INSERT- **LOCK**

Inserto passante per fissaggio ad ancora / *Anchor bolt for heavy fixing*

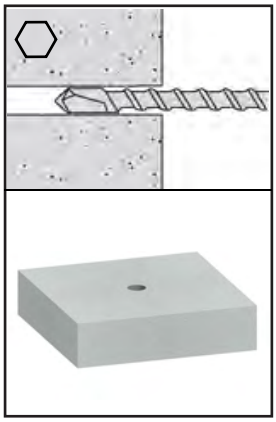
COSTRUIAMO INSIEME

SCHEDA TECNICA - *TECHNICAL SHEET*



INSTALLAZIONE - *INSTALLATION*

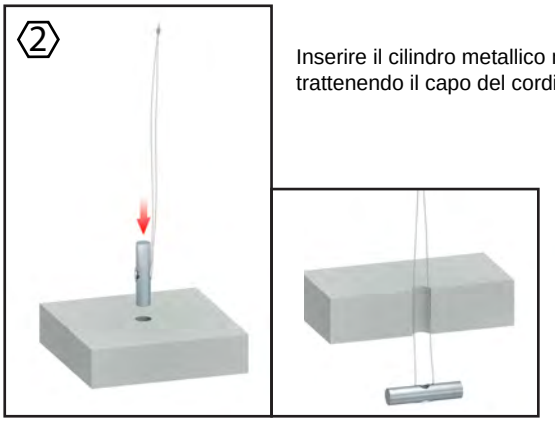
Supporti compatti - *Solid base materials*



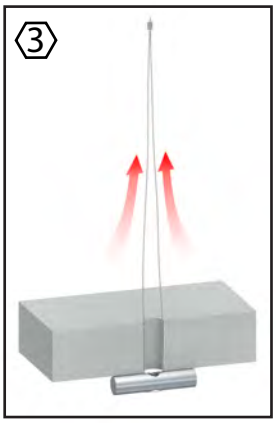
IMPORTANTE:
Verificare preliminarmente il corretto avvitamento della barra filettata sul cilindro metallico.
Per favorire l'avvitamento si suggerisce l'utilizzo di lubrificanti sintetici sul filetto.

Forare il supporto con punta di diametro adeguato (vedi dati tecnici), si raccomanda di non utilizzare percussione negli ultimi 20 mm per limitare distacchi di cls (cartella).

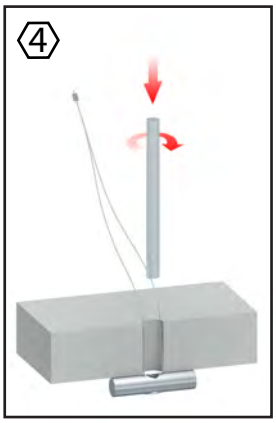
Cartelle di diametro maggiore di 25 riducono la tenuta.



Inserire il cilindro metallico nel foro trattenendo il capo del cordino.



Tirare il cordino di posizionamento sino al contatto del cilindro metallico con la superficie del supporto.
Mantenere il centraggio del foro filettato con il foro eseguito nel supporto.



Inserire la barra filettata attraverso il foro del supporto avvitandola sul cilindro metallico filettato.

NOTE:
Con un numero di circa 12 rotazioni manuali si ottiene il corretto avvitamento della barra al cilindro metallico.



Inserire la rondella ed avvitare il dado in dotazione rimuovendo il cordino prima del completo serraggio.
Ultimare l'installazione applicando la corretta coppia di serraggio (vedi dati detcnici).