

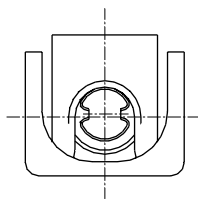
# DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

## Gegenstück "Mini Clip-On" - 3,5 mm

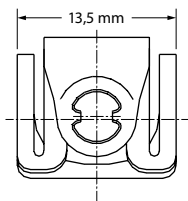


Mini Clip-On

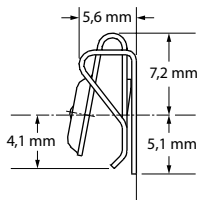
Produktnummer **D2-533-300-190**



Aufsicht



Sicht von der Unterseite



Seitenansicht

### Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.  
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 120N.  
Max. Drehmoment: 1,5N·m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

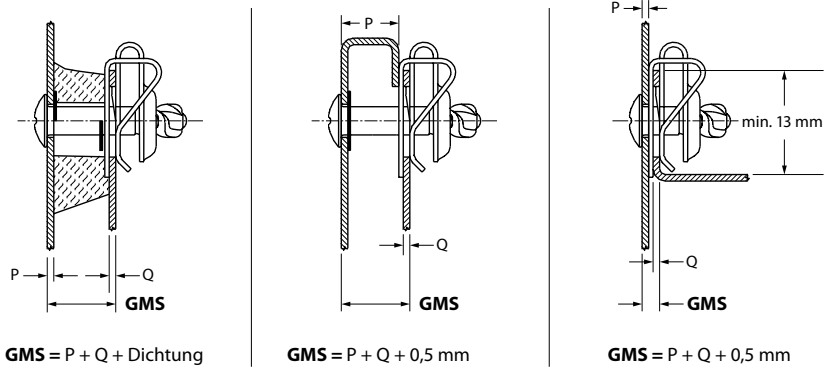


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

Gesamtmaterialstärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,5 bis 3,4 mm	07
3,5 bis 4,4 mm	08
4,5 bis 5,4 mm	09
5,5 bis 6,4 mm	10
6,5 bis 7,4 mm	11
7,5 bis 8,4 mm	12
8,5 bis 9,4 mm	13
9,5 bis 10,4 mm	14
10,5 bis 11,4 mm	15
11,5 bis 12,4 mm	16
12,5 bis 13,4 mm	17
13,5 bis 14,4 mm	18
14,5 bis 15,4 mm	19
15,5 bis 16,4 mm	20
16,5 bis 17,4 mm	21
17,5 bis 18,4 mm	22
18,5 bis 19,4 mm	23
19,5 bis 20,4 mm	24
20,5 bis 21,4 mm	25
21,5 bis 22,4 mm	26
22,5 bis 23,4 mm	27
23,5 bis 24,4 mm	28
24,5 bis 25,4 mm	29
25,5 bis 26,4 mm	30

### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **28** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 1 lautet: **D2-513-728-190**.

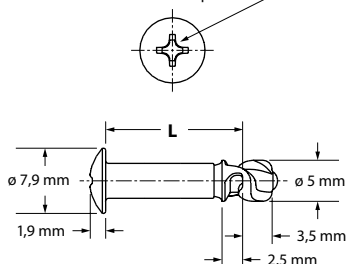
Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

### Verschlusszapfen



Kreuzschlitz Phillips #2

Kreuzschlitz Phillips #2



#### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge:

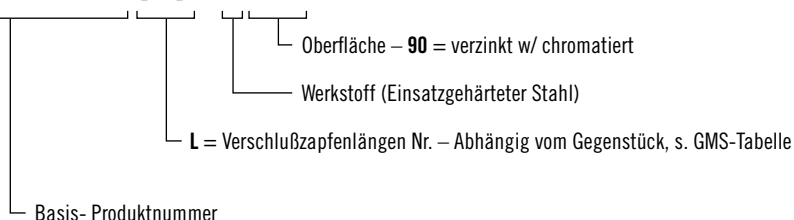
**Maß L** - Die Verschlusszapfenlänge ist abhängig von der Wahl des Gegenstückes und der Gesamtmaterialstärke (GMS). Wählen Sie in der zum Gegenstück gehörenden GMS-Tabelle die für Ihre Anwendung erforderliche Zapfenlänge.

#### Werkstoff und Oberfläche:

Werkstoff: Einsatzgehärteter Stahl.  
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

### Rapier Verschlusszapfen Produktnummer:

## D2-515-7(L)-190

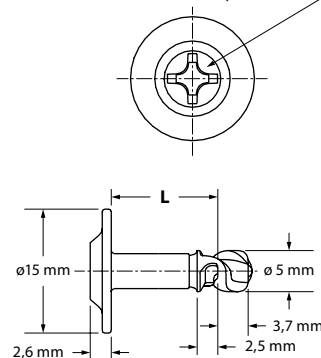


### Verschlusszapfen mit Scheibenkopf (optional)



Kreuzschlitz Phillips #3

Kreuzschlitz Phillips #3



**Produktnummer** D2-515-13(L)-190

Mindestbestellmenge 5,000 Stück

#### Werkstoff und Oberfläche:

Werkstoff: Einsatzgehärteter Stahl.  
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

### Sicherungsringe

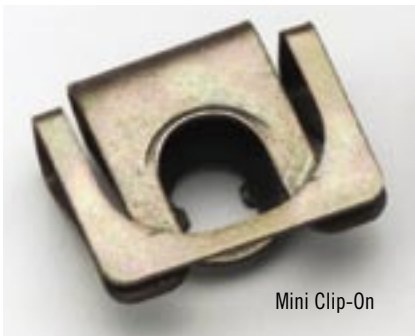
Kunststoff	Stahl
D2-525-100-040	D2-525-101-190

#### Werkstoff und Oberfläche:

**Kunststoff-Sicherungsring:** PE-HD Polyethylen hoher Dichte, natur.

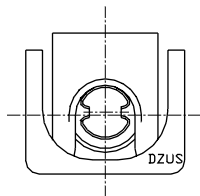
**Metall-Sicherungsring:** Federstahl, verzinkt und chromatiert.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

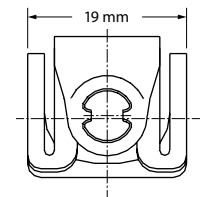


Mini Clip-On

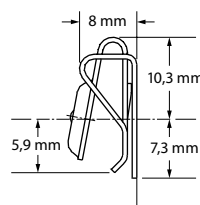
Produktnummer	D2-535-330-190
---------------	----------------



Aufsicht



Sicht von der Unterseite



Seitenansicht

### Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation 140 N.

