

MOUNTING INSTRUCTION

2018-02-07 38-249900b



15-023000



-
- | | | | |
|-----------|-------------------------------------|-----------|---|
| DE | Anschweißbare Zugöse DBE 230 | LV | Metinātās sakabes cilpas DBE 230 |
| DK | Svejsbart trækøje DBE 230 | NL | Lasbaar trekoog DBE 230 |
| EE | Keevitatav veosilmus DBE 230 | NO | Sveisbart trekkøye DBE 230 |
| FI | Hitsattava vetosilmukka DBE 230 | PL | Spawane ucho holownicze DBE 230 |
| FR | Œillets d'attelage soudable DBE 230 | RU | Поддающаяся сварке тяговая проушина DBE 230 |
| GB | Weldable Drawbar Eye DBE 230 | SE | Svetsbar dragögla DBE 230 |

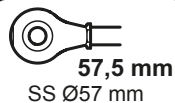
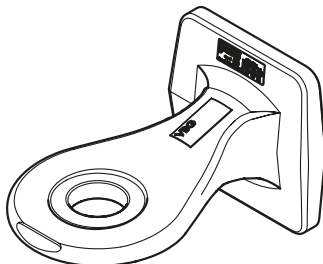


Montageanleitung
Monteringvejledning
Paigaldusjuhend
Asennusohje

Instructions de montage
Mounting instruction
Montāžas instrukcija
Montagehandleiding

Monteringsanvisning
Instrukcja montażowa
Указания по монтажу
Monteringsanvisning

15-023000



DE

Allgemeines

Schweißbezeichnungen gemäß ISO 2553 Die Schweißarbeiten sind gemäß Verfahren 111 laut SS-EN ISO 4063 und SS-EN ISO 5817 auszuführen. Eine geeignete Elektrode wäre OK 76.18 oder dergleichen.

Hinweis: Das Einschweißen der Zugöse ist nicht Bestandteil der Typenzulassung. Der Hersteller der Zugstange ist für die Zulassung der Zugstangeneinschweißung zuständig, die zusammen mit der für die Zugstange zu beantragen ist. Elektrodenklasse

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2
EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Vor dem Einbau alle Teile auf Vollständigkeit überprüfen und sicherstellen, dass keine Beschädigungen vorhanden sind. Der Einbau ist sorgfältig und fachlich korrekt vorzunehmen. Gemäß schwedischen Normen SS 550000-2 Kategorie 4 und SS 550100-2 D57. Einbaumaße siehe Info-Zeichnung.



Bei Schweißarbeiten am Fahrzeug stets größte Vorsicht walten lassen, damit die elektrische Verkabelung nicht beschädigt wird. Das Minuskabel des Schweißgerätes möglichst nahe an der Schweißstelle des Fahrzeugs anschließen.

DK

Generelt

Svejsebetegnelser iht. ISO 2553. Svejstning skal foretages iht. metode 111 iht. SS-EN ISO 4063 og

SS-EN ISO 5817. En velegnet svejseelektrode er OK 76.18 eller tilsvarende. OBS! Isvejstning af trækøjet indgår ikke i typegodkendelsen. Fabrikanten af trækstangen har ansvaret for godkendelse af isvejstning af trækøjet i trækstangen.

Elektrodeklasse

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2
EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Identificér alle dele, og kontrollér, at der ikke er skader inden monteringen, som skal udføres omhyggeligt og fagmæssigt korrekt. I henhold til de svenske standarder SS 550000-2, kategori 4 og SS 550100-2, D57. Se tegningen med oplysninger vedrørende indbygningsmål.



Ved svejstning på køretøj skal der altid udvises stor forsigtighed, så der ikke sker skade på køretøjets elektriske udstyr. Sæt svejse-apparatets minuskabel på køretøjet tæt på svejsestedet.



Üldist

Keevituse tähised ISO 2553 järgi. Keevitamine peab toimuma meetodil 111 kooskõlas SS-EN ISO 4063 ja SS-EN ISO 5817-ga. Sobiv keevituselektrood on OK 76.18 või samaväärne elektrood. NB! Veosilmuse keevitamine ei kuulu tüübikinnituse alla. Veotišli tootja vastutab veosilmuse veotišli külge keevitamise heakskiitmise eest.

Elektroodiklass

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Määratlege kõik osad ja kontrollige nende korrasolekut enne monteerimist, mida tuleb teostada hoolikalt ja asjatundlikult. Vastavalt standarditele SS 550000-2, kategooria 4 ja SS 550100-2 D57. Paigaldusmõõtmeid vt infojooniselt.



Sõidukil keevitades tuleb alati olla ülimalt ettevaatlik, et mitte kahjustada sõiduki elektriseadmeid. Ühendage keevituse miinusjuhe sõidukil keevituskoha lähedale.



