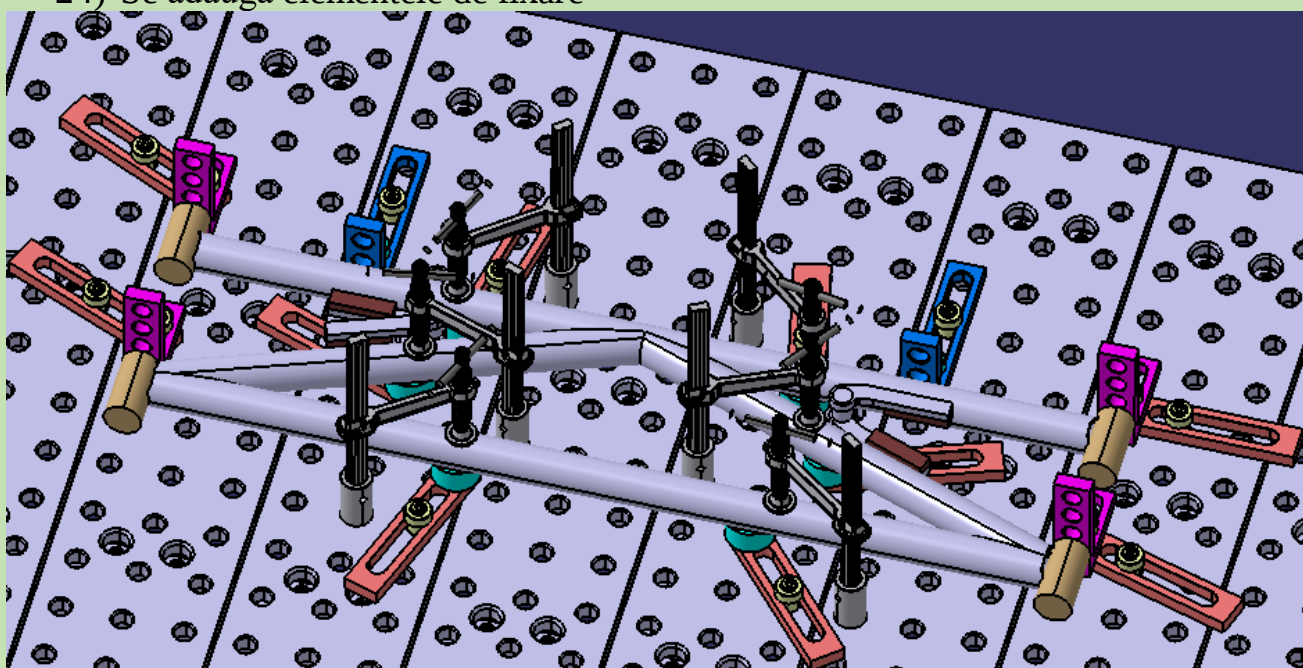


Fig.33 Elementele de fixare sunt ultimele componente care se adaugă pentru această bară.

25) Sunt poziționate elementele reglabile pentru bara 5.

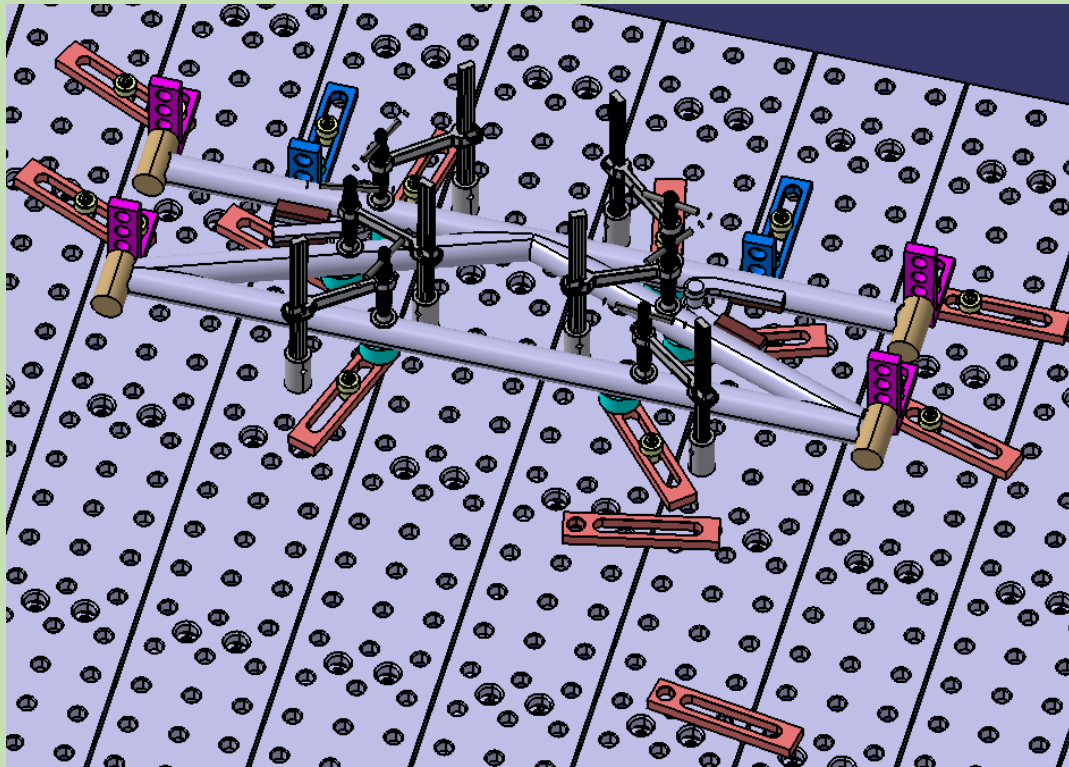


Fig.34 Elemente reglabile necesare pentru bara 5.

