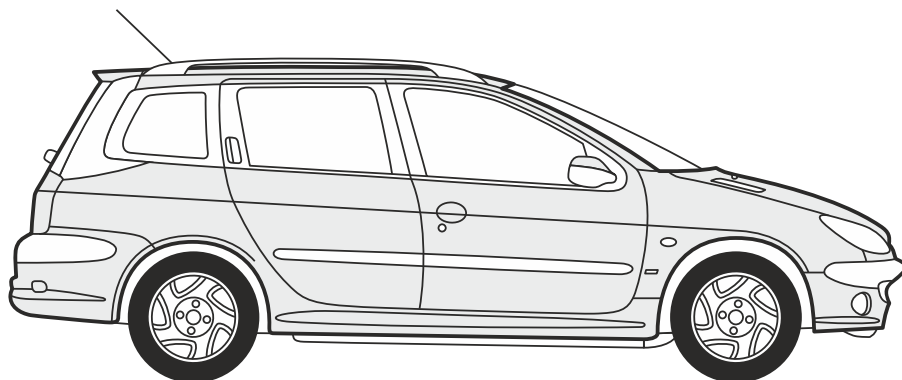
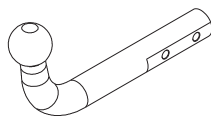


Peugeot 206 SW (2002-2007)

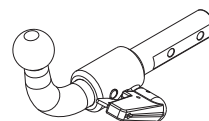


94/20/EC

Peugeot 206 SW (2002-2007)



e13	APPROVALNUMBER		D-VALUE
	00-1217		D 6,41 kN
	TYPE	CLASS	MAX.VERT.LOAD
	PEU010	A50-X	S 50 kg



e13	APPROVALNUMBER		D-VALUE
	00-1218		D 6,41 kN
	TYPE	CLASS	MAX.VERT.LOAD
	PEU011	A50-X	S 50 kg

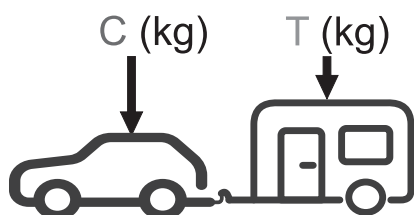
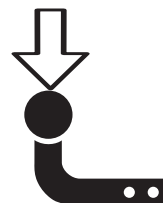
D=6,41 kN



T= 1100 Kg



S= 50 kg



$g = 9,81 \text{ m/s}^2$

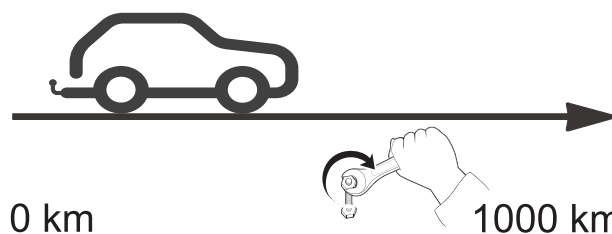
$$D \geq \frac{T \cdot C}{T+C} \cdot \frac{g}{1000} \text{ (kN)}$$

