



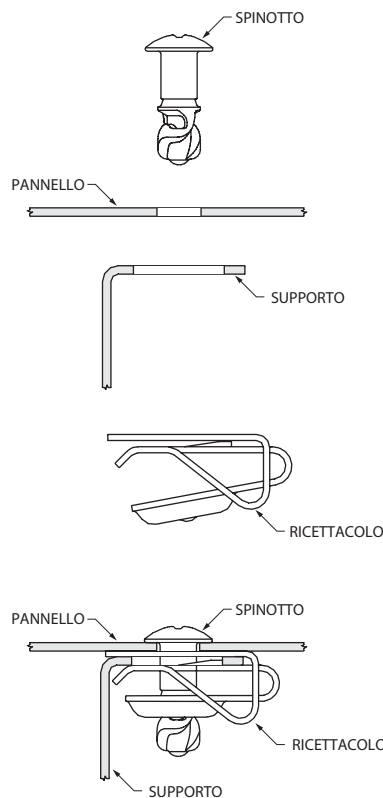
Applicazioni tipiche

- Ripari sottoscocca
- Carter motore
- Pannelli di accesso

Fissaggi a un quarto di giro Rapier

Rapier è una delle gamme più complete di fissaggi a un quarto di giro e sgancio rapido del settore. Questi dispositivi offrono una soluzione di chiusura pratica e a basso costo per applicazioni ad alto volume produttivo. Southco fornisce una soluzione Rapier per qualunque applicazione: dalla più piccola alla più gravosa. Questi dispositivi sono disponibili con perni da 3,5 mm, 5 mm, 7 mm e 9 mm e un'ampia gamma di ricettacoli, tra cui quello a montaggio frontale ideale per materiali termoplastici. I fissaggi Rapier rappresentano la scelta preferenziale per numerosi produttori leader in tutto il mondo.

Gruppo Rapier



I gruppi Rapier sono composti da spinotto con camma a spirale, spinotto di arresto optional (non mostrato in figura) e un ricettacolo (quello in figura è del tipo a fermaglio)

Solitamente i ricettacoli Rapier vengono montati a scatto o con fermaglio di aggancio al pannello di supporto.

Gruppi Rapier

- Fissaggio semplice ad un quarto di giro
- Arresto positivo
- Blocco antivibrazioni

Procedura per la scelta del fissaggio Rapier

1 –

Selezione del tipo di ricettacolo

La scelta del ricettacolo Rapier dipende dai requisiti di carico e dai metodi di montaggio previsti dall'applicazione. Selezionare il metodo di montaggio preferito tra le opzioni riportate qui a destra. Poiché il tipo di montaggio dipende dalla dimensione del ricettacolo, è importante operare la scelta giusta al punto 2 della procedura di selezione del ricettacolo.

2 –

Selezione della dimensione del ricettacolo

Selezionare la dimensione del ricettacolo Rapier più adatto ai requisiti dell'applicazione specifica consultando la tabella delle prestazioni.

3 –

Selezione del tipo di spinotto

I dati sugli spinotti Rapier sono riportati nelle pagine seguenti alle specifiche dei ricettacoli nella sezione relativa alle dimensioni. Le prestazioni sono le stesse per tutti gli spinotti, pertanto la selezione si basa sul tipo di testa. La lunghezza dello spinotto si ottiene calcolando lo spessore totale del materiale (TMT) secondo quanto definito nelle pagine relative ai ricettacoli.

4 –

Selezione della rondella di ritenzione optional

Se l'applicazione richiede che lo spinotto resti nel pannello una volta sganciato il ricettacolo, selezionare una rondella di ritenzione in plastica o in metallo.

Tipi di ricettacolo



A fermaglio



A fermaglio lungo



Staffa ad angolo retto



A fermaglio per pannelli spessi



A scatto



Ad aggancio frontale



Inserito a pressione



Piastra a rivettare



Piastra da saldare

A fermaglio – aggancio laterale al pannello di supporto.

A fermaglio lungo – consente di praticare i fori di montaggio degli spinotti più distanti dal bordo del pannello.

Staffa ad angolo retto – da utilizzare per i pannelli di supporto perpendicolari al pannello dello spinotto.

A fermaglio per pannelli spessi – da utilizzare per pannelli di supporto fino a 5,5mm di spessore (solo Rapier 7 mm).

A scatto – si aggancia ad un foro praticato in qualunque punto del pannello di supporto.

A fermaglio con aggancio frontale – si aggancia ad un foro praticato in qualunque punto del pannello di supporto (solo 9mm).

Inserito a pressione – idoneo per metalli dolci e per termoplastica. Installazione a stampa o saldatura a ultrasuoni.

Piastra da rivettare – da rivettare sul pannello di supporto.

Piastra da saldare – da saldare sul pannello di supporto.