Max. Drehmoment: 2,5 N·m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

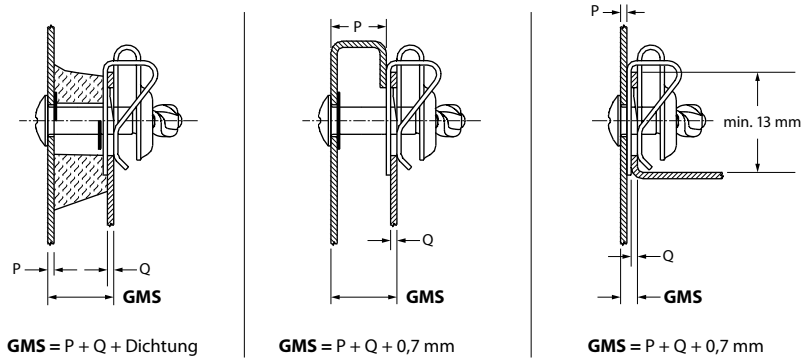


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

Gesamtmaterialstärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,5 bis 3,4 mm	09
3,5 bis 4,4 mm	10
4,5 bis 5,4 mm	11
5,5 bis 6,4 mm	12
6,5 bis 7,4 mm	13
7,5 bis 8,4 mm	14
8,5 bis 9,4 mm	15
9,5 bis 10,4 mm	16
10,5 bis 11,4 mm	17
11,5 bis 12,4 mm	18
12,5 bis 13,4 mm	19
13,5 bis 14,4 mm	20
14,5 bis 15,4 mm	21
15,5 bis 16,4 mm	22
16,5 bis 17,4 mm	23
17,5 bis 18,4 mm	24
18,5 bis 19,4 mm	25
19,5 bis 20,4 mm	26
20,5 bis 21,4 mm	27
21,5 bis 22,4 mm	28
22,5 bis 23,4 mm	29
23,5 bis 24,4 mm	30
24,5 bis 25,4 mm	31

### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 30 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips #2 lautet: **D2-515-730-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

# DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

## Gegenstück "Long Reach Clip-On" – 5 mm

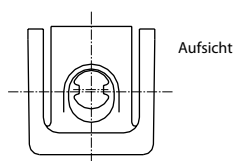
**DZUS®**  
QUICK ACCESS



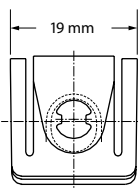
Long Reach Clip-On

Produktnummer **D2-535-340-130\***

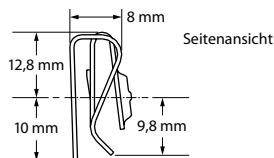
\* Mindestbestellmenge 5,000 Stück



Aufsicht



Sicht von der Unterseite



Seitenansicht

### Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl.

**Oberfläche:** silber, organ, beschichtet.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 140 N.

Max. Drehmoment: 2,5 N-m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

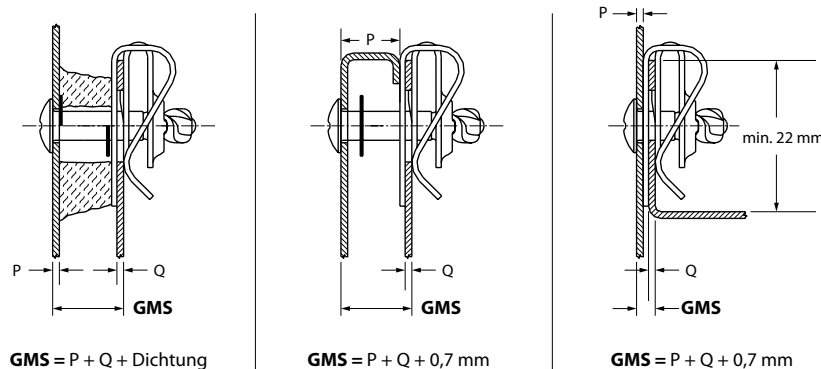


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

Gesamtmaterialestärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,5 bis 3,4 mm	09
3,5 bis 4,4 mm	10
4,5 bis 5,4 mm	11
5,5 bis 6,4 mm	12
6,5 bis 7,4 mm	13
7,5 bis 8,4 mm	14
8,5 bis 9,4 mm	15
9,5 bis 10,4 mm	16
10,5 bis 11,4 mm	17
11,5 bis 12,4 mm	18
12,5 bis 13,4 mm	19
13,5 bis 14,4 mm	20
14,5 bis 15,4 mm	21
15,5 bis 16,4 mm	22
16,5 bis 17,4 mm	23
17,5 bis 18,4 mm	24
18,5 bis 19,4 mm	25
19,5 bis 20,4 mm	26
20,5 bis 21,4 mm	27
21,5 bis 22,4 mm	28
22,5 bis 23,4 mm	29
23,5 bis 24,4 mm	30
24,5 bis 25,4 mm	31

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 30 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-515-730-190**

### Hinweis:

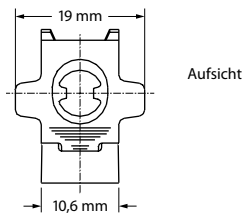
1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

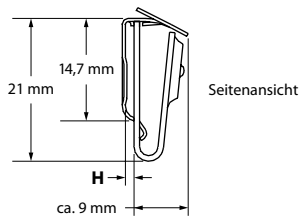
Schnellverschlüsse



Snap-In



Aufsicht



Seitenansicht

Klembereich	Snap-In Produktnummern	H
0,9 bis 1,4 mm	D2-535-600-190	1,9 mm
1,5 bis 2,0 mm	D2-535-601-190	2,5 mm

### Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl.