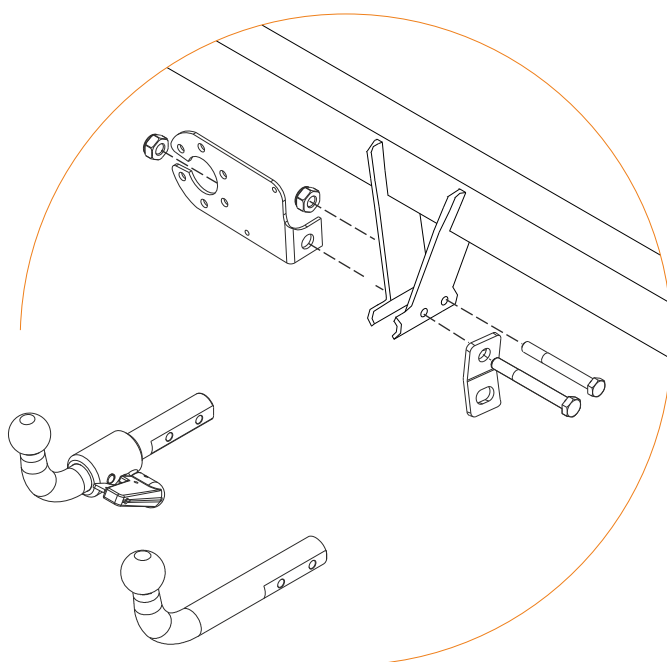
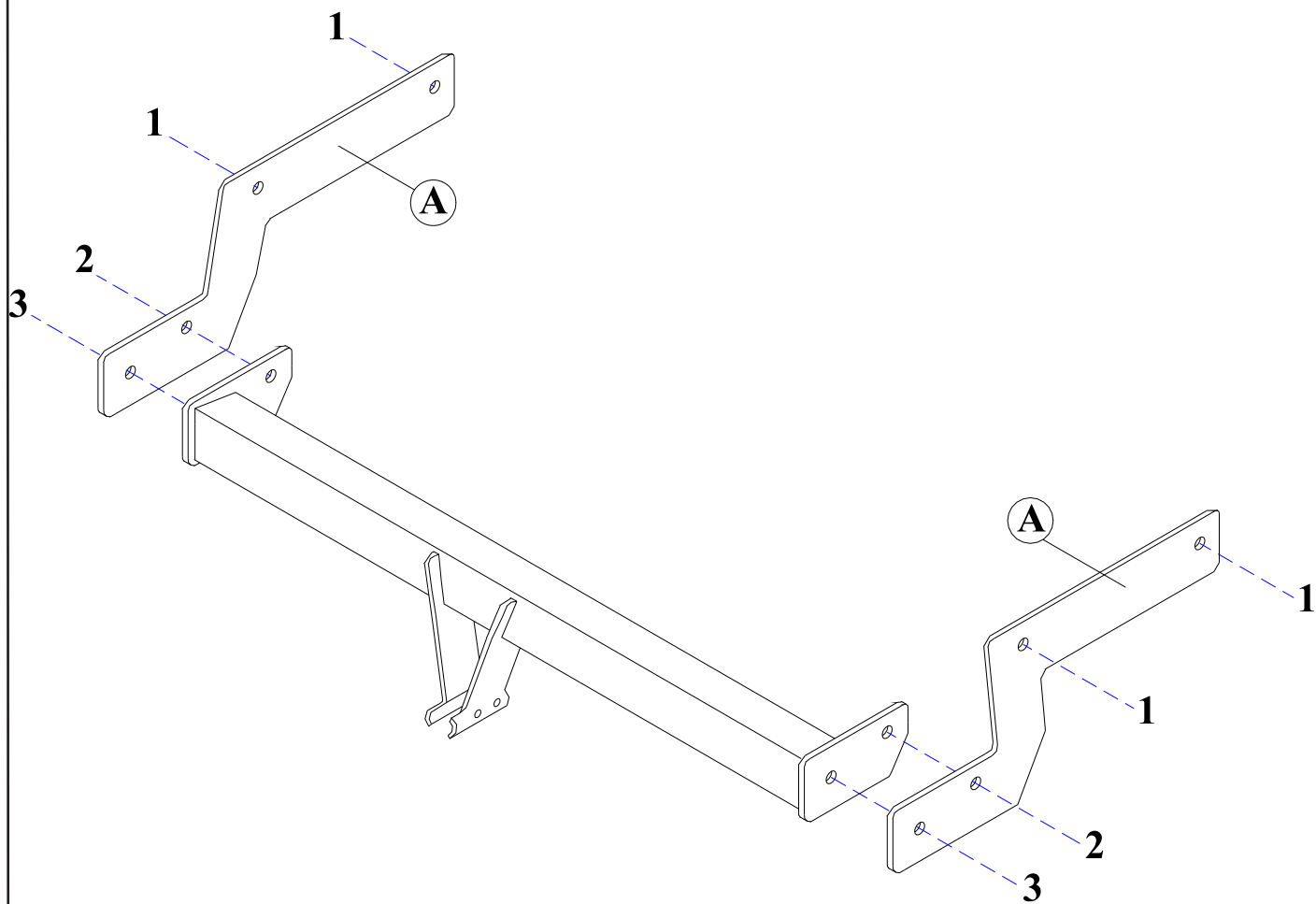
$$T \leq \frac{C \cdot D \cdot 1000}{(C \cdot g) - (1000 \cdot D)} \text{ (kg)}$$

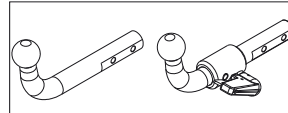


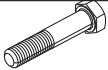
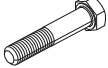
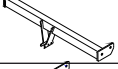
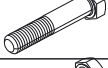
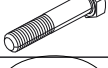
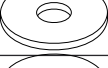
Nm

