Typ (vyhotovenie): E4006
Továrenská značka / TRIEDA: G A L I A / A50-X
Dátum schválenia,č.k.: 17.08.07 č.k.:114071/2007-ŠDÚ/z.36251
Dátum predĺženia: 03.06.13 347/2013/C222-SCDPK/35955

ZÁRUČNÝ LIST A TYPOVÉ OSVEDČENIE.

Výrobca poskytuje prvému spotrebiteľovi záruku na funkčnosť a použitý materiál dodaného mechanického spojovacieho zariadenia dva roky odo dňa predaja za predpokladu, že bude použité len k účelu, pre ktorý je konštruované. Výrobca potvrdzuje, že tento výrobok, séria: *11678 15T0265 S* je zhodný s výrobkom, ktorý bol schválený MINISTERSTVOM DOPRAVY, PôŠT A TELEKOMUNIKÁCIÍ SLOVENSKEJ REPUBLIKY.

Držiteľ osvedčenia: GALIA SLOVAKIA s.r.o.
032 13 Vlachy 142 IČO: 36406023
Dátum výroby: predaja:

21.4.2015

GALIA SLOVAKIA s.r.o.
032 13 VLACHY 142
IČO: 36 406 023
DPH: SK2020126088

....
výrobca obchodný zástupca

Kód: **T0265S** Rok výroby: **96-**

Galia®

GALIA SLOVAKIA s.r.o. 044/55 93 434
032 13 Vlachy 142 044/55 93 204
galia@galia.sk 044/55 99 538
www.galia.sk

ISO 50
MECHANICKÉ SPÁJACIE ZARIADENIE

motorových vozidiel a ich prípojných vozidiel
určené pre vozidlo:

TOYOTA HIACE

27 MD
K-00668-00

C =	2000	kg
S =	75	kg
D =	11,45	kN

ФАРКОП.РФ
+7 (495) 669-38-36

Uchytenie **S** môže byť v dvoch základných prevedeniach: uchytenie medzi držiaky **S1** a prírubové **S2**.

MONTÁŽ SPOJOVACEJ GULE – UCHYTENIE S1:

1. Vložte driek spojovacej gule medzi držiaky.
2. Zboku do otvorov zasuňte 2 (3) skrutky M12.
3. Na závity skrutiek navlečte pružné podložky a nakrúťte matice. U spojovacích zariadení s odoberateľným držiakom elektrozásuvky sa tento upína jednou zo skrutiek upevňujúcich spojovaciu guľu.
Ak je držiak elektrozásuvky privarený na držiaku gule, matice budú umiestnené na strane elektrozásuvky.
4. Skrutkové spoje dotiahnite momentom 79 Nm.
Demontáž gule je opačným postupom montáže.

MONTÁŽ SPOJOVACEJ GULE – UCHYTENIE S2:

1. Priložte spojovaciu guľu prírubou k držiaku.
V prevedení s odoberateľným držiakom elektrozásuvky sa tento upína medzi prírubu spojovacej gule a držiak.
2. Do otvorov vložte 2 (4) skrutky M16 (M12) s podložkami. Skrutkové spoje dotiahnite momentom 195 Nm - M16 (79 Nm - M12).
Demontáž gule je opačným postupom montáže.

PREVÁDZKA A ÚDRŽBA

Spojenie S1 nie je citlivé na nečistoty. U prevedenia S2 je potrebné príruby spojovacej gule a držiaka udržiavať čisté, privarené matice na držiaku mastné. Skrutkové spoje musia byť správne utiahnuté.
Guľu treba udržiavať čistú a mastnú. Priemer gule pri opotrebení nesmie byť menší ako 49,0 mm a medzi spojovacou guľou a prívesovým kĺbom nesmie byť vôľa.
Namontovaná spojovacia guľa nesmie zatieňovať viditeľnosť zadnej registračnej tabuľky!

Mechanické spájacie zariadenie je určené pre ťažné vozidlá uvedenej značky a typu, registrované v SR.
Pri jeho použití sa nesmie prekročiť hodnota **D**.
Výpočet hodnoty **D** podľa smernice EP 94/20 ES:

$$D[kN] = (T \times C) / (T + C) \times 0{,}00981$$

T[kg] = najväčšia prípustná celková hmotnosť ťažného vozidla
C[kg] = najväčšia prípustná hmotnosť prípojného vozidla

Ďalej nesmie byť prekročená celková hmotnosť prípojného vozidla uvedená v osvedčení o evidencii, alebo príručke vozidla.
Ak tento údaj v osvedčení o evidencii nie je, vozidlo nie je určené pre ťahanie prípojného vozidla.
Na takéto vozidlo spájacie zariadenie nemontovať!
Skutočná celková hmotnosť prípojného vozidla je závislá od jednotlivých modelov vozidiel.