Tabella delle prestazioni Rapier

Misura spinotto	Tipi di ricettacolo	Forza ricettacolo ¹	Spessore max. totale materiale (TMT) ²
3,5 mm	Mini a fermaglio	120.0	da 2,5 a 26,4 mm
5 mm	Mini a fermaglio	138.0	da 2,5 a 25,4 mm
	A fermaglio lungo	138.0	da 2,5 a 25,4 mm
	Ad aggancio frontale	62.0	da 2,5 a 25,4 mm
	Inserito a pressione	-	da 0,5 a 27,4 mm
7 mm	Mini a fermaglio	200.0	da 2,5 a 25,4 mm
	A fermaglio lungo	222.0	da 1,5 a 28,4 mm
	Staffa ad angolo retto	222.0	da 1,5 a 28,4 mm
	A fermaglio per pannelli spessi	222.0	da 3,5 a 30,4 mm
	Ad aggancio frontale	142.0	da 2,5 a 25,4 mm
9 mm	Inserito a pressione	-	da 0,5 a 27,4 mm
	A fermaglio	271.0	da 2,0 a 28,9 mm
	Staffa ad angolo retto	271.0	da 2,0 a 28,9 mm
	Ad aggancio frontale	102.0	da 2,5 a 17,4 mm
	Piastra a rivettare	289.0	da 2,0 a 28,9 mm
Piastra da saldare	289.0	da 2,0 a 28,9 mm	

Note:

1. Carico massimo senza deformazione.

2. Per le specifiche TMT V. pagina relativa al ricettacolo selezionato.

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Spinotto e rondella di ritenzione ad un quarto di giro D2 Rapier® DZUS® 3,5 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

Spinotto



Numero di parte D2-513-7(L)-190

Materiali e finiture standard

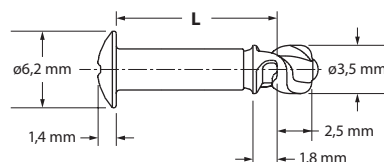
Materiale: acciaio cementato

Finitura: zincato, cromato

Numeri di parte spinotti Rapier

D2-513-7(L)-190

Finitura – **90** = zincato, cromato
Materiale (acciaio)
Lunghezza spinotto n° – Da calcolarsi consultando le pagine relative alla selezione del ricettacolo
Numero parte prodotto base – testa a croce n°1



Dimensioni aggiuntive dello spinotto

Dimensione L - La lunghezza dello spinotto (L) dipende dal tipo di ricettacolo scelto e dallo spessore dei materiali usati. Consultare la tabella relativa al tipo di ricettacolo utilizzato per calcolare la lunghezza di spinotto idonea alla propria applicazione.

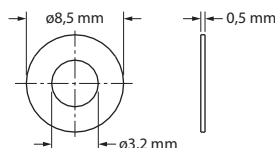
Nota: Aggiungere 1 mm al TMT se si utilizza una rondella di ritenzione in plastica.

Fissaggi ad accesso rapido

Rondella di ritenzione in plastica



Numero di parte D2-523-100-040



Materiali e finiture standard

Materiale: polietilene ad alta densità

Finitura: colore naturale

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

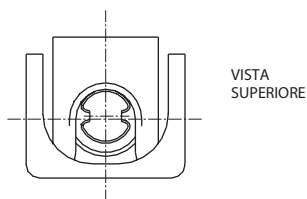
Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® Mini a fermaglio - 3,5 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

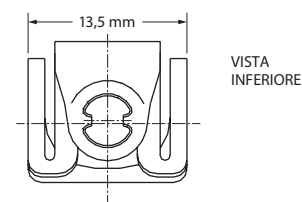


Mini a fermaglio

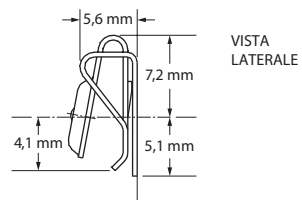
Numero di parte D2-533-300-190



VISTA SUPERIORE



VISTA INFERIORE



VISTA LATERALE

Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 120N

Coppia massima: 150N-cm.

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

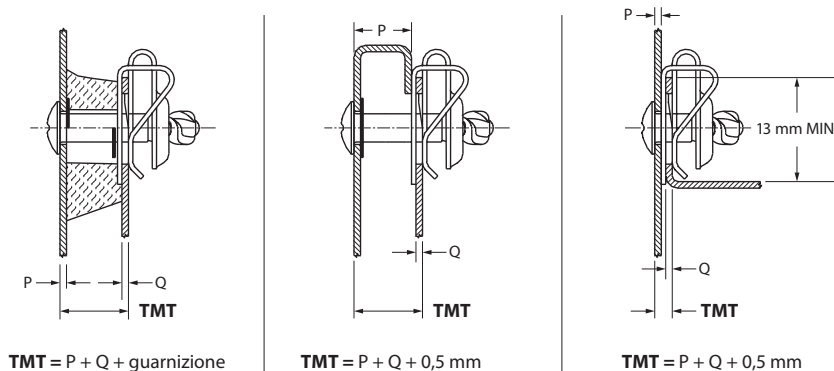


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,5 a 3,4 mm	07
da 3,5 a 4,4 mm	08
da 4,5 a 5,4 mm	09
da 5,5 a 6,4 mm	10
da 6,5 a 7,4 mm	11
da 7,5 a 8,4 mm	12
da 8,5 a 9,4 mm	13
da 9,5 a 10,4 mm	14
da 10,5 a 11,4 mm	15
da 11,5 a 12,4 mm	16
da 12,5 a 13,4 mm	17
da 13,5 a 14,4 mm	18
da 14,5 a 15,4 mm	19
da 15,5 a 16,4 mm	20
da 16,5 a 17,4 mm	21
da 17,5 a 18,4 mm	22
da 18,5 a 19,4 mm	23
da 19,5 a 20,4 mm	24
da 20,5 a 21,4 mm	25
da 21,5 a 22,4 mm	26
da 22,5 a 23,4 mm	27
da 23,5 a 24,4 mm	28
da 24,5 a 25,4 mm	29
da 25,5 a 26,4 mm	30

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Esempio:

Per TMT = 24 mm;

Lunghezza spinotto n° 28;

Il numero di parte è

D2-513-728-190

per uno spinotto con testa a croce n° 1.

