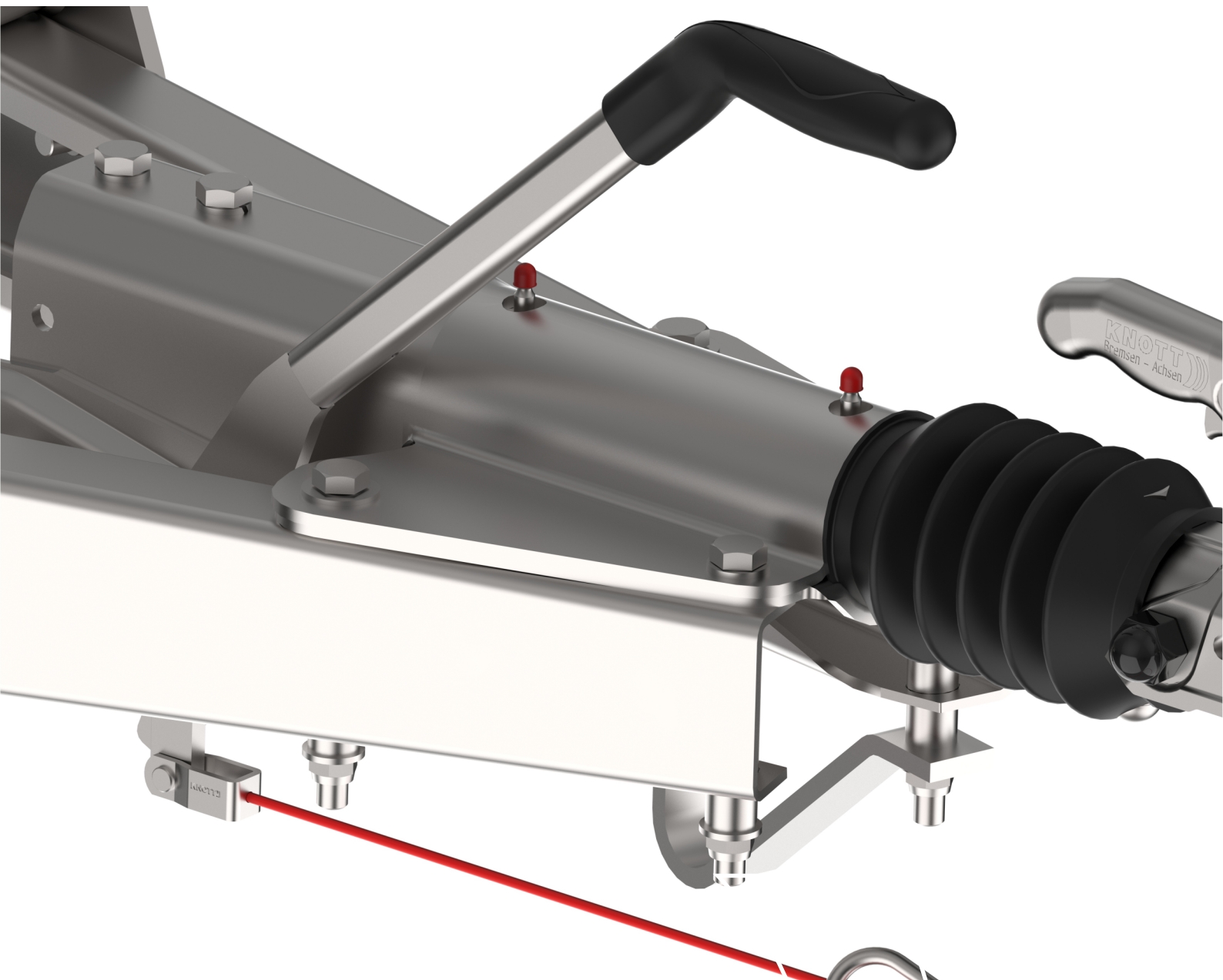


Newsletter

15.2025

Prawidłowy montaż urządzeń najazdowych



knott.pl

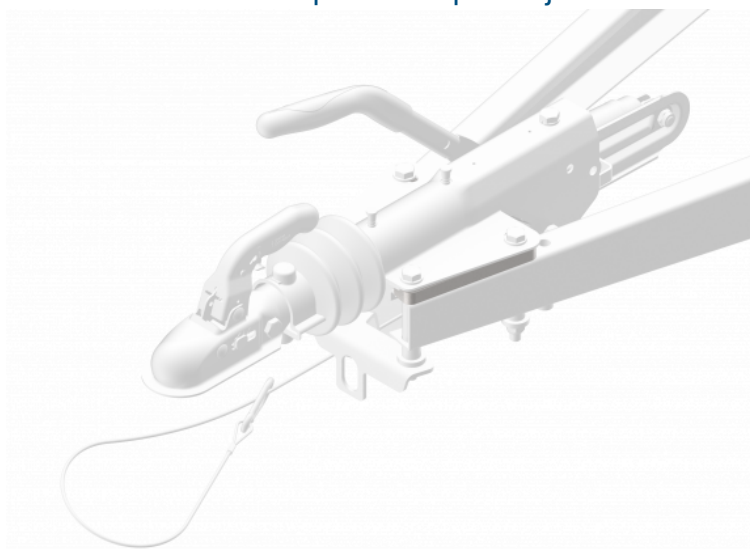


Szanowni Państwo,

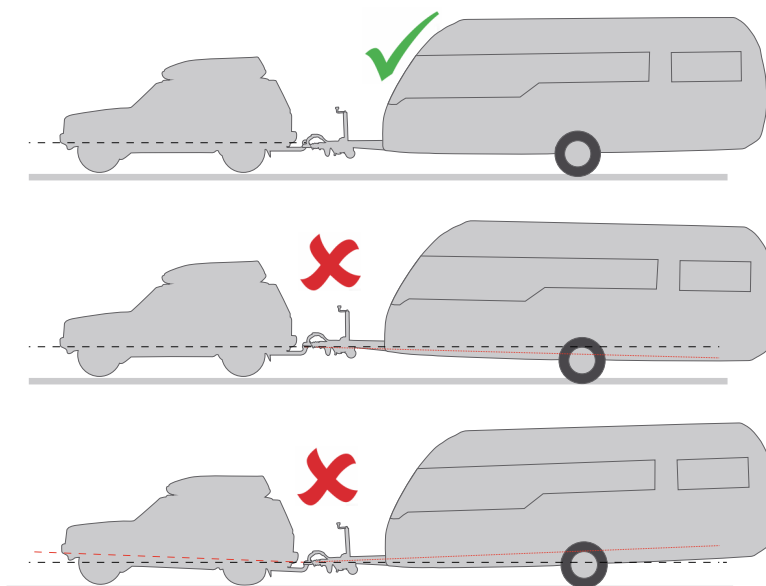
Poniższa publikacja ma na celu przybliżenie prawidłowego sposobu montażu urządzeń najazdowych naszej firmy zgodnie z zaleceniami dyrektywy ECE-R55.

Wytyczne zakładają, że przy przyczepie w położeniu poziomym i maksymalnym dopuszczalnym nacisku na oś, głowice zaczepowe lub oczkowe należy zamontować tak, aby oś obszaru kulistego, w który wpasowana jest kula, znajdowała się $430 \text{ mm} \pm 35 \text{ mm}$ nad płaszczyznę poziomą, na której spoczywają koła przyczepy.

Do regulacji wysokości można opcjonalnie użyć podkładek/płytek dystansowych KA15/KA25/KA50. Sposób ich zastosowania pokazano poniżej.

