



09 Vis à filetage rapide

Goujons · Petite taille

Matériaux et finitions

Acier bas carbone, cémenté, zingué, chromaté avec film protecteur ou acier inoxydable

Comment spécifier:

- Déterminez l'épaisseur du panneau extérieur et du châssis: Panneau extérieur P = Épaisseur du châssis F =
- Sélectionnez le réceptacle
- Sélectionnez le type de rondelle de retenue
- Déterminez la constante correcte dans le tableau ci-contre en utilisant le réceptacle et la rondelle de retenue sélectionnée
- Ajoutez l'épaisseur du panneau extérieur (P), l'épaisseur du châssis (F) et la constante déterminée à l'étape 4 pour déterminer l'épaisseur totale de matériau (ETM)
 $ETM = P + F + \text{Constante}$
- Déterminez l'épaisseur ETM dans les gammes indiquées en colonne 1 dans le tableau de références
- Vérifiez que l'épaisseur du panneau extérieur P ne dépasse pas la valeur indiquée en colonne 2. Ceci confirmera que votre rondelle de retenue s'installera correctement au-delà du dernier filet et freinera votre vis sur le panneau extérieur.

8. En continuant dans la rangée du tableau des références, déterminez la référence correspondant au type de tête souhaitée.

Référence

Voir tableau

Notes

Pour la rétraction maximum de vis, **B** doit être inférieur à l'épaisseur du châssis plus la hauteur du réceptacle

Pour une vis en acier inoxydable (UNIQUEMENT fendue et moletée), remplacez les 2 derniers chiffres de la référence par "26".

Exemple: 09-11-102-26

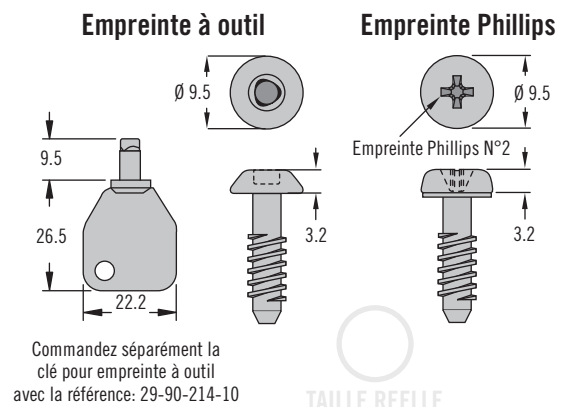
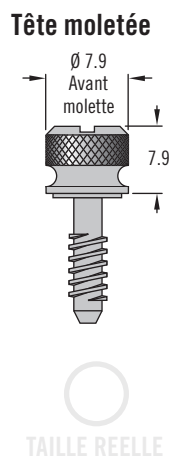
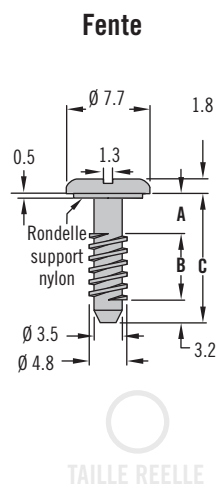
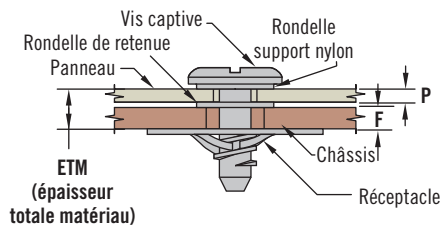


Tableau des constantes				
Type de rondelle de retenue	Type de réceptacle			
	Rivet plat ou soudure	Clip	Etrier	Serti par pression
Acier inoxydable	0.3	1.0	4.5	-1.3
Nylon	1.1	1.6	5.3	-0.5

Colonne 1		Colonne 2	Référence d'ensemble vis et rondelle nylon				Dimensions		
ETM		Panneau extérieur P	Fendu	Moleté	Empreinte à outil	Empreinte Phillips	A	B	C
Min.	Max.								
1.3	3.2	0.9	09-11-102-11	09-13-102-11	09-T-102	09-P-102	2.5	5.0	10.7
2.5	3.2	2.2	09-11-103-11	09-13-103-11	09-T-103	09-P-103	3.8	3.7	
1.3	6.4	0.9	09-11-202-11	09-13-202-11	09-T-202	09-P-202	2.5	8.2	13.9
2.5	6.4	2.2	09-11-203-11	09-13-203-11	09-T-203	09-P-203	3.8	6.9	
3.8	6.4	3.4	09-11-204-11	09-13-204-11	09-T-204	09-P-204	5.1	5.6	
5.1	6.4	4.7	09-11-205-11	09-13-205-11	09-T-205	09-P-205	6.4	4.4	
1.3	9.5	0.9	09-11-302-11	09-13-302-11	09-T-302	09-P-302	2.5	11.4	17.1
2.5	9.5	2.2	09-11-303-11	09-13-303-11	09-T-303	09-P-303	3.8	10.1	
3.8	9.5	3.4	09-11-304-11	09-13-304-11	09-T-304	09-P-304	5.1	8.8	
5.1	9.5	4.7	09-11-305-11	09-13-305-11	09-T-305	09-P-305	6.4	7.3	
7.6	9.5	7.2	09-11-307-11	09-13-307-11	09-T-307	09-P-307	8.9	5.0	