Fissaggi ad accesso rapido

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

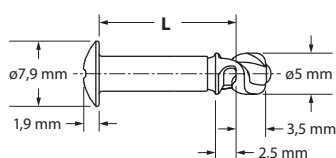
Spinotto e rondella di ritenzione ad un quarto di giro D2 Rapier® DZUS® 5 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

Spinotto



Testa a croce n°2



Dimensioni aggiuntive dello spinotto

Dimensione L - La lunghezza dello spinotto (L) dipende dal tipo di ricettacolo scelto e dallo spessore dei materiali usati. Consultare la tabella relativa al tipo di ricettacolo utilizzato per calcolare la lunghezza di spinotto idonea alla propria applicazione.

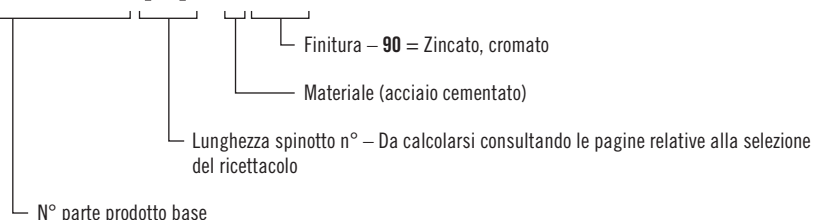
Materiali e finiture

Materiale: acciaio cementato

Finitura: zincato, cromato

Numeri di parte spinotti Rapier

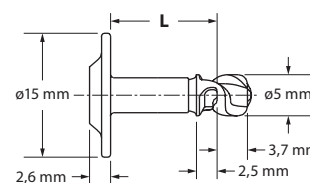
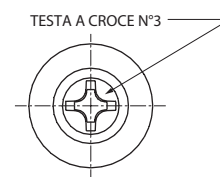
D2-515-7(L)-190



Spinotto optional (testa a rondella)



Testa a croce n°3



Numero di parte D2-515-13(L)-190

Per ordini minimi di 5.000 pezzi

Materiali e finiture standard

Materiale: acciaio cementato

Finitura: zincato, cromato

Rondelle di ritenzione

Plastica	Acciaio
D2-525-100-040	D2-525-101-190

Materiali e finiture

Rondella di ritenzione in plastica: polietilene ad alta densità, naturale

Rondella di ritenzione in acciaio: acciaio per molle, zincato, cromato

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

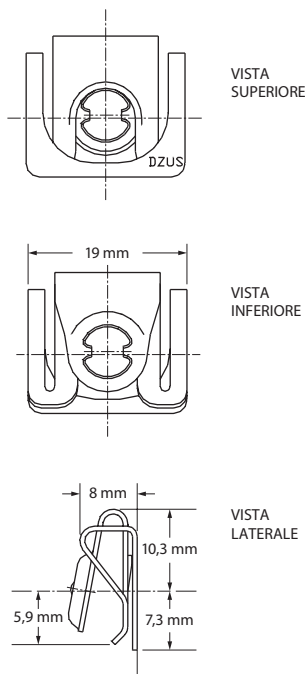
Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® Mini a fermaglio - 5 mm

DZUS®
QUICK ACCESS



Mini a fermaglio

Numero di parte **D2-535-330-190**



Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 140 N.

Coppia massima: 250 N-cm.

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

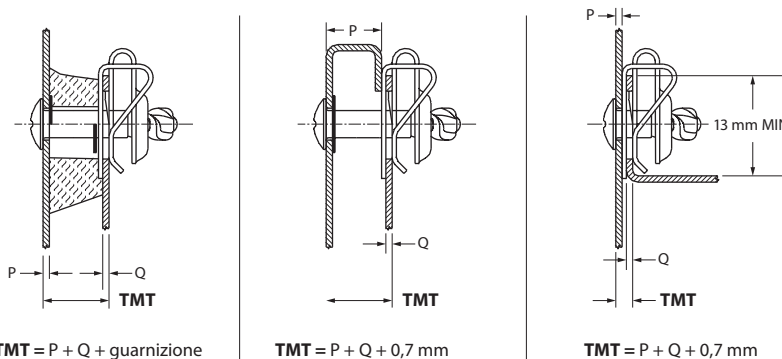


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,5 a 3,4 mm	09
da 3,5 a 4,4 mm	10
da 4,5 a 5,4 mm	11
da 5,5 a 6,4 mm	12
da 6,5 a 7,4 mm	13
da 7,5 a 8,4 mm	14
da 8,5 a 9,4 mm	15
da 9,5 a 10,4 mm	16
da 10,5 a 11,4 mm	17
da 11,5 a 12,4 mm	18
da 12,5 a 13,4 mm	19
da 13,5 a 14,4 mm	20
da 14,5 a 15,4 mm	21
da 15,5 a 16,4 mm	22
da 16,5 a 17,4 mm	23
da 17,5 a 18,4 mm	24
da 18,5 a 19,4 mm	25
da 19,5 a 20,4 mm	26
da 20,5 a 21,4 mm	27
da 21,5 a 22,4 mm	28
da 22,5 a 23,4 mm	29
da 23,5 a 24,4 mm	30
da 24,5 a 25,4 mm	31