**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 62 N.

Max. Drehmoment: 2,5 N-m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

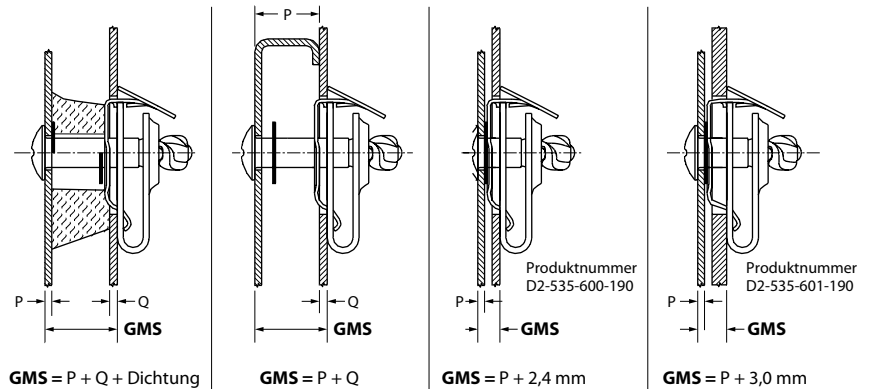


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

Gesamtmaterialstärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,5 bis 3,4 mm	09
3,5 bis 4,4 mm	10
4,5 bis 5,4 mm	11
5,5 bis 6,4 mm	12
6,5 bis 7,4 mm	13
7,5 bis 8,4 mm	14
8,5 bis 9,4 mm	15
9,5 bis 10,4 mm	16
10,5 bis 11,4 mm	17
11,5 bis 12,4 mm	18
12,5 bis 13,4 mm	19
13,5 bis 14,4 mm	20
14,5 bis 15,4 mm	21
15,5 bis 16,4 mm	22
16,5 bis 17,4 mm	23
17,5 bis 18,4 mm	24
18,5 bis 19,4 mm	25
19,5 bis 20,4 mm	26
20,5 bis 21,4 mm	27
21,5 bis 22,4 mm	28
22,5 bis 23,4 mm	29
23,5 bis 24,4 mm	30
24,5 bis 25,4 mm	31

### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstaben L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

### Beispiel:

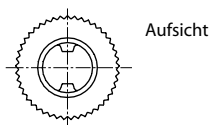
Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **30** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-513-728-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

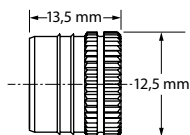


Press-In Insert

Produktnummer D2-535-100-969



Aufsicht



### Werkstoff

Messing und plattierter Stahl.

### Festigkeitsrichtwerte

Einpreßkraft: 9 kN min.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

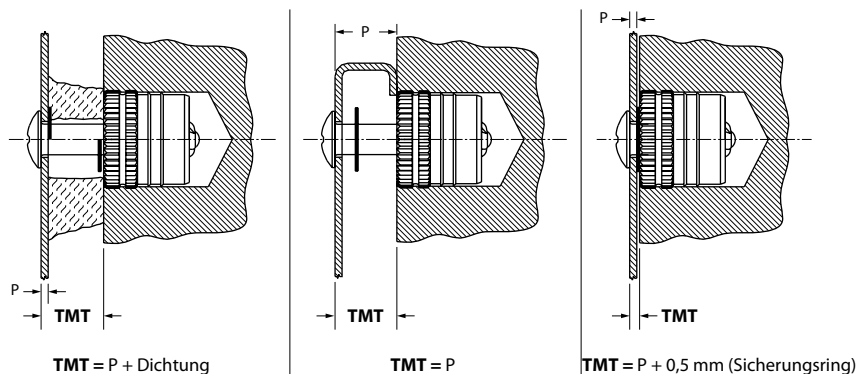


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

Gesamtmaterialestärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
0,5 bis 1,4 mm	11
1,5 bis 2,4 mm	12
2,5 bis 3,4 mm	13
3,5 bis 4,4 mm	14
4,5 bis 5,4 mm	15
5,5 bis 6,4 mm	16
6,5 bis 7,4 mm	17
7,5 bis 8,4 mm	18
8,5 bis 9,4 mm	19
9,5 bis 10,4 mm	20
10,5 bis 11,4 mm	21
11,5 bis 12,4 mm	22
12,5 bis 13,4 mm	23
13,5 bis 14,4 mm	24
14,5 bis 15,4 mm	25
15,5 bis 16,4 mm	26
16,5 bis 17,4 mm	27
17,5 bis 18,4 mm	28
18,5 bis 19,4 mm	29
19,5 bis 20,4 mm	30
20,5 bis 21,4 mm	31
21,5 bis 22,4 mm	32
22,5 bis 23,4 mm	33
23,5 bis 24,4 mm	34
24,5 bis 25,4 mm	35
25,5 bis 26,4 mm	36
26,5 bis 27,4 mm	37

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **34** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-515-734-190**

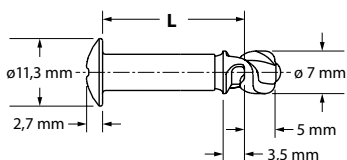
### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

### Verschlusszapfen



### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge:

**Maß L** - Die Verschlusszapfenlänge ist abhängig von der Wahl des Gegenstückes und der Gesamtmaterialstärke (GMS). Wählen Sie in der zum Gegenstück gehörenden GMS-Tabelle die für Ihre Anwendung erforderliche Zapfenlänge.

### Werkstoff und Oberfläche:

**Werkstoff:** Einsatzgehärteter Stahl.

**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

### Rapier Verschlusszapfen Produktnummer:

## D2-517-7(L)-190

Oberfläche – 90 = verzinkt und chromatiert

Werkstoff (Einsatzgehärteter Stahl)

L = Verschlusszapfenlängen Nr. – Abhängig vom Gegenstück, s. GMS-Tabelle

Basis- Produktnummer - Kreuzschlitz Phillips #2 dargestellt  
optionale Kopfformen, siehe Tabelle

### Verschlusszapfen (optionale Kopfformen)

Schlitz	Kreuzschlitz Phillips #3	Flügel	Bügelgriff
D2-517-11(L)-190	D2-517-13(L)-190	D2-517-14(L)-190	D2-517-4(L)-190

Mindestbestellmenge 5,000 Stück

### Sicherungsringe

Kunststoff	Stahl
D2-527-100-040	D2-527-101-190

### Werkstoff und Oberfläche:

**Kunststoff-Sicherungsring:** PE-HD Polyethylen hoher Dichte, natur.

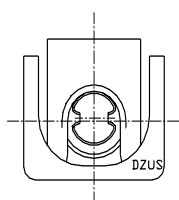
**Metall-Sicherungsring:** Federstahl, verzinkt und chromatiert.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

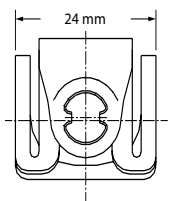


Mini Clip-On

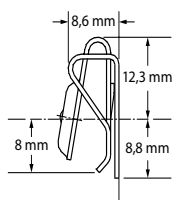
Produktnummer D2-537-330-190



Aufsicht



Sicht von der Unterseite



Seitenansicht

### Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl.