	M8	M10	M12	M14	M16
N/m	20	40	60	105	160







1			1	
2		M10x65 DIN 931	1	
3		M10x70 DIN 931	1	
4		M10 DIN 980	2	
5			1	
6			1	
7		C4711A	1	
8		C4711AA20	1+1	
9		M10x35 DIN 933	4	
10		M12x40 DIN 933	4	
11		Ø12 DIN 9021	4	
12		Ø10 DIN 9021	4	
13		Ø12 DIN 6798	2	
14		Ø10 DIN 6798	4	
15		M12 DIN 6923	2	
16		M10 = L44	4	

INSTRUCCIONES DE MONTAJE

1. Colocar las 4 tuercas enjauladas sobre los puntos 1, en los orificios preparados en las caras interiores del chasis.
2. Sujetar las piezas "A" sin apretar por la cara interior de los largueros del chasis sujetando sobre los puntos 1 mediante tornillos M10x35, aros elásticos y arandelas planas de 10 mm.
3. Colocar el cuerpo central del enganche entre las piezas "A" y sujetar sobre los puntos 2 mediante tornillos M12x40, arandelas planas y tuercas M12. Sujetar sobre los puntos 3 mediante tornillos M12x40, aros elásticos y arandelas planas de 12 mm.
4. Apretar todos los tornillos según el par de apriete correspondiente. (Es recomendable revisar el par de apriete después de los primeros 1000 km. de uso).

FITTING INSTRUCTIONS

1. Place the 4 special nuts at points 1, at the holds made at the inside chassis face.
2. Fix the "A" pieces without tightening through the inside chassis members face fixing at points 1 using M10x35 bolts, spring washers and 10 mm. flat washers.
3. Place the towbar between "A" pieces and fix at points 2 using M12x40 bolts, flat washers and M12 nuts. Fix at points 3 using M12x40 bolts, flat washers and 12 mm. flat washers.
4. Tighten all the bolts according to the recommended tightening moments. Retighen all the bolts after the first 1000 km. of towing.

NOTICES DE MONTAGE

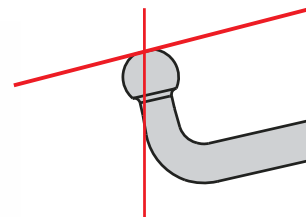
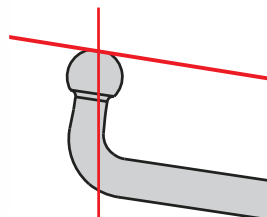
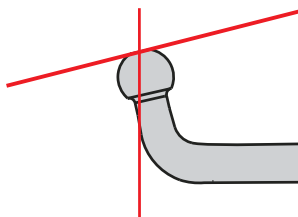
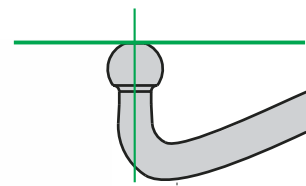
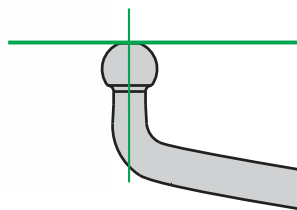
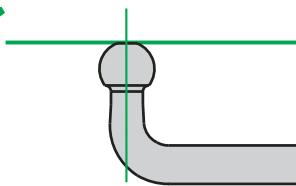
1. Placer les 4 écrous en cage sur les points 1, dans les orifices déjà fait dans les visages interieures du châssis.
2. Fixer les pièces "A" sans serrer par le visage interieur des longuerons du châssis en fixant sur les points 1 à l'aide des vis M10x35, des rondelles freins et des rondelles plates de 10 mm.
3. Placer l'attelage entre les pièces "A" et fixer sur les points 2 à l'aide des M12x40 vis, des rondelles plates et des écrous M12. Fixer sur les points 3 à l'aide des vis M12x40, des rondelles freins et des rondelles plates de 12 mm.
4. Serrer selon le couple de serrage correspondant. Il est conseillé de contrôler le couple de serrage après les 1000 premiers kilometres d'utilisation.