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Esempio:

Per TMT = 24 mm;

il numero di lunghezza dello spinotto è **30**;

per uno spinotto a croce n°2, il numero di parte è **D2-515-730-190**

Fissaggi ad accesso rapido

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® A fermaglio lungo - 5 mm

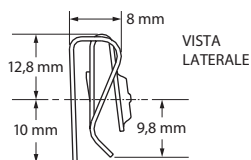
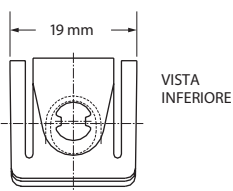
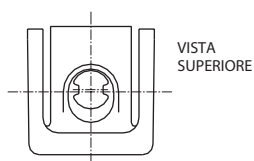
DZUS®
QUICK ACCESS



A fermaglio lungo

Numero di parte **D2-535-340-130***

* Per ordini minimi di 5.000 pezzi



Fissaggi ad accesso rapido

Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: argento proteinato

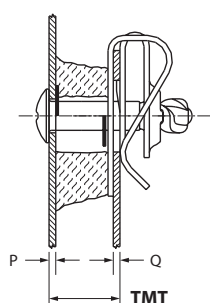
Meccanica

Carico di installazione: 140N.

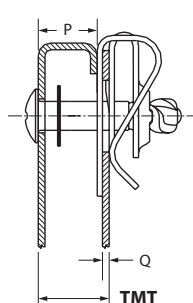
Coppia massima: 250N-cm.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

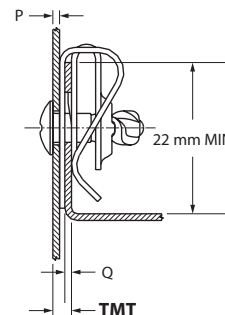
1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.



$$\text{TMT} = P + Q + \text{guarnizione}$$



$$\text{TMT} = P + Q + 0,7 \text{ mm}$$



$$\text{TMT} = P + Q + 0,7 \text{ mm}$$

Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,5 a 3,4 mm	09
da 3,5 a 4,4 mm	10
da 4,5 a 5,4 mm	11
da 5,5 a 6,4 mm	12
da 6,5 a 7,4 mm	13
da 7,5 a 8,4 mm	14
da 8,5 a 9,4 mm	15
da 9,5 a 10,4 mm	16
da 10,5 a 11,4 mm	17
da 11,5 a 12,4 mm	18
da 12,5 a 13,4 mm	19
da 13,5 a 14,4 mm	20
da 14,5 a 15,4 mm	21
da 15,5 a 16,4 mm	22
da 16,5 a 17,4 mm	23
da 17,5 a 18,4 mm	24
da 18,5 a 19,4 mm	25
da 19,5 a 20,4 mm	26
da 20,5 a 21,4 mm	27
da 21,5 a 22,4 mm	28
da 22,5 a 23,4 mm	29
da 23,5 a 24,4 mm	30
da 24,5 a 25,4 mm	31

Esempio:

Se $TMT = 24 \text{ mm}$,

il numero di lunghezza dello spinotto è **30**;

per uno spinotto a croce n°2, il numero di parte è

D2-515-730-190

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

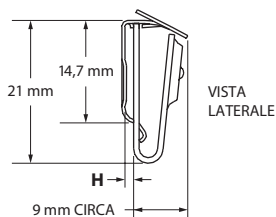
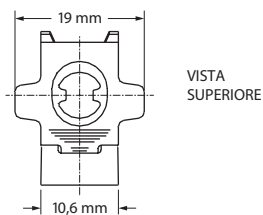
Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® A scatto - 5 mm

DZUS®
QUICK ACCESS



A scatto



Gamma spessore supporto	Numeri di parte modello a scatto	Dim. H
da 0,9 a 1,4 mm	D2-535-600-190	1,9 mm
da 1,5 a 2,0 mm	D2-535-601-190	2,5 mm

Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 62N

Coppia massima: 250N-cm

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

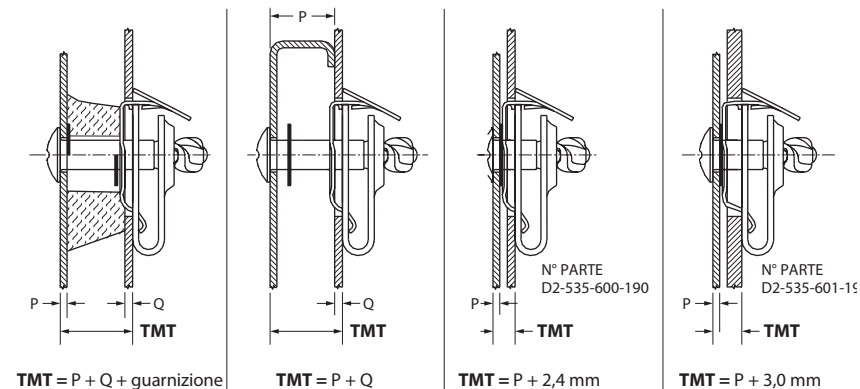


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,5 a 3,4 mm	09
da 3,5 a 4,4 mm	10
da 4,5 a 5,4 mm	11
da 5,5 a 6,4 mm	12
da 6,5 a 7,4 mm	13
da 7,5 a 8,4 mm	14
da 8,5 a 9,4 mm	15
da 9,5 a 10,4 mm	16
da 10,5 a 11,4 mm	17
da 11,5 a 12,4 mm	18
da 12,5 a 13,4 mm	19
da 13,5 a 14,4 mm	20
da 14,5 a 15,4 mm	21
da 15,5 a 16,4 mm	22
da 16,5 a 17,4 mm	23
da 17,5 a 18,4 mm	24
da 18,5 a 19,4 mm	25
da 19,5 a 20,4 mm	26
da 20,5 a 21,4 mm	27
da 21,5 a 22,4 mm	28
da 22,5 a 23,4 mm	29
da 23,5 a 24,4 mm	30
da 24,5 a 25,4 mm	31

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Esempio:

Se TMT = 24 mm

il numero di lunghezza dello spinotto è 30;

per uno spinotto a croce n°2, il numero

di parte è **D2-515-730-190**

Fissaggi ad accesso rapido

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS®

Inserto a pressione - 5 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

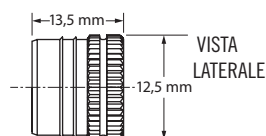


Inserto a pressione

Numero di parte D2-535-100-969



VISTA SUPERIORE



VISTA LATERALE

Materiale

ottone e acciaio rivestito

Meccanica

Carico di installazione: 10,000N min.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

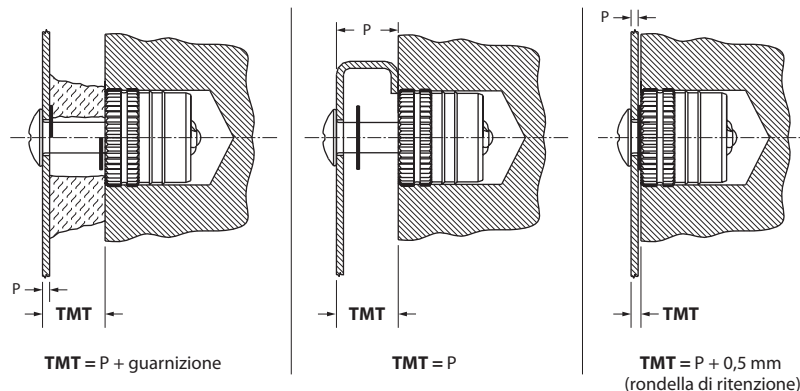


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 0,5 a 1,4 mm	11
da 1,5 a 2,4 mm	12
da 2,5 a 3,4 mm	13
da 3,5 a 4,4 mm	14
da 4,5 a 5,4 mm	15
da 5,5 a 6,4 mm	16
da 6,5 a 7,4 mm	17
da 7,5 a 8,4 mm	18
da 8,5 a 9,4 mm	19
da 9,5 a 10,4 mm	20
da 10,5 a 11,4 mm	21
da 11,5 a 12,4 mm	22
da 12,5 a 13,4 mm	23
da 13,5 a 14,4 mm	24
da 14,5 a 15,4 mm	25
da 15,5 a 16,4 mm	26
da 16,5 a 17,4 mm	27
da 17,5 a 18,4 mm	28
da 18,5 a 19,4 mm	29
da 19,5 a 20,4 mm	30
da 20,5 a 21,4 mm	31
da 21,5 a 22,4 mm	32
da 22,5 a 23,4 mm	33
da 23,5 a 24,4 mm	34
da 24,5 a 25,4 mm	35
da 25,5 a 26,4 mm	36
da 26,5 a 27,4 mm	37

Esempio:

Se $TMT = 24$ mm.
il numero di lunghezza dello spinotto è **34**;
per uno spinotto con testa a croce n° 2
il numero di parte è **D2-515-734-190**

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

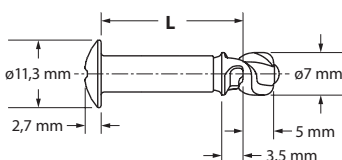
Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Spinotto e rondella di ritenzione ad un quarto di giro D3 Rapier® DZUS® 7 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

Spinotto



Dimensioni aggiuntive dello spinotto

Dimensione L – La lunghezza dello spinotto (L) dipende dal tipo di ricettacolo scelto e dallo spessore dei materiali usati. Consultare la tabella relativa al tipo di ricettacolo utilizzato per calcolare la lunghezza di spinotto idonea alla propria applicazione.

