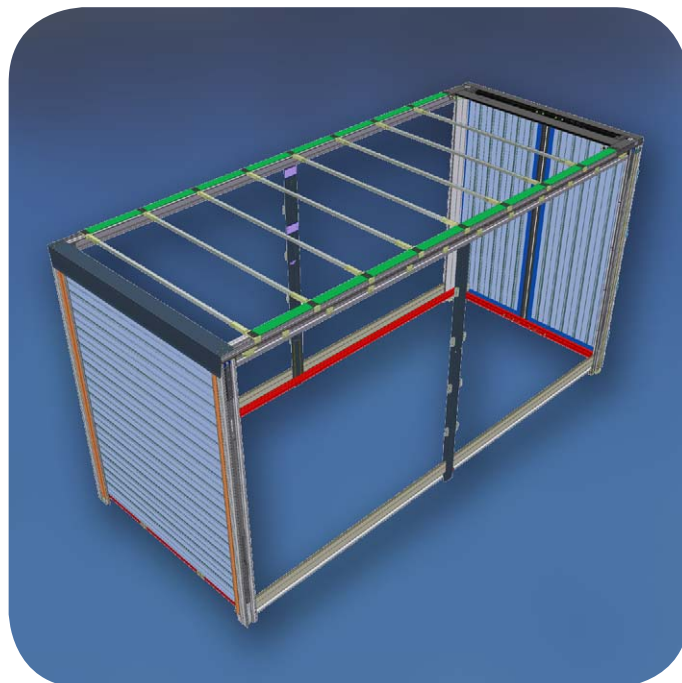
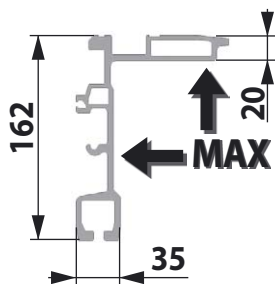


NÁVOD K POUŽITÍ
MONTÁŽI CS
SLOUPKŮ A
EDSCHY CS 162
MAX



ALU
S.V.

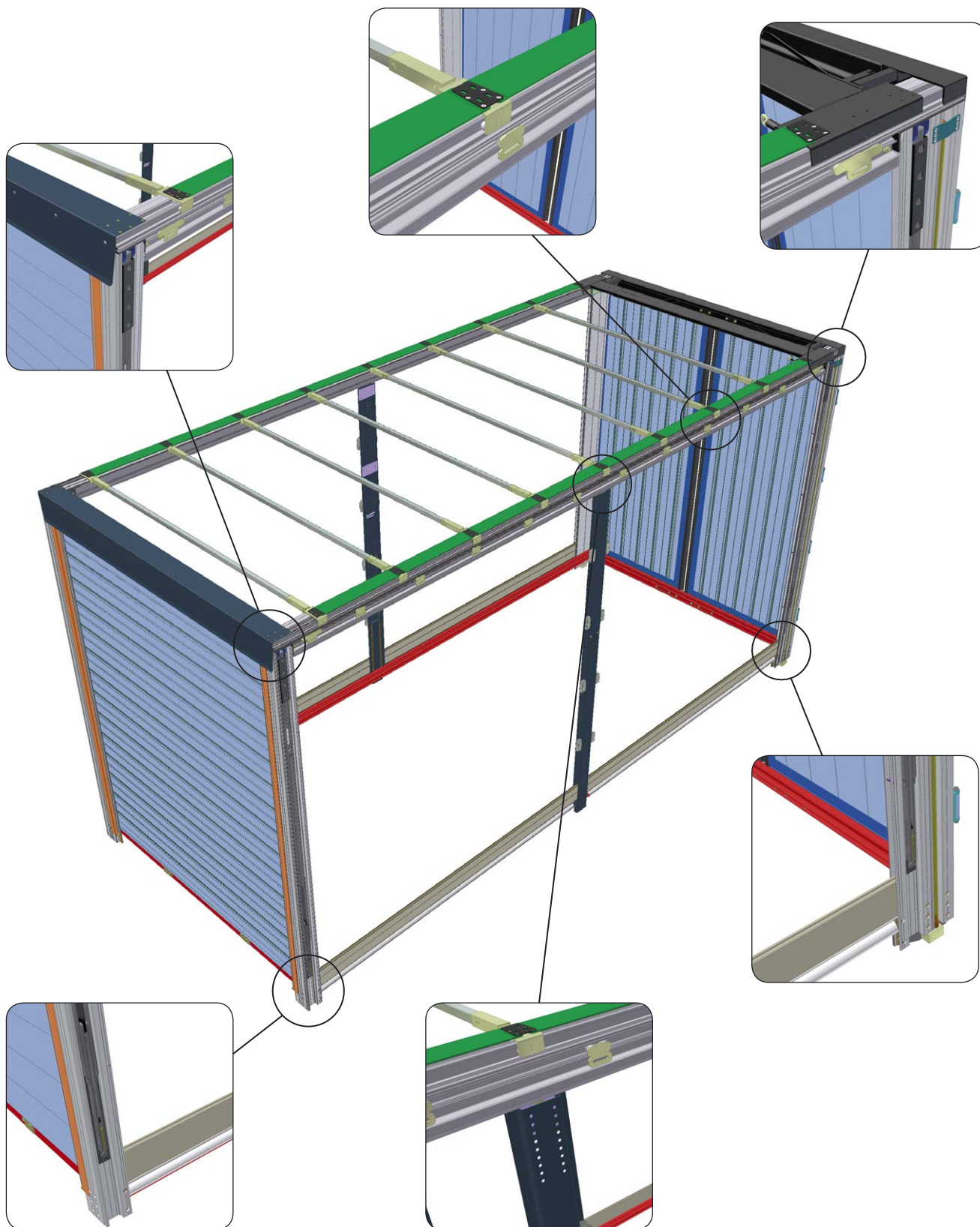
www.alu-sv.com



EDSCHA 162 MAX



MAXIMÁLNÍ ŘEŠENÍ VAŠÍ NAKLÁDKY
MAXIMÁLNE RIEŠENIE VAŠEJ NAKLÁDKY
MAKSYMALNY ZAŁADUNEK



NÁVOD K POUŽITÍ A PODMÍNKY PROVOZU

- Al sloupky jsou dodávány pro montáž na ocelová plata vozidla.
- Lemování plata, rozměr a rozmístění příček určí výrobce nástavby dle chassi vozidla s ohledem na požadovanou nosnost a předpokládané zatížení.
- Základní rozměry, statické hodnoty průřezů a materiál sloupků jsou uvedeny na výkrese č. 002694 přední, 002695 zadní, viz příloha.
- Přední sloupky jsou určeny pro provoz ve spojení s plným předním čelem.
- Zadní sloupky jsou určeny pro provoz se zadními vraty, osazené čtyřmi tyčovými závěry.
- Sloupky jsou určeny výhradně pro použití podle předpisů (dopravních předpisů a pokynů výrobce chassi) specifických pro daný druh nákladního automobilu. Není dovoleno jakékoli použití nad tento rámec. Výrobce ALU-S.V., s.r.o. odmítá jakékoli ručení za škody z toho vyplývající. Rizika za ně nese sám uživatel.
- Sloupky jsou určeny pro jízdu v běžném silničním provozu, nikoli pro jízdu v náročném terénu, nebo po nepevněné vozovce.
- V rámci povinné kontroly vozidla před každou jízdou provede obsluha rovněž kontrolu stavu upevnění sloupků na plato vozidla a vizuální kontrolu stavu sloupků, zejména s ohledem na případné mechanické poškození. Při zjištění jakéhokoli uvolnění či poškození není možné pokračovat v provozu.
- Al sloupky jsou dodávány s povrchem elox, bez nutnosti další povrchové ochrany.
- Jakékoli další úpravy sloupků bez písemného souhlasu dodavatele jsou nepřijatelné.

