

MOUNTING INSTRUCTION

2018-02-07 38-236100c



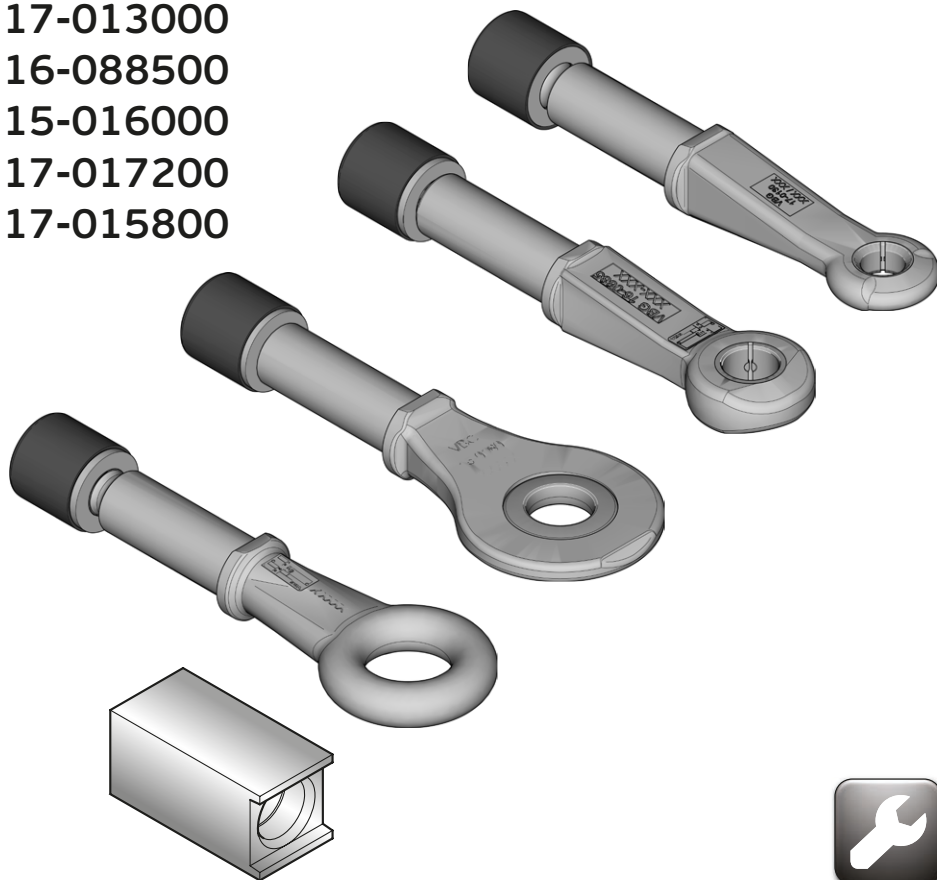
17-013000

16-088500

15-016000

17-017200

17-015800



- | | | | |
|-----------|---------------------------------------|-----------|--------------------------------|
| DE | Schraubbare Zugösen | LV | Skrūvējamās sakabes cilpas |
| DK | Påskruede trækøjer | NL | Schroefbare trekogen |
| EE | Kruvitavad veosilmused | NO | Skrubare trekkøyer |
| FI | Ruuvattavat vetosilmukat | PL | Ucha zaczepowe do przykręcania |
| FR | Œillets de barre d'attelage vissables | RU | Навинчиваемые тяговые проушины |
| GB | Screwed Drawbar Eyes | SE | Skrubbara dragöglor |

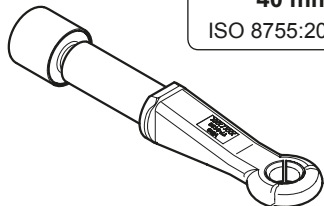
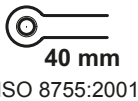


Montageanleitung
Monteringvejledning
Paigaldusjuhend
Asennusohje

Instructions de montage
Mounting instruction
Montāžas instrukcija
Montagehandleiding

