

Assembly Instruction M - XXL CS Series

A space condition or an anticorrosion paint is needed between concrete or steel and the SHERPA rear side.

Connection to reinforced concrete

The bore holes must be vertical to the assembly level and sufficiently deep. The assembly instruction of the used fastener needs to be respected.

The following through-holes or counterbores for concrete screws or metal splay dowels were provided as follows :

M.....	7,9 / 15,4 mm	e.g. HECO MMS-F	7,5 x 60/5
L.....	11,0 / 21,0 mm	e.g. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	11,0 / 21,0 mm	e.g. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	14,0 / 26,0 mm	e.g. FISCHER FH II	12/15 SK
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	e.g. HECO MMS-F	10,0 x 80/15

Montageanleitung M - XXL CS Serie

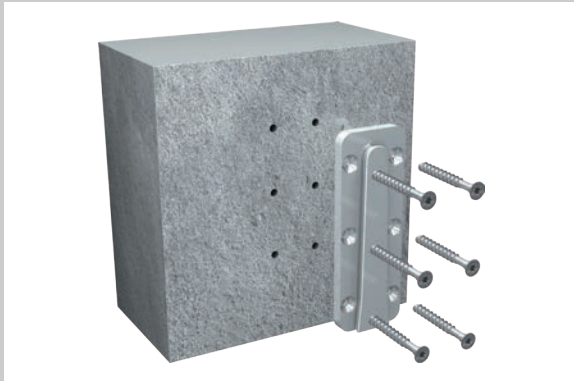
Zwischen dem Beton bzw. Stahl und der SHERPA-Rückseite ist eine Trennlage bzw. ein Korrosionsanstrich vorzusehen.

Anschluss an Stahlbeton

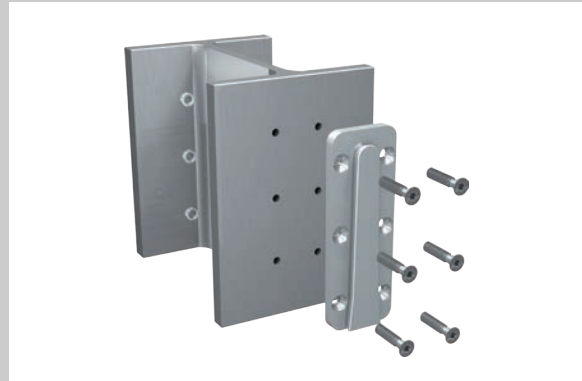
Die Bohrlöcher müssen senkrecht zur Montageebene und ausreichend tief gebohrt werden. Die Montageanleitung des verwendeten Verbindungsmittels ist zu berücksichtigen. Folgende Durchgangsbohrungen bzw. Senkungen für Betonschrauben bzw. Metallspreizdübel wurden vorgesehen:

M.....	7,9 / 15,4 mm	z.B. HECO MMS-F	7,5 x 60/5
L.....	11,0 / 21,0 mm	z.B. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	11,0 / 21,0 mm	z.B. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	14,0 / 26,0 mm	z.B. FISCHER FH II	12/15 SK
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	z.B. HECO MMS-F	10,0 x 80/15

OPTIONS PART 1



VARIANTEN TEIL 1



Connection to steel

The boreholes need to be created according to the state-of-the-art in steel constructions. With regards to the connection to elements in steel it needs to be made sure that there is sufficient space for the positioning of screw-nuts.

The following steel bolts can be used:

M.....	7,9 / 15,4 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 6
L.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10

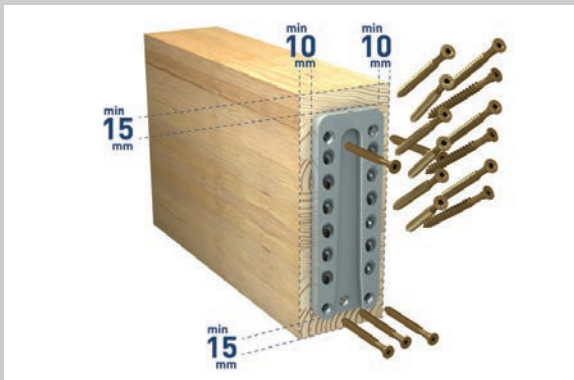
Anschluss an Stahl

Die Bohrlöcher sind nach den allgemein anerkannten Regeln der Technik für den Stahlbau zu erstellen. Beim Anschluss an ein Stahlbauteil ist auf ausreichend Platz für die Positionierung der Schraubenmuttern zu achten.