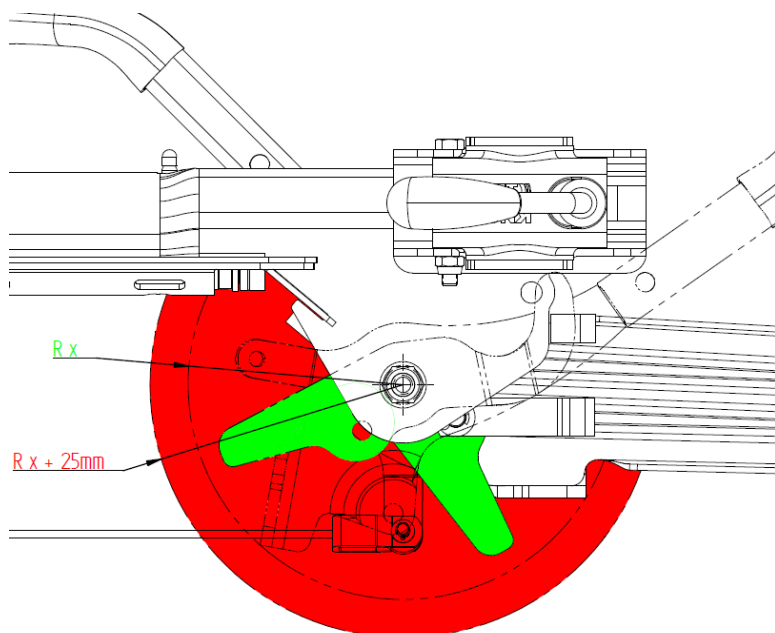


Bardzo istotnym elementem jest również fakt, iż po sprzęgnięciu przyczepy dyszel może mieć odchylenie kątowe $\pm 3^\circ$ równoległe do płaszczyzny poziomej, na której znajdują się koła przyczepy.



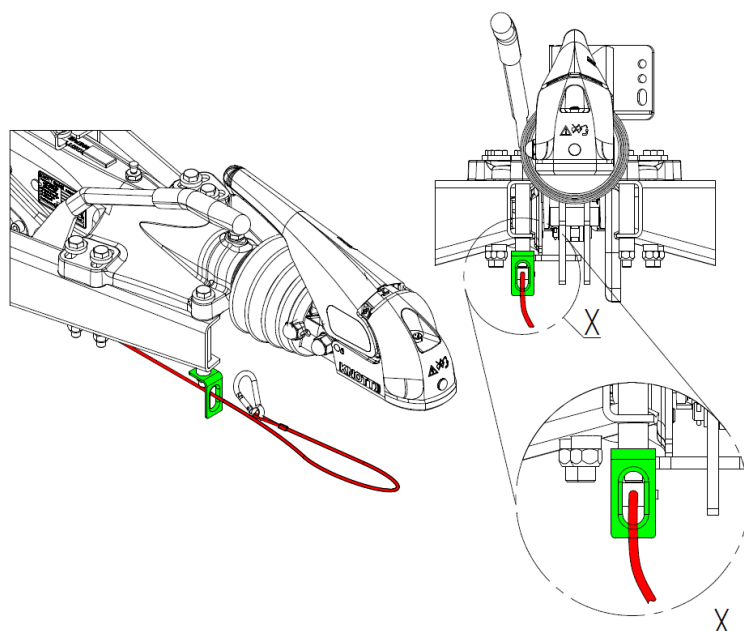


Bardzo istotne jest również zabezpieczenie dźwigni hamulca postojowego, w taki sposób, aby zapewnić możliwość swobodnej pracy w sytuacji awaryjnej



Należy uwzględnić zabezpieczenie dźwigni hamulca ręcznego na wypadek nie zamierzonego odłączenia przyczepy od pojazdu. W tym celu zaleca się użycie płozy lub podstawy podporowej. W wyznaczonym obszarze ochronnym nie mogą znajdować się żadne elementy utrudniające ruch obrotowy dźwigni hamulca ręcznego.

Odpowiedzialność za prawidłowe wykonanie spoczywa na producencie pojazdu.



Ważne jest również prawidłowe zamontowanie prowadzenia linki zabezpieczającej!