Monteringsanvisning
Instrukcja montażowa
Указания по монтажу
Monteringsanvisning

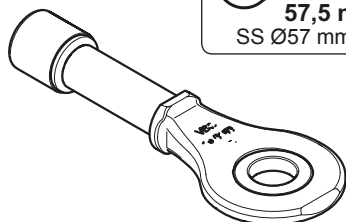
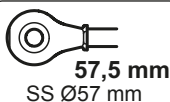
17-013000



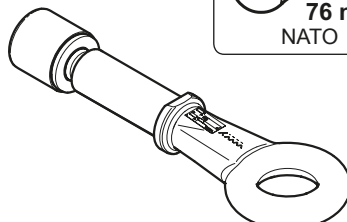
16-088500



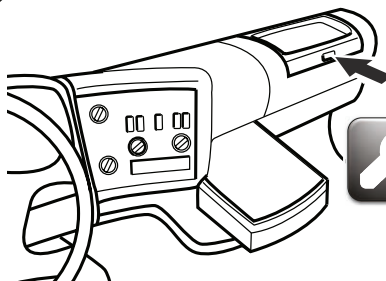
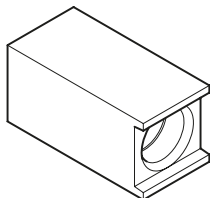
15-016000



17-017200



17-015800



DE

Allgemeines

Die geeignete Anschweißmethode für die Hülse geht aus Bild 1-3 hervor. Mindestlänge der Schweißnaht in Längsrichtung ist 4x120mm. Schweißmethodenbezeichnungen gemäß ISO 2553. Schweißarbeiten sind nach ISO 4063, Schweißprozess 111, auszuführen. Geeignete Schweißelektrode gem. ISO E51 5 B 120 20 H oder AWS E 7018. Vor dem Einbau alle Teile auf Vollständigkeit überprüfen und sicherstellen, dass keine Beschädigungen vorhanden sind. Der Einbau ist sorgfältig und fachlich korrekt vorzunehmen. 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

Korrekt påsvejsning af hylster fremgår af billede 1-3. Mindste svejselængde i længderetningen er 4x120 mm. Svejsebetegnelse følger ISO 2553. Svejsningen skal udføres med metode 111 iht. ISO 4063. Vælg en passende svejeelektrode i henhold til ISO E51 5 B 120 20 H eller AWS E7018. Identificér alle dele, og kontrollér, at der ikke er skader inden monteringen, som skal udføres omhyggeligt og fagmæssigt korrekt. Se tegningen med oplysninger vedrørende indbygningsmål.



Ved svejsning 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.

EE

Üldist

Sobiv hülsi keevitus piltide 1-3 järgi. Väikseim keevituse pikkus pikisuunas on 4x120 mm. Keevitus tähistada ISO 2553 järgi. Keevitamine toimub meetodil 111 standardi ISO 4063 järgi. Sobiv keevituselektrood ISO E51 5 B 120 20 H või AWS E 7018 järgi. Määratlege kõik osad ja kontrollige nende korrasolekut enne monteerimist, mida tuleb teostada hoolikalt ja asjatundlikult. Paigaldusmõõtmeid vt infooniselt.



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

FI

Yleistä

Asennusholkin oikea hitsaustapa esitetään kuva 1-3. Pienen hitsauspituus pituussuunnassa on 4x120 mm. Hitsausmerkinnoissa on noudatettu ISO 2553 -standardia. Hitsaus on tehtävä standardin ISO 4063 ja metodin 111 mukaan. Hitsauselektrodien on oltava standardin ISO E51 5 B 120 20 H tai AWS E 7018 mukaisia. Tarkista ennen asennusta, että kaikki osat ovat mukana ja että ne ovat ehjät. Asennus tulee suorittaa huolellisesti ja ammattimaisesti. Katso asennusmitat piirustuksesta.



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

FR

Généralités

Un soudage approprié de la douille est montré à la figure 1-3. La longueur de soudage minimale dans la direction longitudinale est de 4x120 mm. Les désignations de soudage sont selon ISO 2553. Le soudage doit être effectué avec la méthode 111 selon ISO 4063. Électrode de soudage appropriée selon ISO E51 5 B 120 20 H ou AWS E 7018. 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. 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.