26) Se adaugă elementele de fixare pentru elementele reglabile.

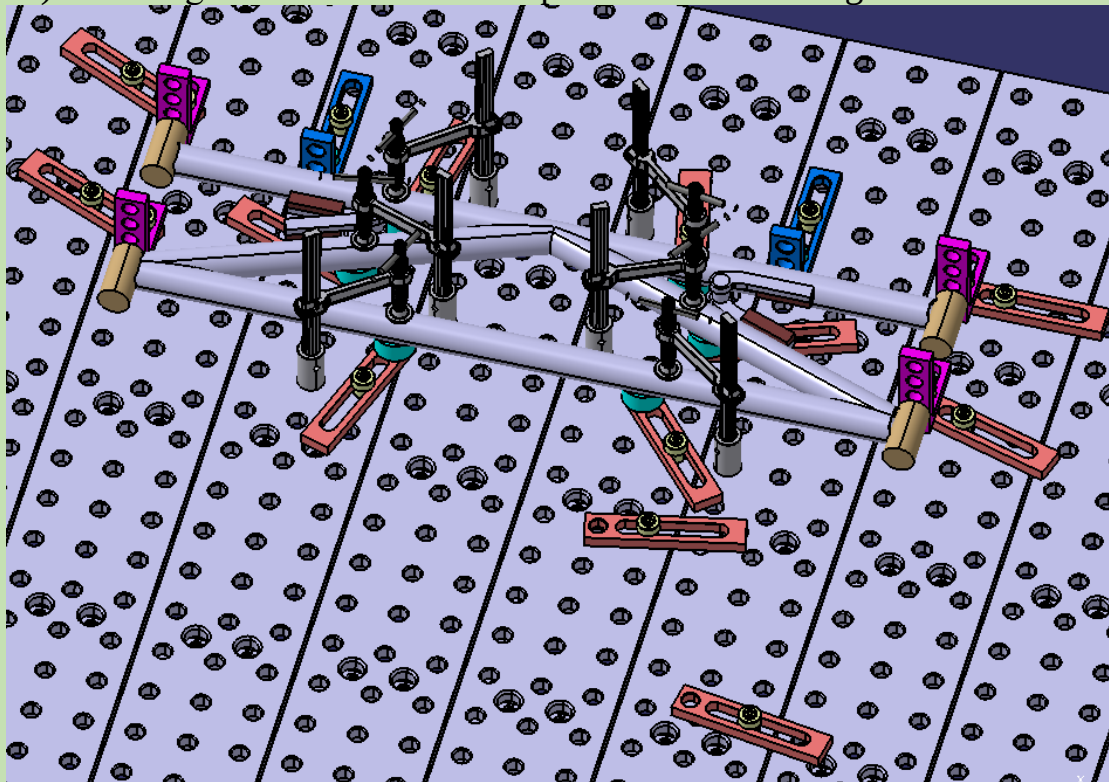


Fig.35 Elementele de fixare sunt puse și se pot mișca până este determinată poziția dorită.

27) Se poziționează vinclurile pentru bara 5.

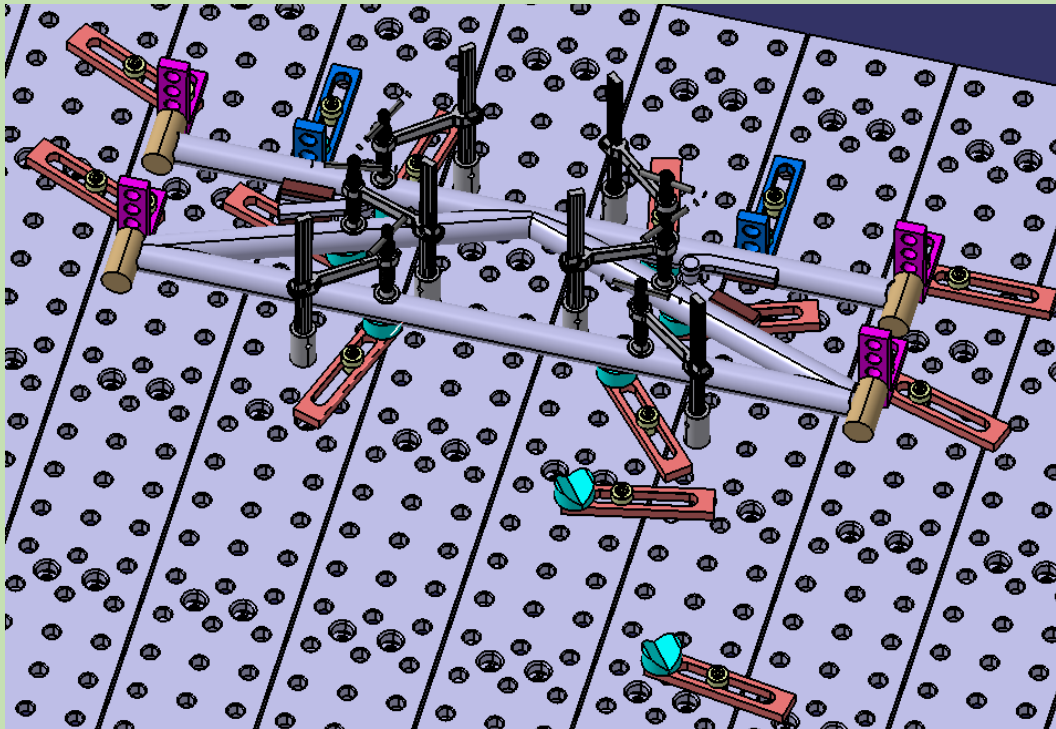


Fig.36 Se adaugă vinclurile și se așază pentru început într-o poziție orientativă, urmând ca bara să fie așezată în poziția corectă cu ajutorul unui component diferit.

