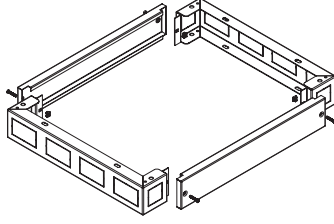
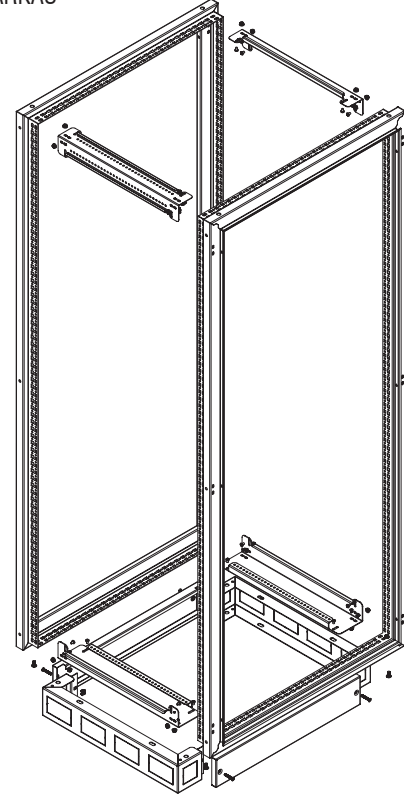


