

# VA-plakaten

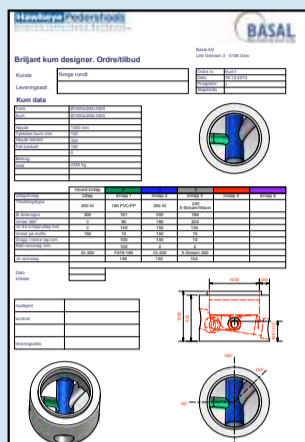
## BASAL BRILJANT™ - DESIGNEREN - REGISTRERING AV DATA

### Utforming og generering av 3D fil for Basal Briljant™

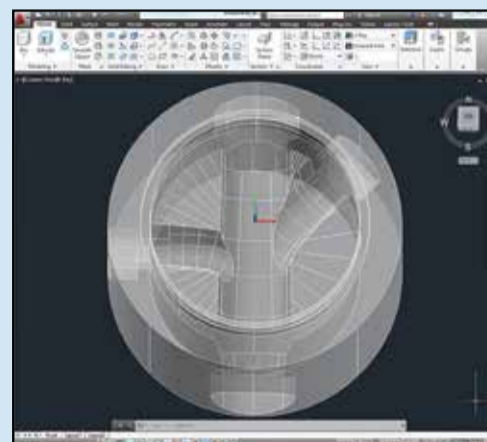
Prosessen starter ved å legge inn relevante renneløpsdata, som innløp, utløp, høyder, vinkler, samt type og dimensjon på rørtilkoblingene i et skjema (Illustrasjon 1). Prosessert gjennom en CAD-generator blir en 3D-modell av kummen, sammen med input-verdiene, automatisk sendt tilbake til brukeren for godkjenning i et PDF dokument (Illustrasjon 2). Kummen leveres også i et STP-format som kan importeres og åpnes i Autocad, og på den måten brukes sammen med produktbibliotekene Novapoint og Focus VARDAK (Illustrasjon 3). Når kummen er godkjent blir dataene generert til et robot-program og sendt til produksjon.



Illustrasjon 1, registrering



Illustrasjon 2, PDF dokument



Illustrasjon 3, STP fil

**A** Kunde: Norge rundt

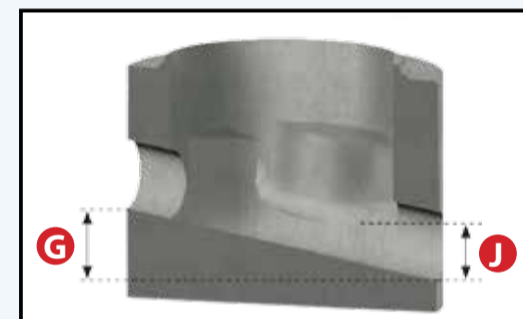
**B** Støpeform: Ø1000x200x1000

**C** Utløp: 300 IG

| Innløp               | Diameter mm | Hovedinnløp J/N | Vinkel Grad | Δh innløp/utløp mm | Δh på rennen mm | Vinkel på muffe 0/00 | Drop i renneløp mm | Rett renneløp mm |
|----------------------|-------------|-----------------|-------------|--------------------|-----------------|----------------------|--------------------|------------------|
| 1 160 PVC/PP         | 151         | Nej             | 45 90 315   | 149 400            | 149 400         | 10                   | 100 149            | 2 100 300        |
| 2 300 IG             | 300         | Ja              | 134 180 300 | 150 400            | 150 400         | 150                  | 0 0                | 2 2 300          |
| 3 200 X-Stream/Wavin | 196         | Nej             | 228 228 312 | 104 400            | 104 400         | 15                   | 10 104             | 2 2 300          |

