

M8x25 - 1ks
M10x35 - 2ks
M10x90 - 1ks
M12x35 - 4ks
M12x90 - 2ks
M12x70 - 4ks (A)
M12x70 - 2ks (C)
M12x19 - 3ks (C)
M12x21 - 1ks (C)



M10 - 2ks
M12 - 10ks (A)
M12 - 8ks (C)



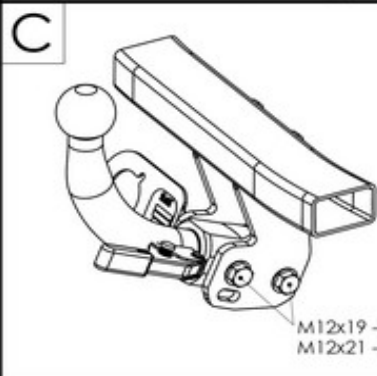
PP8 - 1ks
PP10 - 3ks
PP12 - 10ks (A)
PP12 - 12ks (C)



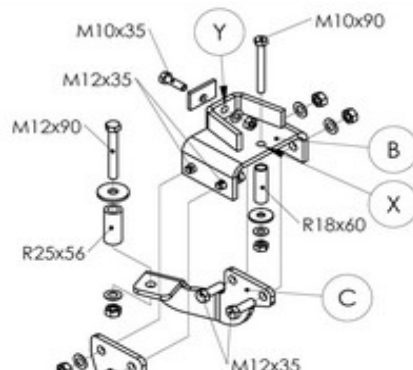
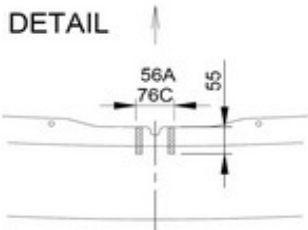
P8 - 1ks
P10 - 2ks
P12 - 3ks



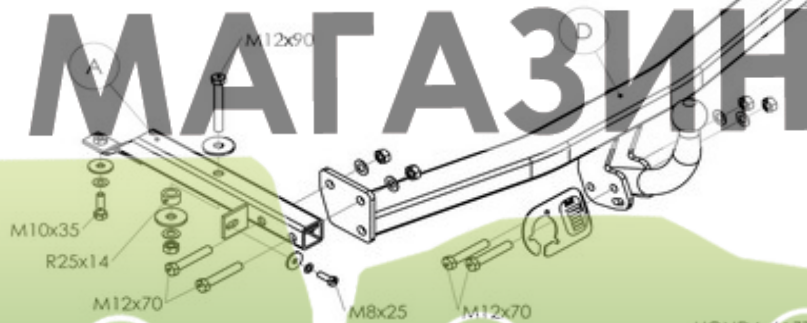
R18x60 - 1ks
R25x14 - 1ks
R25x56 - 1ks



DETAIL



МАГАЗИН



HONDA JAZZ - H0790AC - 14.4.2009

A

ФАРКОПОВ

NÁVOD NA MONTÁŽ:

H0790

1. Demontujte zadný nárazník s výstuhou nárazníka na ľavej strane. Pravú skrutku M8x20 priskrutkujte naspäť. Odstráňte plastové kryty v batožinovom priestore. Do zadného čela ľavého nosníka vyvrtajte technologický otvor podľa značiek na vloženie konzoly A.
2. Uvoľnite gumové závesy výfuku na pravej strane. V bode X vyvrtajte otvor Ø18mm. V bode Y vyvrtajte otvor Ø12mm.
3. Ťažné zariadenie montujte po častiach podľa obrázka. Najprv zľahka priskrutkujte postranné konzoly A, B a C a následne rám D. Ťažné zariadenie vzhľadom na voľné uloženie ustavte do správnej polohy a všetky skrutkové spoje utiahnite momentom podľa tabuľky.
4. Elektroinštaláciu zapojte podľa návodu.
5. Skontrolujte správnosť pripojenia elektroinštalácie.
6. Demontujte spojovaciu guľu.
7. Vyrežte vybranie v podhlade nárazníka podľa obrázka - DETAIL.
8. Namontujte späť zadný plastový nárazník bez kovovej výstuhy, ktorú nahrádza rám ťažného zariadenia.
9. Prevedte spätnú montáž ďalších demontovaných častí.
10. Namontujte spojovaciu guľu. Dotiahnite skrutkové spoje spojovacej guľe (držáka spojovacej guľe) momentom podľa tabuľky.

FITTING INSTRUCTIONS:

1. Dismount the rear bumper including the inside bumper. Right screw M8x20 to screw backward. Remove plastic covers.
2. Loosen the exhaust suspension rubbers. Drill out the hole Ø18mm in the X. Drill out the hole Ø12mm in the Y.
3. Install the tow-bar in parts as shown in the picture. First, screw the A, B, C side consoles freely and the frame. Put the tow-bar to an appropriate position with regard its clearance fit and torque the screw connections as shown in the table.
4. Connect the electrical installation as described in the instructions for use.
5. Make sure the electrical installation is properly connected.
6. Remove the linkage ball.
7. Cut a cavity in the bumper bottom as shown in the picture - DETAIL.
8. Replace the rear plastic bumper without the metal reinforcement, which will be replaced by the tow-bar frame.
9. Reassemble any removed parts.
10. Fit the linkage ball. Make sure the screws of the linkage ball (holder of the linkage ball) are tightened to the torque shown in the table.

DÔLEŽITÉ UPOZORNENIA:

- V miestach stykových plôch sa musí odstrániť pružná ochrana karosérie vozidla.
- Vŕtané otvory treba ošetriť antikoróznou hmotou.
- Použite len dodaný spojovací materiál v predpisanej triede kvality.
- Elektrické zariadenie sa namontuje podľa podmienok prevádzky cestných vozidiel na pozemných komunikáciách.
- Údaj S o maximálnom zvislom zaťažení na guľu 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 uťahovacích 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 downtake 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 spining 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 uťahovacích 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