**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 200 N.

Max. Drehmoment: 3,5 N-m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

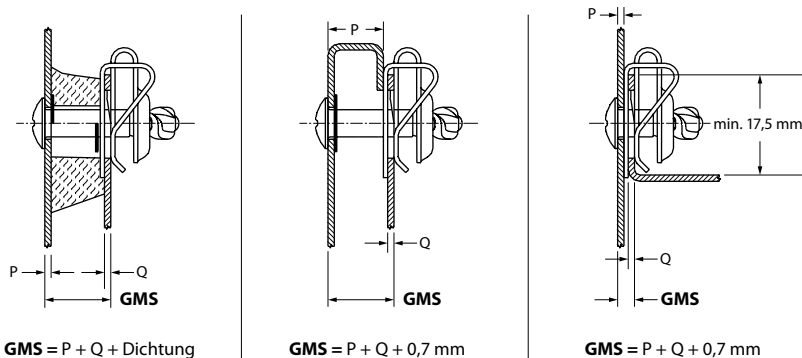


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

Gesamtmaterialstärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,5 bis 3,4 mm	10
3,5 bis 4,4 mm	11
4,5 bis 5,4 mm	12
5,5 bis 6,4 mm	13
6,5 bis 7,4 mm	14
7,5 bis 8,4 mm	15
8,5 bis 9,4 mm	16
9,5 bis 10,4 mm	17
10,5 bis 11,4 mm	18
11,5 bis 12,4 mm	19
12,5 bis 13,4 mm	20
13,5 bis 14,4 mm	21
14,5 bis 15,4 mm	22
15,5 bis 16,4 mm	23
16,5 bis 17,4 mm	24
17,5 bis 18,4 mm	25
18,5 bis 19,4 mm	26
19,5 bis 20,4 mm	27
20,5 bis 21,4 mm	28
21,5 bis 22,4 mm	29
22,5 bis 23,4 mm	30
23,5 bis 24,4 mm	31
24,5 bis 25,4 mm	32

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **31** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

### Hinweis:

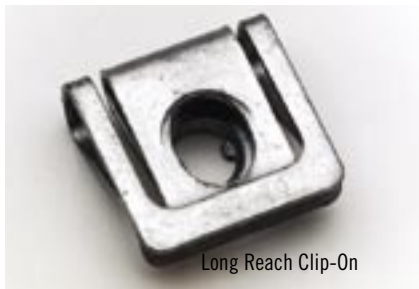
1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.



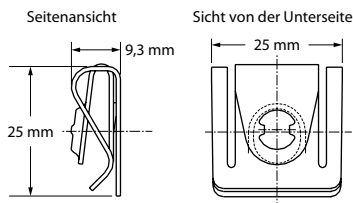
# DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

## Gegenstück "Long Reach Clip-On & Right Angle Bracket" – 7 mm



**Produktnummer** D2-537-300-130\*

\* Mindestbestellmenge 10,000 Stück

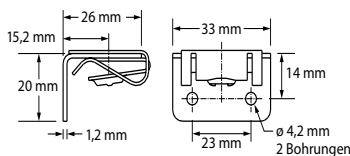


### Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl.  
**Oberfläche:** organ, Silber Beschichtung.



**Produktnummer** D2-537-310-130



### Werkstoff und Oberfläche

**Winkel**  
**Werkstoff:** Stahl.  
**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

**Gegenstück**  
**Werkstoff:** Federstahl  
**Oberfläche:** organ. Silber Beschichtung

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 220 N,  
Max. Drehmoment: 3,5 N·m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

- Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
- Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werde. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

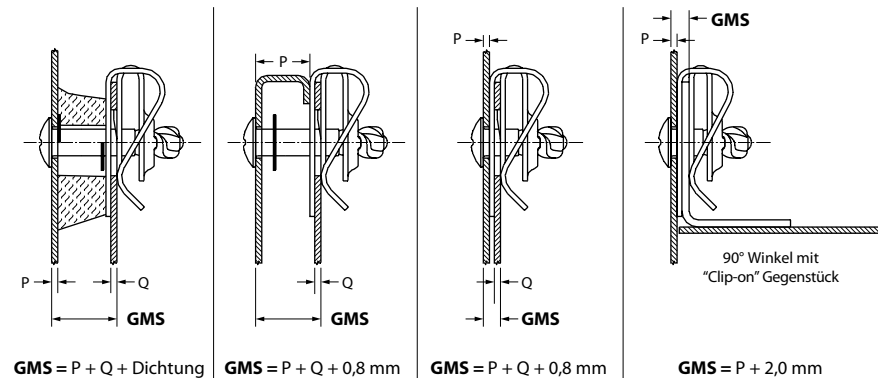


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

Gesamtmaterialestärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
1,5 bis 2,4 mm	09
2,5 bis 3,4 mm	10
3,5 bis 4,4 mm	11
4,5 bis 5,4 mm	12
5,5 bis 6,4 mm	13
6,5 bis 7,4 mm	14
7,5 bis 8,4 mm	15
8,5 bis 9,4 mm	16
9,5 bis 10,4 mm	17
10,5 bis 11,4 mm	18
11,5 bis 12,4 mm	19
12,5 bis 13,4 mm	20
13,5 bis 14,4 mm	21
14,5 bis 15,4 mm	22
15,5 bis 16,4 mm	23
16,5 bis 17,4 mm	24
17,5 bis 18,4 mm	25
18,5 bis 19,4 mm	26
19,5 bis 20,4 mm	27
20,5 bis 21,4 mm	28
21,5 bis 22,4 mm	29
22,5 bis 23,4 mm	30
23,5 bis 24,4 mm	31
24,5 bis 25,4 mm	32
25,5 bis 26,4 mm	33
26,5 bis 27,4 mm	34
27,5 bis 28,4 mm	35