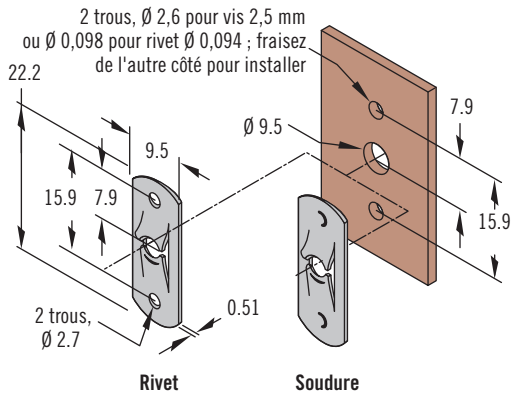
09 Vis à filetage rapide

Réceptacles / rondelles de retenue · Petite taille

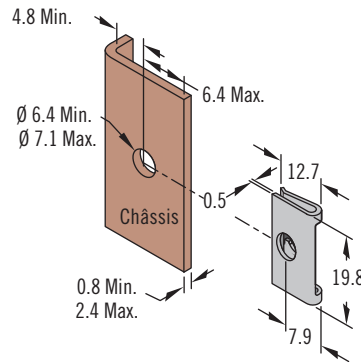


563

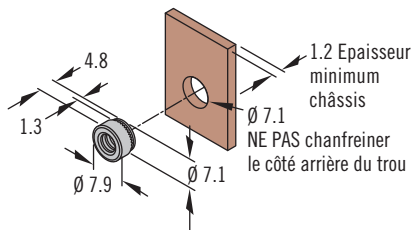
Réceptacle plat



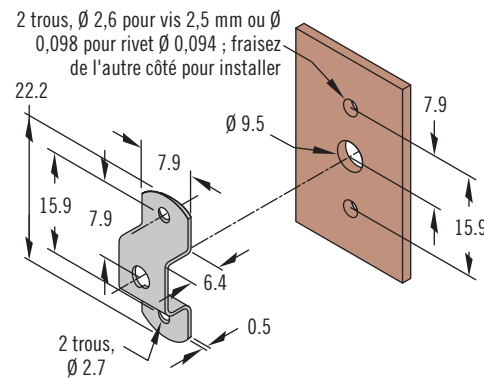
Réceptacle à agrafe



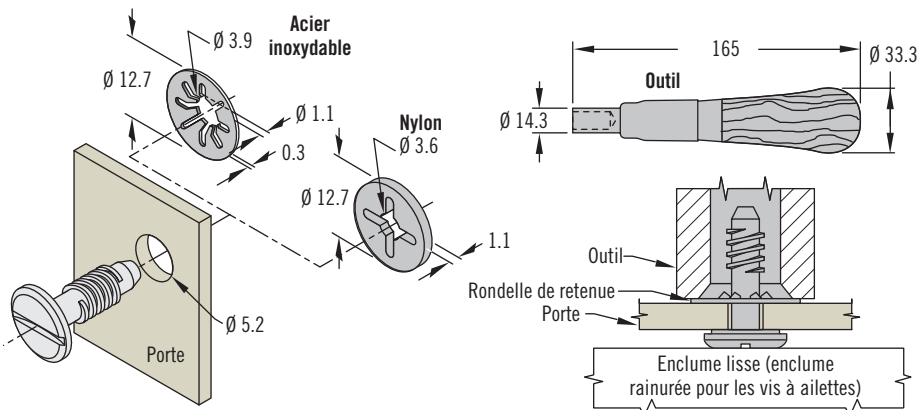
Réceptacle auto-sertissable Vis libre (non résistant aux vibrations)



Réceptacle type étrier



Rondelles de retenue



Type	Référence réceptacle	
	Acier	Acier inoxydable
Réceptacle plat riveté	09-41-101-11	09-41-101-24
Réceptacle plat soudé	~	09-41-103-24
Réceptacle à agrafe	09-43-101-11	09-43-101-24
Réceptacle auto-sertissable	09-44-101-11	~
Réceptacle type étrier	09-42-101-11	09-42-101-24

Type de rondelle de retenue	Référence rondelle de retenue	Référence outil
Acier inoxydable 302, passivé	09-6-1	12-0-20980-11
Nylon, noir	09-49-102-42	

Matériaux et finitions

Acier, zingué par immersion ou inoxydable

Note de montage

Voir page 627 pour les indications de montage des fixations auto-sertissables



12 Vis à filetage rapide

Goujons · Taille moyenne

Matériaux et finitions

Acier bas carbone, cémenté, zingué, chromaté avec film protecteur ou acier inoxydable

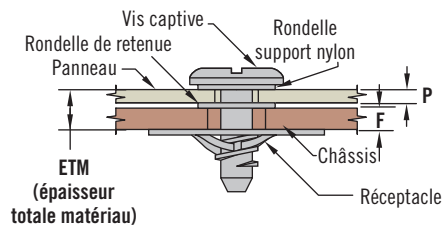
Comment spécifier:

- Déterminez l'épaisseur du panneau extérieur et du châssis:
Panneau extérieur P =
Épaisseur du châssis F =
- Choisissez votre réceptacle
- Sélectionnez le type de rondelle de retenue
- Déterminez la constante correcte dans le tableau ci-contre en utilisant le réceptacle et la rondelle de retenue sélectionnés
- Ajoutez l'épaisseur du panneau extérieur (P), l'épaisseur du châssis (F) et la constante déterminée à l'étape 4 pour déterminer l'épaisseur totale de matériau (ETM)
 $ETM = P + F + \text{Constante}$
- Déterminez l'épaisseur ETM dans les gammes indiquées en colonne 1 dans le tableau de références
- Vérifiez que l'épaisseur du panneau extérieur P ne dépasse pas la valeur indiquée en colonne 2. Ceci confirmera que votre rondelle de retenue s'installera correctement au-delà du dernier filet et freinera votre vis sur le panneau extérieur.
- En continuant dans la rangée du tableau des références, déterminez la référence correspondant au type de tête souhaitée.

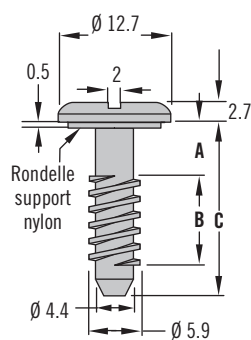
Notes

Pour la rétraction maximum de vis, **B** doit être inférieur à l'épaisseur du panneau intérieur plus la hauteur du réceptacle

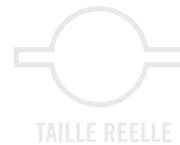
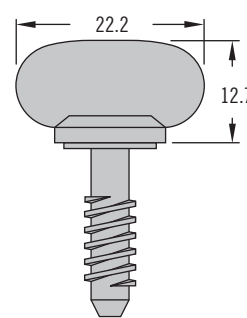
Pour une vis en acier inoxydable (UNIQUEMENT fendue, à ailette et moletée), remplacez les 2 derniers chiffres de la référence par "12".
Exemple: 12-11-102-12



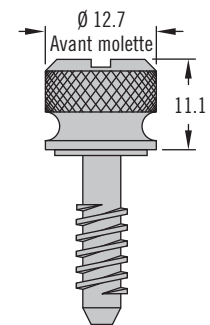
Fente



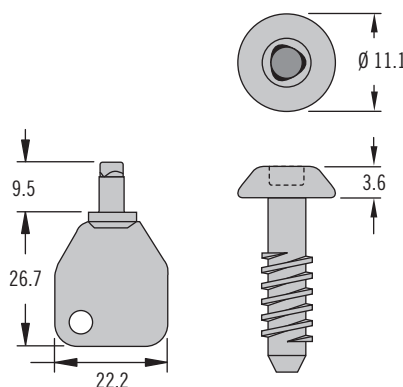
Tête à ailette



Tête moletée



Empreinte à outil



Commandez séparément la clé pour empreinte à outil avec la référence : 29-90-214-10

Empreinte Phillips

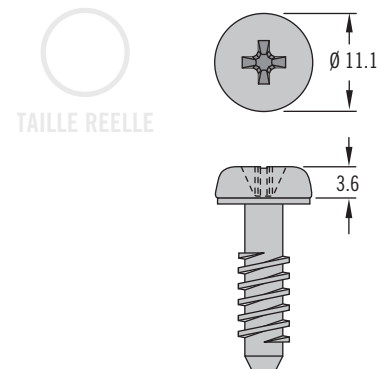


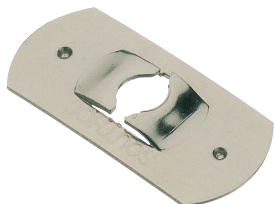
Tableau des constantes

Type de rondelle de retenue	Type de réceptacle				
	Plat	A agrafe	A étrier	Montage latéral	Serti par pression
Acier inoxydable	0.38	1.1	4.0	1.5	-1.3
Nylon	1.4	2.0	5.31	1.5	-0.5