**L** Høyde bankett: 300

Bilde 1



Bilde 2,

**G** Δh innløp/utløp 150

**J** Dropp i renneløp 94 (104-10)

### Tillatt rørdimensjon og maks muffeavvinkling i kumvegg

| Rør             | DN1000     |             |             | DN1200      |             | DN1600      |
|-----------------|------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
|                 | t=150H=750 | t=200H=1000 | t=290H=1250 | t=275H=1250 | t=335H=1500 | t=430H=2000 |
| <b>ig-rør</b>   |            |             |             |             |             |             |
| 150-250         | 150        | 150         | 150         |             |             |             |
| 300             | 100        | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 400             |            | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 500             |            | 100         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 600             |            |             | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 800             |            |             | 0           | 0           | 150         | 150         |
| 1000            |            |             |             |             | 0           | 150         |
| 1200            |            |             |             |             |             | 100         |
| 1400            |            |             |             |             |             | 0           |
| <b>X-Stream</b> |            |             |             |             |             |             |
| 100-200         | 150        | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 250             | 100        | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 300             |            |             | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 400             |            |             | 150         | 100         | 50          | 150         |
| 500             |            |             |             |             |             | 150         |
| 600             |            |             |             |             |             | 50          |
| <b>Pragma</b>   |            |             |             |             |             |             |
| 110-200         | 150        | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 250             |            | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 315             |            | 100         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 400             |            |             | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 500             |            |             | 150         | 100         | 150         | 150         |
| 630             |            |             |             |             | 50          | 150         |
| <b>PVC/PP</b>   |            |             |             |             |             |             |
| 110-200         | 150        | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 250             |            | 150         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 315             |            | 100         | 150         | 150         | 150         | 150         |
| 400             |            |             | 150         | 150         | 150         | 150         |

Avvinkling i %    t = tykkelse kumvegg    H = høyde bunnseksjon

### Innlegging av kumdata (bilde 1)

Vår leverandør av Basal Briljant™ har bygd systemet rundt en server man logger seg inn på for å legge inn kumdataene. Man må derfor ha tilgang til internett, samt PC, nettbrett eller smart-telefon.

- «designerens» eller skjemaets første trinn, legger man først inn identifikasjonsdata for kummen.
- Dimensjon på tilknyttet rørmuffe og rørtypen gir grunnlag for valg av kumdimensjon. Tykkelse på bunn anbefales av designeren, men kan også overstyres i nedtrekksmenyen.
- I neste linje angis type og innvendig diameter på utløp, samt helning på utløps-muffe (0-15%) og antall innløp.
- Deretter angir man dimensjon og type innløp. I nedtrekksmenyen kan man velge de forskjellige rørtypene og dimensjoner man har muffedormere til.
- Når man skal angi vinkel på renneløpene er utløpet satt til 0 grader. Designeren angir minimum og maksimum vinkel som er tilgjengelig. Denne legges inn med for eksempel 90 grader.
- Da vil min. og maks. vinkel for innløp nr. 2 fremkomme. Dette løpet blir også oppgitt som hovedinnløp.
- Δh innløp/utløp er høydeforskjellen mellom innløp og utløp (bilde 2). Hovedløpet er i dette tilfellet satt til 150 mm. Renne får da samme fall som utløpsmuffe/rør.
- Δh på rennen gjelder kun helt spesielle kummer, og vil ikke bli gjennomgått her. Programmet velger selv verdier som gir normal utførelse.
- Man må også legge inn vinkel på innløpsmuffene. Ser man på innløp 3 er det valgt en vinkel på 1,5 %.
- Videre er det lagt inn 10 mm dropp (eller fall i renne). Som oftest er det fornuftig at sideløpene føres inn mot hovedrenna med lite fall og at man får et dropp inn i hovedrennen (bilde 2). I eksempelet har man en høydeforskjell på 104 mm tilgjengelig og utnytter kun 10 mm av dette til fall i rennen. Da ender man opp med et dropp ned i hovedrennen på 94 mm. På denne måten unngår en slam-ansamlinger i siderennene, og reduserer faren for uheldige kloakkstopp.
- Man kan også legge inn hvor lang rennen skal være før krumming. Maks. lengde før krumming er 300 mm.
- Til slutt legger man inn bankethøyde (1/2 - 2/3 - 1/1) og bankettfall. Merk at bankethøyden er angitt i senter kum. Ved stort rennefall må derfor bankethøyden kompenseres for å få full rennehøyde ved innløp.