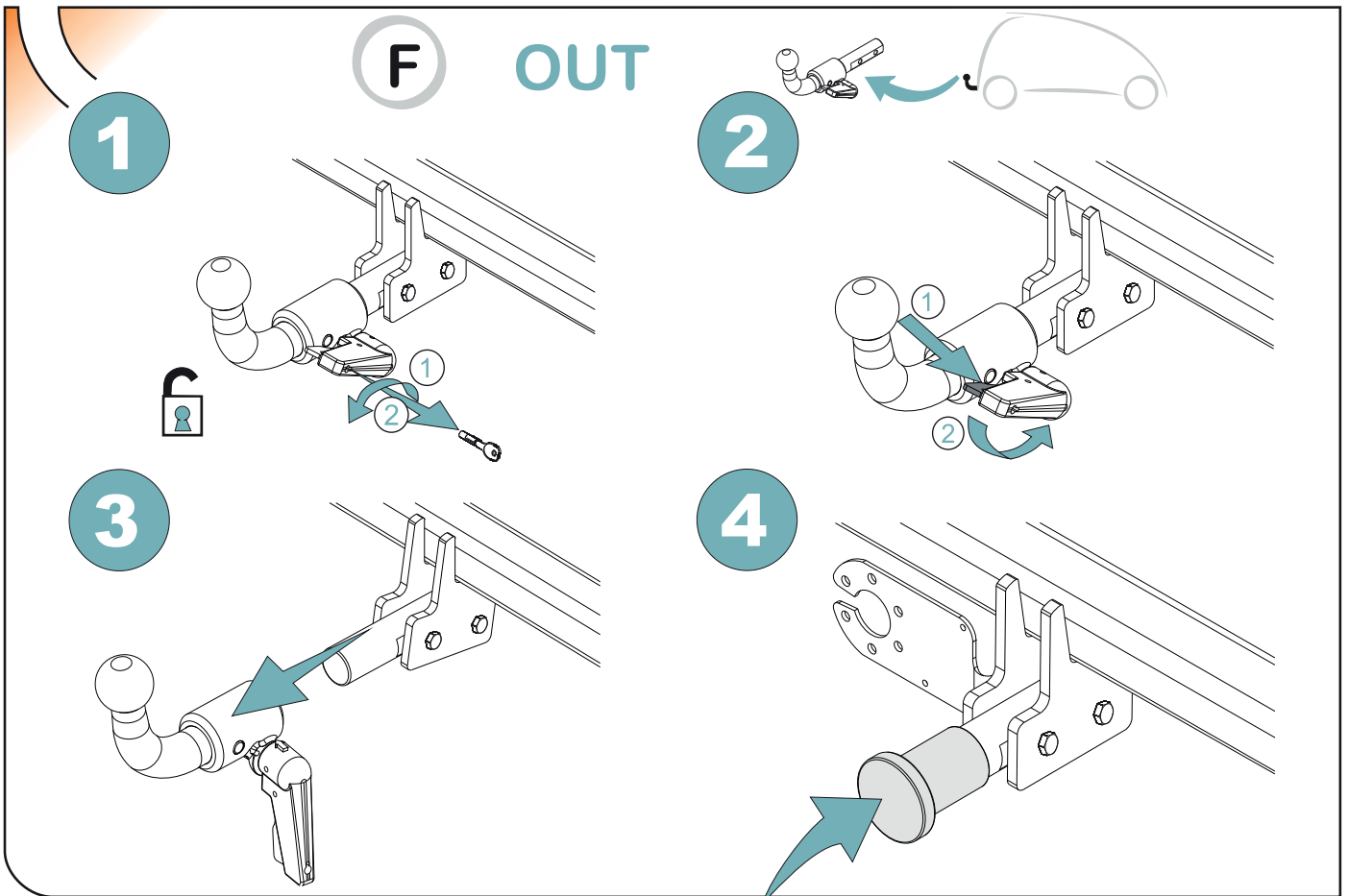
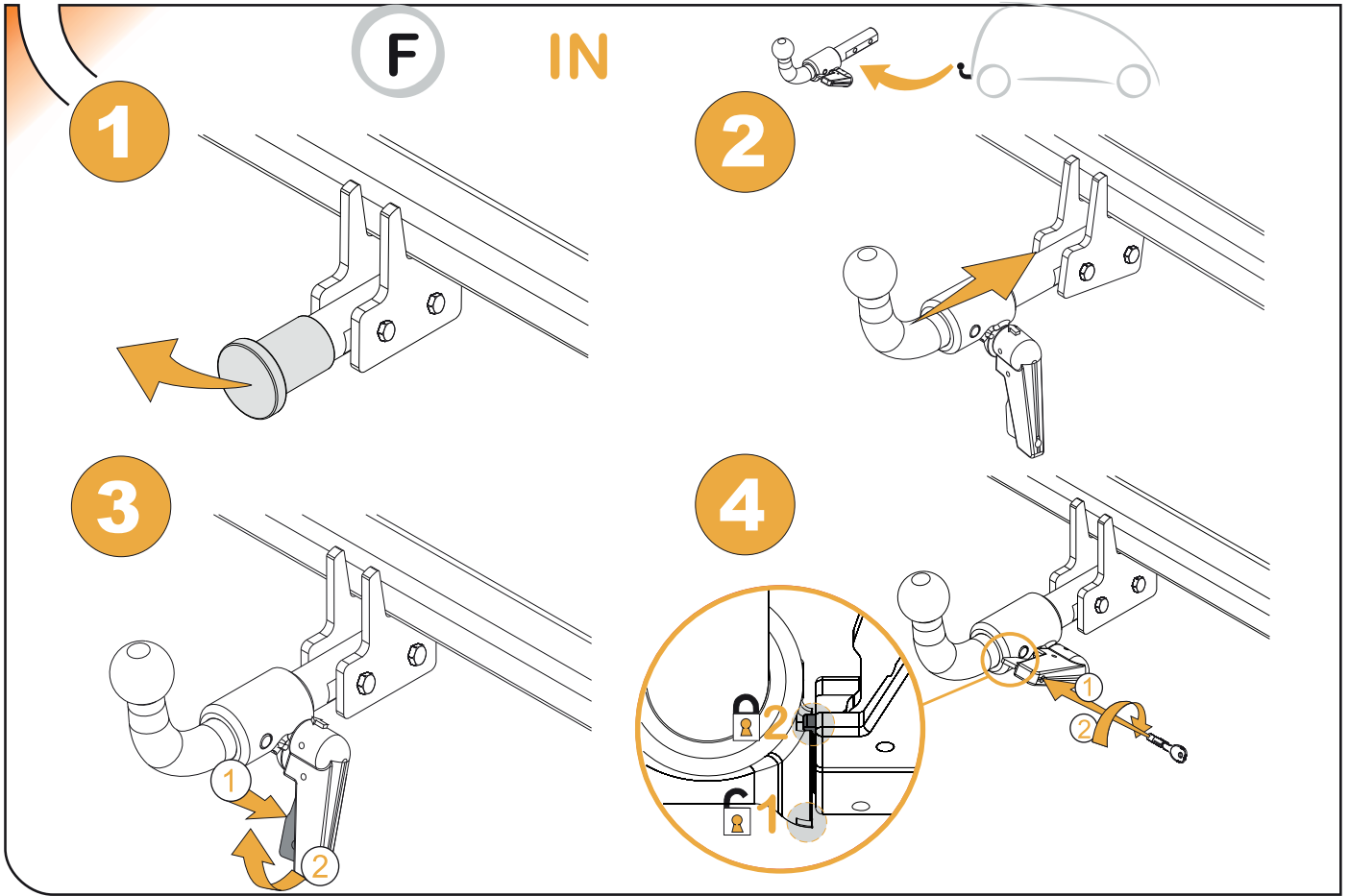
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