### Hinweis:

- Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

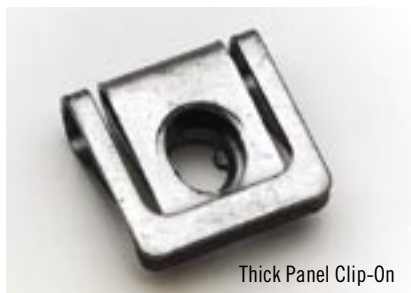
### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 31 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

# DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

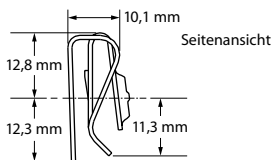
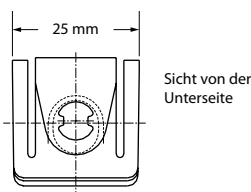
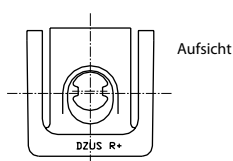
## Gegenstück "Thick Panel, Clip-On" – 7 mm



Thick Panel Clip-On

Produktnummer D2-537-301-130\*

\* Mindestbestellmenge 10.000 Stück



### Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl.

**Oberfläche:** organ. Silber Beschichtung.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 220 N.

Max. Drehmoment: 3,5 N-m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

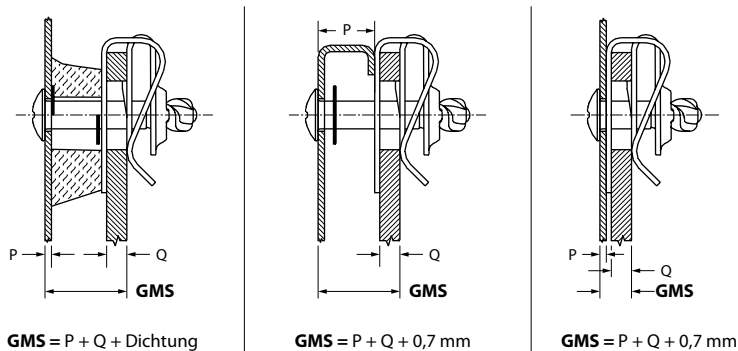


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

Gesamtmaterialestärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
3,5 bis 4,4 mm	11
4,5 bis 5,4 mm	12
5,5 bis 6,4 mm	13
6,5 bis 7,4 mm	14
7,5 bis 8,4 mm	15
8,5 bis 9,4 mm	16
9,5 bis 10,4 mm	17
10,5 bis 11,4 mm	18
11,5 bis 12,4 mm	19
12,5 bis 13,4 mm	20
13,5 bis 14,4 mm	21
14,5 bis 15,4 mm	22
15,5 bis 16,4 mm	23
16,5 bis 17,4 mm	24
17,5 bis 18,4 mm	25
18,5 bis 19,4 mm	26
19,5 bis 20,4 mm	27
20,5 bis 21,4 mm	28
21,5 bis 22,4 mm	29
22,5 bis 23,4 mm	30
23,5 bis 24,4 mm	31
24,5 bis 25,4 mm	32
25,5 bis 26,4 mm	33
26,5 bis 27,4 mm	34
27,5 bis 28,4 mm	35
28,5 bis 29,4 mm	36
29,5 bis 30,4 mm	37

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **31** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

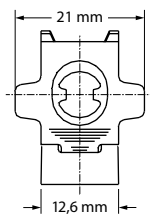
### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

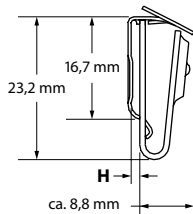
Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.



Snap-In



Aufsicht



Seitenansicht

Klembereich	Snap-In Produktnummer	H
0,9 bis 1,4 mm	D2-537-600-190	1,9 mm
1,5 bis 2,0 mm	D2-537-601-190	2,5 mm

### Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl.

**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 140 N.

Max. Drehmoment: 3,5 N · m.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

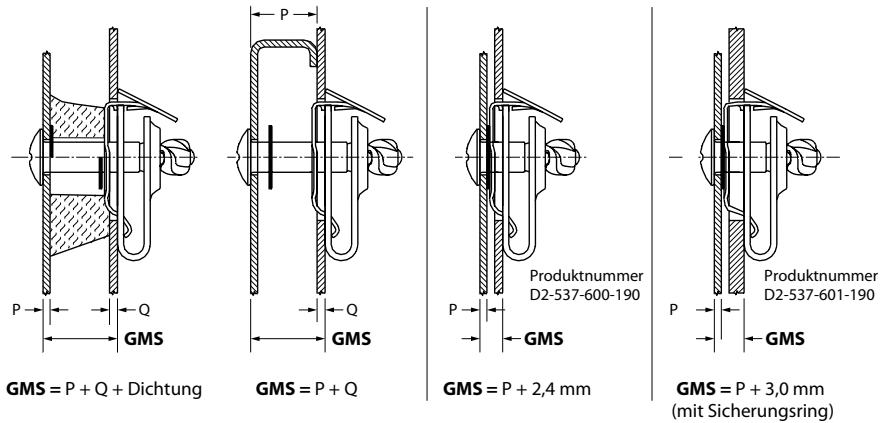


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

Gesamtmaterialestärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,5 bis 3,4 mm	10
3,5 bis 4,4 mm	11
4,5 bis 5,4 mm	12
5,5 bis 6,4 mm	13
6,5 bis 7,4 mm	14
7,5 bis 8,4 mm	15
8,5 bis 9,4 mm	16
9,5 bis 10,4 mm	17
10,5 bis 11,4 mm	18
11,5 bis 12,4 mm	19
12,5 bis 13,4 mm	20
13,5 bis 14,4 mm	21
14,5 bis 15,4 mm	22
15,5 bis 16,4 mm	23
16,5 bis 17,4 mm	24
17,5 bis 18,4 mm	25
18,5 bis 19,4 mm	26
19,5 bis 20,4 mm	27
20,5 bis 21,4 mm	28
21,5 bis 22,4 mm	29
22,5 bis 23,4 mm	30
23,5 bis 24,4 mm	31
24,5 bis 25,4 mm	32

### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

### Beispiel:

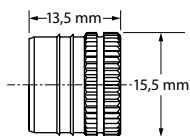
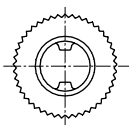
Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 31 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.



Press-In Insert

Produktnummer D2-537-100-969



### Werkstoff

Messing und plattierter Stahl.