GB

General

Suitable welding of the drawbar eye socket is shown in picture 1-3. Minimum welding length in the longitudinal direction is 4x120 mm. The welding symbols are according to ISO 2553. The welding should be carried out using method 111 in accordance with ISO 4063. Suitable welding electrodes are according to ISO E51 5 B 120 20 H or AWS E 7018.3. Before mounting, identify all the parts and ensure that no damage has occurred; mounting must be done carefully and professionally. 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.

LV

Vispārēja informācija

Čaulas piemēroto metināšanas veidu attēls 1-3. Mazākais metinājuma šuves garums ir 4x120 mm. Metināšanas apzīmējumi saskaņā ar ISO 2553. Metināšana ir jāveic pēc (111) metodes un saskaņā ar ISO 4063. Piemērot metināšanas elektrodus saskaņā ar ISO E51 5 B 120 20 H vai AWS E 7018. Pirms montāžas identificējiet visas detaļas un pārbaudiet, vai tās nav bojātas. Montāža ir jāveic rūpīgi un profesionāli. 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.

NL

Algemeen

De geschikte methode voor het vastlassen van een huls ziet u op afbeelding 1-3. De kleinste laslengte in de lengterichting is 4x120mm. De lascodes volgen ISO 2553. Het lassen dient te worden uitgevoerd met methode 111 volgens ISO 4063. Een geschikte laselektrode volgens ISO E51 5 B 120 20 H of AWS E 7018. Identificeer alle onderdelen en controleer op beschadigingen voorafgaand aan de montage. Het monteren moet nauwkeurig en professioneel uitgevoerd worden. 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.

NO

Generelt

Passende innsveising av hylse fremgår av billedene 1-3. Minste sveiselengde i lengderetningen er 4x120 mm. Sveisebetegnelsene er iht. ISO 2553. Sveisingen skal utføres med metode 111 i henhold til ISO 4063. Passende sveiseelektrode iht. ISO E51 5 B 120 20 H eller AWS E 7018. Identifiser alle delene, og sikre at det ikke finnes skader før monteringen. Monteringen skal utføres nøye og fagmessig. Se informasjonstegning for innbyggingsmål.



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

PL

Informacje ogólne

Odpowiedni sposób przyspawania tulei pokazano na rysunku 1-3. Najmniejsza długość spawania w kierunku wzdłużnym wynosi 4x120 mm. Oznaczenia spawalnicze są zgodne z normą ISO 2553. Spawanie należy wykonać metodą 111 zgodnie z normą ISO 4063. Odpowiednie elektrody spawalnicze: zgodne z ISO E51 5 B 120 20 H lub AWS E 7018. Przed przystąpieniem do montażu, który należy wykonać starannie i fachowo, sprawdź, czy są wszystkie elementy i czy nie są uszkodzone. 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

Подходящую сварку втулки можно видеть на рисунке 1-3. Минимальная длина сварки в продольном направлении 4x120 мм. Обозначения сварки в соответствии с ISO 2553. Сварка должна выполняться методом 111 в соответствии со стандартом ISO 4063. Подходящий сварочный электрод в соответствии со стандартами ISO E51 5 B 120 20 H или AWS E 7018. Перед проведением тщательного, профессионального монтажа, пожалуйста, проверьте исправность, наличие и соответствие спецификации всех деталей. 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

Lämplig insvetsning av hylsa framgår av bild 1-3. Minsta svetslängd i längdriktningen är 4x120mm. Svetsbeteckningarna är enligt ISO 2553. Svetsningen skall utföras med metod 111 enligt ISO 4063. Lämplig svetselektrod enligt ISO E51 5 B 120 20 H eller AWS E 7018. Identifiera alla delar och se efter så att inga skador finns före monteringen, som skall utföras noggrant och fackmannamässigt. Se informationsritning för inbyggdnadsmått.