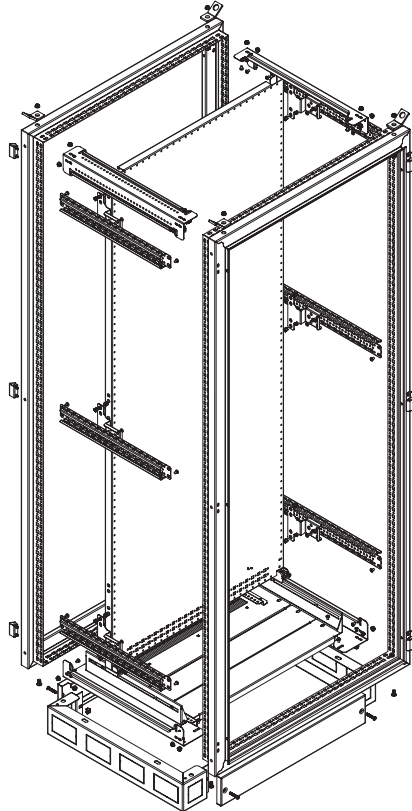
1.ADIM  
AYAK (BAZA)  
MONTAJ SİSTEMİ



2.ADIM  
AYAK (BAZA) + KARKAS  
MONTAJ SİSTEMİ

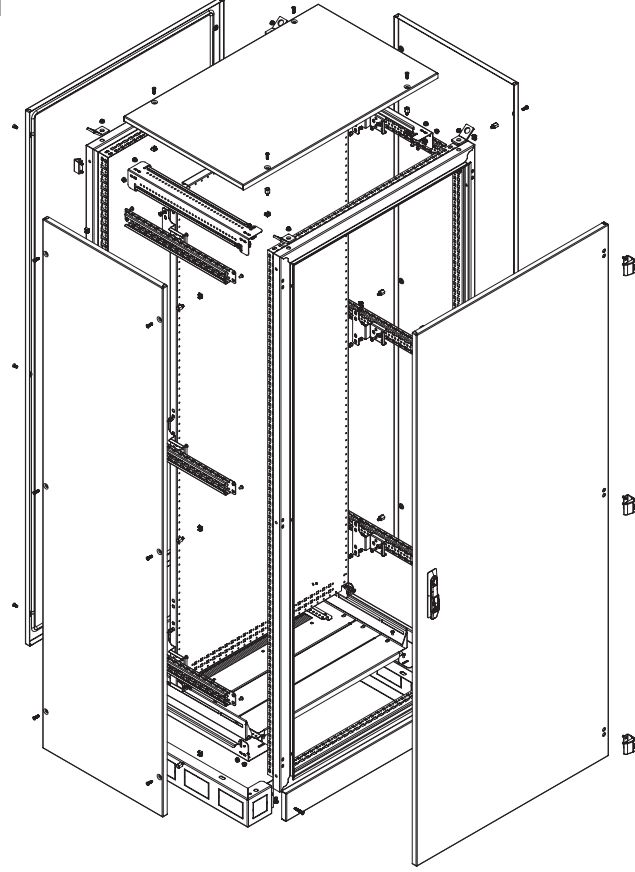


3.ADIM  
AYAK (BAZA) + KARKAS + ALT  
ÖRTÜ & MONTAJ PLAKASI

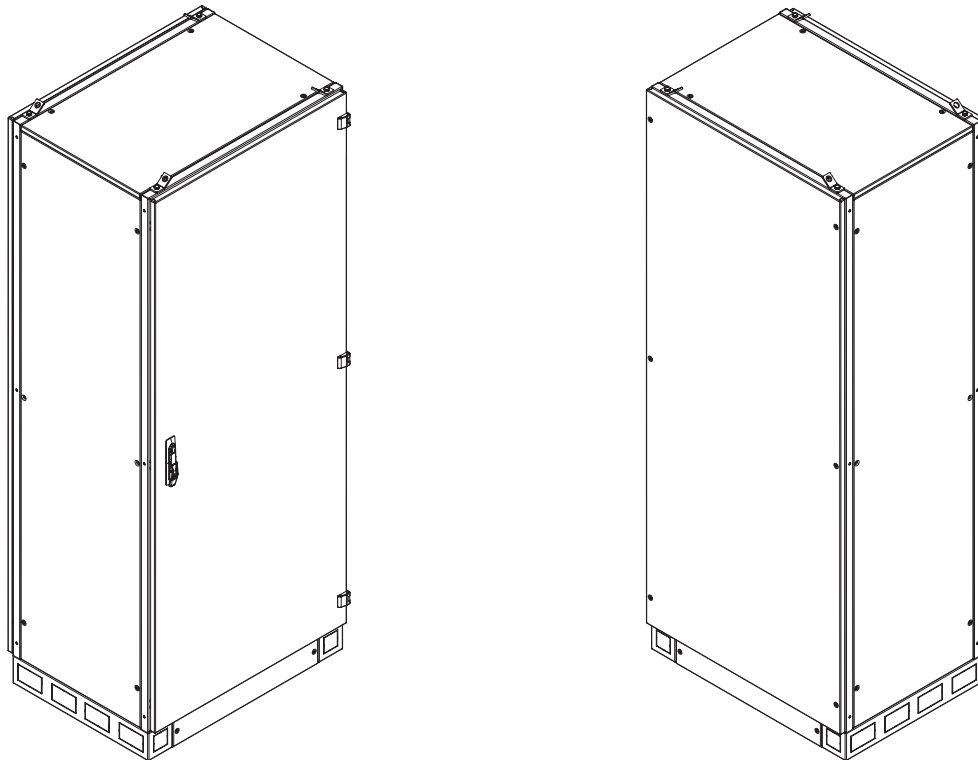


## MODÜLER<sup>2</sup> Serisi Montaj Şeması Montaj Plakalı

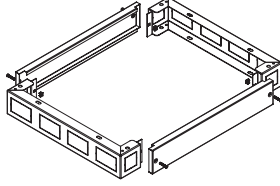
AYAK (BAZA) + KARKAS + ALT ÖRTÜ & MONTAJ  
PLAKASI + KAPAKLAR MONTAJ SİSTEMİ



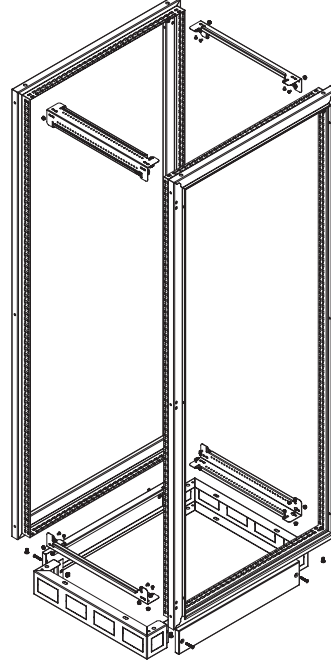
6.ADIM  
KULLANIMA HAZIR KAPAKLI GENEL GÖRÜNÜM



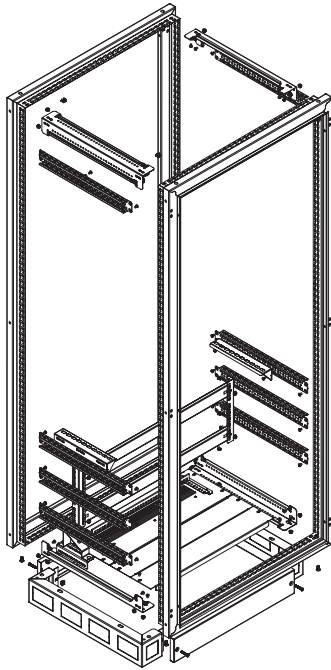
1.ADIM  
AYAK (BAZA)  
MONTAJ SİSTEMİ



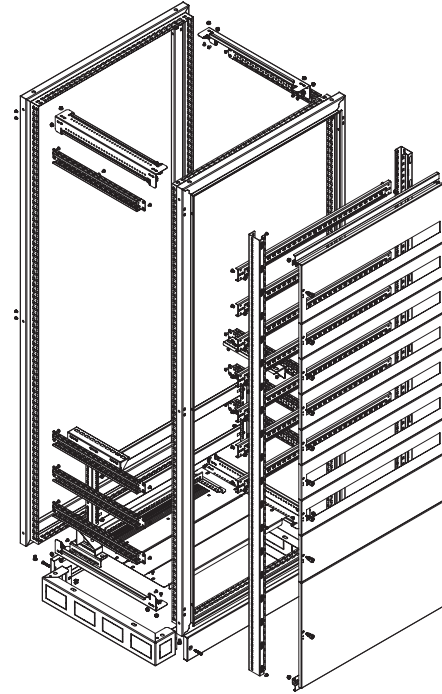
2.ADIM  
AYAK (BAZA) + KARKAS  
MONTAJ SİSTEMİ



3.ADIM  
AYAK (BAZA) + KARKAS + ALT  