28) Se poziționează bara 5 (FA-53-10-27-005A.1).

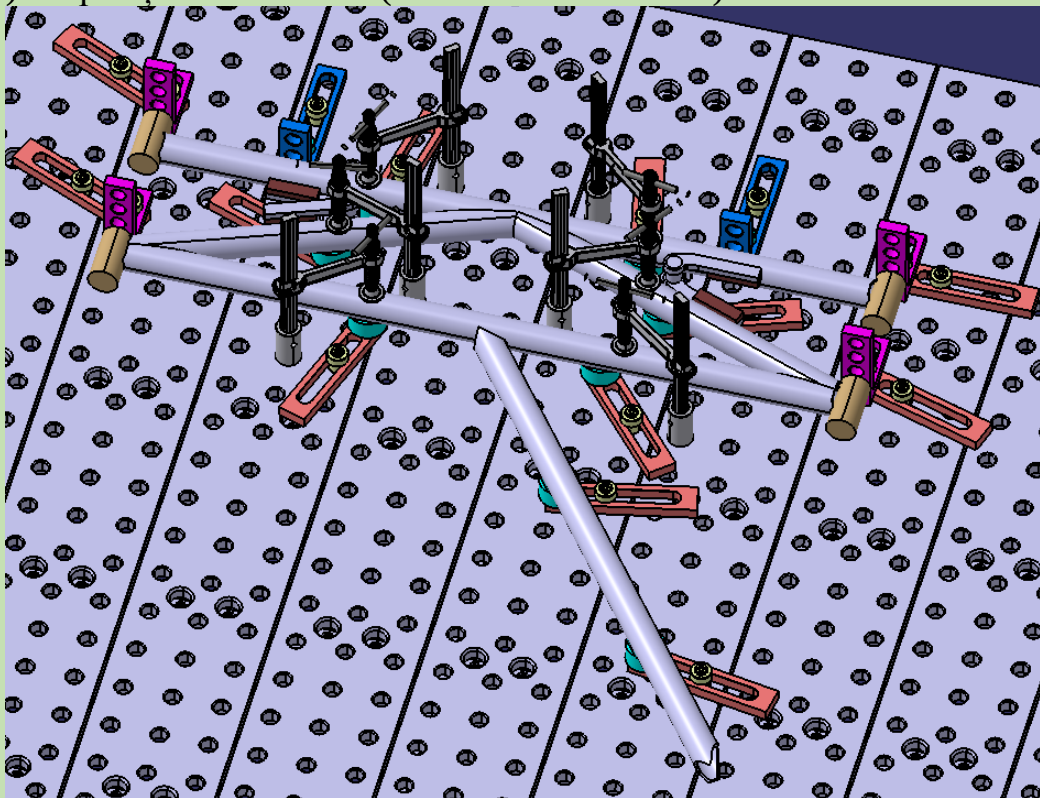


Fig.37 Bara 5 este împinsa pe vincluri pana intră în contact cu bara 4, este important ca bara 5 să atingă mijlocul barei 4.

29) Se adaugă elementele de fixare.