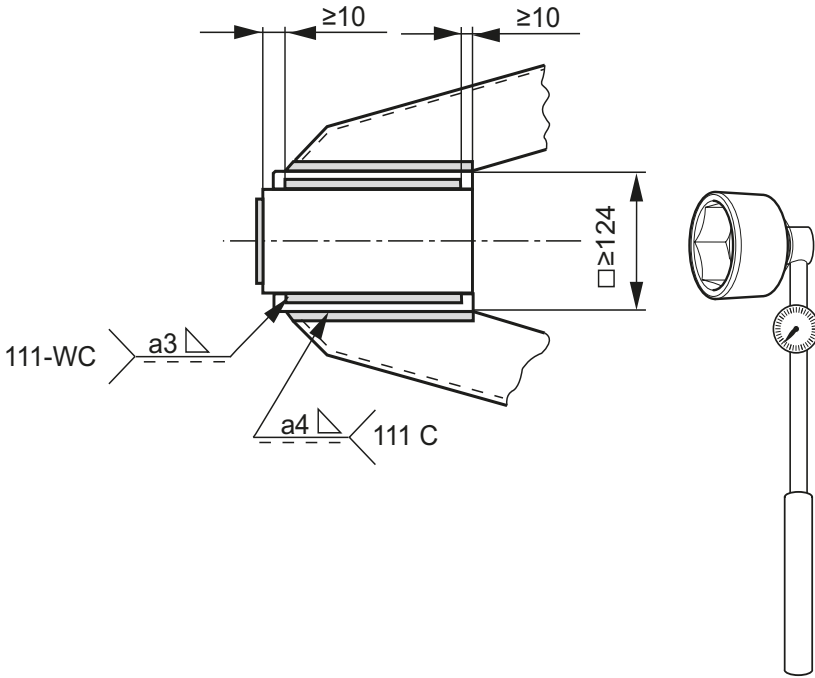


Vid svetsning på fordon skall alltid stor försiktighet iakttagas så skada på fordonets elutrustning ej uppkommer. Anslut svetsens minus kabel nära inntill svetsstället på fordonet.

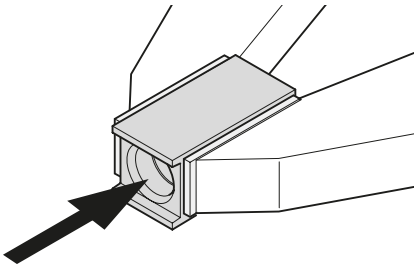


17-015800

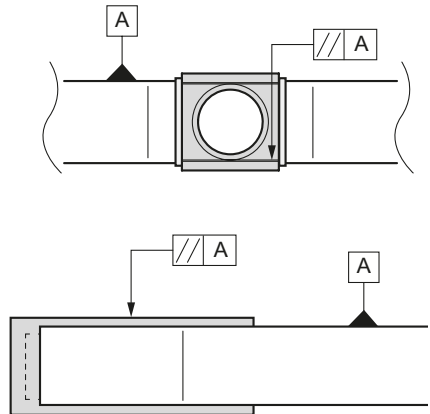
1.



2.

