



MONTÁŽ TAŽNÝCH ZARIADENÍ - PODMIENKY A ZÁSADY

1. Ťažné zariadenie nie je možné namontovať na vozidlo, ktorého kotievne 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 tuhé nosníky vozidla je nevyhnutné použitie distančných rurok, 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 dosedaciu plochu matic a hlav 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 kotievne miesta vyplývajúce z konštrukcie ťažného zariadenia musia byť využitú.
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 vŕtač. Veľkosť otvoru, volená v závislosti od priemeru požadujúcej skrutky je potrebné realizovať o 0,5 až 4 mm väčšiu. Spravidla, čím náročnejšie priestorové rozloženie kotievnych bodov, tým viac sa veľkosť vŕtaných otvorov bude približovať k hornej tolerancii.
9. Pri vŕtaní vždy dôjde k poškodeniu antikorozynej vrstvy. Treba ju opraviť vhodnou náterovou hmotou.
10. Pred ukončením montáže je nutné prekontrolovať všetky spoje (dotiahnutie a istenie).
11. Opraviť prípadné poškodenie antikorozynej vrstvy, vzniknuté pri montáži, alebo na ťažnom zariadení. Odstrániť píly po vŕtaní z batôžinového 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 DĀTOVOU 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 spríevodných dokladoch k ťažnému zariadeniu zodpovedným pracovníkom a/organizáciou.
16. Prvá kontrola uchytenia ťažného zariadenia po 300 km jazdy s privesom, opakovať po každých 3000 km jazdy s privesom.

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