Adresa výrobce a servisního pracoviště:

ALU-S.V., s.r.o.
 Průmyslová 2
 102 00 Praha 10 – Hostivař

NÁVOD K MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX

1. Příprava Al sloupků

Sloupky jsou dodávány s upravenými konci pro montáž na vozidlo. Standardně jsou sloupky, včetně ocelových výtuh, upraveny pro lemy 110, 140 nebo 160 mm.

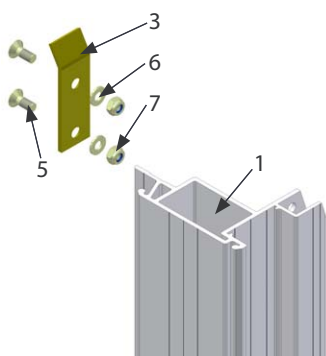
Způsob přípravy lemů plata pro jednotlivé varianty najdete na výkrese č.:

- **002648** lemy 110 mm
 - **002649** lemy 140 mm
 - **002650** lemy 160 mm
- viz příloha

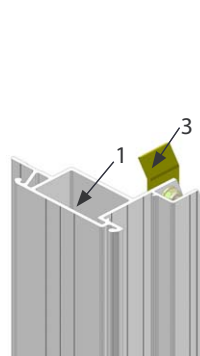
Před vlastní montáží na vozidlo je nutné na horní konce sloupků předních i zadních namontovat desky náběžné pro montážní sady, horní vedení zvedacích mechanismů a do sloupků nasunout předmontované mechanismy zvedací (liftmaster).

1.1 Montáž desek náběžných

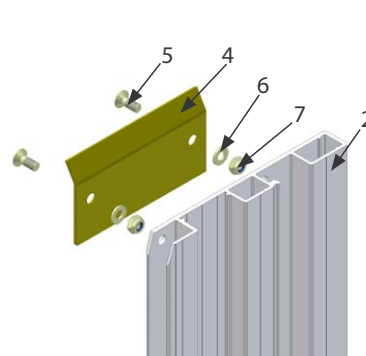
Na horní konce sloupků namontovat desky náběžné. Použít šrouby M 10x25 DIN 7991 (zapuštěná hlava, vnitřní 6 HR). Obr. 01 – sloupek přední levý, obr. 02 – sloupek zadní levý.



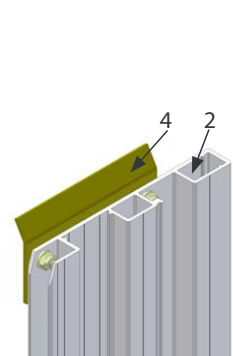
Obr. 01a



Obr. 01b



Obr. 02a

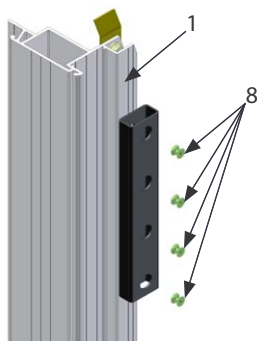


Obr. 02b

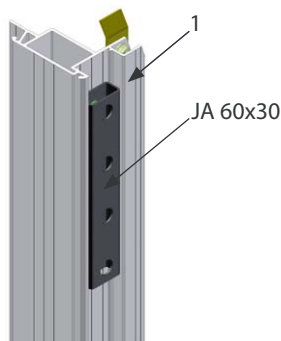


1.2 Montáž horního vedení zvedacích mechanismů

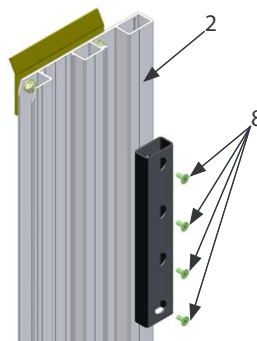
Na horní konec sloupků přinýtovat vedení zdvihacích mechanismů (JA 60x30). Použít trhací nýty 6,4x14,5 se zápusťnou hlavou. Horní konec vedení (JA) přiložit 55 mm od konce sloupku. Obr. 03 – sloupek přední levý, 04 – sloupek zadní levý.



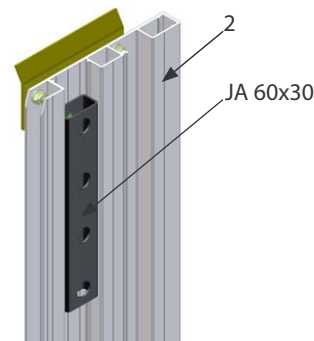
Obr. 03a



Obr. 03b



Obr. 04a



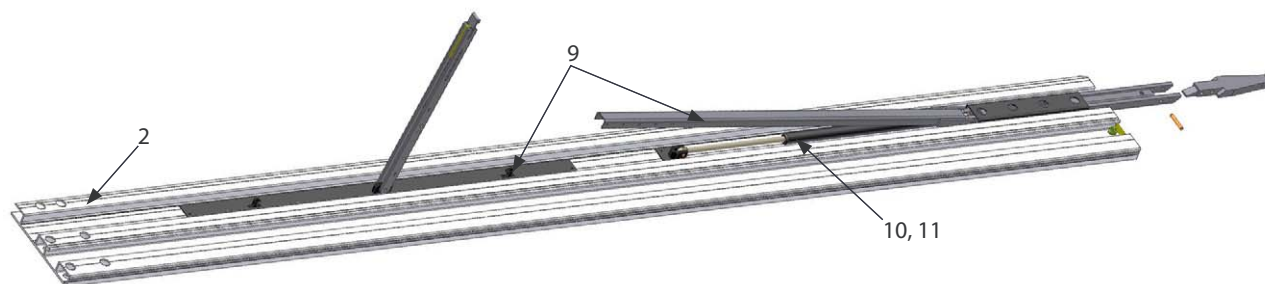
Obr. 04b

1.3 Příprava zvedacích mechanismů (liftmaster)

Kolíkem pružným 8x50 mm spojit horní výsuvnou část, válec plynové vzpěry a zvedací táhlo. Kolíkem pružným 8x25 mm spojit píst plynové vzpěry se spodním ukotvením. Takto přemontovaný zvedací mechanismus vsunout do Al sloupku skrz horní vedení (JA) a kolíkem pružným 8x50 mm připojit horní kloub obr. 05 - sloupek zadní levý.

1.4 Vsunutí zvedacích mechanismů (liftmaster)

Do sloupků vsunout spodní část zvedacího mechanismu a prozatímně spojit zvedací páku se zvedacím táhlem tak, aby se dal sloupek zvednout do svislé polohy. Obr. 05 - sloupek zadní levý.

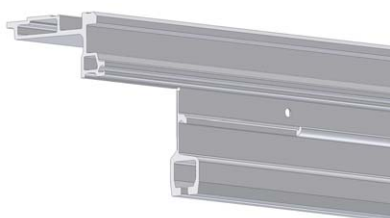


Obr. 05

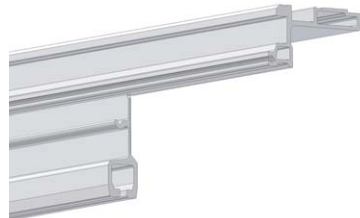
2 Příprava vodících profilů CS 162 MAX

2.1 Zakončení vodících profilů CS 162 MAX

Úpravy konců vodících profilů obr. 06 provést dle výkresu č.: 02681 viz příloha.



Obr. 06a – profil levý, přední část



Obr. 06b – profil levý, zadní část

2.2 Montážní sady

2.2.1

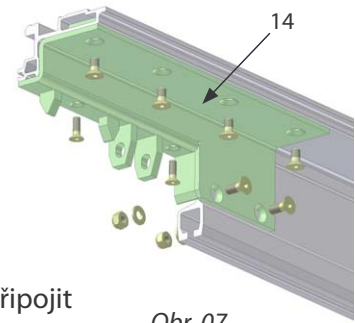
Přední montážní sady jsou dodávány pro vnější šířku vozidla 2550 mm jako svařenec (levá + pravá), včetně přemontovaného spojovacího materiálu. Pro jinou šířku vozidla jsou přední montážní sady dodávány jako dva samostatné díly s tím, že výrobce nástavby je svaří před montáží na vozidlo viz výkres č.: 002696. Zadní montážní sady jsou dodávány jako dva samostatné díly, rovněž včetně přemontovaného spojovacího materiálu.

