

M8x40 - 1ks
M10x35 - 6ks
M12x70 - 2ks (A)
M12x90 - 2ks (I)
M12x19 - 4ks (C)

M8 - 1ks
M12 - 2ks (A, I)

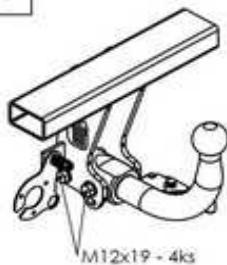
P10 - 6ks

P10 - 1ks
PP10 - 6ks
PP12 - 2ks (A, I)
PP12 - 4ks (C)

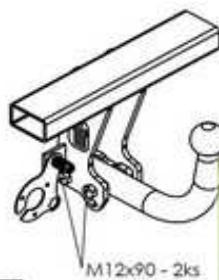
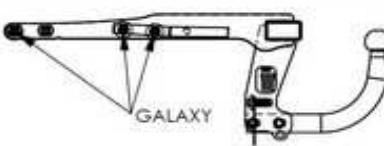
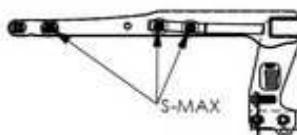
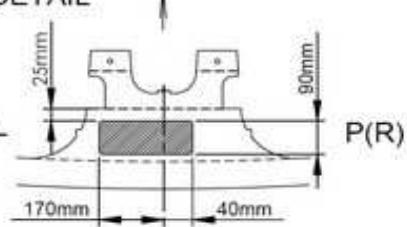
BP360 - 2ks
PR14 - 1ks

F1145_6 - 2ks

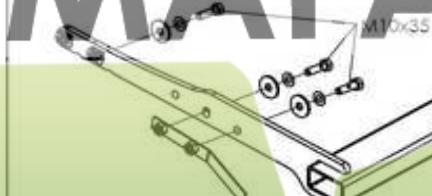
C



DETAIL



МАГАЗИН



FORD S-MAX, FORD GALAXY
Kód: F1145(A,I,C) 5. 12. 2010

A

NÁVOD NA MONTÁŽ:

Kód: F1145(A,I,C)

- 1. Demontujte zadný plastový nárazník spolu s kovovou a plastovou vložkou nárazníka. Skrutky naskrutkujte späť. Uvŕdnete gumené závesy výfuku a hliníkový štit nad výfukom.
- 2. Nasuňte rámo do nosníkov karosérie. Do montážnych otvorov vložte upevňovacie skrutky M10x35 s pružinou a hladkými podložkami podľa obrázku. Skrutky utiahnite momentom podľa tabuľky. ■ 3. Zapojte vodiče elektroinstalácie podľa návodu. ■ 4. Skontrolujte správnosť pripojenia elektroinstalácie. ■ 5. Demontujte spojovaci guľu. Z plastovej vložky nárazníka odstráhnite 2 výbežky v spodnej časti. Vložku pripivnite na rám ťažného zariadenia viazacími páskami BP360. ■ 6. Vyrezte vybranie v podhľade nárazníka pre držiak gule a elektrozášuvky podľa obrázka - DETAIL. Namontujte späť zadný plastový nárazník bez kovovej výstulu, ktorú nahradza rám ťažného zariadenia. ■ 7. Prevedte spätnú montáž ďalších demontovaných častí. ■ 8. Namontujte spojovaci guľu. Dotiahnite skrutky spojovace gule (držiaka spojovacej gule) momentom podľa tabuľky.

7(405) 6-93-693

www.magfarkop.ru
magfarkop@yandex.ru

FITTING INSTRUCTIONS:

- 1. Remove the rear plastic bumper together with the metal and plastic bumper reinforcement. To screws backspace. Loosen the exhaust suspension rubbers and the remove the heat shield. ■ 2. Insert the tow bar into the consoles of the bodywork. Put the M10x35 bolts with spring and smooth washers into assembly holes as shown in the picture. Torque the screws as shown in the table. ■ 3. Connect the electrical installation conductors as described in the instructions for use. ■ 4. Make sure the electrical installation is properly connected. ■ 5. Remove the linkage ball. Cut two ledge on bottom part of plastic bumper insert. This plastic part mount to towbar equipment with binding tape BP360. ■ 6. Cut a cavity in the bumper bottom as shown in the picture - DETAIL. Replace the rear plastic bumper without the metal reinforcement, which will be replaced by the tow-bar frame. ■ 7. Reassemble any removed parts. ■ 8. Fit the linkage ball. Tighten the screws of the linkage ball (holder of the linkage ball) to the torque shown in the table.

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIA:

- V miestach stykových plôch sa musí odstrániť pružná ochrana karosérie vozidla.
- Vŕtané otvory treba ošetriť antikoróznu hmotou.
- Použite len dodaný spojovací materiál v predpisanej triede kvality.
- Elektrické zariadenie sa namontuje podľa podmienok prevádzky cestných vozidiel na pozemných komunikáciach.
- Údaj S o maximálnom zvislom zaťažení na gule je uvedený na výrobnom štítku ťažného zariadenia.
- Na ťažnom zariadení nie je možné nič upravovať ani meniť.
- Pred ukončením montáže je nutné prekontrolovať všetky spoje podľa tabuľky utahovacích momentov!
- V prípade akýchkoľvek nejasností je nutné obrátiť sa na výrobcu ťažného zariadenia.
- Výrobca nenesie zodpovednosť za škody spôsobené nesprávnym použitím výrobku.

IMPORTANT ATTENTIONS:

- Remove insulating material on a car body in grips and joints of a coupling device with a car body.
- Put the anticorrosive substance on the drilled holes.
- Use supplied mechanical strength jointing material.
- Wiring of a coupling device must be up to a standard and car maker requirements.
- Statement S about the maximum vertical ball downtime is printed on the tow bar label.
- On the tow bar is no modification possible
- Check all the joints, look in the table of the spinning moments, before finishing the montage!
- Contact the tow bar marker with any questions.
- The manufacturer is not responsible for the damages caused by wrong using on the product.

Tabuľka utahovacích momentov skrutkových spojov pevnosti 8.8 / Table of specified torque and hardenss settings 8.8

M6 - 9,5Nm, M8 - 23Nm, M10 - 46Nm, M10x1,25 - 49Nm, M12 - 79Nm, M12x1,25 - 87Nm, M12x1,5 - 83Nm, M14 - 125Nm, M16 - 195Nm