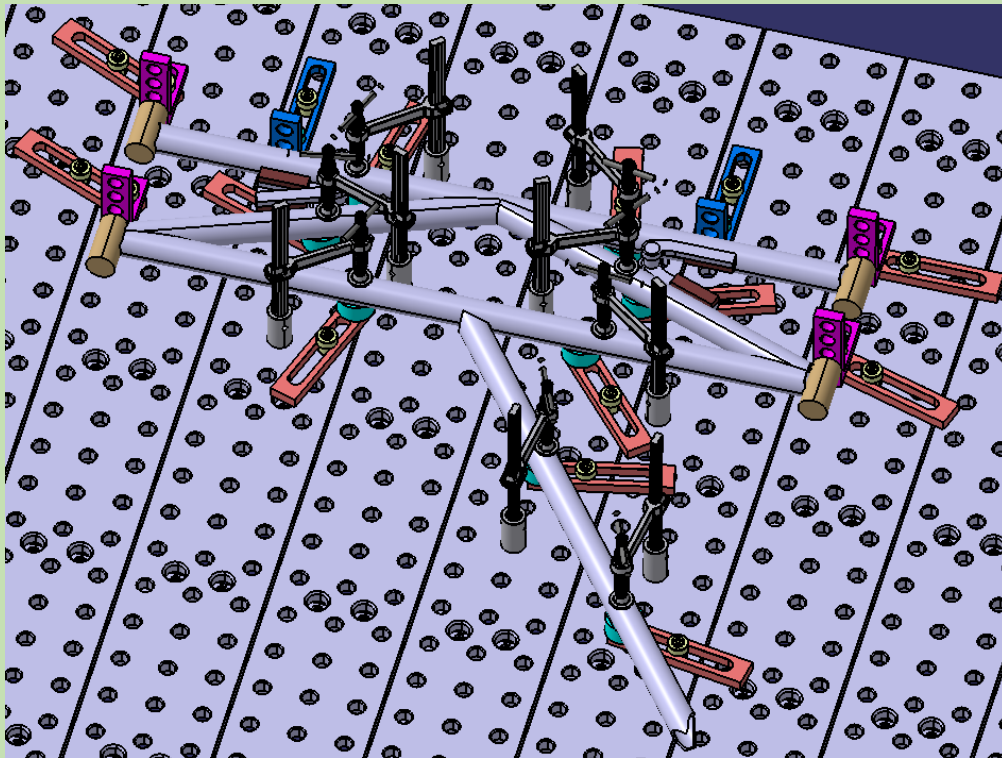


Fig.38 Elementele de fixare sunt ultimele componente care se adaugă momentan pentru această bară.

30) Procedeu pentru bara 6 (FA-53-10-27-006A.1) este identic.

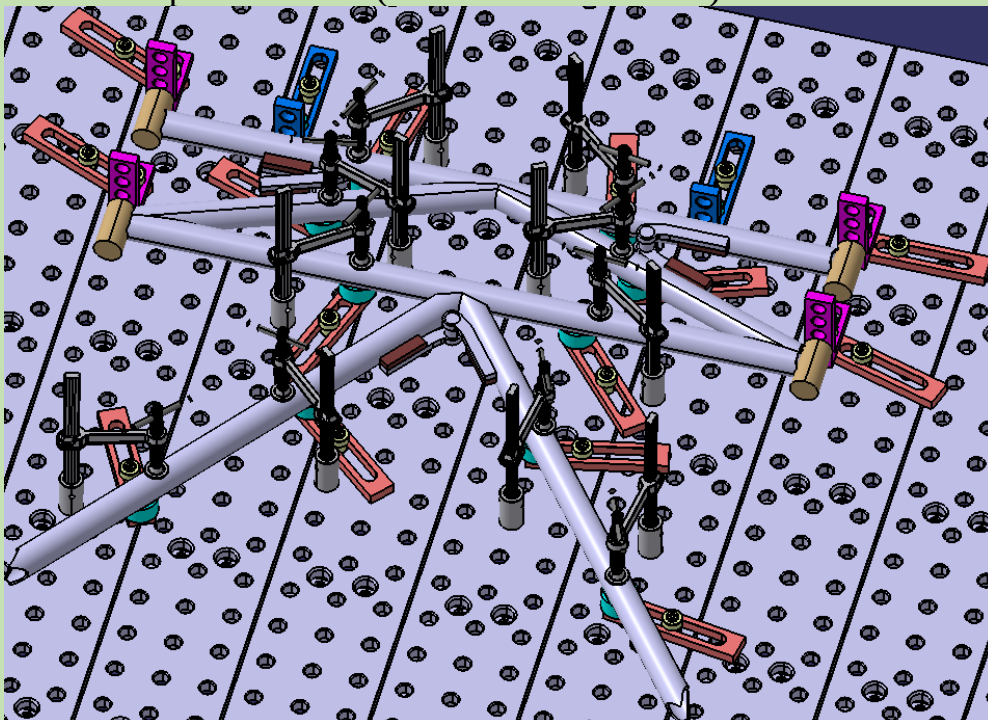


Fig.39 Condiția importantă este ca barele 5 și 6 să se sprijine una pe cealaltă și să se întâlnească fix pe mijlocul barei 4. Pentru așezarea barelor 5 și 6 la unghiul necesar, se utilizează un element magnetic cu unghi reglabil (realizat manual).

31) Se așază elementele reglabile pentru bara 7.