ÖRTÜ & MONTAJ KAYITLARI  
MONTAJ SİSTEMİ



4.ADIM  
AYAK (BAZA) + KARKAS + ALT ÖRTÜ & MONTAJ KAYIT-  
LARI + WOTOMAT RAYLARI + ÖRTÜ SAÇLARI (PERDE)  
MONTAJ SİSTEMİ



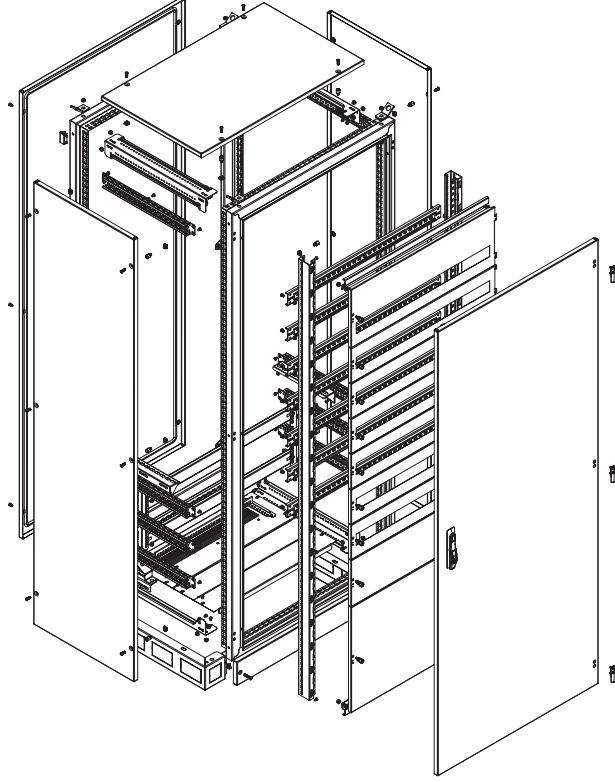
## MODÜLER<sup>2</sup>

### Serisi Montaj Şeması

Perdeli

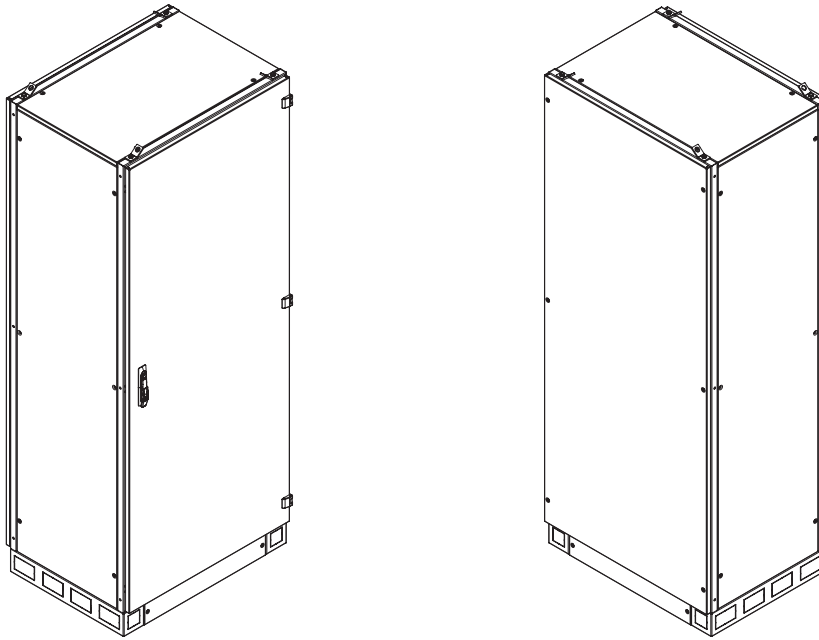
#### 5.ADIM

AYAK (BAZA)+KARKAS+ALT ÖRTÜ & MONTAJ KAYITLARI+ WOTOMAT RAYLARI+ÖRTÜ SAÇLARI(PERDE)+KALDIRMA MAPALARI+ KAPAKLAR MONTAJ SİSTEMİ



#### 6.ADIM

KULLANIMA HAZIR KAPAKLI GENEL GÖRÜNÜM



M2 ürün modelinin iskeleti, mukavemeti sağlamak için demir-çelikten oluşmaktadır. Korozyona karşı dayanıklılık sağlayan 0,70 gr kaplamalı DX 51 kaliteli ve test raporları olan, tamamı yerli üretim %100 galvanizli sac kullanılmaktadır.