2.2.2

Na upravené (vyříznuté) konce profilů vodících přiložit montážní sady a obkreslit připojovací otvory. Pro šrouby M 10 vrtat otvory o 12 mm, Pro šrouby M 8 vrtat otvory o 10 mm.

2.2.3

Na zadní konce vodících profilů (větší výřezy 275 mm) připojit zadní montážní sady viz obr. 07 - profil levý, zadní část.

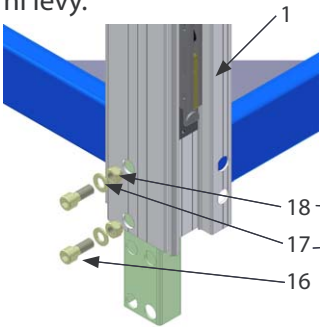


Obr. 07

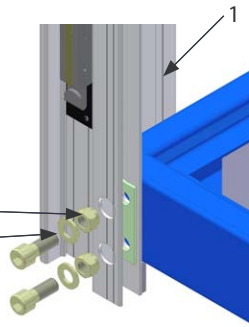
3 Montáž sloupků na plato vozidla

3.1

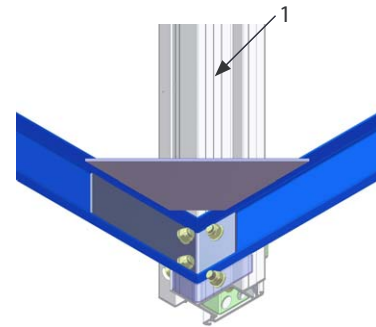
Do spodních konců připravených sloupků vsunout ocelové výztuhy a sloupky připojit k platu vozidla šroubovými spoji M 16. Obr. 08 - sloupek přední levý, 09 - sloupek zadní levý.



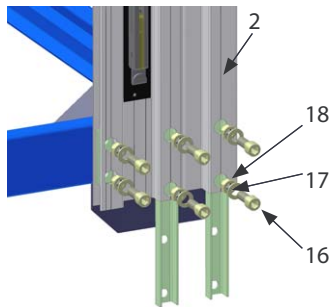
Obr. 08a



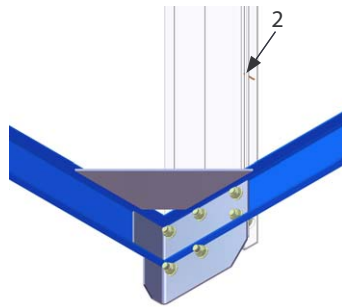
Obr. 08b



Obr. 08c



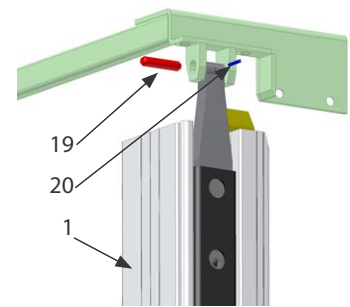
Obr. 09a



Obr. 09b

3.2

Na přední sloupky nasadit přední montážní sady (svařenec levá pravá) a čepy 12 x 50 mm spojit se zvedacími mechanismy. Čepy svtat a pojistit kolíkem pružným 4 x 26 mm obr. 10.



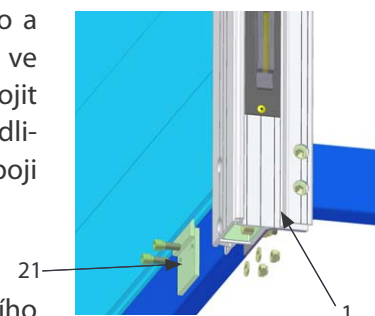
Obr. 10

3.3

Před dotažením sloupků zkontrolovat základní rozměry - vnější šířku, délku, výšku a kolmost.

3.4

Z vnitřní strany nástavby nanést na svislou plochu předních sloupků lepidlo a vsadit přední čelo. Lepené plochy připravit dle návodu výrobce lepidla. Čelo ve spodní části zasunout cca 10 mm pod úroveň podlahy. Z vnější strany čelo spojit se sloupky trhacími nýty MONOBOLT 6,5x14 mm. Otvory pro nýty vrtat v předli-sovaných drážkách předních sloupků cca 50 mm od konců a dále v každém spoji výplně čela.



Obr. 11

3.5

Ve spodní vodorovné části uchytit přední čelo upínkami obr. 11. Do předního lemu plata je nutné pro každou upínku vyvrtat 2 otvory o 14 mm.

4 Montáž profilů vodících CS 162 max

4.1

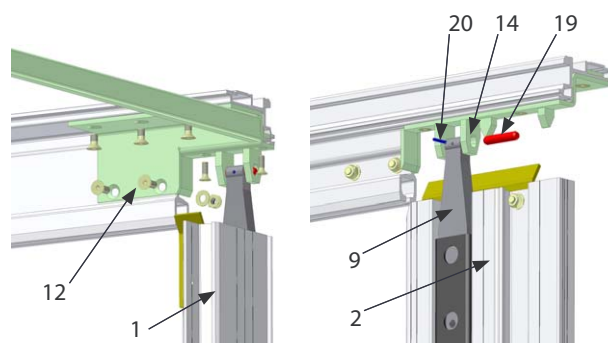
Na dotažené sloupky nasadit vodící profily s předem upravenými konci a namontovanými zadními montážními sadami.

4.2

Profily vodící připojit s předními montážními sadami obr. 12.

4.3

Zadní montážní sady spojit čepy 12 x 50 mm se zvedacími mechanismy. Čepy svrtat a pojistit kolíkem pružným 4 x 26 mm obr. 13.



Obr. 12

Obr. 13

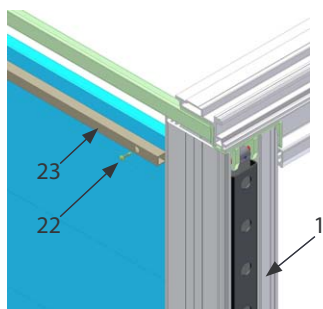
5 Horní těsnění předního čela

5.1

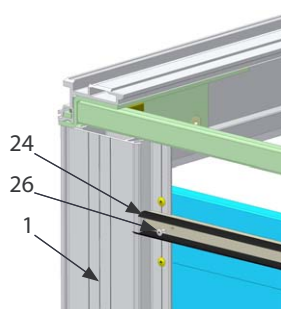
Na horní část čela připevnit samovrtnými šrouby 4,8 x 22 mm hliníkový JA 20 x 20 mm obr. 14a. Počet a rozteč šroubů je dána předvrtanými otvory. Na takto upevněný JA přilepit a přinýtovat těsnění PVC 20 / 21,5 mm obr. 14b.

5.2

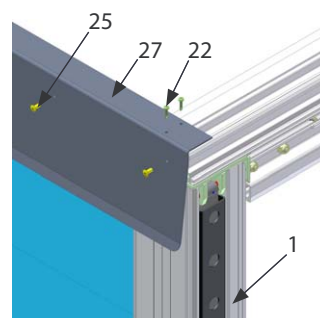
Na přední konce profilů vodících nasadit horní krycí plech přední. Přední svislou plochu plechu přinýtovat se spojovací příčkou předních montážních sad trhacími nýty MONOBOLT 6,5x14 mm. Počet a rozteč nýtů je dána předvrtanými otvory. Horní vodorovnou plochu připojit s profily vodícími samovrtnými šrouby 4,8 x 22 mm rovněž v předvrtaných otvorech. Obr. 15.