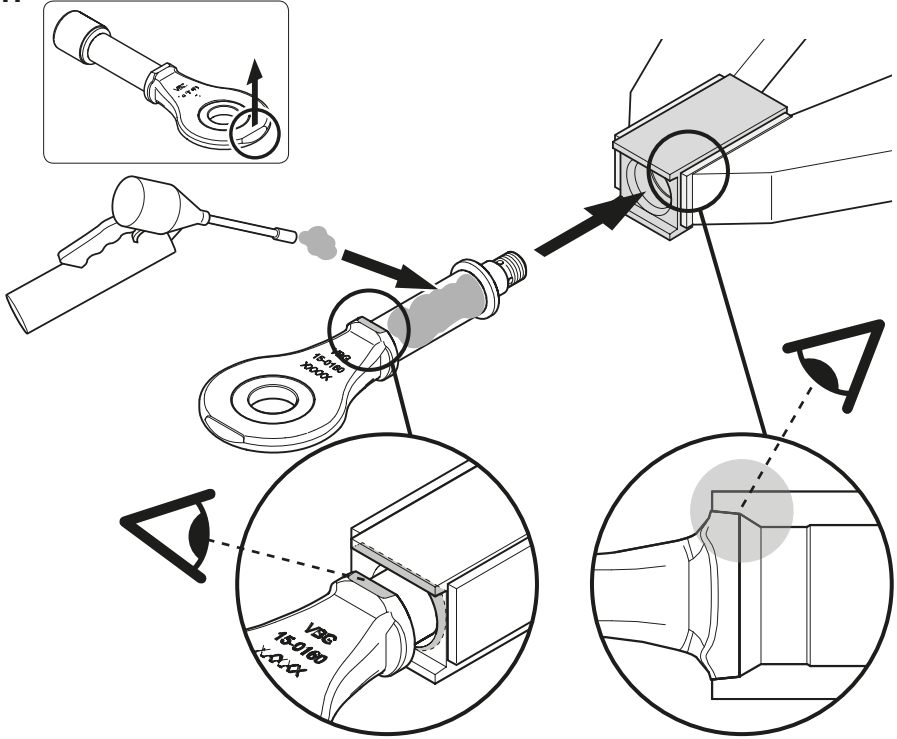


3.

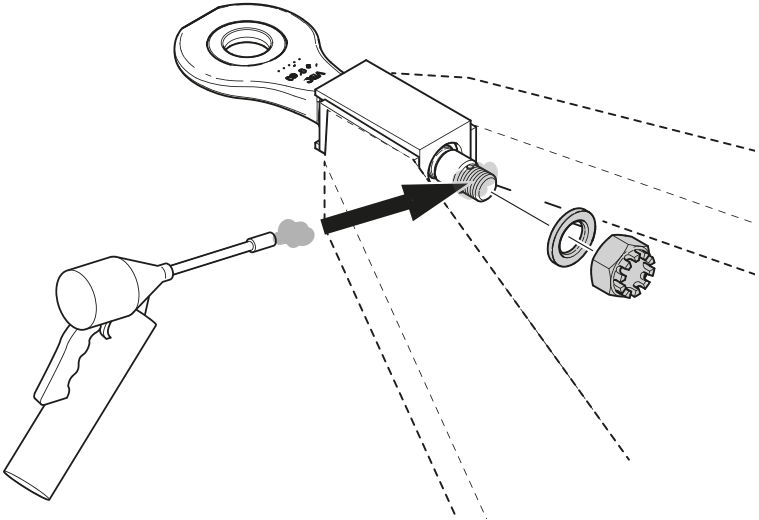


17-013000, 16-088500, 15-016000, 17-017200

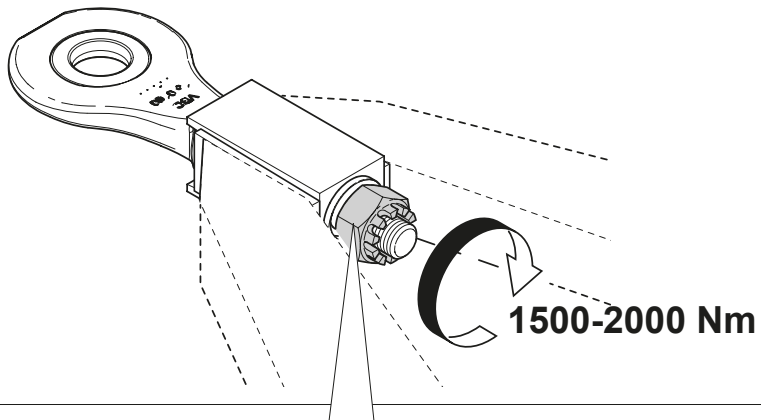
1.