Yleistä

Hitsausmerkinnät standardin ISO 2553 mukaan. Hitsaus on tehtävä standardin SFS-EN ISO 4063 prosessin 111 ja standardin SS-EN ISO 5817 mukaisesti. Sopiva hitsauselektroodi on OK 76.18 tai vastaava. HUOM! Vetosilmukan hitsaus ei kuulu tyyppihväksynnän piiriin. Vetosilmukan vetoaisahitsauksen tyyppihväksynnästä vastaa vetoaisan valmistaja.

Elektrodiluoikka

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Tarkista ennen asennusta, että kaikki osat ovat mukana ja että ne ovat ehjät. Asennus tulee suorittaa huolellisesti ja ammattimaisesti. Standardin SS 550000-2 luokan 4 ja standardin SS 550100-2 D57 mukainen. Katso asennusmitat piirustuksesta.



Ajoneuvon hitsauksessa on aina noudatettava erityistä varovaisuutta, jotta ajoneuvon sähkölaitteet eivät vahingoitu. Kiinnitä hitsauslaitteen miinuskaapeli ajoneuvoon lähelle hitsauskohtaa.



Généralités

Instructions de soudage selon ISO 2553 Le soudage doit être effectué avec la méthode 111 selon SS-EN ISO 4063 et SS-EN ISO 5817. Une électrode de soudage appropriée est OK 76.18 ou équivalente. NOTE ! Le soudage de l'œillet de traction n'est pas compris dans l'homologation. Le fabricant de la barre de traction est responsable de l'homologation de la soudure de l'œillet de traction avec la barre de traction.

Classe d'électrode

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Identifier toutes les pièces et vérifier qu'elles ne sont pas endommagées avant le montage qui doit être effectué avec grand soin et selon les règles de l'art. Conformément aux normes SS 550000-2 catégorie 4 et SS 550100-2 D57. Voir dessin d'informations pour les dimensions d'installation.



Lors du soudage sur un véhicule, observez toujours la plus grande prudence afin de ne pas endommager l'équipement électrique du véhicule. Branchez le câble négatif de soudage près du point de soudure sur le véhicule.



General

The welding symbols are according to ISO 2553. The welding should be carried out using method 111 in accordance with SS-EN ISO 4063 and SS-EN ISO 5817. Suitable welding electrodes are OK 76.18 or equivalent. NOTE! Welding of the towing eye is not included in the type approval. The manufacturer of the drawbar is not responsible for the approval of the welding of the towing eye to the drawbar.

Electrode class

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Before mounting, identify all the parts and ensure that no damage has occurred; mounting must be done carefully and professionally. In accordance with standards SS 550000-2 category 4 and SS 550100-2 D57. Refer to the information drawing for installation dimensions.



Always observe great precaution during welding on vehicles so that no damage is caused on the vehicles electrical system. Connect the welding equipment's minus cable close to the welding position on the vehicle.



Vispārēja informācija

Metināšanas apraksti saskaņā ar ISO 2553. Metināšana jāveic pēc 111. metodes saskaņā ar SS-EN ISO 4063 un SS-EN ISO 5817. Piemērots metināšanas elektrodas ir OK 76.18 vai tam līdzvērtīgs. Ievērojiet!

Dīseles cilpas metināšana neietilpst tipa apstiprinājuma prasībās. Vīlcēsiņas izgatavotājs ir atbildīgs par dīseles cilpas un vīlcēsiņas metināšanas apstiprināšanu.

Elektrodu klase

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Pirms montāžas identificējiet visas detaļas un pārbaudiet, vai tās nav bojātas. Montāža ir jāveic rūpīgi un profesionāli. Saskaņā ar Zviedrijas standarta SS 550000-2 kategoriju 4 un standartu SS 550100-2 D57. Iebūvēšanas izmērus skatīt informatīvajā rasējumā.



Metinot pie transporta līdzekļa, vienmēr ir jāievēro liela piesardzība, lai nesabojātu transporta līdzekļa elektrisko aprīkojumu. Pievieno metināšanas iekārtas masas kabeli pie transportlīdzekļa metināšanas vietas tuvumā.



Algemeen

Lassymbolen volgens ISO 2553. Lassen moet worden uitgevoerd volgens lasprocedure 111 van SS-EN ISO 4063 en SS-EN ISO 5817. Een geschikte laselektrode is OK 76.18 of overeenkomstig. NB! Het vastlassen

van het trekkoog is geen onderdeel van de typegoedkeuring. De fabrikant van de trekstang is verantwoordelijk voor de goedkeuring van het vastlassen van het trekkoog aan de trekstang.

Elektrodeklasse

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Identificeer alle onderdelen en controleer op beschadigingen voorafgaand aan de montage. Het monteren moet nauwkeurig en professioneel uitgevoerd worden. In overeenstemming met de norm SS 550000-2 categorie 4 en SS 550100-2 D57. Zie de overzichtstekening voor inbouwmaten.