Obr. 14a



Obr. 14b



Obr. 15

6 Zvedací mechanismy

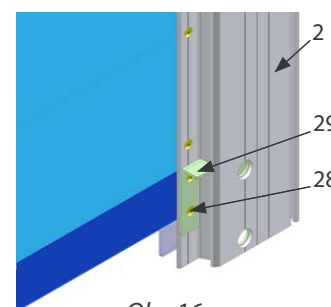
Po nastavení správné délky zvedacích táhel mechanismy svrtat se sloupky a snýtovat trhacími nýty MONOBOLT 6,5x14 mm. Přední sloupky hlavy nýtů z vnější strany, zadní sloupky hlavy nýtů z vnitřní strany.

7 Zaklesnutí plachty

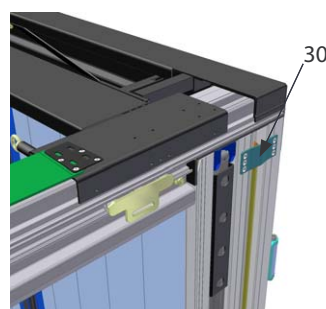
Plachtu je možné zaklesnout za přední sloupek čelně, nebo bočně. V případě čelního zaklesnutí přinýtovat trhacími nýty MONOBOLT 6,5x14 mm na spodní část sloupku doraz plachtové tyče obr. 16.

8 Podložení plachtových prken

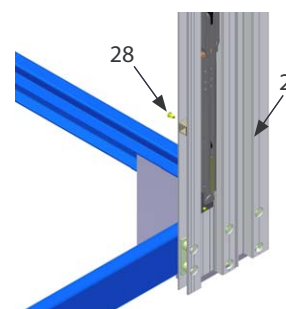
Do ramen sloupků vložit, z vnitřní strany provrtat a přinýtovat trhacími nýty MONOBOLT 6,5x14 mm JA 25x25x2-40 mm, obr. 17.



Obr. 16



Obr. 18



Obr. 17

Tabulka objednacích čísel

Číslo	Obj. číslo	Název
1	66PP177127	Profil sloupku CS-S přední,177x127 mm, elox
2	66PZ035265	Profil sloupku CS-SN zadní, 35x265 mm, elox
3	62PN040125	Deska náběžná 40x125 mm
4	62PN190100	Deska náběžná 190x100 mm
5	6501010250	Šroub M10x25 DIN 7991, Zn
6	6200010202	Podložka 10x20x2 mm
7	6500368010	Matice samojistící M10, DIN 985, Zn
8	6593600000	Nýty se zápustou hlavou 6,4x14,5 mm, ocel
9	2582000055	Mechanismus zvedání 3025/2675 mm, do profilu
10	2270000337	Vzpěra plynová, 900 N
11	2270000346	Vzpěra plynová, 1520 N
12	62PS0260PL	Montážní sada CS-S, 162 MAX, PL, zdvih
13	62PS0260PP	Montážní sada CS-S, 162 MAX, PP, zdvih
14	62PS0398ZL	Montážní sada CS-SN, 162 MAX, ZL, zdvih
15	62PS0398ZP	Montážní sada CS-SN, 162 MAX, ZP, zdvih
16	6500841640	Šroub M16x40, vnit. 6HR, DIN 912, Zn
17	65A0401700	Podložka plochá ø17mm, DIN 125, Zn
18	6500368016	Matice samojistící M16, DIN 985, Zn
19	6500001250	Čep 12x50 mm, ocel
20	6500000426	Kolík pružný 4x26, ocel
21		Úpinka předního čela
22	6200004822	Šroub samovrtný TEX 4,8x22, DIN 7504, Zn
23	F100100244	Trubka čtverec 20x20x2, AlMgSi0,5
24	4113237500	Těsnění PVC 20/21,5mm, šedé/černé
25	6593802774	Nýt trhací MONOBOLT 6,5x14,1 Al/Al
26	6593801691	Nýt trhací AVEX 4,8x10,3, Al/St
27	62PL002525	Plech přední 2525 mm, RAL 9005
28	6593802771	Nýt trhací MONOBOLT 6,5x14,1 St/St
29	62PD030100	Držák plachtové trubky L 30x100 mm
30	62PD117050	Destička plachtové trubky 117x50 mm
31	62PR002478	Příčka pro montážní sady 2478 mm
32	62PRK02550	Příčka s mont. sadami MAX 2550 mm, zdvih
33	62PRP02550	Příčka s mont. sadami MAX 2550 mm, pevná
34	62PSP260PL	Montážní sada CS-S,162 MAX, PL, pevná
35	62PSP260PP	Montážní sada CS-S,162 MAX, PP, pevná
36	62PSP398ZL	Montážní sada CS-SN, 162 MAX, ZL, pevná
37	62PSP398ZP	Montážní sada CS-SN, 162 MAX, ZP, pevná
38	62PV805080	Výztuha sloupku 80x50x800 mm
39	62PZ100095	Zajištění předního čela 100x95 mm
40	62PV352580	Výztuha sloupku 35x25x800 mm
41	6162013001	Třmen pevný plachtový 30x71mm
42	6500000436	Kolík pružný 4x36, ocel
43	62PP100030	Podložka šroubů 100x30 mm
44	6112501203	SIKAFLEX-221, tmel, bílý, 600 ml
45	6112900554	SIKA-CLEANER 205, 250 ml
46	6112905002	Minerální drátěnka, šíře 150 mm, 10 m
47	6611007784	Pr.spodní Eurolock těs.200mm, hliník
48	6611007046	Pr.střední Eurolock 200mm, hliník
49	6611008196	Pr. horní Eurolock 200 mm, hliník
50	6611127784	Pr.spodní těs. Eurolock 200mm,elox
51	6611127046	Pr.střední Eurolock 200 mm,elox
52	6611128196	Pr. horní Eurolock 200 mm, elox
53	1001063563	Těsnění pro profil spodní Eurolock

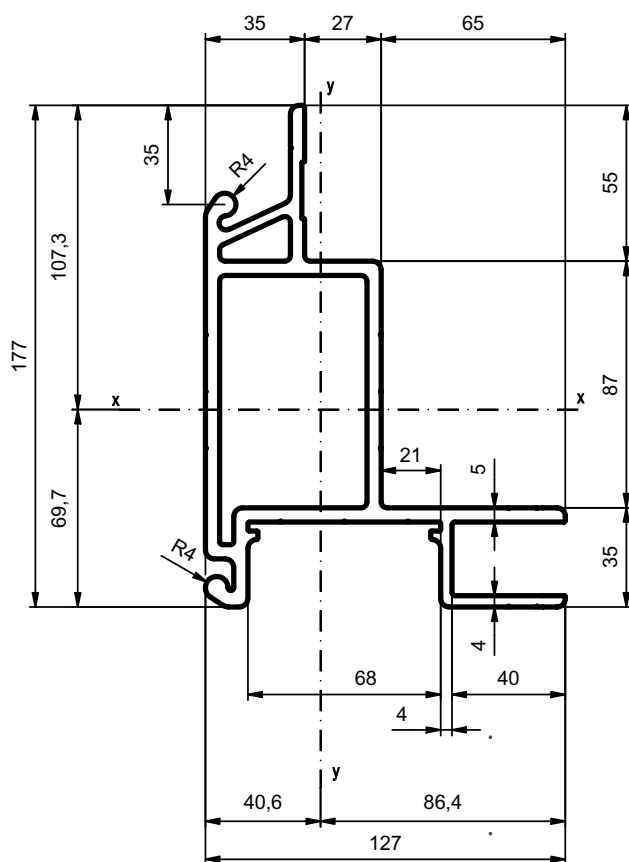
INSTRUKCJA STOSOWANIA ORAZ MONTAŻU SŁUPKÓW CS — NÁVOD NA MONTÁŽ CS STĚLPIKOV A EDSCHA 162 MAX — NÁVOD K MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX