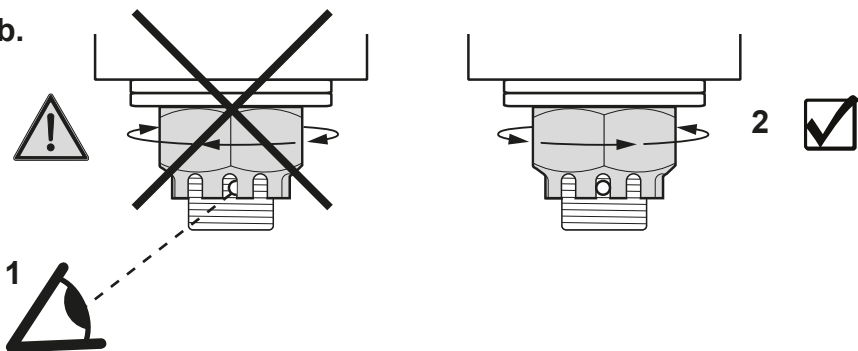
2.



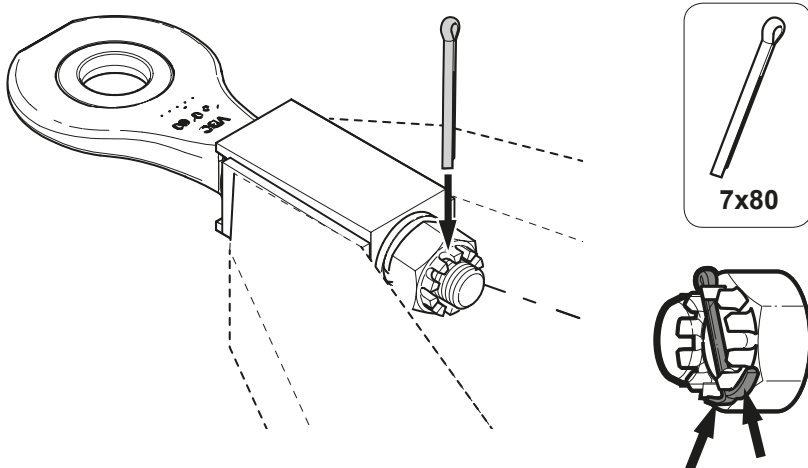
3a.



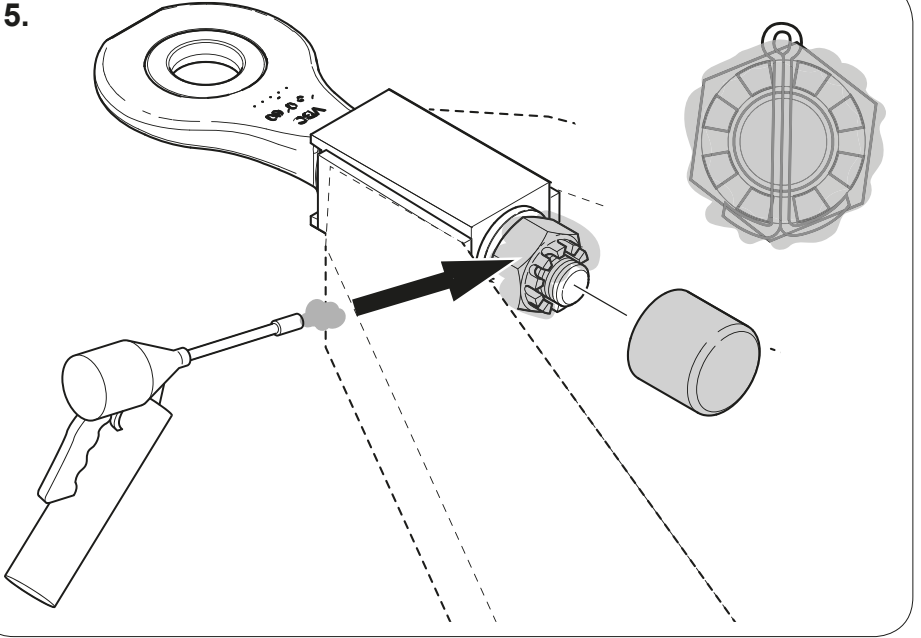
3b.