Référence

Voir tableau

Colonne 1		Colonne 2	Référence ensemble vis					Dimensions		
Epaisseur ETM à fixer		Epaisseur maximum du panneau extérieur P	Fendu	Ailette	Moleté	Empreinte à outil	Empreinte Phillips	A	B	C
Min.	Max.									
1.3	3.2	0.6	12-11-102-11	12-12-102-11	12-13-102-11	12-T-102	12-P-102	2.5	5.8	12.3
2.5		1.9	12-11-103-11	12-12-103-11	12-13-103-11	12-T-103	12-P-103	3.8	4.5	
1.3	6.4	0.6	12-11-202-11	12-12-202-11	12-13-202-11	12-T-202	12-P-202	2.5	9.0	15.5
2.5		1.9	12-11-203-11	12-12-203-11	12-13-203-11	12-T-203	12-P-203	3.8	7.7	
3.8		3.2	12-11-204-11	12-12-204-11	12-13-204-11	12-T-204	12-P-204	5.1	6.4	
5.1		4.5	12-11-205-11	12-12-205-11	12-13-205-11	12-T-205	12-P-205	6.4	5.2	
1.3	9.5	0.6	12-11-302-11	12-12-302-11	12-13-302-11	12-T-302	12-P-302	2.5	12.1	18.7
2.5		1.9	12-11-303-11	12-12-303-11	12-13-303-11	12-T-303	12-P-303	3.8	10.9	
3.8		3.2	12-11-304-11	12-12-304-11	12-13-304-11	12-T-304	12-P-304	5.1	9.6	
5.1		4.5	12-11-305-11	12-12-305-11	12-13-305-11	12-T-305	12-P-305	6.4	8.3	
7.6		7.0	12-11-307-11	12-12-307-11	12-13-307-11	12-T-307	12-P-307	8.9	5.8	
2.5	12.7	1.9	12-11-403-11	12-12-403-11	12-13-403-11	12-T-403	12-P-403	3.8	14.1	21.9
3.8		3.2	12-11-404-11	12-12-404-11	12-13-404-11	12-T-404	12-P-404	5.1	12.8	
5.1		4.5	12-11-405-11	12-12-405-11	12-13-405-11	12-T-405	12-P-405	6.4	11.5	
7.6		7.0	12-11-407-11	12-12-407-11	12-13-407-11	12-T-407	12-P-407	8.9	9.0	
10.2		9.5	12-11-409-11	12-12-409-11	12-13-409-11	12-T-409	12-P-409	11.4	6.4	
2.5	15.9	1.9	12-11-503-11	12-12-503-11	12-13-503-11	12-T-503	12-P-503	3.8	17.2	25
3.8		3.2	12-11-504-11	12-12-504-11	12-13-504-11	12-T-504	12-P-504	5.1	16.0	
5.1		4.5	12-11-505-11	12-12-505-11	12-13-505-11	12-T-505	12-P-505	6.4	14.7	
7.6		7.0	12-11-507-11	12-12-507-11	12-13-507-11	12-T-507	12-P-507	8.9	12.1	
10.2		9.5	12-11-509-11	12-12-509-11	12-13-509-11	12-T-509	12-P-509	11.4	9.6	
12.7		12.1	12-11-511-11	12-12-511-11	12-13-511-11	12-T-511	12-P-511	14	7.1	
2.5	19.1	1.9	12-11-603-11	12-12-603-11	12-13-603-11	12-T-603	12-P-603	3.8	20.4	28.2
3.8		3.2	12-11-604-11	12-12-604-11	12-13-604-11	12-T-604	12-P-604	5.1	19.1	
5.1		4.5	12-11-605-11	12-12-605-11	12-13-605-11	12-T-605	12-P-605	6.4	17.9	
7.6		7.0	12-11-607-11	12-12-607-11	12-13-607-11	12-T-607	12-P-607	8.9	15.3	
10.2		9.5	12-11-609-11	12-12-609-11	12-13-609-11	12-T-609	12-P-609	11.4	12.8	
12.7		12.1	12-11-611-11	12-12-611-11	12-13-611-11	12-T-611	12-P-611	14	10.2	
15.3		14.6	12-11-613-11	12-12-613-11	12-13-613-11	12-T-613	12-P-613	16.5	7.7	
17.8		17.2	12-11-615-11	12-12-615-11	12-13-615-11	12-T-615	12-P-615	19.1	5.2	



12 Vis à filetage rapide

Réceptacles · Taille moyenne

Matériaux et finitions

Acier, zingué par immersion ou inoxydable

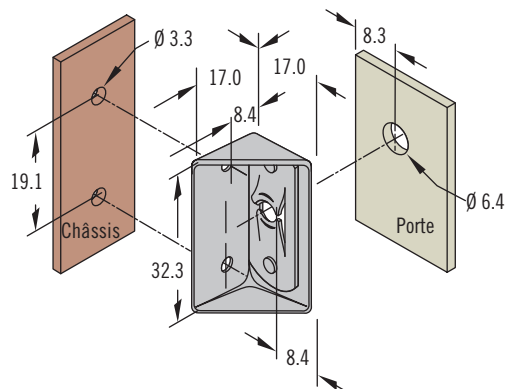
Réceptacle à montage latéral :
acier 1064, revêtement de zinc
par immersion

Réceptacle à sertir par pression :
acier bas carbone cémenté
et zingué, chromaté avec
film protecteur