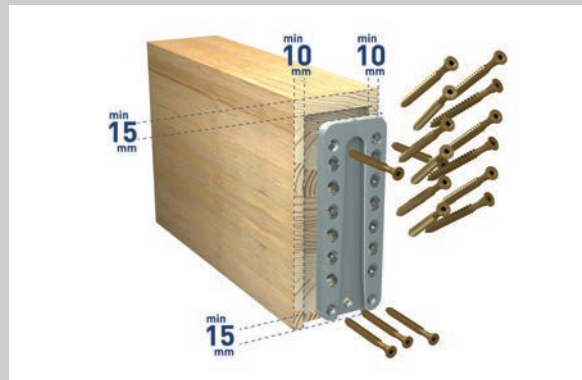
Folgende Stahlbauschrauben können zum Einsatz kommen:

M.....	7,9 / 15,4 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 6
L.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10

OPTIONS PART 2



VARIANTEN TEIL 2



Connection to timber

For invisible connections the following applies:

XS- to M- connectors, the housing has to be 1 mm less deep than the total thickness of the installed connector.

L- to XXL-connectors, the housing has to be 3 mm less deep than the total thickness of the installed connector.

Anschluss an Holz

Für die Variante eines unsichtbaren Anschlusses gilt:

XS- bis M-Verbinder sind mindestens 1 mm weniger tief als die Gesamtstärke beider Platten einzufräsen.

L- bis XXL-Verbinder sind mindestens 3 mm weniger tief als die Gesamtstärke beider Platten einzufräsen.



Notice de montage Série M - XXL CS

Une couche de séparation ou une peinture anticorrosive doit être prévue entre le béton ou l'acier et le dos du SHERPA.

Fixation sur béton armé

Les alésages doivent être percés perpendiculairement au plan de montage et suffisamment profondément. La notice de montage du moyen de fixation utilisé doit être prise en compte. Les alésages traversants ou logements suivants pour vis à béton ou chevilles à expansion ont été prévus :

M.....	7,9 / 15,4 mm	p. ex. HECO MMS-F	7,5 x 60/5
L.....	11,0 / 21,0 mm	p. ex. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	11,0 / 21,0 mm	p. ex. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	14,0 / 26,0 mm	p. ex. FISCHER FH II	12/15 SK
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	p. ex. HECO MMS-F	10,0 x 80/15

Istruzione di montaggio Serie M - XXL CS

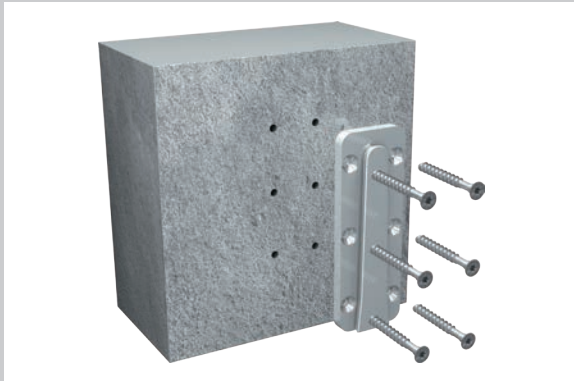
È previsto uno strato di separazione o una verniciatura anticorrosione tra calcestruzzo o acciaio e il retro SHERPA.