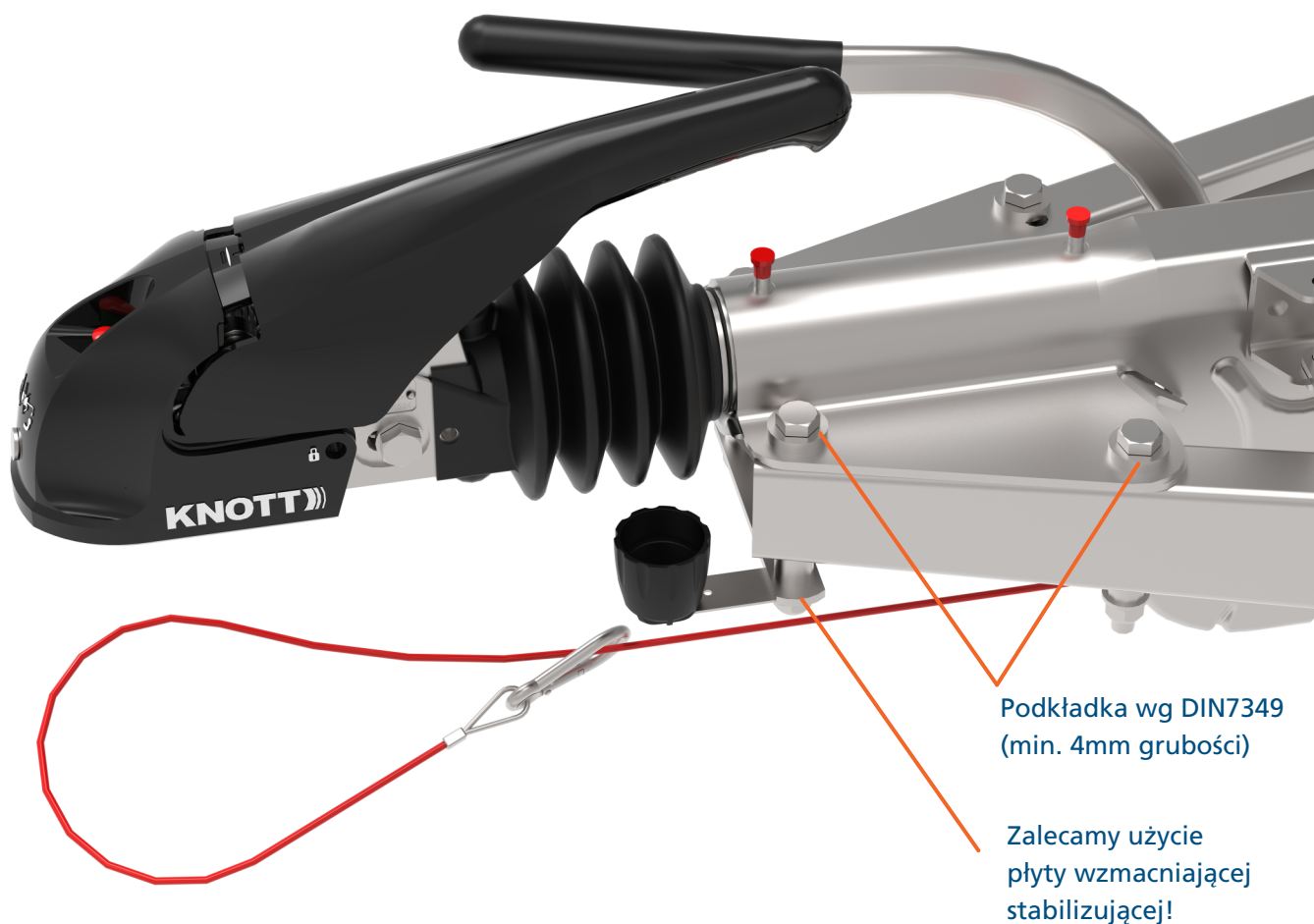
Dźwignia hamulca ręcznego musi się swobodnie poruszać do tyłu (powyżej martwego punktu zespołu sprężyn), aby zaciągnąć hamulec postojowy do tyłu. Jej ruch nie może być blokowany przez żadne zabudowy ani podobne przedmioty.