Montáž môže vykonať len výrobca alebo odborní pracovníci zaškolení výrobcom týchto typov mechanických spojovacích zariadení !

ZÁZNAM O MONTÁŽI

Montáž dňa: .....
Vozidlo EV.Č.: .....

....
Meno a podpis zaškoleného pracovníka Montážne pracovisko

T026



ФАРКОП.РФ
+7(495)669-38-36

MONTÁŽ ŤAŽNÝCH ZARIADENÍ - PODMIENKY A ZÁSADY

1. Ťažné zariadenie nie je možné namontovať na vozidlo, ktorého kotevné miesta sú mechanicky poškodené,alebo znehodnotené koróziou.
2. Na upevnenie ťažného zariadenia je nutné použiť spojovací materiál, ktorý je súčasťou dodávky ťažného zariadenia.V prípade, že je spojovací materiál s rôznymi mechanickými vlastnosťami, nesmú sa jednotlivé skrutky navzájom zamieňať.
3. Na upevnenie spojovacej gule je nevyhnutné, aby boli použité skrutky v kvalite minimálne 8G. V záujme vysokej životnosti a bezpečnosti skrutkového spoja je potrebné dotiahnuť ho podľa tabuľky.
4. Pri montáži ťažného zariadenia na duté nosníky vozidla je nevyhnutné použitie dištančných rúrok, ktoré zabránia zdeformovaniu nosníka a umožnia dosiahnuť potrebnú doťahovaciu hodnotu skrutkového spoja.Rúrky sú súčasťou dodávky. Vyskytujú sa situácie na vozidlách, keď sú potrebné rúrky rôznych dĺžok alebo priemerov. V takých prípadoch treba dbať na to, aby nedošlo k ich zámene.
5. Pretože ťažné zariadenie sa vo väčšine prípadoch montuje na tenké plechy karosérie vozidla, je nevyhnutné dosadaciu plochu matíc a hláv skrutiek zväčšiť použitím veľkoplošných podložiek. Podložky môžu byť rôznych tvarov. Sú dodané s ťažným zariadením. Taktiež, ak sú dodané podložky rôznych veľkostí, nemožno ich navzájom zamieňať.
6. Všetky spoje musia byť istené niektorým z uvedených spôsobov:
   a) použitím kontramatice b) pérovej podložky c) samoistiacej matice
7. Všetky kotevné miesta vyplývajúce z konštrukcie ťažného zariadenia musia byť využité.
8. V prípadoch, keď nie sú otvory pre uchytenie ťažného zariadenia hotové už výrobcom vozidla, je nutné ich vŕtať. Na vŕtanie je vhodné použiť napr. tzv. stupňový vrták. Veľkosť otvoru, volená v závislosti od priemeru použitej skrutky je potrebné realizovať o 0,5 až 4 mm väčšiu. Spravidla, čím náročnejšie priestorové rozloženie kotevných bodov,tým viac sa veľkosť vŕtaných otvorov bude približovať k hornej tolerancii.
9. Pri vŕtaní vždy dôjde k poškodeniu antikoróznej vrstvy. Treba ju opraviť vhodnou náterovou hmotou.
10. Pred ukončením montáže je nutné prekontrolovať všetky spoje (dotiahnutie a istenie).
11. Opraviť prípadné poškodenie antikoróznej vrstvy, vzniknuté pri montáži, alebo na ťažnom zariadení.Odstrániť piliny po vŕtaní z batožinového priestoru, mohli by byť v budúcnosti zdrojom korózie.
12. Zapojiť elektroinštaláciu podľa platných noriem a požiadaviek výrobcu vozidla. U vozidiel vybavených kontrolou svetiel CHECK - CONTROL alebo DÁTOVOU ZBERNICOU nie je možné použiť univerzálnu elektroinštaláciu.(Na existenciu Check-Control na vozidle nás upozorní signalizácia na prístrojovej doske pri štartovaní motora alebo po zapnutí smerového svetla a následnom odpojení konektora).
13. Namazať činné plochy spojovacej gule.
14. V prípade akýchkoľvek nejasností je nutné obrátiť sa na výrobcu (tel.: 044/5593434,5593204,5599538)
15. Po ukončení odbornej montáže, potvrdiť túto skutočnosť v sprievodných dokladoch k ťažnému zariadeniu odpovedným pracovníkom aj organizáciou.
16. Prvá kontrola uchytenia ťažného zariadenia po 300 km jazdy s prívesom, opakovať po každých 3000 km jazdy s prívesom.

Tabuľka krútiacich momentov skrutkových spojov: **M6** – 10Nm, **M8** – 25Nm, **M10** – 55Nm, **M12** – 85Nm, **M14** – 135Nm, **M16** – 200Nm