### Festigkeitsrichtwerte

Einpreßkraft: 10 KN.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

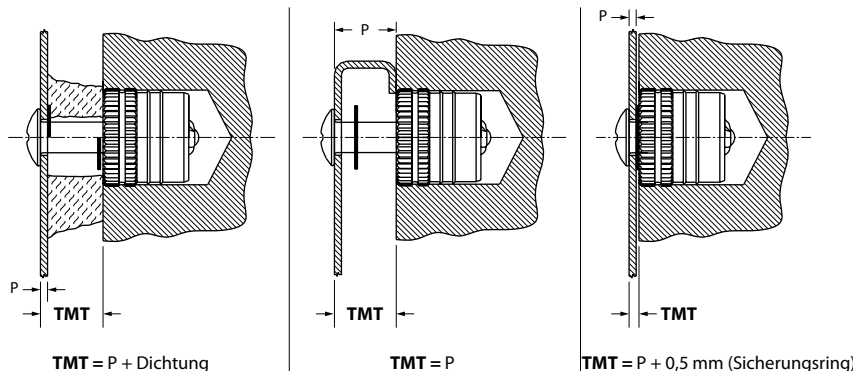


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

Gesamtmaterialestärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
0,5 bis 1,4 mm	11
1,5 bis 2,4 mm	12
2,5 bis 3,4 mm	13
3,5 bis 4,4 mm	14
4,5 bis 5,4 mm	15
5,5 bis 6,4 mm	16
6,5 bis 7,4 mm	17
7,5 bis 8,4 mm	18
8,5 bis 9,4 mm	19
9,5 bis 10,4 mm	20
10,5 bis 11,4 mm	21
11,5 bis 12,4 mm	22
12,5 bis 13,4 mm	23
13,5 bis 14,4 mm	24
14,5 bis 15,4 mm	25
15,5 bis 16,4 mm	26
16,5 bis 17,4 mm	27
17,5 bis 18,4 mm	28
18,5 bis 19,4 mm	29
19,5 bis 20,4 mm	30
20,5 bis 21,4 mm	31
21,5 bis 22,4 mm	32
22,5 bis 23,4 mm	33
23,5 bis 24,4 mm	34
24,5 bis 25,4 mm	35
25,5 bis 26,4 mm	36
26,5 bis 27,4 mm	37

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **34** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-734-190**.

### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

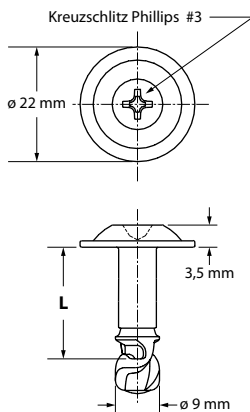
Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

### Verschlusszapfen (Scheibenkopf)



Kreuzschlitz Phillips #3



#### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge:

**Maß L** - Die Verschlusszapfenlänge ist abhängig von der Wahl des Gegenstückes und der Gesamtmaterialstärke (GMS). Wählen Sie in der zum Gegenstück gehörenden GMS-Tabelle die für Ihre Anwendung erforderliche Zapfenlänge.

#### Werkstoff und Oberfläche:

**Werkstoff:** Einsatzgehärteter Stahl.  
**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

### Rapier Verschlusszapfen Produktnummer:

## D2-519-17(L)-190

Basis-Produktnummer

Oberfläche – 90 = verzinkt w und chromatiert

Werkstoff (Einsatzgehärteter Stahl)

L = Verschlusszapfenlängen Nr. – Abhängig vom Gegenstück, s. GMS-Tabelle

### Kunststoff-Sicherungsring

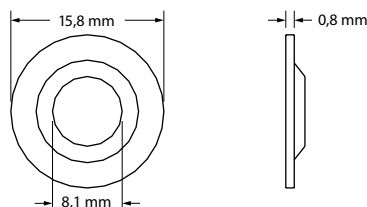


Produktnummer **D2-GP6B**

#### Standard Werkstoff:

**Werkstoff:** Thermoplastischer Kunststoff, schwarz.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.



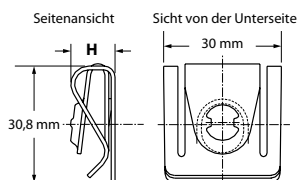
# DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

## Gegenstück "Clip-On & Right Angle Bracket" – 9 mm

**DZUS®**  
QUICK ACCESS



Materialstärke	Clip-On Produktnummer	H Dim.
0,7 bis 3,2 mm	D2-339-300-190	10,7 mm
3,2 bis 5,5 mm	D2-339-301-190	11,3 mm



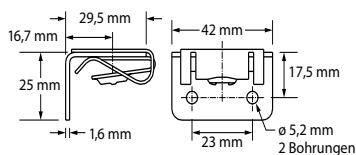
### Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.



<b>Produktnummer</b>	D2-339-310-190
----------------------	----------------



### Winkel

Werkstoff: Stahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

### Gegenstück

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 270 N.

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

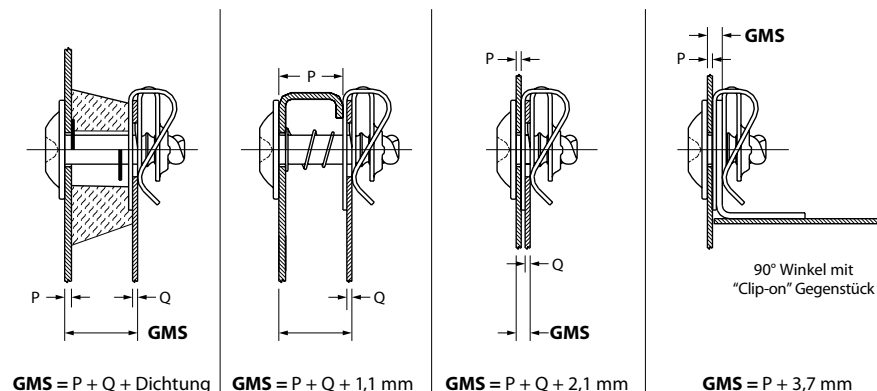


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

Gesamtmaterialstärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,0 bis 2,9 mm	10
3,0 bis 3,9 mm	11
4,0 bis 4,9 mm	12
5,0 bis 5,9 mm	13
6,0 bis 6,9 mm	14
7,0 bis 7,9 mm	15
8,0 bis 8,9 mm	16
9,0 bis 9,9 mm	17
10,0 bis 10,9 mm	18
11,0 bis 11,9 mm	19
12,0 bis 12,9 mm	20
13,0 bis 13,9 mm	21
14,0 bis 14,9 mm	22
15,0 bis 15,9 mm	23
16,0 bis 16,9 mm	24
17,0 bis 17,9 mm	25
18,0 bis 18,9 mm	26
19,0 bis 19,9 mm	27
20,0 bis 20,9 mm	28
21,0 bis 21,9 mm	29
22,0 bis 22,9 mm	30
23,0 bis 23,9 mm	31
24,0 bis 24,9 mm	32
25,0 bis 25,9 mm	33
26,0 bis 26,9 mm	34
27,0 bis 27,9 mm	35
28,0 bis 28,9 mm	36