M2 ürünlerde zorunlu olmadıkça kaynak tekniği kullanılmamaktadır. Sismik dayanımının yüksek olması gereken birleşme noktalarında kaynak ile takviye yapılmaktadır. Kaynak esnasında yanan galvaniz yerine, korozyona dayanıklı polizing astar ile sağlamlaştırma yapıp, 200°C kurutma sonrası üzeri son kat RAL 7035 pürürlü boya ile kaplanır. IP koruma ihtiyacı için bazı birleşim noktaları kaynak tekniği kullanmayı zorunlu kılmaktadır. Bu bilinçle İHTİYAÇ KADAR MODÜLER, İHTİYAÇ KADAR KAYNAK sloganına yer verdik.

İhtiyaç kadar kaynak bir amacı da şalt ve sarf malzeme bakır bara gibi ağır malzeme montajlandığında taşıma kapasitesiyle alakalı standartlara uygunluk için önemi düşünülerek iskelet birleşme noktalarında kaynak tekniği kullanılmıştır.

M2, aynı karkas IP40 - IP65 aralığında koruma sağlayacak şekilde tasarlanmıştır. Ana iskeletin bazaya basan ve yanyana birleşme noktaları; yan ve alt üst kapakların ıp koruma sağlayacak noktaları dışında kalmasına olanak verir ve bu sayede farklı contalama ve vidalama teknikleri ile yüksek koruma sağlamaktadır. Örneğin yan ve alt üst kapaklar dıştan havşa başlı vida ile IP55 veya içten punta cıva ile IP65 sağlamaktadır. IP55 – IP65 iki özellikte de poliüratan conta dökülür.

M2 sistemde iskelet değişmeden istenilen IP koruma sağlanmaktadır. Ürünün fonksiyonel olma sebebi, hem IP koruma sağlaması hem de iç parçaların birbirine uyumlu olmasıdır.

Parça montaj plakalı; boydan bütün montaj plakalı ve iç perde kapaklı seçenekler kolay bir şekilde montajlanır. Boy montaj plakaları yandan takma-sökme zorluğu olan yerlerde, önden de montajlana bilmektedir.

Montaj yapan elemanın yaralanmasını önlemek için, iş sağlığı ve güvenliği düşünülerek tüm parçaların köşeleri özel kalıplarda radüslü olarak üretilmiştir. Ani hareketlerde kesilmeleri önlemek, aynı zamanda mukavemeti artırmak için parçaların bükümleri çift olarak yapılmıştır.

Sevkiyat maliyetini düşürmek için derinlik birleştirmeler civatalı olarak tasarlanmıştır. Kaynaklı, sabit iskeletli pano modelleri 25 tonluk bir tıra 8-10 ton dan fazla yüklenemezken, M2 ürünlerde ön ve arka iskelet özel bir parça ile geçici olarak birbirine montajlanır. Paketlemede arka kapak ve ön kapı iskelet üzerine takılır ve diğer tüm iç malzemeler streç ile paketlenerek iskeletin içine dizilir. Böylelikle pano hacmi %50 ile % 75 arası daha az yer kaplar. 25 ton yük kapasiteli bir tıra, maksimum verimlilikte yükleme yapıp, 1/3 oranında düşük maliyetle dünyanın en uzak noktasına sevkiyat yapılabilir.

Yerinde iskelet kurulumu için gönye kullanılacak ve tüm parçaların birleştirilmesi 140-145 sayfalarında belirtildiği gibi yapılmaktadır.

Pano montajcılarının boyalı sacın üzerine işlem yapmak yerine boşaltma yapılacak gösterge yerlerini önceden planlayıp erken paslanmayı önlenmektedir. Ayrıca paslanmayı önlemek için boya öncesi pano üreticisi tarafından açılması doğru çözüm olacaktır. Eğer plan dışı ilaveler olursa kesilen yerlerde korozyonun erken başlamaması için rötuş boya ile onarılması tavsiye edilir. Boya sonrası kesilen yerin göstergenin altında kalması korozyonun ilerlemesini önlemeyecektir.