Přílohy

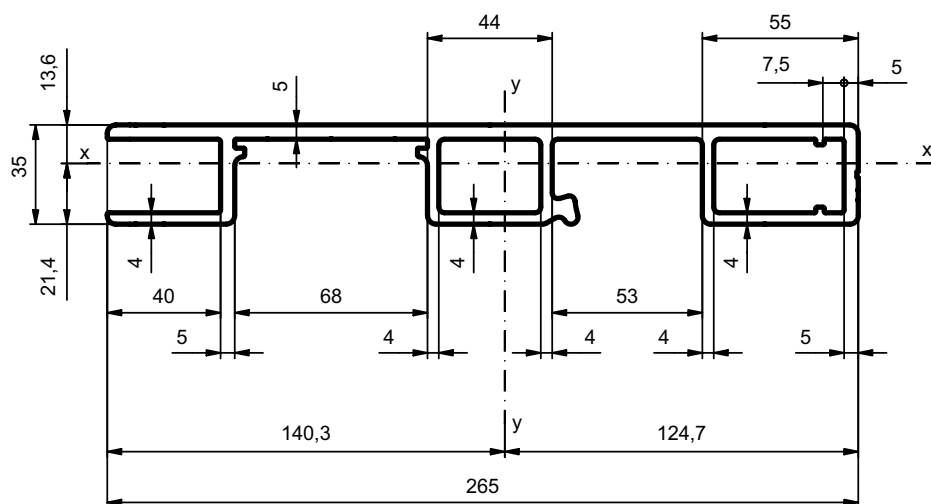
- **002681** Úprava vodících profilů CS 162
- **002648a** Předvrtání lemů plata 110 mm
- **002649a** Předvrtání lemů plata 140 mm
- **002650a** Předvrtání lemů plata 160 mm
- **002694** Sloupek přední - rozměry, statické hodnoty průřezu
- **002695** Sloupek zadní - rozměry, statické hodnoty průřezu
- **002689** Příčný průřez CS 162 MAX, Lemy 110 mm
- **002690** Příčný průřez CS 162 MAX, Lemy 140 mm
- **002691** Příčný průřez CS 162 MAX, Lemy 160 mm
- **002696** Montážní sady přední CS 162, svařenec

002694 - Sloupek přední - průřezové moduly

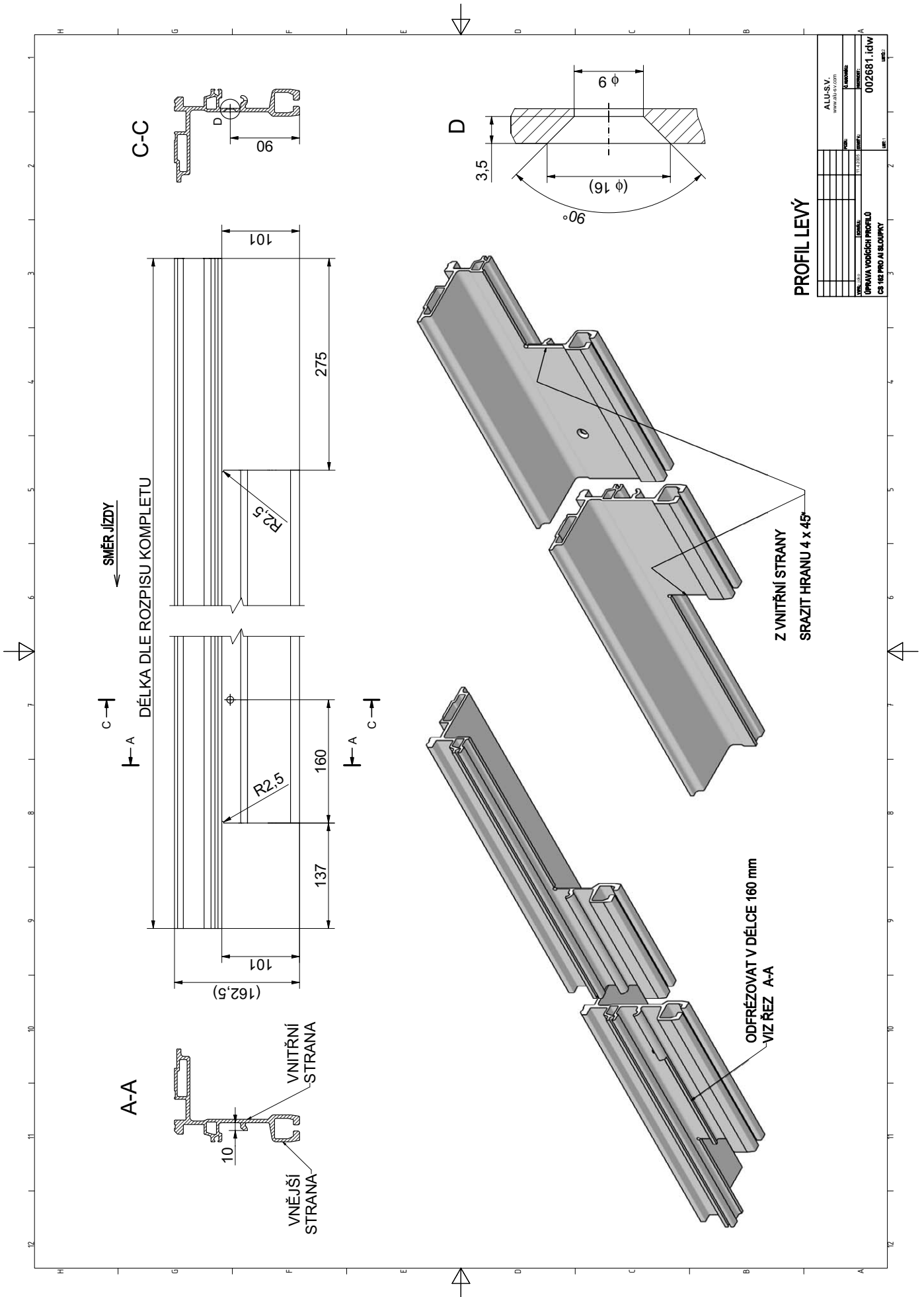


MATERIÁL: EN AW-6005A T6
 Hmotnost: 7,764 kg/m
 $W_x = 65,27 \text{ cm}^3$
 $W_y = 41,70 \text{ cm}^3$

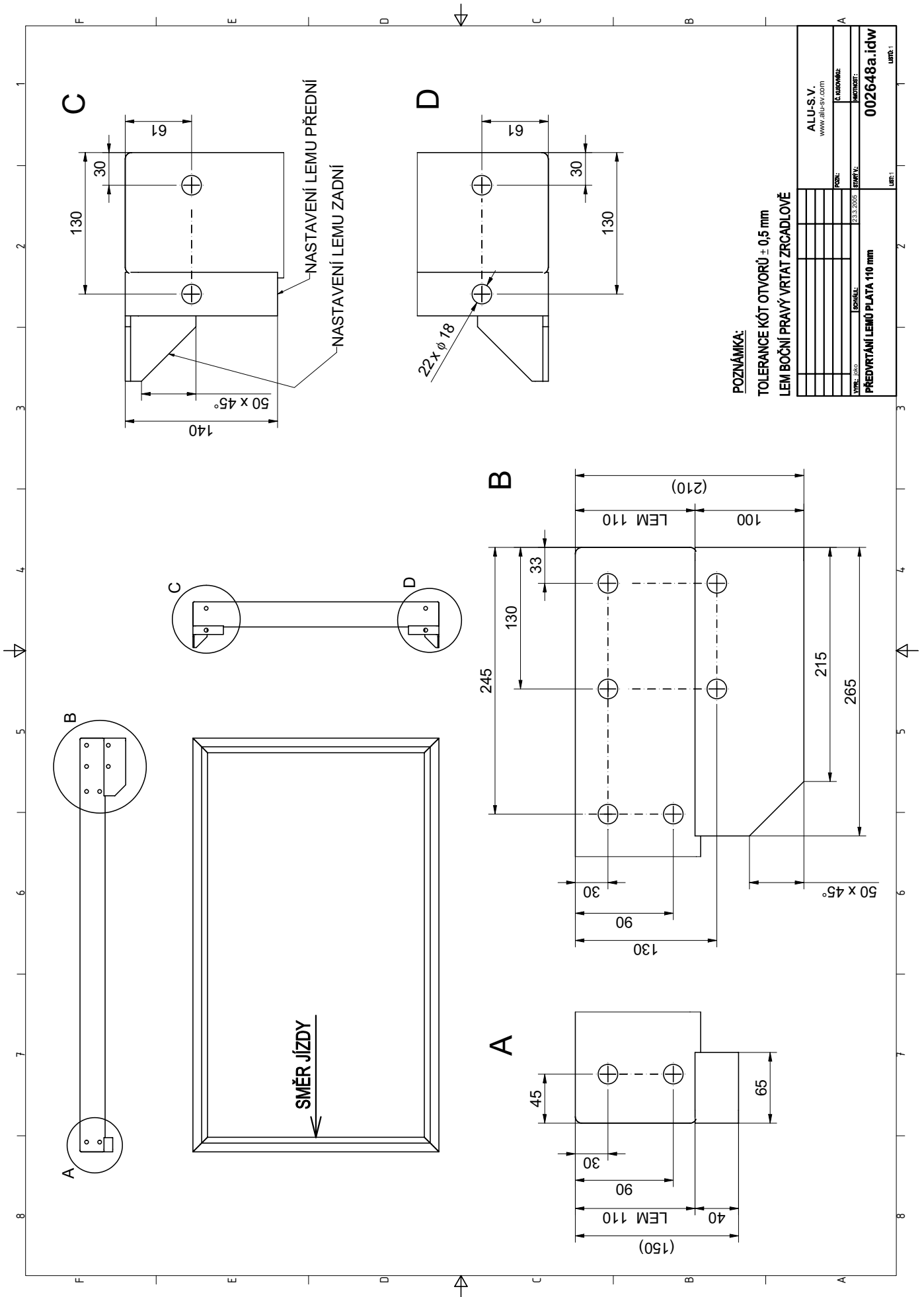
002695 - Sloupek zadní - průřezové moduly