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 32 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen lautet: **D2-519-1732-190**.

### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

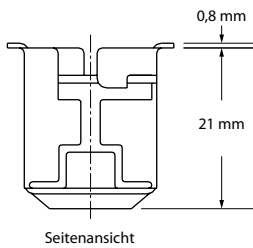
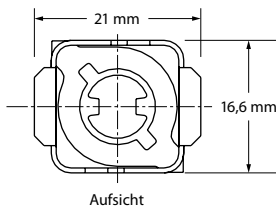
Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den  
Seiten 115 und 116.



Front Load,  
Clip-In

Produktnummer **D2-339-200-190**



### Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl

**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

### Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation 102 N.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte,

### Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

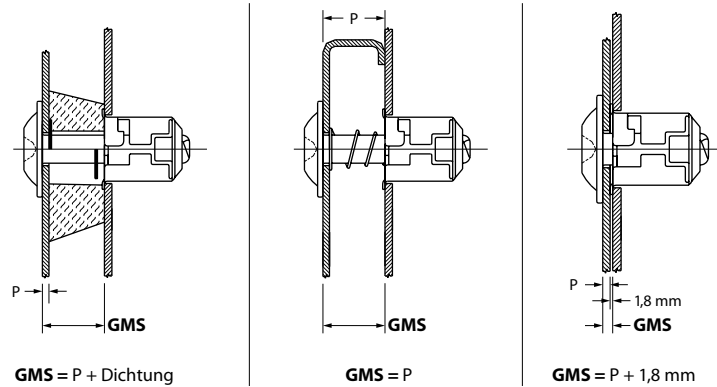


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

Gesamtmaterialestärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge
2,5 bis 3,4 mm	22
3,5 bis 4,4 mm	23
4,5 bis 5,4 mm	24
5,5 bis 6,4 mm	25
6,5 bis 7,4 mm	26
7,5 bis 8,4 mm	27
8,5 bis 9,4 mm	28
9,5 bis 10,4 mm	29
10,5 bis 11,4 mm	30
11,5 bis 12,4 mm	31
12,5 bis 13,4 mm	32
13,5 bis 14,4 mm	33
14,5 bis 15,4 mm	34
15,5 bis 16,4 mm	35
16,5 bis 17,4 mm	36

### Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

### Beispiel:

Beträgt die GMS = 10 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **29** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen lautet: **D2-519-1729-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

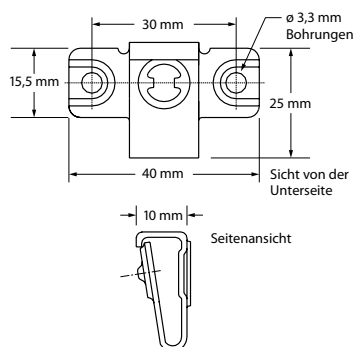
# DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2 Blattfeder-Gegenstücke "Rivet Plate & Weld Plate" – 9 mm

**DZUS®**  
QUICK ACCESS



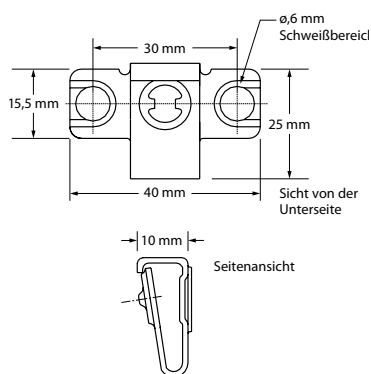
Rivet Plate

Produktnummer D2-339-400-190



Weld Plate

Produktnummer D2-339-500-190



## Werkstoff und Oberfläche

**Werkstoff:** Federstahl.

**Oberfläche:** verzinkt und chromatiert.

## Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation 290 N.

## Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

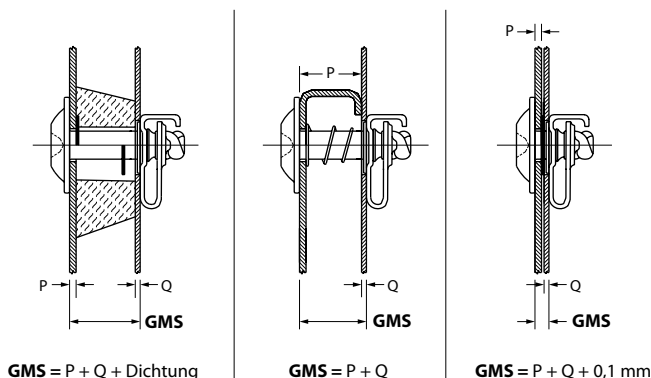


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

Gesamtmaterialstärke GMS	Nummer für Verschlusszapfenlänge <sup>1</sup>
2,0 bis 2,9 mm	10
3,0 bis 3,9 mm	11
4,0 bis 4,9 mm	12
5,0 bis 5,9 mm	13
6,0 bis 6,9 mm	14
7,0 bis 7,9 mm	15
8,0 bis 8,9 mm	16
9,0 bis 9,9 mm	17
10,0 bis 10,9 mm	18
11,0 bis 11,9 mm	19
12,0 bis 12,9 mm	20
13,0 bis 13,9 mm	21
14,0 bis 14,9 mm	22
15,0 bis 15,9 mm	23
16,0 bis 16,9 mm	24
17,0 bis 17,9 mm	25
18,0 bis 18,9 mm	26
19,0 bis 19,9 mm	27
20,0 bis 20,9 mm	28
21,0 bis 21,9 mm	29
22,0 bis 22,9 mm	30
23,0 bis 23,9 mm	31
24,0 bis 24,9 mm	32
25,0 bis 25,9 mm	33
26,0 bis 26,9 mm	34
27,0 bis 27,9 mm	35
28,0 bis 28,9 mm	36

## Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

## Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 32 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen lautet: **D2-519-1732-190**

## Montagehinweise

### Blattfeder zum Nieten

Die Beweglichkeit der Feder darf durch das Nieten des Blattfeder-Gegenstückes (Rivet plate) nicht eingeschränkt werden.