1. Collocare i 4 dadi ingabbiati sui punti 1, negli appositi fori sui lati interni del chassis.
2. Fissare i pezzi "A" senza stringere sul lato interno dei longheroni del chassis fissando sui punti 1 per mezzo di viti M10x35, rondelle elastiche e rondelle piane di 10 mm.
3. Collocare il perno centrale del gancio tra i pezzi "A" e fissare sui punti 2 per mezzo di viti M12x40, rondelle piane e dadi M12. Fissare sui punti 3 per mezzo di viti M12x40, rondelle elastiche e rondelle piane di 12 mm.
4. Stringere tutte le viti applicando la forza di stretta corrispondente. (È raccomandabile controllare il perfetto serraggio dopo aver percorso i primi 1000 km. di traino).

ANLEITUNGEN FÜR DIE MONTAGE

1. Die 4 Käfigschrauben an den Punkten 1 in die auf den Innenseiten des Chassis entsprechend vorgebohrten Löcher einsetzen.
2. Teile A mit Hilfe der Schrauben M10x35, Federringe und flachen 10 mm-Unterlegscheiben an den Punkte 1 auf den Innenseiten der Längsträger des Chassis befestigen aber die Verschraubung noch nicht festziehen.
3. Mittelstück der Anhängerkupplung zwischen die Teile A einsetzen und mit Schrauben M12x40, flachen Unterlegscheiben und Muttern M12 an den Punkten 2 anschrauben. Die Verschraubung an den Punkten 3 erfolgt mit Hilfe von Schrauben M12x40, Federringen und flachen Unterlegscheiben M12.
4. Abschließend den gesamten Zusammenbau mit dem vorgegebenen Anzugsmoment fest verschrauben (es empfiehlt sich, das Anzugsmoment nach den ersten 1000 gefahrenen Kilometern zu überprüfen.)