Materiali e finiture:

Materiale: acciaio cementato

Finitura: zincato, cromato

Numeri di parte spinotti Rapier

D2-517-7(L)-190

Finitura – 90 = zincato, cromato

Materiale (acciaio cementato)

Lunghezza spinotto n° – Da calcolarsi consultando le pagine relative alla selezione del ricettacolo

Numero di parte prodotto base – testa a croce n° 2 mostrata in figura, spinotti optional riportati sotto

Spinotti optional

A taglio	Testa a croce n°3	Ad alette	Ad anello
D2-517-11(L)-190	D2-517-13(L)-190	D2-517-14(L)-190	D2-517-4(L)-190

Per ordini minimi di 5.000 pezzi

Rondelle di ritenzione

Plastica	Acciaio
D2-527-100-040	D2-527-101-190

Materiali e finiture:

Rondella di ritenzione in plastica: polietilene ad alta densità, naturale

Rondella di ritenzione in acciaio: acciaio per molle, zincato, cromato

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

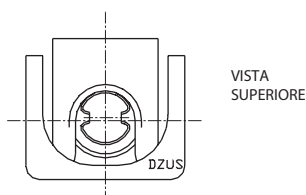
Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® Mini a fermaglio - 7 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

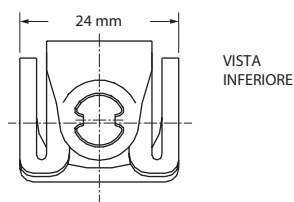


Mini a fermaglio

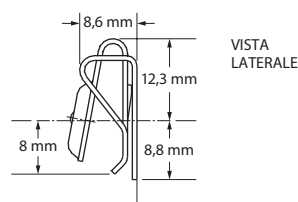
Numero di parte D2-537-330-190



VISTA SUPERIORE



VISTA INFERIORE



VISTA LATERALE

Fissaggi ad accesso rapido

Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 200N.

Coppia massima: 350 N-cm

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

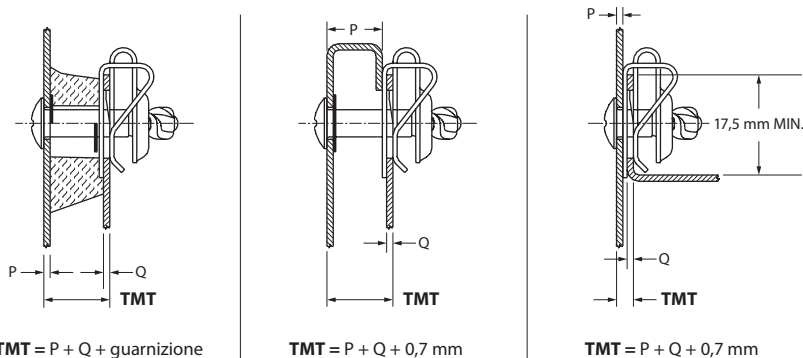


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,5 a 3,4 mm	10
da 3,5 a 4,4 mm	11
da 4,5 a 5,4 mm	12
da 5,5 a 6,4 mm	13
da 6,5 a 7,4 mm	14
da 7,5 a 8,4 mm	15
da 8,5 a 9,4 mm	16
da 9,5 a 10,4 mm	17
da 10,5 a 11,4 mm	18
da 11,5 a 12,4 mm	19
da 12,5 a 13,4 mm	20
da 13,5 a 14,4 mm	21
da 14,5 a 15,4 mm	22
da 15,5 a 16,4 mm	23
da 16,5 a 17,4 mm	24
da 17,5 a 18,4 mm	25
da 18,5 a 19,4 mm	26
da 19,5 a 20,4 mm	27
da 20,5 a 21,4 mm	28
da 21,5 a 22,4 mm	29
da 22,5 a 23,4 mm	30
da 23,5 a 24,4 mm	31
da 24,5 a 25,4 mm	32

Esempio:

Se TMT = 24 mm,

Sil numero di lunghezza dello spinotto è 31;

per uno spinotto a croce n°2, il numero di parte

D2-517-731-190

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® A fermaglio lungo e ad angolo retto - 7 mm

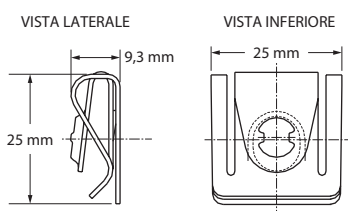
DZUS®
QUICK ACCESS



A fermaglio lungo

Numero di parte D2-537-300-130*

* Per ordini minimi di 10.000 pezzi



Materiali e finiture

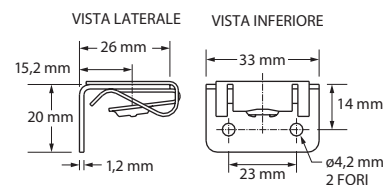
Materiale: acciaio per molle

Finitura: argento proteinato



Staffa ad angolo retto

Numero di parte D2-537-310-130



Materiali e finiture - Staffa

Materiale: acciaio

Finitura: zincato, cromato

Materiali e finiture - Ricettacolo

Materiale: acciaio per molle

Finitura: argento proteinato

Meccanica

Carico di massimo di installazione

senza deformazione: 222 N.