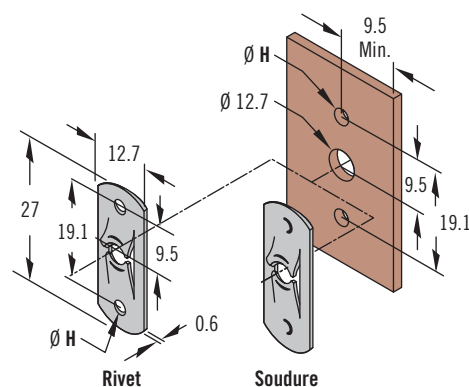
Note de montage

Voir page 627 pour les indications
de montage pour fixations à sertir

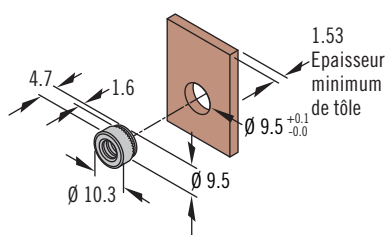
Réceptacle à montage latéral



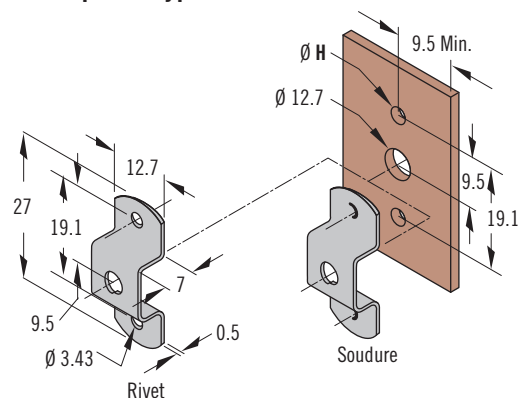
Réceptacle plat



Réceptacle auto-sertissable Vis libre (non résistant aux vibrations)



Réceptacle type étrier



Référence

Voir tableau

Type	Ø H	Référence réceptacle	
		Acier	Acier inoxydable
Réceptacle à montage latéral	~	12-90-101-10	~
Réceptacle plat à riveter	2.7	12-11015-13	12-11015-14
	3.4	12-11020-11	12-11020-13
Réceptacle plat à souder	~	~	12-11016-11
Réceptacle sertis par pression	~	12-44-101-11	~
Réceptacle étrier à riveter	3.4	12-11043-11	12-11043-12
Réceptacle étrier à souder	~	~	12-11044-12

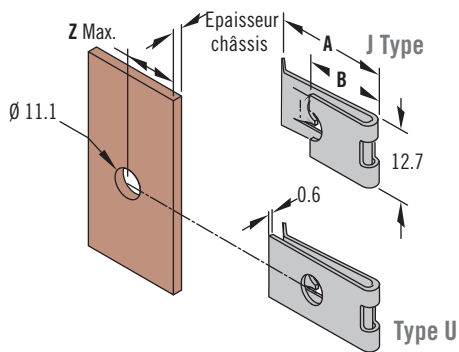
12 Vis à filetage rapide

Réceptacles / rondelles de retenue · Taille moyenne

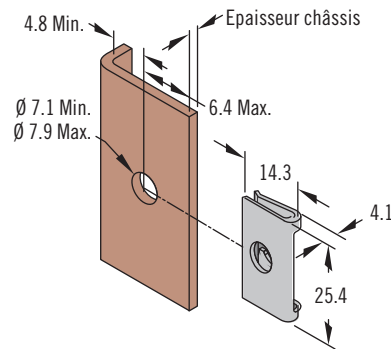


567

Réceptacle à agrafe



Collerette étroite



Matériaux et finitions

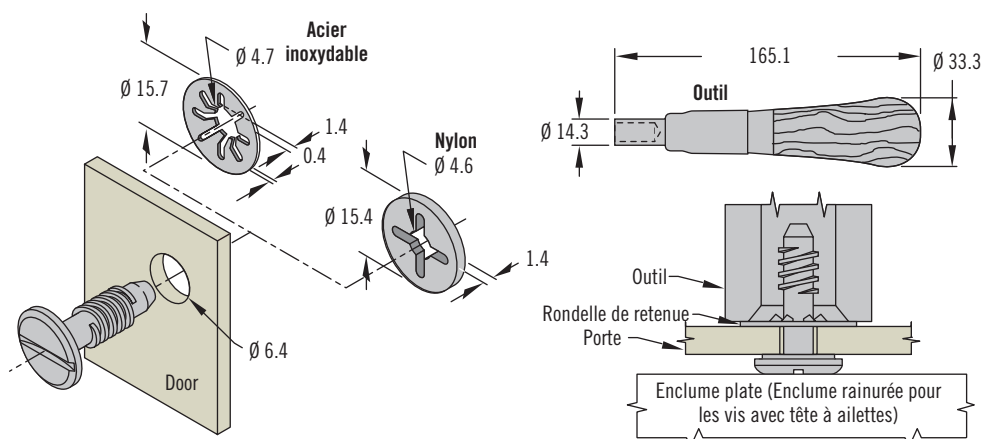
Acier, zingué par immersion ou inoxydable

Type	Epaisseur châssis	A	B	Z Max.	Référence réceptacle	
					Acier	Acier inoxydable
Réceptacle à agrafe - J	0.8 to 2.8	24.8	14.2	12.7	12-11025-11	~
Réceptacle à agrafe - U	0.8 to 2.8	25.9			11.9	12-11017-11
	2.8 - 4.1		~	12-11027-11		~
	2.8 - 4.1	24.8	13.5	12-11029-11		
	4.1 - 5.5			12-11031-11		
Réceptacle à agrafe - Collerette étroite	0.8 - 2.8	~	~	~	12-11050-27	