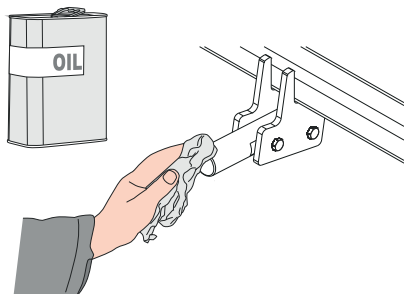




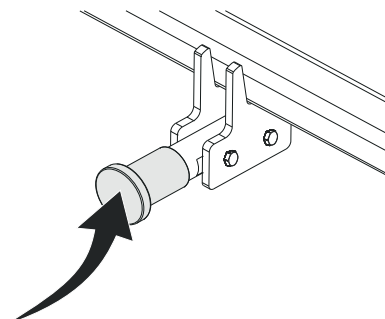
MANTENIMIENTO DE SISTEMAS EXTRAIBLES DETACHABLE SYSTEMS MAINTENANCE

F

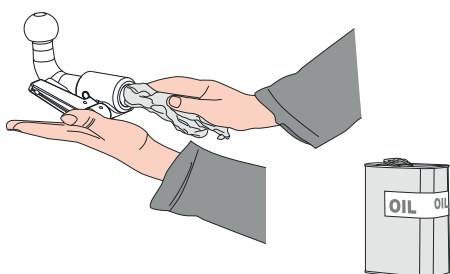
1



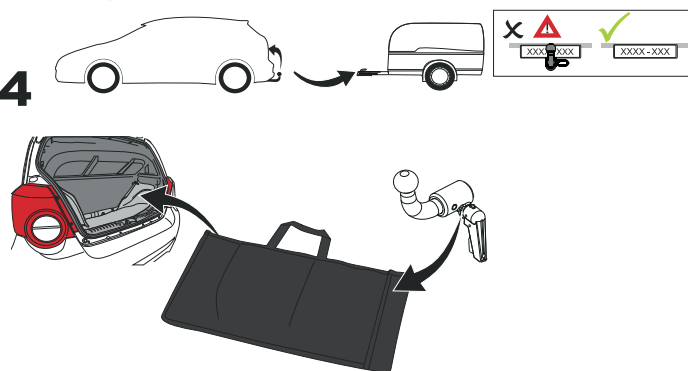
2

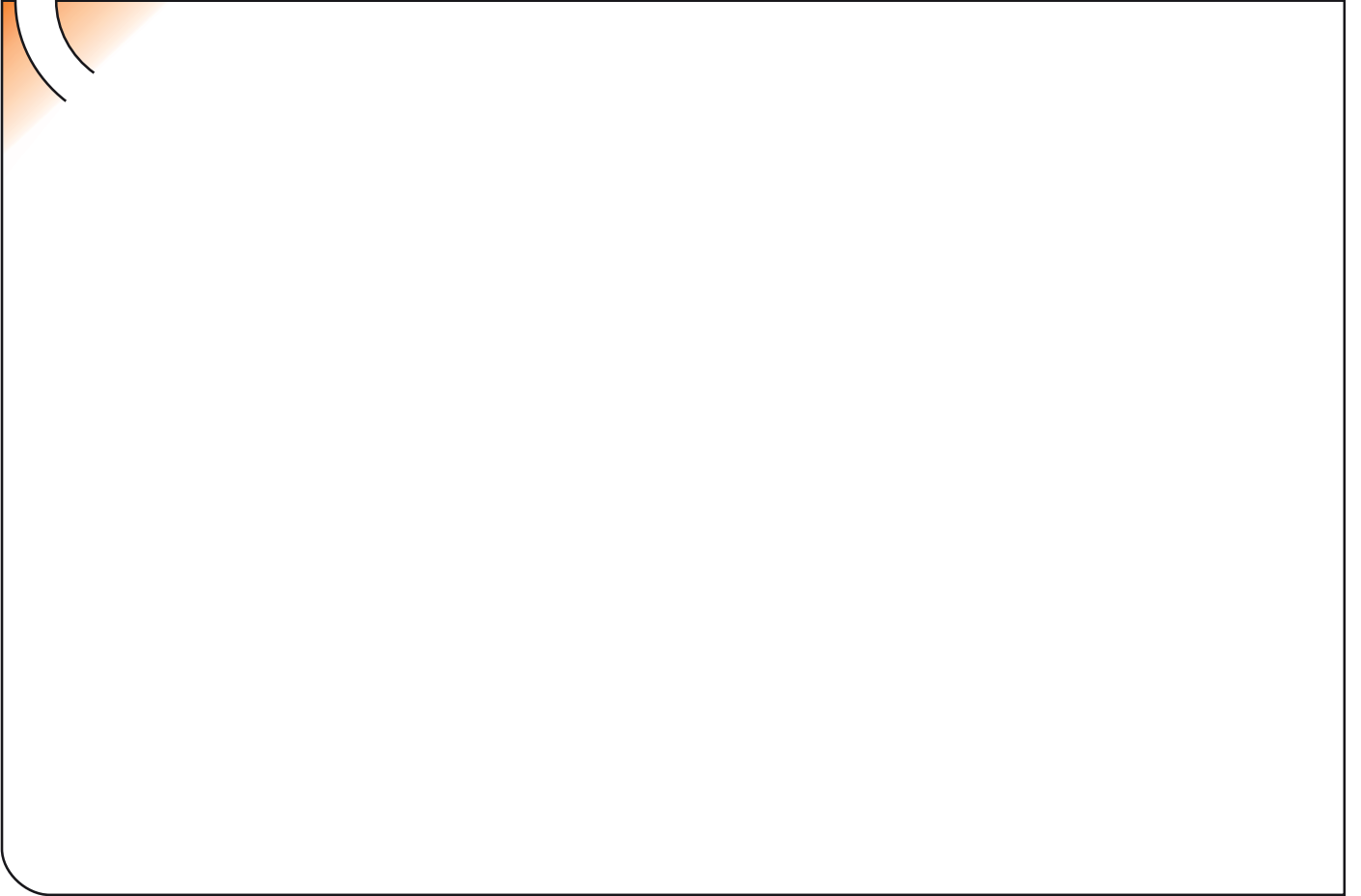


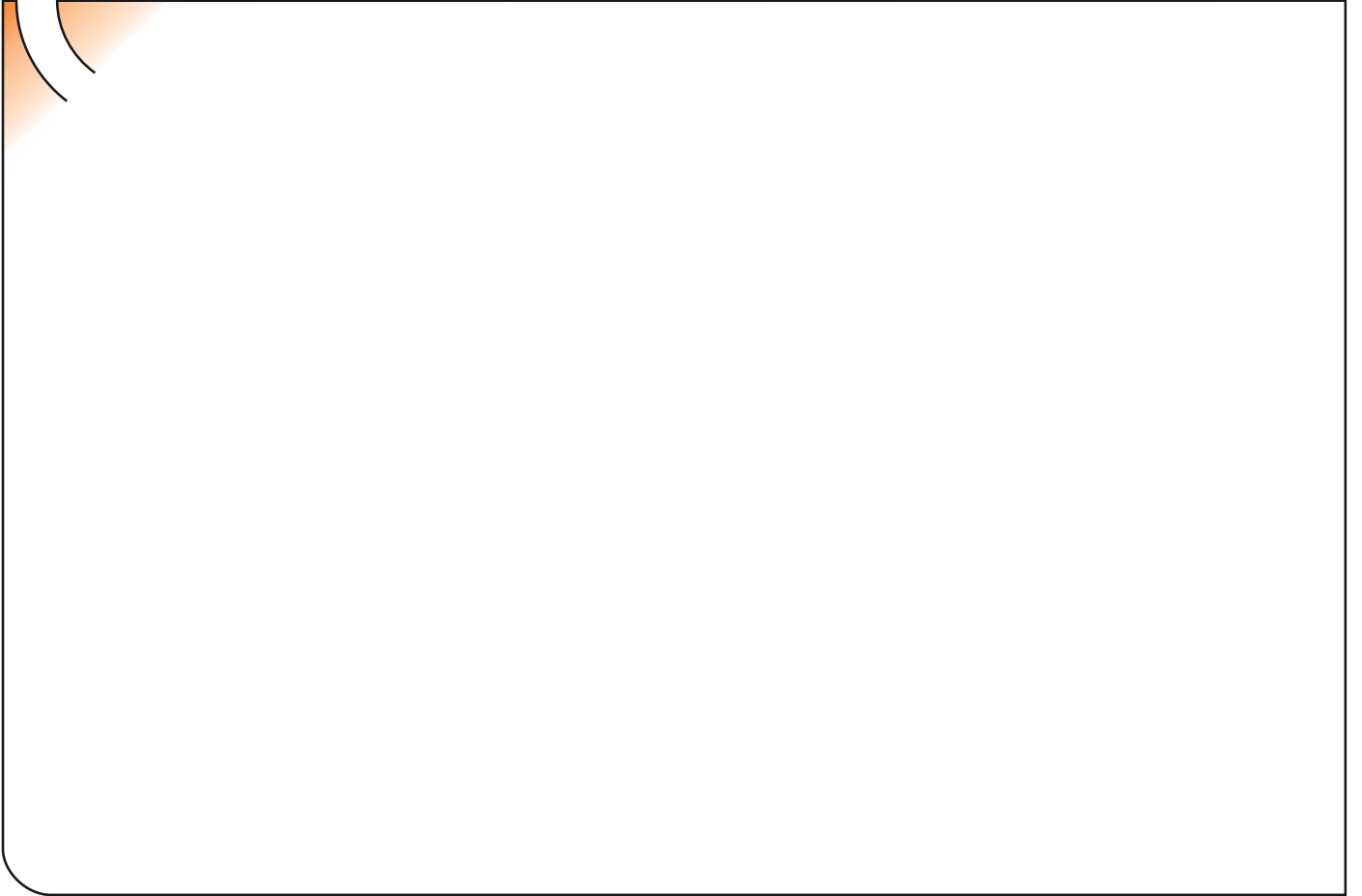
3



4







ANEXO III

CERTIFICADO DE TALLER

D. _____, expresamente autorizado por la _____
domiciliada en _____, teléfono _____, dedicada
a la actividad de _____ n° de Registro Industrial _____ y n° de registro
especial _____.

CERTIFICA

Que la mencionada empresa ha realizado la/s Reforma/s y asume la responsabilidad de la ejecución,