Coppia massima: 350 N-cm

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

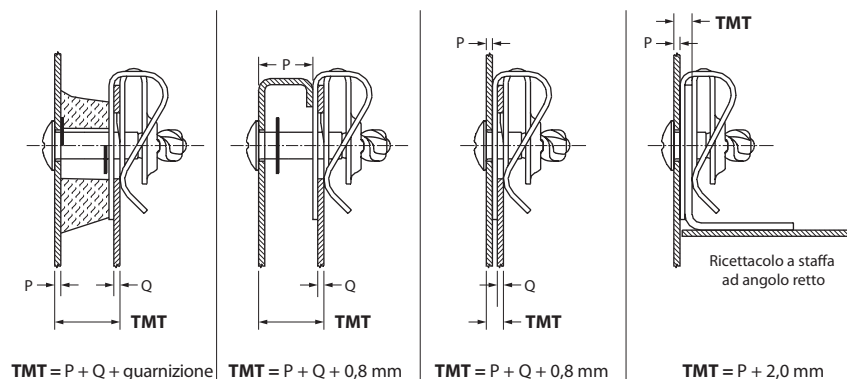


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 1,5 a 2,4 mm	09
da 2,5 a 3,4 mm	10
da 3,5 a 4,4 mm	11
da 4,5 a 5,4 mm	12
da 5,5 a 6,4 mm	13
da 6,5 a 7,4 mm	14
da 7,5 a 8,4 mm	15
da 8,5 a 9,4 mm	16
da 9,5 a 10,4 mm	17
da 10,5 a 11,4 mm	18
da 11,5 a 12,4 mm	19
da 12,5 a 13,4 mm	20
da 13,5 a 14,4 mm	21
da 14,5 a 15,4 mm	22
da 15,5 a 16,4 mm	23
da 16,5 a 17,4 mm	24
da 17,5 a 18,4 mm	25
da 18,5 a 19,4 mm	26
da 19,5 a 20,4 mm	27
da 20,5 a 21,4 mm	28
da 21,5 a 22,4 mm	29
da 22,5 a 23,4 mm	30
da 23,5 a 24,4 mm	31
da 24,5 a 25,4 mm	32
da 25,5 a 26,4 mm	33
da 26,5 a 27,4 mm	34
da 27,5 a 28,4 mm	35

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Esempio:

Se TMT = 24 mm,
il numero di lunghezza dello spinotto è 31;
per uno spinotto a croce n°2, il numero
di parte è **D2-517-731-190**

Fissaggi ad accesso rapido

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® A fermaglio per pannelli spessi - 7 mm

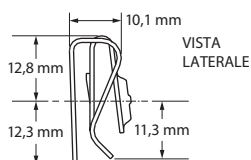
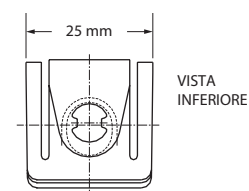
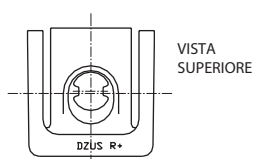
DZUS®
QUICK ACCESS



A fermaglio
(o clip) per pannelli spessi

Numero di parte **D2-537-301-130***

* Per ordini minimi di 10.000 pezzi



Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: argento proteinato

Meccanica

Carico di massimo di installazione senza deformazione: 222N.

Coppia massima: 350N-cm

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

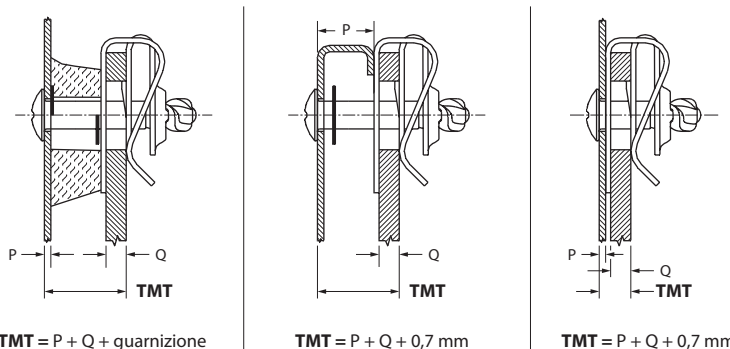


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 3,5 a 4,4 mm	11
da 4,5 a 5,4 mm	12
da 5,5 a 6,4 mm	13
da 6,5 a 7,4 mm	14
da 7,5 a 8,4 mm	15
da 8,5 a 9,4 mm	16
da 9,5 a 10,4 mm	17
da 10,5 a 11,4 mm	18
da 11,5 a 12,4 mm	19
da 12,5 a 13,4 mm	20
da 13,5 a 14,4 mm	21
da 14,5 a 15,4 mm	22
da 15,5 a 16,4 mm	23
da 16,5 a 17,4 mm	24
da 17,5 a 18,4 mm	25
da 18,5 a 19,4 mm	26
da 19,5 a 20,4 mm	27
da 20,5 a 21,4 mm	28
da 21,5 a 22,4 mm	29
da 22,5 a 23,4 mm	30
da 23,5 a 24,4 mm	31
da 24,5 a 25,4 mm	32
da 25,5 a 26,4 mm	33
da 26,5 a 27,4 mm	34
da 27,5 a 28,4 mm	35
da 28,5 a 29,4 mm	36
da 29,5 a 30,4 mm	37

Esempio:

Se $TMT = 24$ mm,
il numero di lunghezza dello spinotto è 31;
per uno spinotto a croce n°2,
il numero di parte è **D2-517-731-190**

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

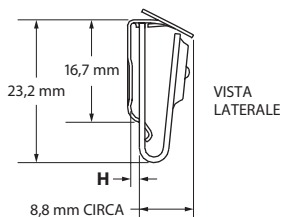
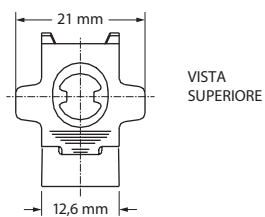
Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® A scatto - 7 mm