### Blattfeder zum Schweißen

Der Niet darf beim Schweißen nicht mit der Blattfeder des Gegenstückes (Weld plate) verschweißen.

Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

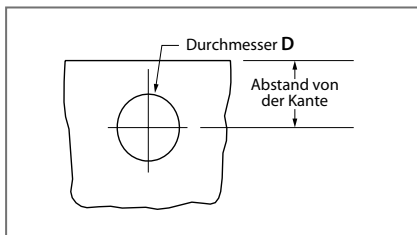
Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.



### Montage der Verschlusszapfen

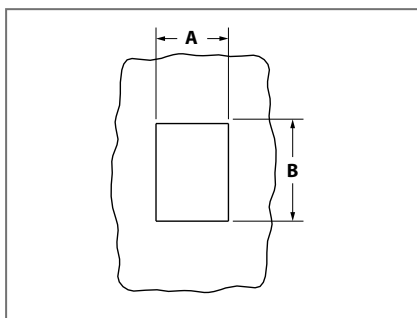
Maßhaltiges Loch für Verschlusszapfen	
Verschlusszapfen Größe	Durchmesser
3,5 mm	3,7 mm ±0,1
5 mm	5,1 mm ±0,1
7 mm	7,1 mm ±0,1
9 mm	9,4 mm ± 0,1

### Montage der "Clip-On" Gegenstücke



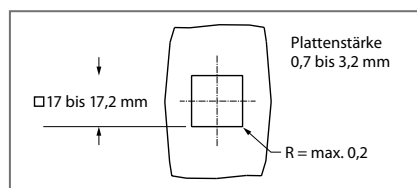
Gegenstück Größe	Stärke der unteren Platte	Durchmesser D	Abstand von der Kante
3,5 mini	0,5 bis 1,8 mm	6,0 mm +0,2	4,5 mm ±0,2
5 mini	0,9 bis 2,5 mm	8,5 mm +0,2	6,5 mm -0,5
5 long reach	0,9 bis 2,5 mm	8,5 mm +0,2	11,0 mm -0,2
7 mini	0,9 bis 2,5 mm	11,0 mm +0,2	8,0 mm ±0,5
7 long reach	0,7 bis 3,2 mm	11,0 mm +0,2	11,0 mm -0,5
7 thick panel	3,2 bis 5,5 mm	11,0 mm +0,2	11,0 mm -0,5
9 (2 Ausf.)	0,7 bis 5,5 mm	14,0 mm +0,2	13,0 mm -0,5

### Montage der "Snap-In" Gegenstücke

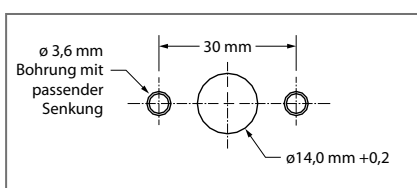


Gegenstück Größe	Stärke der unteren Platte	Dimension A	Dimension B
5 (2 Ausf.)	0,9 bis 2,0 mm	11 mm +0,2	15,5 mm +0,2
7 (2 Ausf.)	0,9 bis 2,0 mm	13 mm +0,2	17,5 mm +0,2

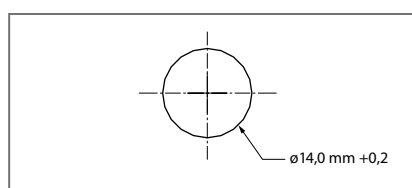
### Montage der "Front Load Clip-In" Gegenstücke - 9 mm



### Montage der Blattfeder-Gegenstücke "Rivet Plate" - 9 mm

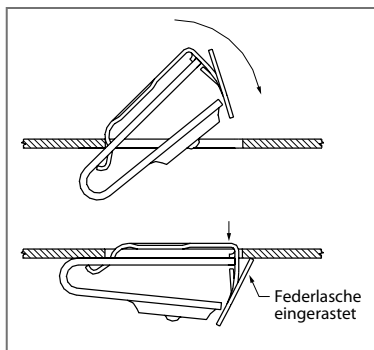


### Montage der Blattfeder-Gegenstücke "Weld Plate" - 9 mm



Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

### Einsetzen der "Snap-In" Gegenstücke



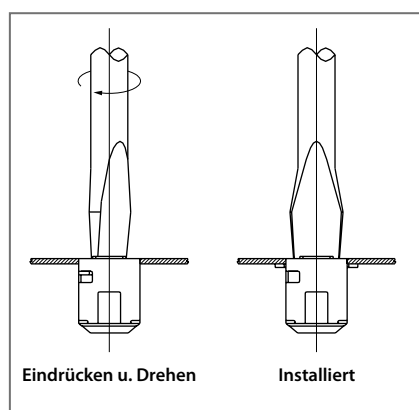
### Einpressen der "Press-In Insert" Gegenstücke (nur 5mm und 7mm)

Schnellverschlüsse

Press-In Insert Größe	Durchmesser S,M,P,	Durchmesser T,P,U,
5	12,0 mm +0,1	11,5 mm +0,1
7	15,0 mm +0,1	14,5 mm +0,3

**Hinweise:**  
**S.M.P.** = Einpressen in weiche Metalle (Soft Metal Press-Insertion)  
**T.P.U.** = Einpressen oder Ultraschall Installation in thermoplastischen Werkstoffen (Thermoplastic Press oder Ultrasonic Insertion)  
**Montage:** Der angegebene Bohrungsdurchmesser für "Press-In" Gegenstücke ist ein Referenzwert. Der optimale Durchmesser ist abhängig von Faktoren wie z.B. der Materialdichte, daher wird empfohlen, diesen in einem Test zu ermitteln.

### Einsetzen der "Front Load, Clip-In" Gegenstücke



Alle Maße in Millimeter  
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.