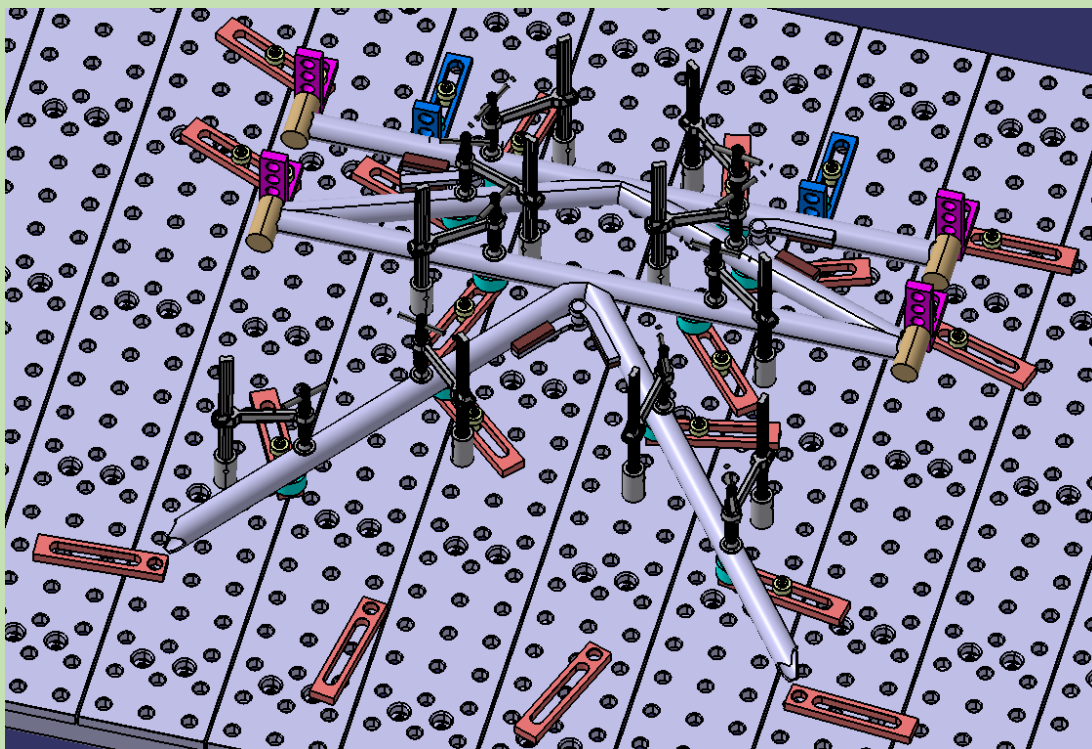


Fig.40 Elemente reglabile necesare pentru bara 7.

32) Se poziționează elementele de centrare reglabile.

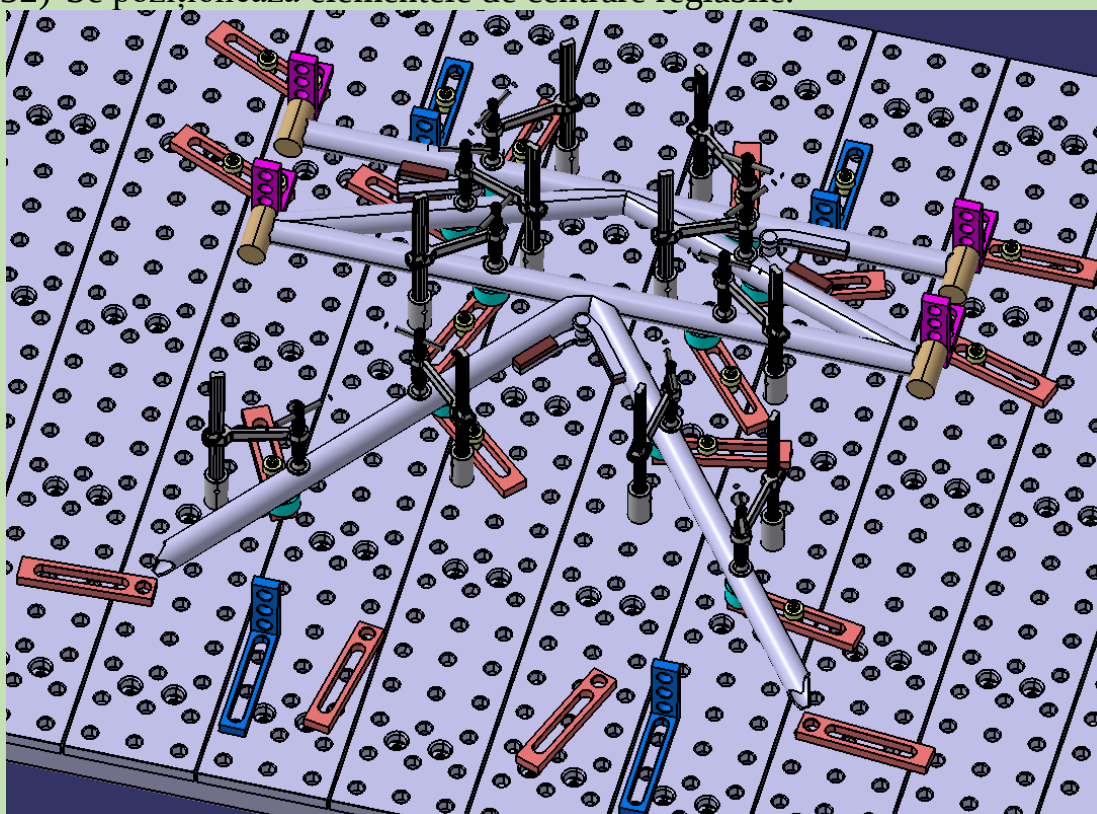


Fig.41 Trebuie să fie poziționate astfel încât bara 7 să fie paralelă cu marginea mesei.

33) Se adaugă pini pe elementele de centrare reglabile.