sobre el vehículo marca....., tipo.....
variante..... denominación comercial
matrícula y n° de bastidor, de acuerdo con:

- La normativa vigente en materia de reformas de vehículos.
- Las normas del fabricante del vehículo aplicables a la/s reforma/s llevadas a cabo en dicho vehículo.
- El proyecto descriptivo de la/s reforma/s, adjunto al expediente.

OBSERVACIONES: (2)

Tipificada/s con el código de reforma/s.....
Reforma consiste en:

COLOCACION DE ENGANCHE _____

n° de identificación / marca de homologación

Type :

Fecha:

Firma y sello:

Fdo:

(1) En el caso de que la reforma sea efectuada por el fabricante se indicará N/A.

(2) Se debe especificar en este apartado OBSERVACIONES, la identificación de los equipos o sistemas modificados, garantizando que se cumple lo previsto en el artículo 6 del reglamento general de vehículos y, en su caso, en el artículo 5 del R. D. 1457/1986 de 10 de enero, por el que se regula la actividad industrial en talleres de vehículos automóviles, de equipos y sus componentes, modificado por 455/2010 de 16 de abril, por el que se modifica el R. D. 1457/1986 de 10 de enero por el que se regulan la actividad industrial y la prestación.

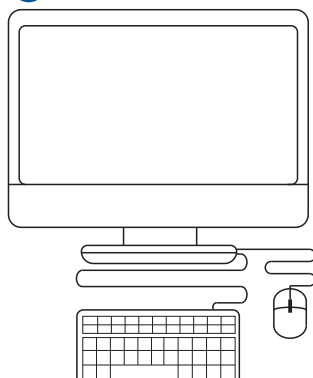
ES

1

ANEXO III
CERTIFICADO DE TALLER



2



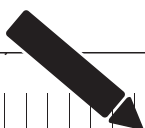
3



IT

1

DICHIARAZIONE DI CORRETTO MONTAGGIO



2