Suwadło należy smarować standardowym smarem litowo-mydlanym przez smarowniczkę! Materiały śrub, pas nośny zaczepu i podstawa podporowa NIE są zawarte w zakresie dostawy KNOTT!



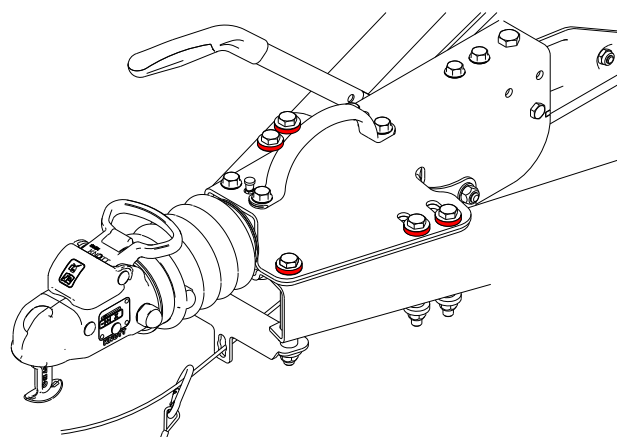
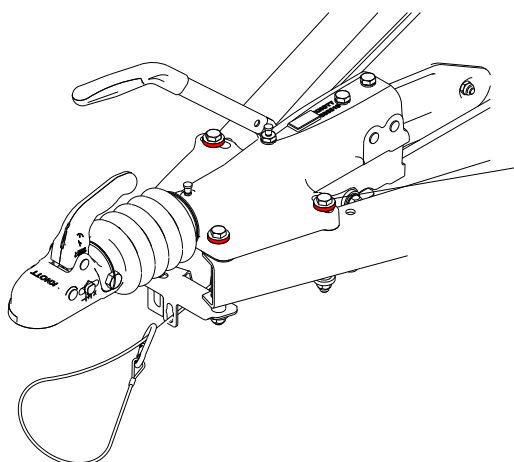
Do połączeń śrubowych należy stosować podkładki:

- minimalnej grubości 4 mm
- dopasowane do rozmiaru otworu, śruby i obciążenia
- o odpowiedniej wytrzymałości i z właściwych materiałów



Np.:

- dla połączenia śrubowego o klasie wytrzymałości 8,8 odpowiednia jest podkładka o klasie twardości 200 HV (np. DIN 7349),
- dla połączenia śrubowego o klasie wytrzymałości 10,9 odpowiednia jest podkładka o klasie twardości 300 HV (np. DIN 7349).



Typ urządzenia najazdowego TYPE OF THE COUPLING	Rozmiar śruby SCREW SIZE	Jakość QUALITY	Ilość QUANTITY
KZE7,5	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KFL12	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KFL14	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KFL20	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KFL27	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KF13	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KF17	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KF20	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KF27	M12	8.8 lub / OR 10.9	4
KF30	M12	10.9	4
KFG27	M12	10.9	4
	M14	8.8 lub / OR 10.9	4
KFG30	M12	10.9	4
	M14	8.8 lub / OR 10.9	4
KFG35	M12	10.9	6
	M14	8.8 lub / OR 10.9	4
KFGL35	M12	10.9	6
	M14	8.8 lub / OR 10.9	4
KFGN35	M14	8.8 lub / OR 10.9	4

Szczegółowych informacji o produktach udziela Dział Handlowy KNOTT Sp. z o.o.

KNOTT

KNOTT Sp. z o.o.

63-011 Pławce
Zdziechowice 100
tel. 61 287 60 00
fax 61 287 60 01
info@knott.pl
www.knott.pl