Bij lassen aan voertuigen moet altijd een grote voorzichtigheid in acht genomen worden, zodat geen schade ontstaat aan de elektrische apparatuur van het voertuig. Sluit de minkabel van het lasapparaat vlakbij de lasplaats op het voertuig aan.



Generelt

Sveisebetegnelser i henhold til ISO 2553. Sveising skal utføres med metode 111 i henhold til SS-EN ISO 4063 og SS-EN ISO 5817. Passende sveiseelektrode er OK 76.18 eller tilsvarende. OBS! Fastsveising av

trekkøyet ingår ikke i typegodkjennelsen. Trekkstangprodusenten har ansvar for godkjenning av fastsveisingen av trekkøyet og trekkstangen.

Elektrodeklasse

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Identifiser alle delene, og sikre at det ikke finnes skader før monteringen. Monteringen skal utføres nøye og fagmessig. I samsvar med standard SS 550000-2 kategori X og SS 550100-2 D57. Se informasjonstegning for innbyggingsmål.



Ved sveising på kjøretøy skal det alltid utvises stor forsiktighet slik at det ikke påføres skade på kjøretøyets el-utrustning. Fest sveiseapparatets minuskabel nær inntil sveistedet på kjøretøyet.

PL

Informacje ogólne

Oznaczenia spawania wg ISO 2553. Spawania wykonać metodą 111 wg SS-EN ISO 4063 oraz SS-EN ISO 5817. Odpowiednią elektrodą spawalniczą jest OK 76.18 lub równorzędna.

Klasa elektrody

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Przed przystąpieniem do montażu, który należy wykonać starannie i fachowo, sprawdź, czy są wszystkie elementy i czy nie są uszkodzone. UWAGA! Wspawanie uchwyty holowniczego nie jest objęte dopuszczeniem typu.

Producent dyszla odpowiada za dopuszczenie wspawania uchwyty holowniczego w dyszel. Zgodnie z normami SS 550000-2 kategoria 4 i SS 550100-2 D57. Patrz rysunek informacyjny dotyczący wymiarów montażowych.



Podczas przyspawania części do pojazdu należy zawsze zachowywać dużą ostrożność, aby nie doprowadzić do uszkodzenia wyposażenia elektrycznego pojazdu. Podłącz kabel ujemny urządzenia spawalniczego do pojazdu w pobliżu miejsca spawania.

RU

Общая информация

Обозначения сварочных параметров в соответствии с ISO 2553. Сварка должна выполняться методом 111 в соответствии с SS-EN ISO 4063 и SS-EN ISO 5817. Подходящий сварочный электрод OK 76.18 или соответствующий.

Класс электрода

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

Перед проведением тщательного, профессионального монтажа, пожалуйста, проверьте исправность, наличие и соответствие спецификации всех деталей. ВНИМАНИЕ! Вваривание сваркой тяговой проушины не входит в одобрение типа. Изготовитель тяговой штанги отвечает за одобрение вваривания сваркой тяговой проушины вместе с тяговой штангой. В соответствии со стандартом SS 550000-2 категории 4 и SS 550100-2 D57. См. установочные размеры на справочном чертеже.



Для предотвращения повреждений электрического оборудования машины, при проведении сварочных работ необходимо соблюдать предельную осторожность. Подсоединяйте минусовой кабель около места сварки на машине.

SE

Allmänt

Svetsbeteckningar enligt ISO 2553. Svetsning skall utföras enligt metod 111 enligt SS-EN ISO 4063 och SS-EN ISO 5817. Lämplig svetselektrod är OK 76.18 eller motsvarande. OBS! Insvetsning av dragöglan ingår inte i typgodkännandet. Tillverkaren av dragstång ansvarar för godkännandet av insvetsningen av dragöglan ihop med dragstången.

Elektrodklass

SFA/AWS A5.5 E 8018-B2

EN 1599 E Cr Mo 1 B 42 H5.