Référence

Voir tableau

Rondelles de retenue



Référence

Voir tableau

Type de rondelle de retenue	Référence rondelle de retenue	Référence outil
Acier inoxydable 304, passivé	12-6-1	12-0-20980-11
Nylon, noir	12-11064-42	



17 Vis à filetage rapide

Goujons · Grande taille

Matériaux et finitions

Acier bas carbone, cémenté, zingué, chromaté avec film protecteur ou acier inoxydable

- Déterminez l'épaisseur du panneau extérieur et du châssis:
Panneau extérieur P =
Épaisseur du châssis F =
- Choisissez votre réceptacle
- Sélectionnez le type de rondelle de retenue
- Déterminez la constante correcte dans le tableau ci-contre en utilisant le réceptacle et la rondelle de retenue sélectionnés
- Ajoutez l'épaisseur du panneau extérieur (P), l'épaisseur du châssis (F) et la constante déterminée à l'étape 4 pour déterminer l'épaisseur totale de matériau (ETM)
 $ETM = P + F + \text{Constante}$
- Déterminez l'épaisseur ETM dans les gammes indiquées en colonne 1 dans le tableau de références
- Vérifiez que l'épaisseur du panneau extérieur P ne dépasse pas la valeur indiquée en colonne 2. Ceci confirmera que votre rondelle de retenue s'installera correctement au-delà du dernier filet et freinera votre vis sur le panneau extérieur.
- En continuant dans la rangée du tableau des références, déterminez la référence correspondant au type de tête souhaitée

Notes

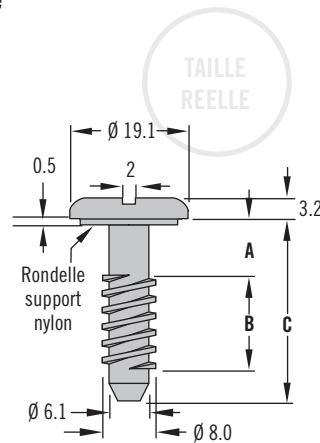
Pour la rétraction maximum de vis, **B** doit être inférieur à l'épaisseur du panneau intérieur plus la hauteur du réceptacle

Pour une vis en acier inoxydable (UNIQUEMENT fendue, à ailette et moletée), remplacez les 2 derniers chiffres de la référence par "12".
Exemple: 17-11-104-12

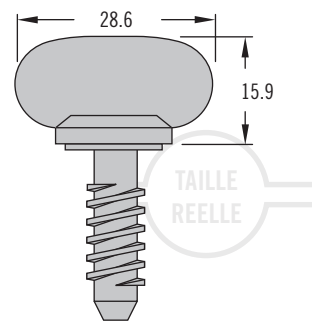
Référence

Voir tableau

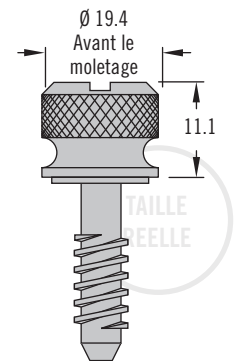
Fente



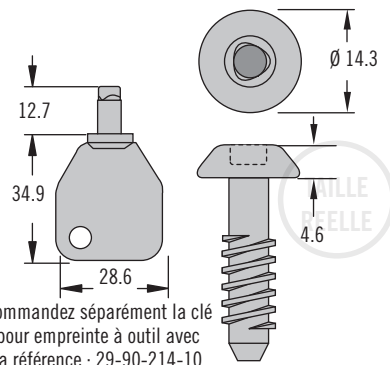
Tête à ailette



Tête moletée



Empreinte à outil



Commandez séparément la clé pour empreinte à outil avec la référence : 29-90-214-10

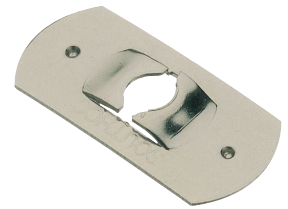
Tableau des constantes

Type de rondelle de retenue	Type de réceptacle		
	Plat	A agrafe	Montage latéral
Acier inoxydable	0.38	2.2	1.5
Nylon	1.9	3.5	1.5