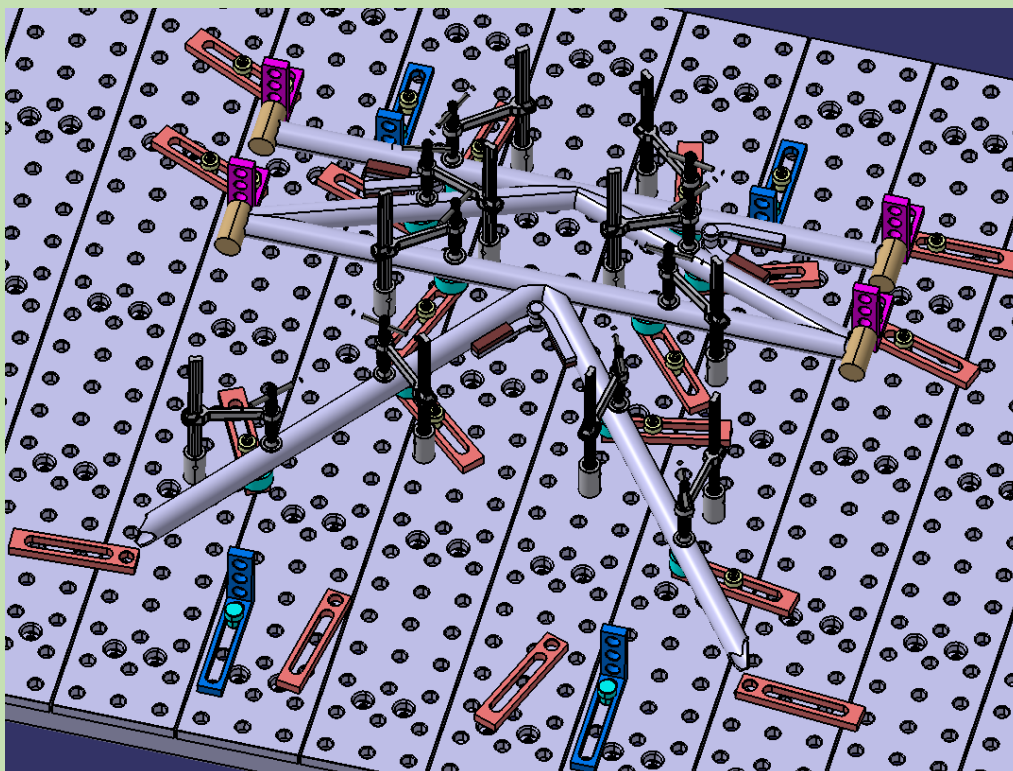


Fig.42 Adăugarea pinilor necesari unei fixări cât mai precise, deoarece bara 7 trebuie să fie paralelă cu marginea mesei.

34) Sunt adăugate elemente de fixare pentru elementele reglabile

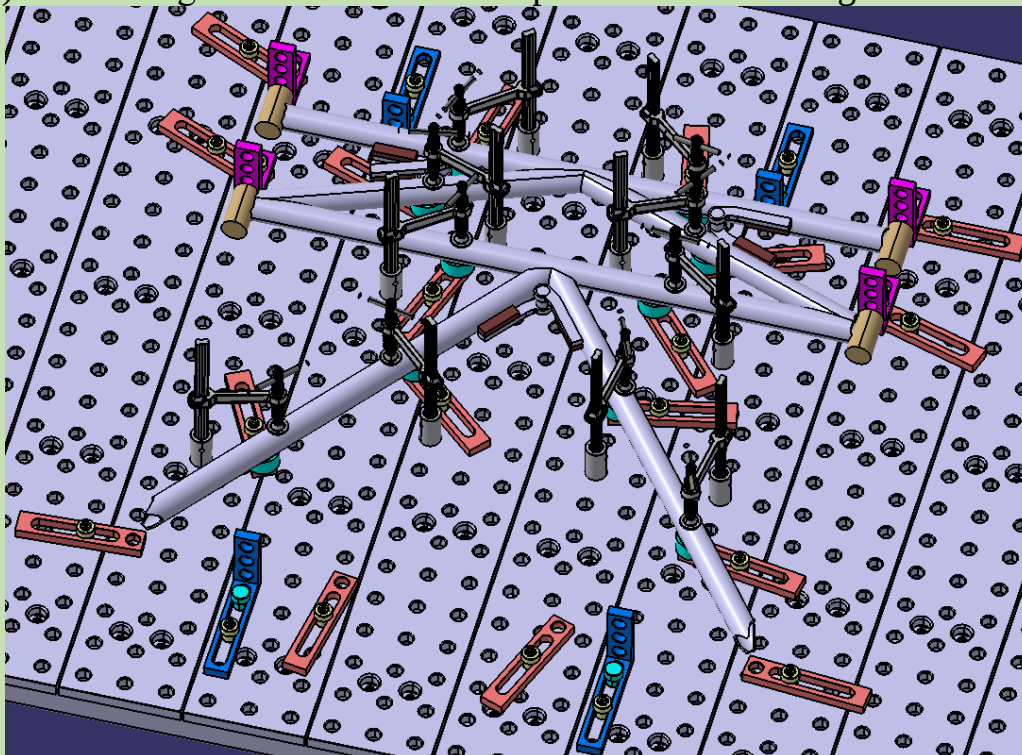


Fig.43 Elementele de fixare sunt puse și se pot mișca până este determinată poziția dorită.

35) Se poziționează vinclurile pentru bara 7.