Giunzioni tra elementi in cemento armato

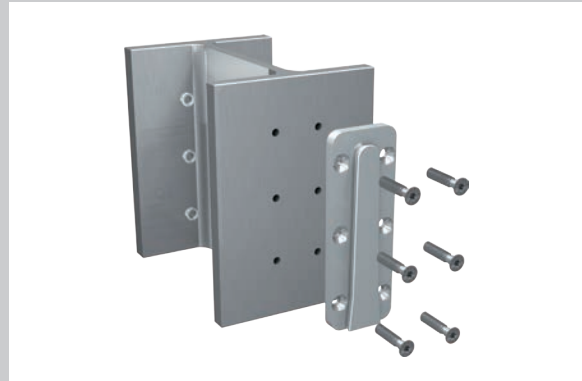
I fori devono essere verticali al livello di montaggio e sufficientemente profondi. È necessario rispettare l'istruzione di montaggio della giunzione utilizzata. Il foro-passante o lo sprofondamento per viti in acciaio o tasselli metallici ad espansione sono stati previsti come segue:

M.....	7,9 / 15,4 mm	p.es. HECO MMS-F	7,5 x 60/5
L.....	11,0 / 21,0 mm	p.es. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	11,0 / 21,0 mm	p.es. HECO MMS-F	10,0 x 80/15
XL.....	14,0 / 26,0 mm	p.es. FISCHER FH II	12/15 SK
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	p.es. HECO MMS-F	10,0 x 80/15

OPTIONS PARTIE 1



OPZIONE PARTE 1



Fixation sur acier

Les alésages doivent être réalisés selon les règles de la technique pour la constr. métallique généralement reconnues. Lors de la fixation sur une pièce en acier, il convient de prévoir suffisamment d'espace pour le positionnement des écrous.

Les boulons de charpente suivants peuvent être utilisés:

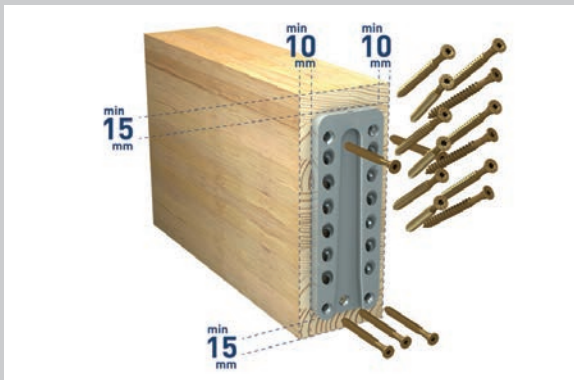
M.....	7,9 / 15,4 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 6
L.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10

Giunzioni tra elementi in acciaio

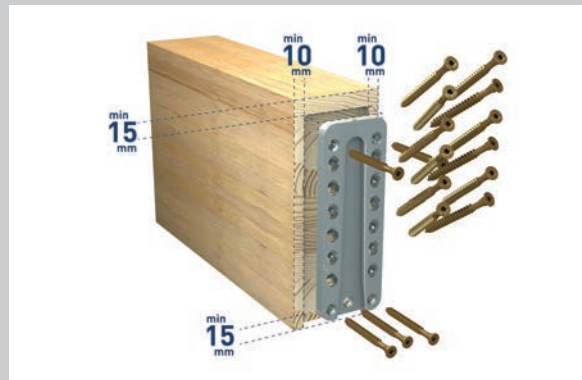
È necessario realizzare i fori secondo lo stato dell'arte nell'ambito di costruzione in acciaio. Per quanto riguarda la connessione a elementi in costruzione in acciaio si deve far sì che ci sia sufficiente spazio per il posizionamento delle madreviti. Le seguenti viti in acciaio possono essere utilizzati:

M.....	7,9 / 15,4 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 6
L.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10
XXL.....	11,0 / 21,0 mm	DIN 7991	4.6 / 8.8 SK	M 10

OPTIONS PARTIE 2



OPZIONE PARTE 2



Profondeur de fraisage :

Pour une fixation invisible, la règle suivante s'applique :
Connecteurs XS à M : la profondeur du fraisage doit être de min. 1 mm de moins que l'épaisseur totale des deux plaques.
Connecteurs L à XXL : la profondeur du fraisage doit être de min. 3 mm de moins que l'épaisseur totale des deux plaques.

Profondità di fresatura:

Per giunzioni invisibili vale quanto segue:
La fresatura per giunzioni XS-M deve essere almeno 1 mm meno profonda dello spessore totale di entrambe le placche.
La fresatura per giunzioni L-XXL deve essere almeno 3 mm meno profonda dello spessore totale di entrambe le placche.