Colonne 1		Colonne 2	Référence ensemble vis				Dimensions		
Épaisseur ETM à fixer		Épaisseur maximum du panneau extérieur P	Fendu	Ailette	Moleté	Empreinte à outil	A	B	C
Min.	Max.								
2.5	6.4	3.1	17-11-104-11	17-12-104-11	17-13-104-11	17-T-104	5.1	9.1	19.1
5.1		5.6	17-11-106-11	17-12-106-11	17-13-106-11	17-T-106	7.6	6.6	
2.5	9.5	3.1	17-11-204-11	17-12-204-11	17-13-204-11	17-T-204	5.1	12.3	22.3
5.1		5.6	17-11-206-11	17-12-206-11	17-13-206-11	17-T-206	7.6	9.8	
7.6		8.1	17-11-208-11	17-12-208-11	17-13-208-11	17-T-208	10.2	7.2	
2.5	12.7	3.1	17-11-304-11	17-12-304-11	17-13-304-11	17-T-304	5.1	15.5	25.4
5.1		5.6	17-11-306-11	17-12-306-11	17-13-306-11	17-T-306	7.6	13	
7.6		8.1	17-11-308-11	17-12-308-11	17-13-308-11	17-T-308	10.2	10.4	
10.2		10.7	17-11-310-11	17-12-310-11	17-13-310-11	17-T-310	12.7	7.9	
2.5	15.9	3.1	17-11-404-11	17-12-404-11	17-13-404-11	17-T-404	5.1	18.7	28.6
5.1		5.6	17-11-406-11	17-12-406-11	17-13-406-11	17-T-406	7.6	16.1	
7.6		8.1	17-11-408-11	17-12-408-11	17-13-408-11	17-T-408	10.2	13.6	
10.2		10.7	17-11-410-11	17-12-410-11	17-13-410-11	17-T-410	12.7	11.1	
12.7		13.2	17-11-412-11	17-12-412-11	17-13-412-11	17-T-412	15.2	8.5	
15.2		15.8	17-11-414-11	17-12-414-11	17-13-414-11	17-T-414	17.8	6.0	

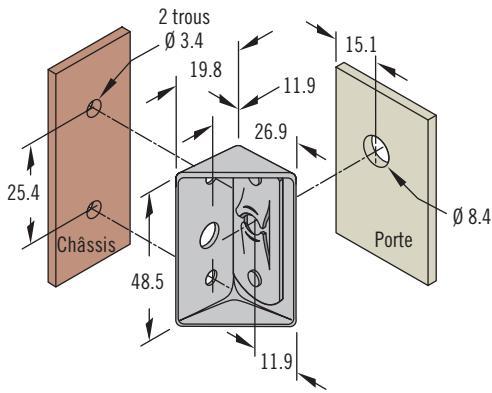
17 Vis à filetage rapide

Réceptacles / rondelles de retenue · Grande taille

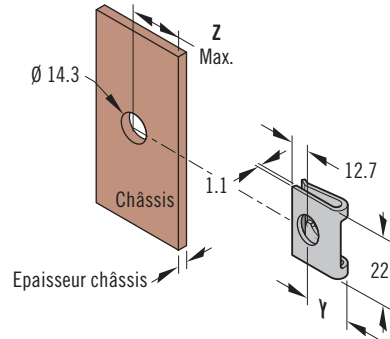


569

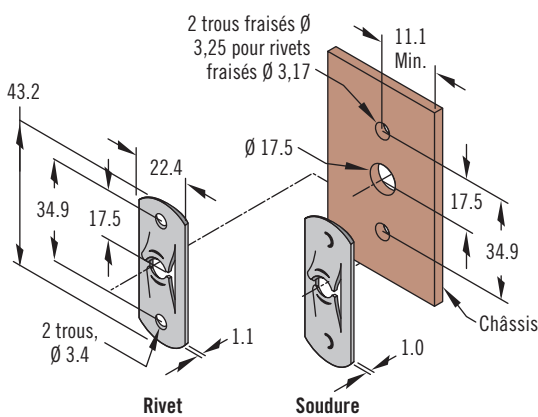
Réceptacle à montage latéral



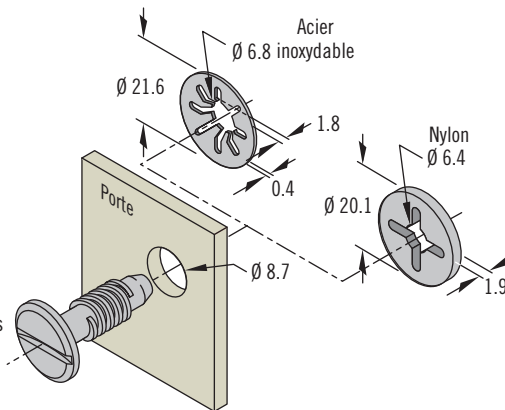
Réceptacle à agrafe



Réceptacle plat



Rondelles de retenue



Matériaux et finitions

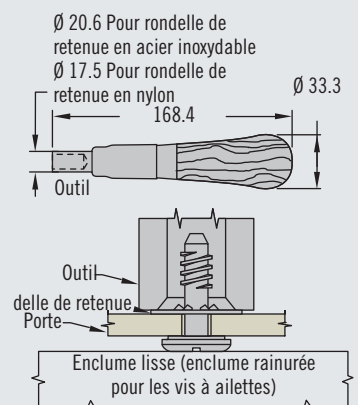
Acier, zingué par immersion ou inoxydable

Type	Epaisseur châssis	Y	Z Max.	Référence réceptacle	
				Acier	Acier inoxydable
Réceptacle à montage latéral	~	~	~	17-90-101-10	~
Réceptacle à agrafe	1.1 - 2.4	15.7	15.0	17-10017-11	~
	2.4 - 3.6	14.7	14.2	17-10027-11	~
	3.6 - 4.9	13.7		17-10029-11	~
	4.9 - 6.1	13.5	13.5	17-10031-11	~
	6.1 - 7.3	13.0	12.7	17-10033-11	~
Réceptacle plat - à riveter	~	~	~	17-10015-13	17-10015-14
Réceptacle plat - à souder	~	~	~	~	17-10016-11

