

# Ficha técnica

## Fijación directa a correas de acero

# S01.1

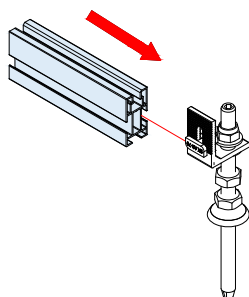
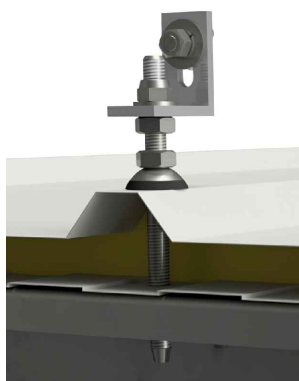
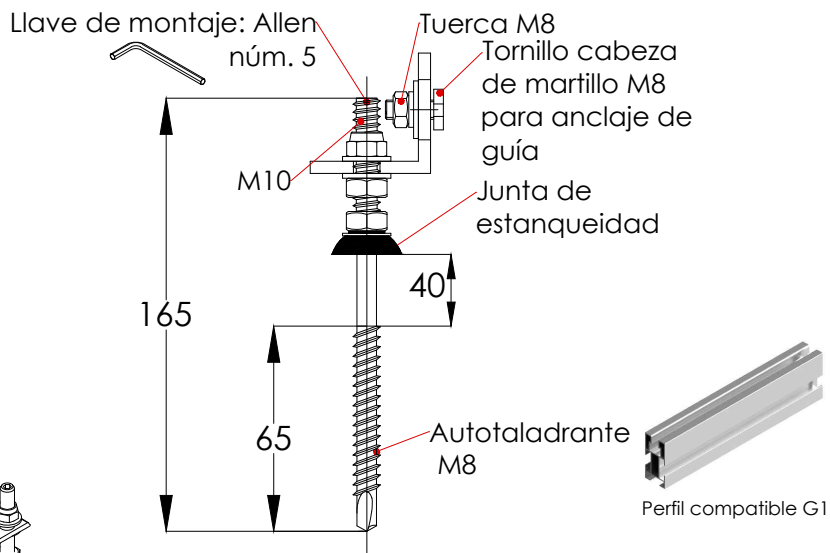
**INICIO**

Colocar el tornillo martillo (muesca del tornillo en horizontal en el interior del perfil por la guía estrecha. Girar a la derecha hasta su tope (muesca del tornillo en vertical)

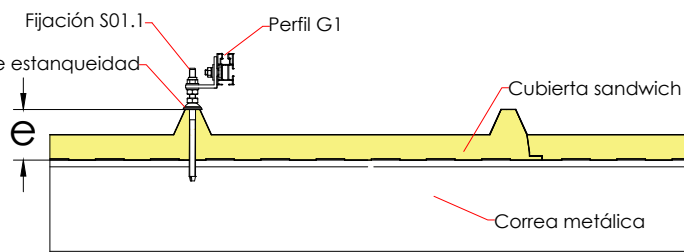
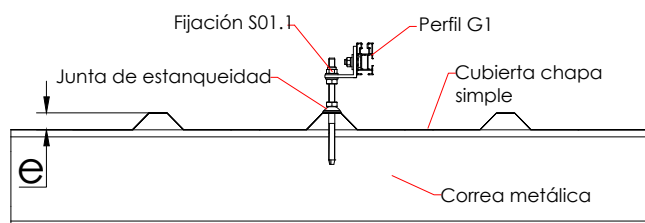
**FINAL**

Asegurarse de que la muesca del tornillo está en posición vertical y apretar la tuerca. ¡Nunca debe quedar la muesca horizontal ni inclinada una vez apretado!

**FINAL**



e máx. 90 mm  
e mín. 40 mm



Espesor correa metálica (mm)					
	1.5<3.0	3.0<5.0	5.0<7.5	7.5≥10	≥10
Ø (mm)	Sin pretaladro	6.8	7.0	7.2	7.4

### S01.1

Fijación para anclaje directo a correas metálicas.  
Espesor de subestructuras de acero de 1,5 a 3 mm.

También puede ser utilizado para subestructuras de acero de 3,0 mm si se pretaladra.  
Seleccione el diámetro de la perforación previa de acuerdo con la tabla 1.  
Hacer el taladro perpendicular a la superficie.  
Montar la fijación con boca allen SW5 a una velocidad <1300 rpm.

Fijación premontada.  
Tornillería acero inoxidable A2-70  
Perfilería de aluminio EN AW 6005A T6  
Incluye tornillos de fijación a perfil G1.  
Incluye junta de estanqueidad.

Material 100% reciclable

**Par de apriete:**  
Tornillo M8 Hexagonal 20 Nm  
Tornillo M10 Hexagonal 40 Nm



Herramientas necesarias:



Seguridad:



Marcado ES19/86524 CE