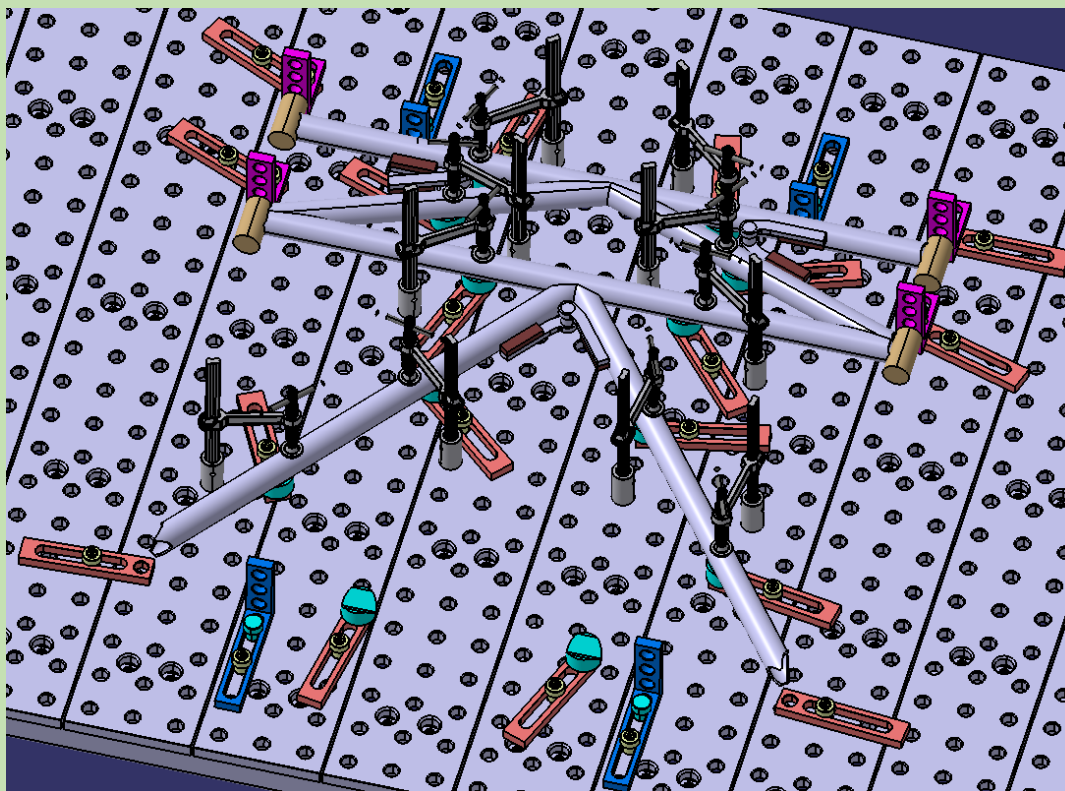


Fig.44 Vinclurile sunt poziționate astfel încât bara 7 să fie paralelă cu marginea mesei.

36) Bara 7 (FA-53-10-27-001A.1) este așezată pe vincluri.

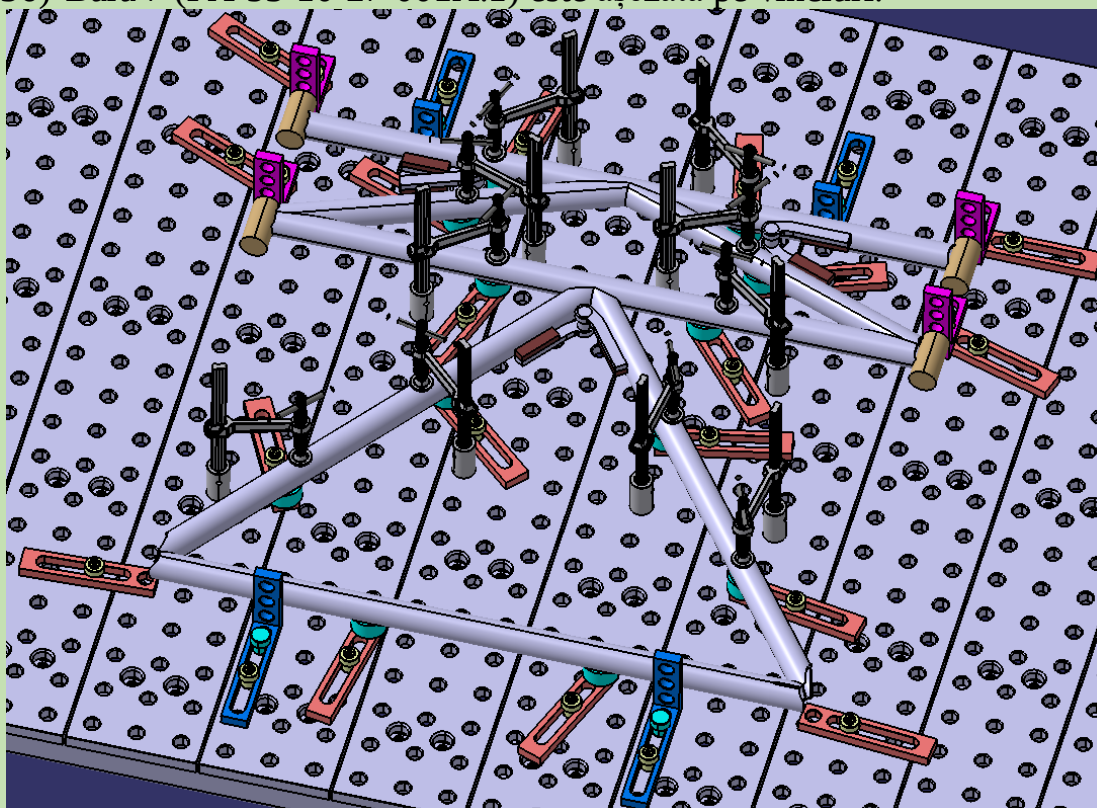


Fig.45 Bara este împinsă pe vincluri până când se sprijină pe barele 5 și 6.
37) Sunt adăugate elemente de centrare prin tamponare.

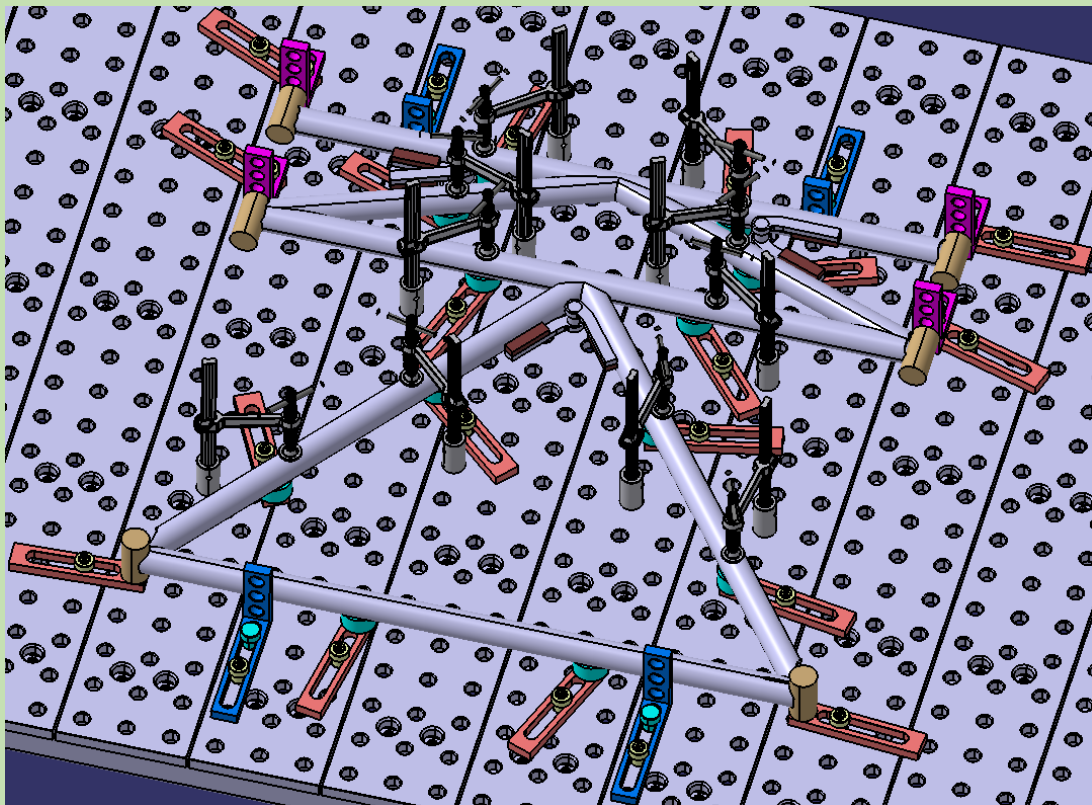


Fig.46 Elementele de centrare prin tamponare ajută la determinarea poziției finale pentru barele 5, 6 și 7.

38) Se adaugă elementele de fixare pentru bara 7.

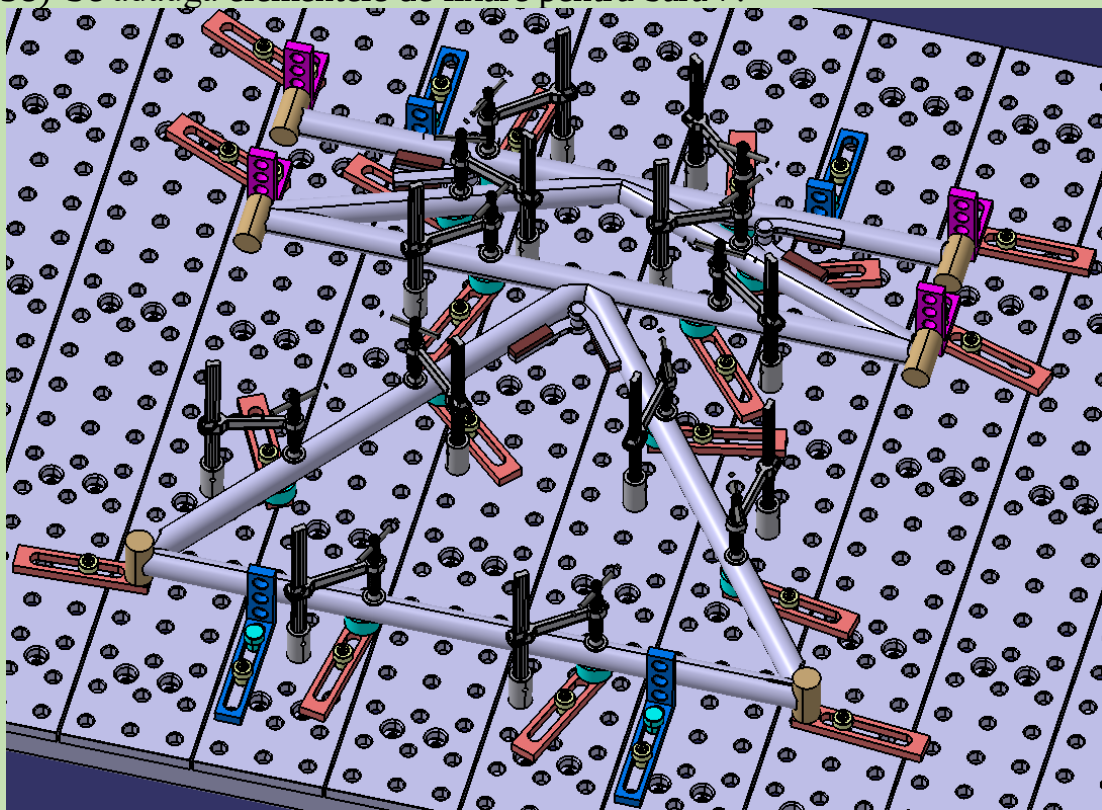


Fig.47 Acesta este pasul final.