Type de rondelle de retenue	Référence rondelle de retenue	Référence outil
Acier inoxydable 302, passivé	17-6-1	17-0-24585-11
Nylon, noir	17-10054-42	17-0-21333-11

Référence

Voir tableau



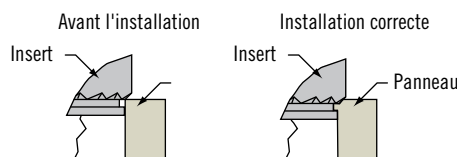
Guide de montage

pour les produits à sertir *SOUTHCO*[®]

Installation par sertissage pour les fixations captives *SOUTHCO*[®] suivantes:

- Vis captives
- Réceptacles pour fixations quart de tour
- Réceptacles pour vis à filetage rapide
- Pions plongeurs
- Ecrous captifs
- Inserts filetés

Quand elles sont serties par pression dans un trou correctement préparé, les fixations captives déplacent le matériau du panneau dans la rainure de retenue. Ce matériau assure alors la rétention de la fixation sur le panneau.



La réussite du montage des produits à sertir par pression dépend des facteurs suivants:

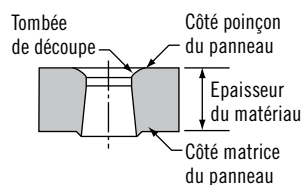
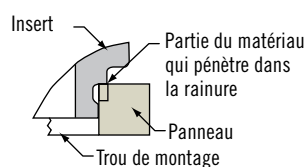
Matériau :

La dureté du matériau du panneau ne doit pas être supérieure aux recommandations de *SOUTHCO*[®]. Si le panneau est trop dur, la fixation ne pourra pas être montée correctement.

Trous de montage:

Les trous de montage peuvent être percés, poinçonnés ou moulés.

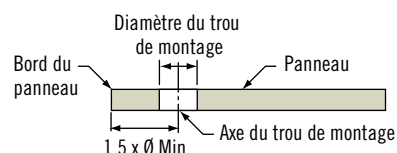
- Bord du trou: le bord supérieur du trou doit être vif, mais sans cassures. Ne pas le chanfreiner ni l'ébavurer.



- Trous poinçonnés: utilisez un poinçon-matrice à jeu faible pour minimiser la tombée de découpe et l'angle de rupture.
- Diamètre du trou: mesurez le diamètre du trou sur la surface du panneau du côté où la fixation sera installée. Le diamètre doit être conforme aux spécifications *SOUTHCO*[®] pour le produit considéré.

- Si le trou est trop grand, une quantité insuffisante de matériau migrera dans la rainure de retenue et la fixation risquera de ne pas être maintenue correctement en place.
- Si le trou est trop petit, la fixation ne pourra pas y pénétrer correctement et le montage risquera d'être difficile et peu solide.
- Distance entre le trou et le bord du panneau: la distance minimale recommandée est égale à 1,5 fois le diamètre du trou de montage, sauf indication contraire.

- Une installation trop proche du bord provoquera la migration du matériau en sens contraire et, par conséquent, la déformation du bord du panneau. Pour une installation plus proche du bord, il pourra être nécessaire de bloquer le bord du panneau en place.



Épaisseur du panneau:

L'épaisseur du panneau au niveau du trou de montage doit être égale ou supérieure aux recommandations minimales publiées par *Southco*. Si le matériau est trop mince, le panneau risque de se déformer et/ou la fixation d'être endommagée.

L'installation est rapide et simple si vous suivez les conseils suivants:

Méthode de montage : Utilisez la force recommandée si indiquée et une enclume appropriée.

- utilisez une presse à action parallèle quelconque
 - utilisez un poinçon de diamètre supérieur à la tête de la fixation
- Force de montage: Pour que l'installation soit correcte, la force exercée doit être adéquate et uniformément répartie. La qualité de l'installation ne dépend pas de la profondeur de sertissage de la fixation dans le panneau.
- *Southco* recommande de ne pas utiliser de marteau. En effet, la force de frappe ne permet pas la répartition de force uniforme nécessaire à la migration correcte du matériau dans la rainure de retenue de la fixation.
 - La force d'installation varie d'une application à l'autre, en fonction des critères mentionnés plus haut.
 - Dans le cas de pièces ne comportant pas de collet pour limiter la pénétration, exercez une pression jusqu'à ce que le bord de la partie moletée soit tout juste visible.

A quel moment installer:

Il est recommandé de procéder au montage une fois que le panneau a été soumis à un placage ou à une finition.

Le diamètre du trou doit être conforme aux spécifications avant la réalisation de la finition ou du placage.

- Ne pas installer les fixations en exerçant une force excessive. Cela porterait atteinte à l'intégrité du matériau et réduirait la capacité de rétention.