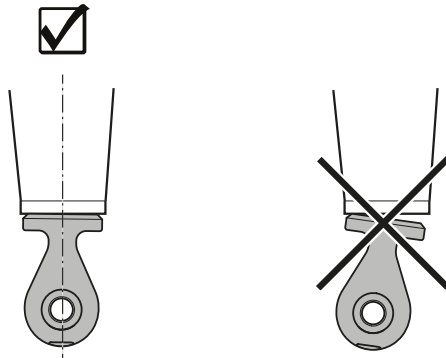
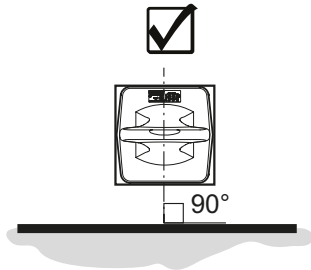
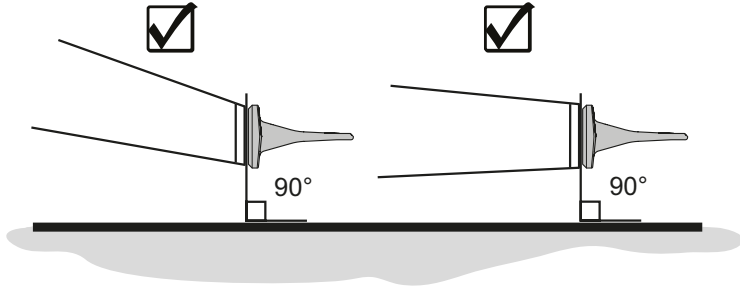
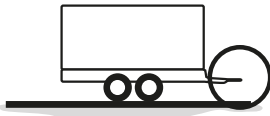
Identifiera alla delar och se efter så att inga skador finns före monteringen, som skall utföras noggrant och fackmannamässigt. I enlighet med standard SS 550000-2 kategori 4 och SS 550100-2 D57. Se informationsritning för inbyggnadsmått.



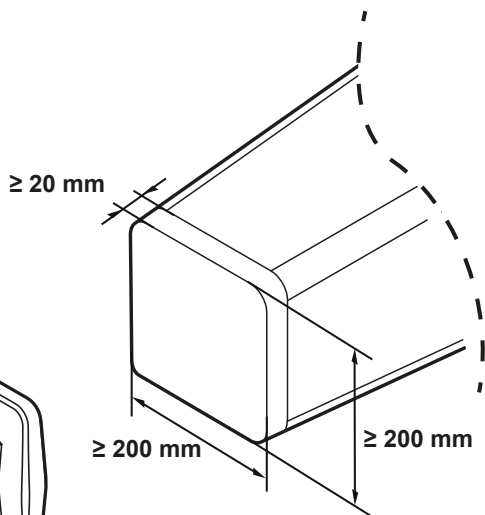
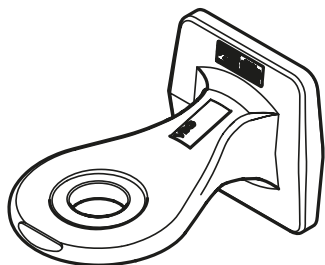
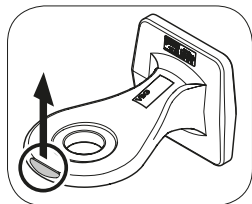
Vid svetsning på fordon skall alltid stor försiktighet iakttagas så skada på fordonets elutrustning ej uppkommer. Anslut svetsens minus kabel nära intill svetsstället på fordonet.



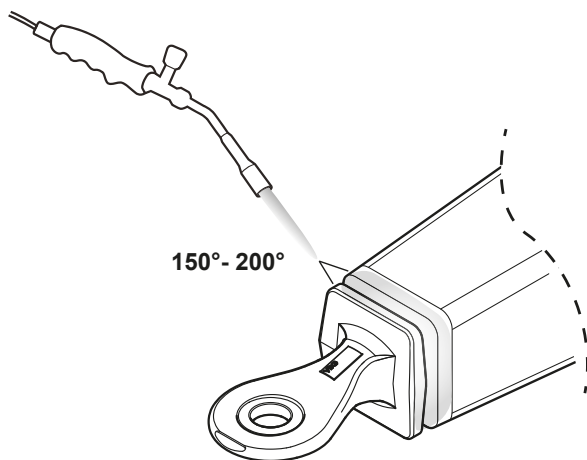
1.



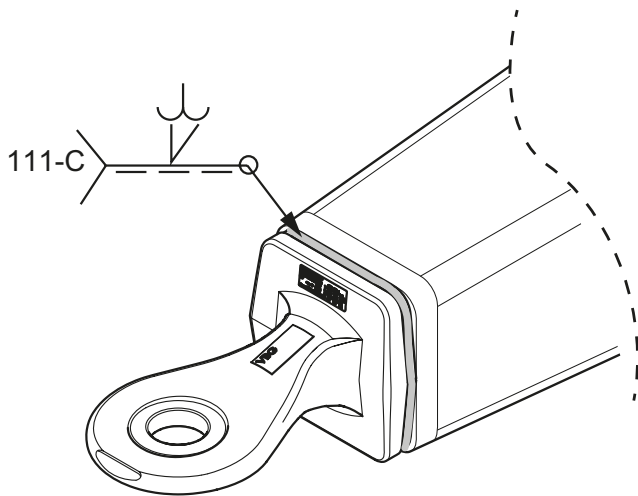
2.



3.



4.



Member of VBG Group

www.vbg.eu



The strong connection