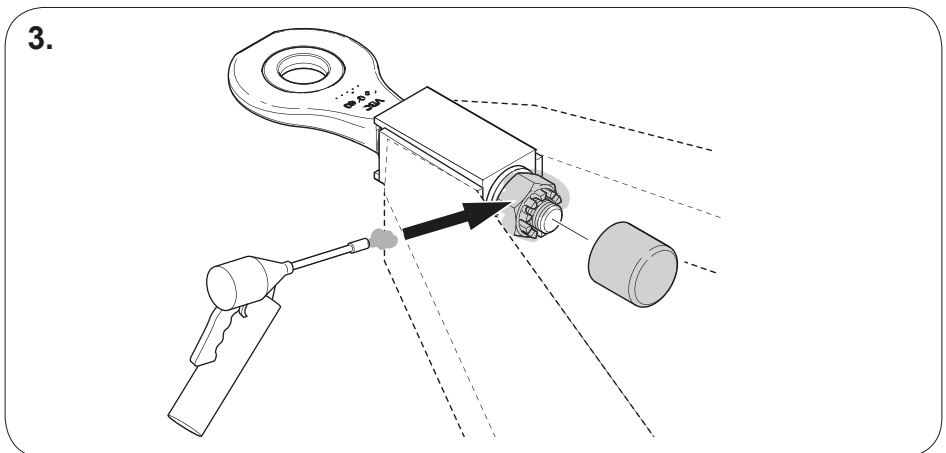
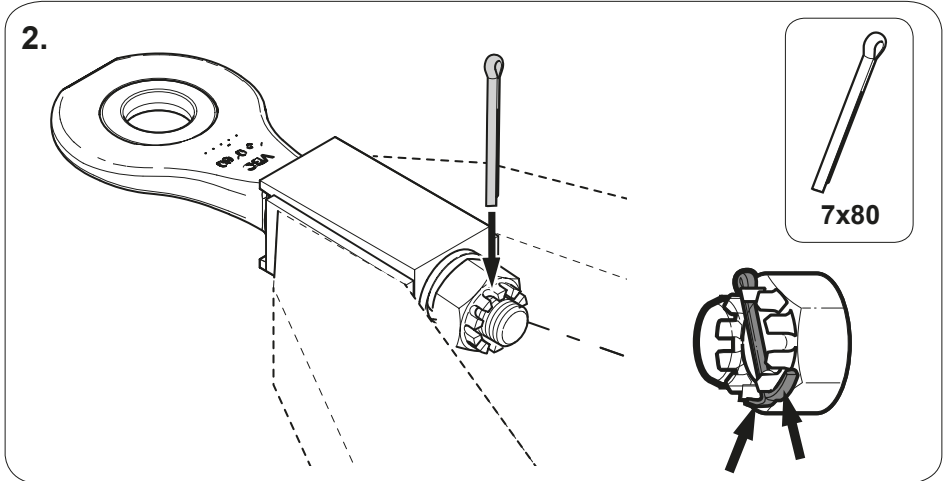
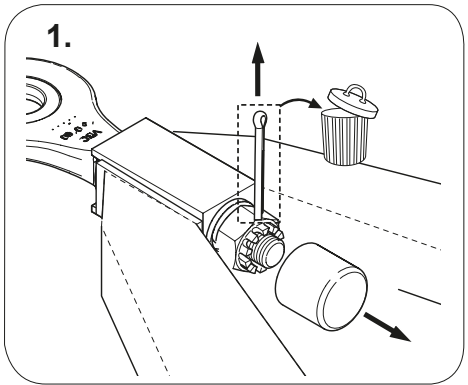
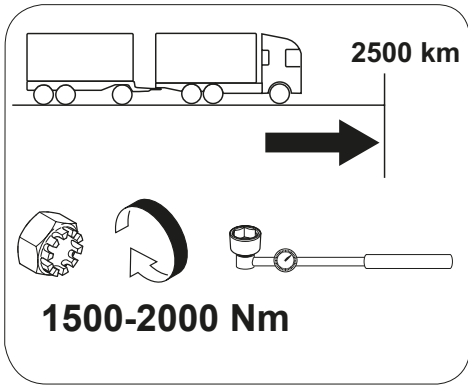


4.



5.





Member of VBG Group

www.vbg.eu



The strong connection