MATERIÁL: EN AW-6005A T6
 Hmotnost: 6,966 kg/m
 $W_x = 20,58 \text{ cm}^3$
 $W_y = 117,44 \text{ cm}^3$



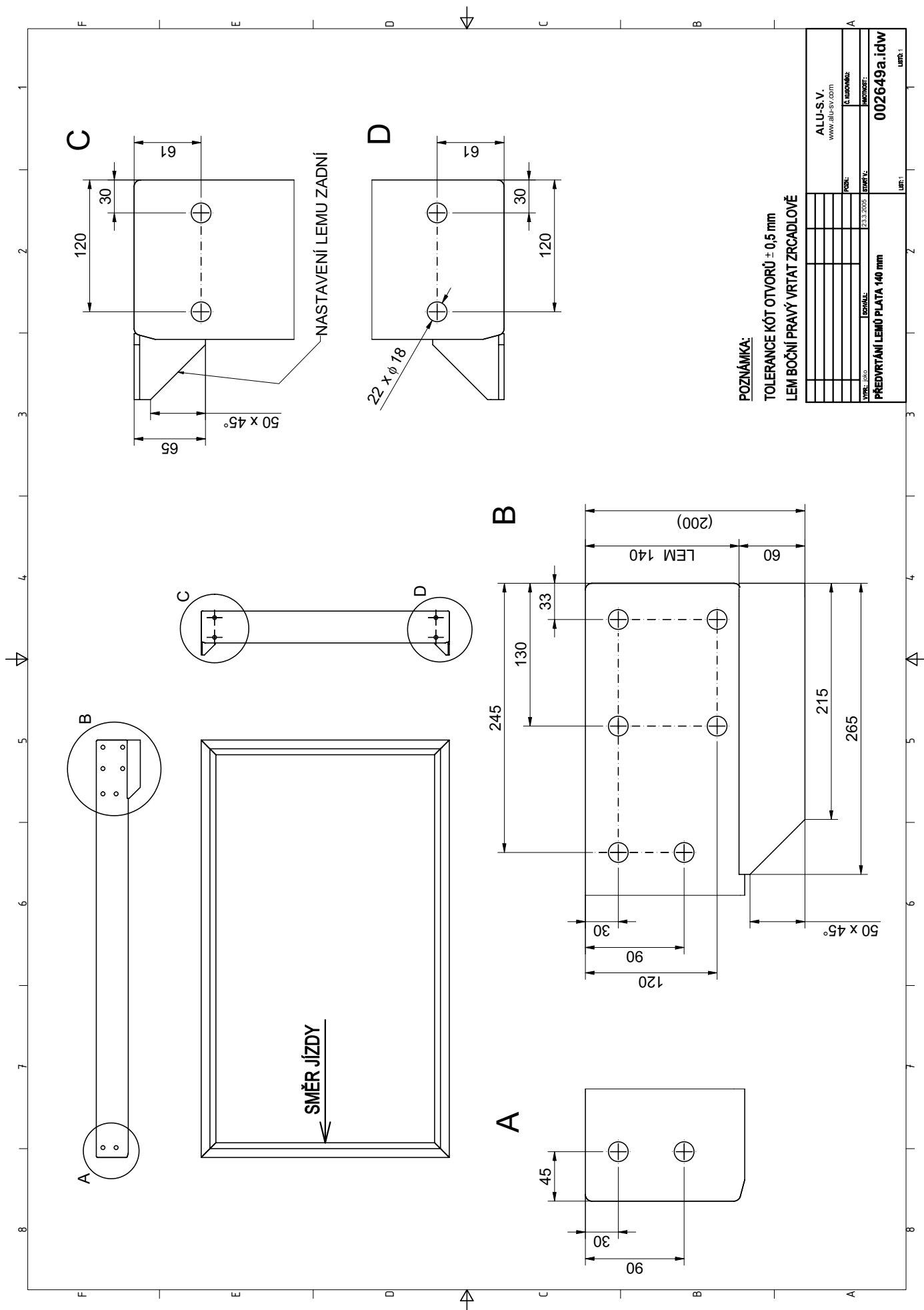
INSTRUKCJA STOSOWANIA ORAZ MONTAŻU SŁUPKÓW CS — NÁVOD NA MONTÁŽ CS STĹPIKOV A EDSCHA 162 MAX — NÁVOD K MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX





2005/10/13

NÁVOD K POUŽITÍ MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX

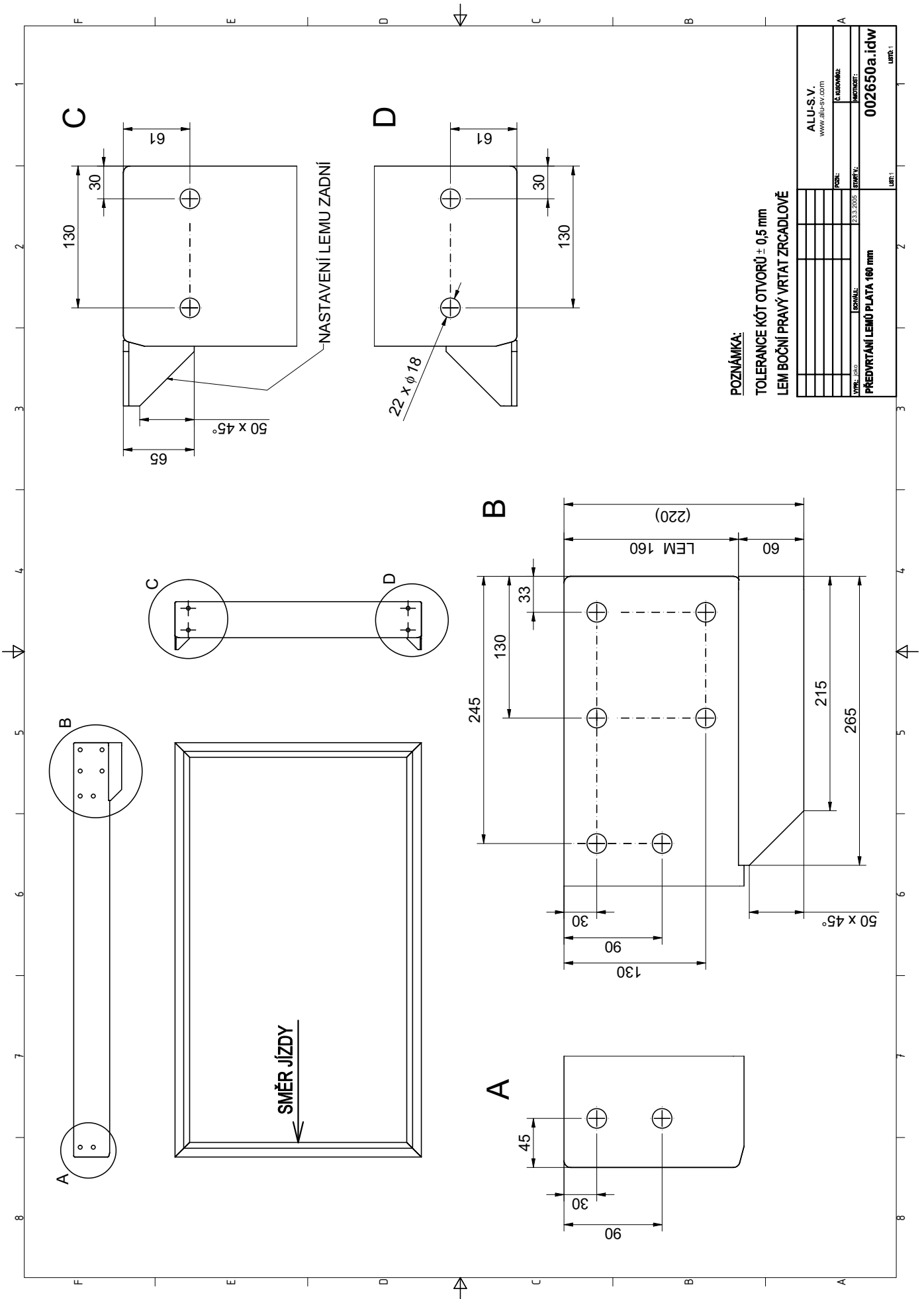


INSTRUKCJA STOSOWANIA ORAZ MONTAŻU SŁUPKÓW CS

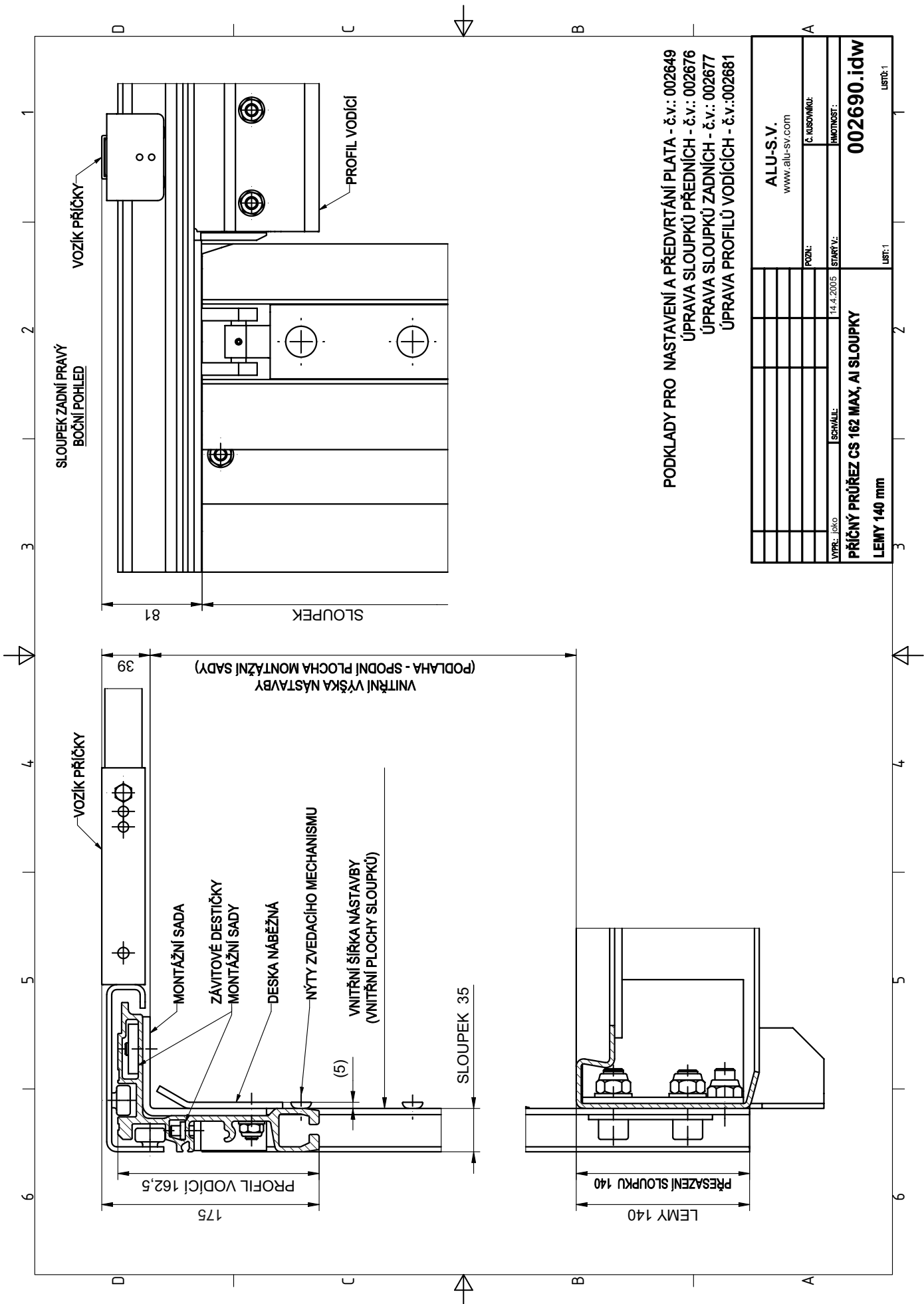
NÁVOD NA MONTÁŽ CS STĚLPIKOV A EDSCHA 162 MAX

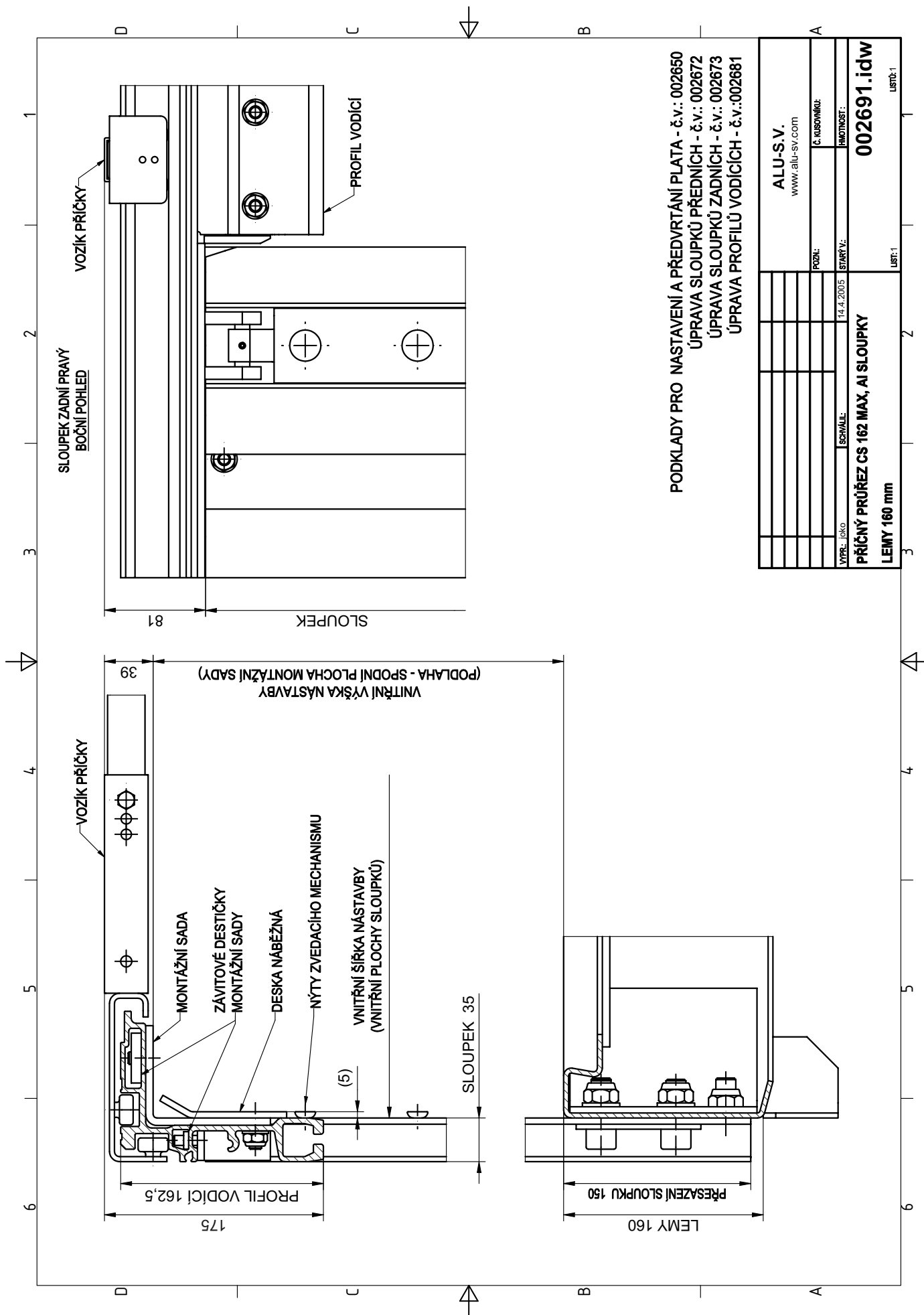
NÁVOD K MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX

INSTRUKCJA STOSOWANIA ORAZ MONTAŻU SŁUPKÓW CS — NÁVOD NA MONTÁŽ CS STĹPIKOV A EDSCHA 162 MAX — NÁVOD K MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX



INSTRUKCJA STOSOWANIA ORAZ MONTAŻU SŁUPKÓW CS — NÁVOD NA MONTÁŽ CS STĚPIKOV A EDSCHA 162 MAX — NÁVOD K MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX

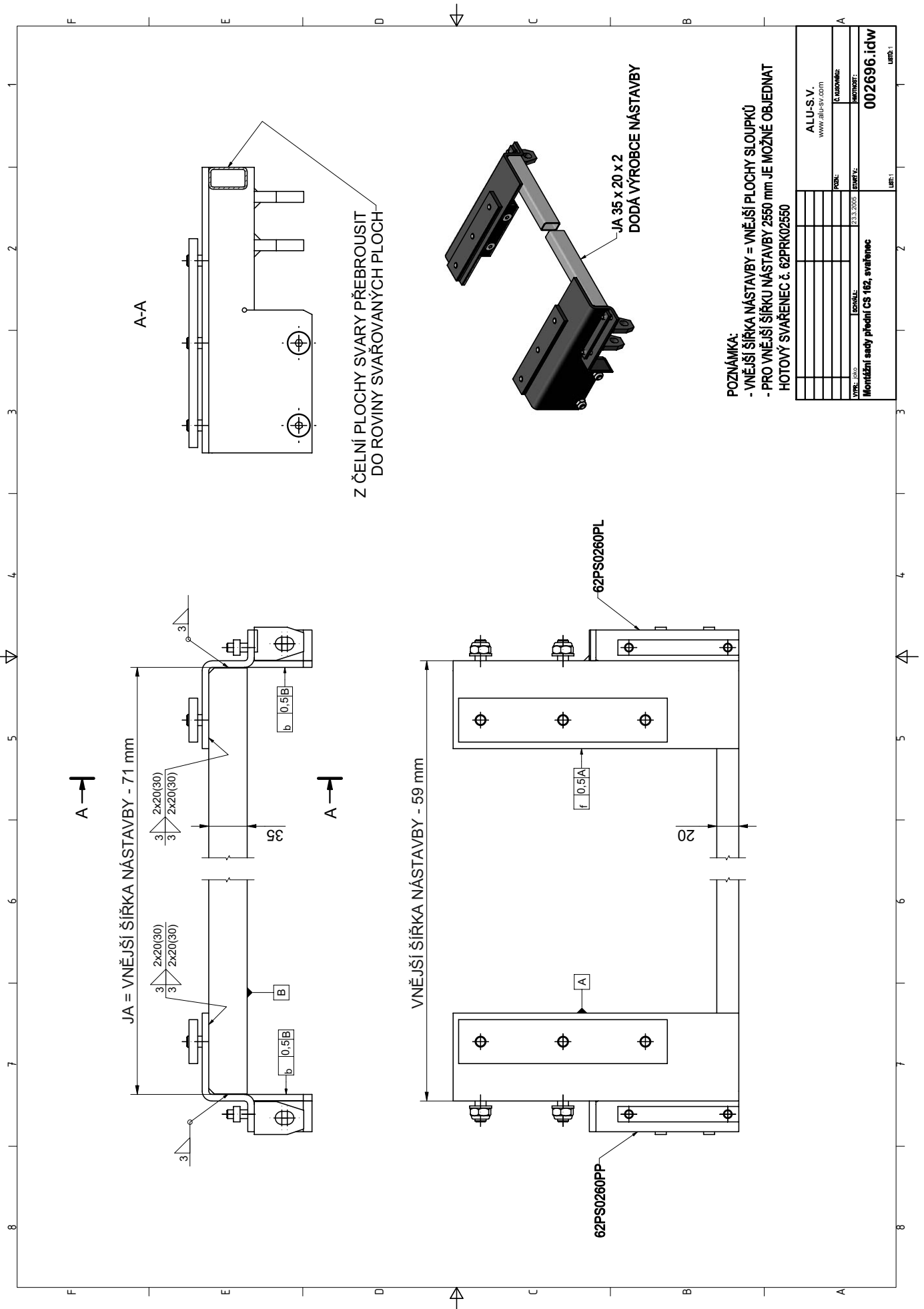




PODKLADY PRO NASTAVENÍ A PŘEDVRTÁNÍ PLATA - č.v.: 002650
 ÚPRAVA SLOUPKŮ PŘEDNÍCH - č.v.: 002672
 ÚPRAVA SLOUPKŮ ZADNÍCH - č.v.: 002673
 ÚPRAVA PROFILŮ VODÍČÍCH - č.v.: 002681

ALU-S.V. www.alu-sv.com		PROZL:	Č. KUSOVNIKU:
TVPR.: idko	SCHWILLE:	STARÝ VE:	HMODRST:
		14.4.2005	
PŘÍČNÝ PRŮŘEZ CS 162 MAX, AI SLOUPKY		002691.idw	
LEMŮ 160 mm		LIST: 1	LISTŮ: 1

INSTRUKCJA STOSOWANIA ORAZ MONTAŻU SŁUPKÓW CS — NÁVOD NA MONTÁŽ CS STĚLPIKOV A EDSCHA 162 MAX — NÁVOD K MONTÁŽI CS SLOUPKŮ A EDSCHY CS 162 MAX



POZNÁMKA:
 - VNĚJŠÍ ŠÍŘKA NÁSTAVBY = VNĚJŠÍ PLOCHY SLOUPKŮ
 - PRO VNĚJŠÍ ŠÍŘKU NÁSTAVBY 2550 mm JE MOŽNÉ OBJEDNAT
 HOTOVÝ SVAŘENEC č. 62PRK02550

ALU-S.V. www.alu-sv.com	
POZ:	Č. ÚKONOVU:
UVRN. č.:	23.3.2005
ESKALU:	STAVBY:
Montážní sady profilů CS 162, svařenec	
UVRN. č.:	002696.idw
UVRN. č.:	UVRN. č.: