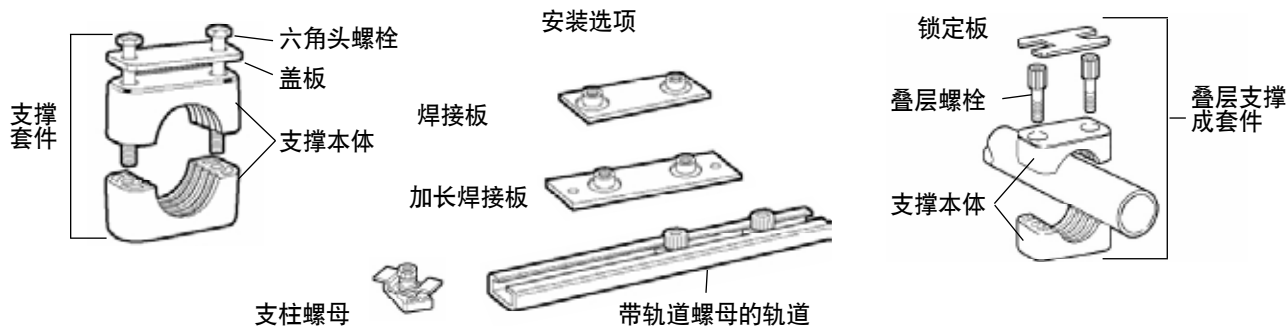


支撑系统安装选项



焊接板

焊接板直接焊接在支撑机构上，通常用于单个管道或空间有限的应用中。

- 将焊接板置于安装平面上。
- 通过填角焊将板固定。焊接部分应该达到焊接板周长的至少75%。

注：焊接时管支撑本体不可以装在轨道上，因为过多的热量会损坏热塑料材质。

如果不适合焊接，可以将加长的焊接板用螺栓固定在支撑机构上。对于这种方式，在每个焊接板上打两个安装孔以安装M6或者1/4-20的UNC螺栓。参见表格。



组	孔间隔	
	英制	公制
1	2 in.	50 mm
3	2 1/2 in.	64 mm
5	3 3/8 in.	86 mm
6	4 in.	100 mm

轨道

轨道常用于多根（并排的）管道。

轨道就位以后可以很方便地调整轨道安装的组件。

- 将轨道切割成合适的长度。
- 将轨道置于安装平面上并用填角焊的方式将其固定。焊接应该包含轨道两侧全部长度。可以在轨道上打孔然后用螺栓固定。
- 插入轨道螺母，顺时针旋转将其锁定。轨道螺母可以固定在轨道上任何地方。

注：焊接时管支撑本体不可以装在轨道上，因为过多的热量会损坏热塑料材质。

支柱

利用支柱螺母可以将组件安装在任何1 1/8 in.标准尺寸的结构性支柱系统中。

- 插入支柱螺母，顺时针旋转将其锁定。支柱螺母可以装在支柱跨栏上任何位置。

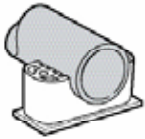


支撑系统组件说明书



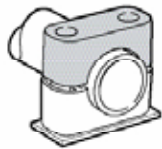
第 1 步: 将一半本体置于安装组件上 (焊接板, 轨道螺母, 叠层组件或者支柱螺母)

注: 本体半是相同的, 并且设计为可以“咔”的一声扣住以简化安装。



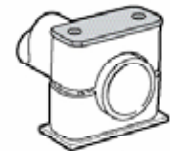
第 2 步: 将卡套管或者软管横在本体半上。

注: 如果使用轨道或者支柱安装, 可以调整组件以获得合适的定位。

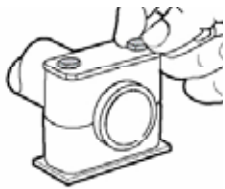


第 3 步将另一半本体盖在卡套管或者软管上。

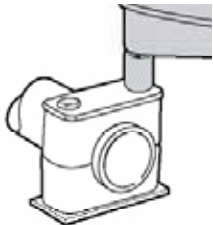
如果需要层叠另外的支撑, 继续步骤 3A, 3B, 3C 以及 3D。



第 4 步将盖板置于本体组件上。



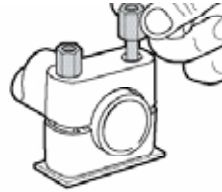
第 5 步: 将六角头螺栓穿过盖板和本体组件。用手拧紧。



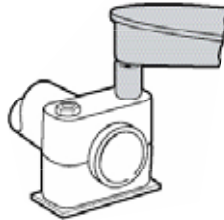
第 6 步用扭矩扳手拧紧每个螺栓, 最大扭矩为 70 in-lb (7.9 N·m)。交替拧紧螺栓以确保上紧时组件两侧的力均匀。

层叠另外的支撑

(将步骤 3A, 3B, 3C 以及 3D 插入第三步和第四步之间。)



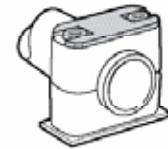
第 3A 步 - 将六角头层叠螺栓插入本体组件。用手拧紧



第 3B 步 - 用扭矩扳手拧紧每个层叠螺栓, 最大扭矩为 70 in-lb (7.9 N·m)。交替拧紧螺栓以确保上紧时组件两侧的力均匀。



第 3C 步 - 定位层叠螺栓直至锁定盘能装在六角平面上。



第 3D 步 - 将锁定盘置于本体组件和层叠螺栓上。

对每一个额外的支撑重复步骤 1 到 6。

注: 任何层叠支撑的最后一个支撑都是非层叠套件。当需要层叠三个以上的支撑时需联系世伟洛克销售代表。