DZUS®
QUICK ACCESS



A scatto



Gamma spessore supporto	Numeri di parte modello a scatto	Dim. H
da 0,9 a 1,4 mm	D2-537-600-190	1,9 mm
da 1,5 a 2,0 mm	D2-537-601-190	2,5 mm

Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 142N

Coppia massima: 350N-cm

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

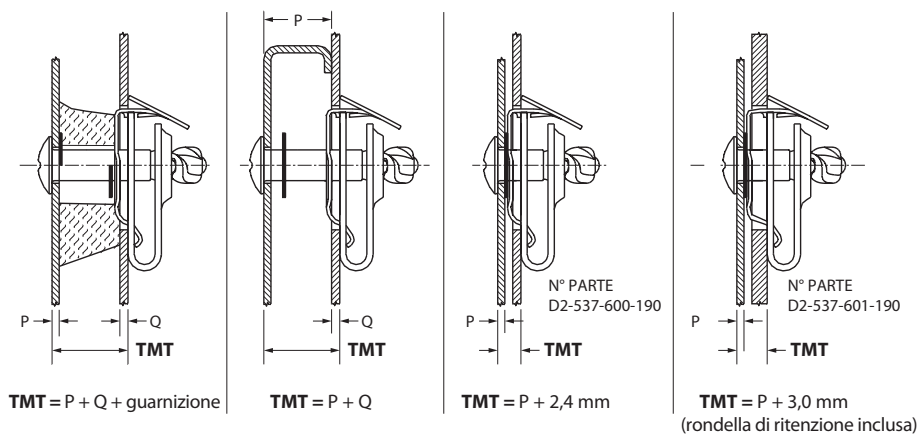


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,5 a 3,4 mm	10
da 3,5 a 4,4 mm	11
da 4,5 a 5,4 mm	12
da 5,5 a 6,4 mm	13
da 6,5 a 7,4 mm	14
da 7,5 a 8,4 mm	15
da 8,5 a 9,4 mm	16
da 9,5 a 10,4 mm	17
da 10,5 a 11,4 mm	18
da 11,5 a 12,4 mm	19
da 12,5 a 13,4 mm	20
da 13,5 a 14,4 mm	21
da 14,5 a 15,4 mm	22
da 15,5 a 16,4 mm	23
da 16,5 a 17,4 mm	24
da 17,5 a 18,4 mm	25
da 18,5 a 19,4 mm	26
da 19,5 a 20,4 mm	27
da 20,5 a 21,4 mm	28
da 21,5 a 22,4 mm	29
da 22,5 a 23,4 mm	30
da 23,5 a 24,4 mm	31
da 24,5 a 25,4 mm	32

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Esempio:

Se $TMT = 24$ mm,
il numero di lunghezza dello spinotto è 31;
per uno spinotto a croce n°2,
il numero di parte è **D2-517-731-190**

Fissaggi ad accesso rapido

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

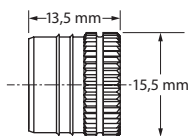
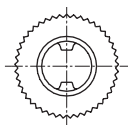
Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® Inserto a pressione - 7 mm

DZUS®
QUICK ACCESS



Inserto a pressione

Numero di parte D2-537-100-969



Materiale

Ottone e acciaio rivestito

Meccanica

Carico di installazione: 10,000N

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

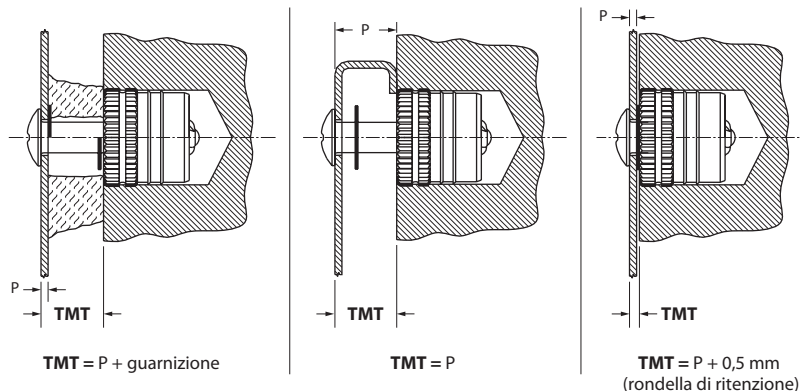


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 0,5 a 1,4 mm	11
da 1,5 a 2,4 mm	12
da 2,5 a 3,4 mm	13
da 3,5 a 4,4 mm	14
da 4,5 a 5,4 mm	15
da 5,5 a 6,4 mm	16
da 6,5 a 7,4 mm	17
da 7,5 a 8,4 mm	18
da 8,5 a 9,4 mm	19
da 9,5 a 10,4 mm	20
da 10,5 a 11,4 mm	21
da 11,5 a 12,4 mm	22
da 12,5 a 13,4 mm	23
da 13,5 a 14,4 mm	24
da 14,5 a 15,4 mm	25
da 15,5 a 16,4 mm	26
da 16,5 a 17,4 mm	27
da 17,5 a 18,4 mm	28
da 18,5 a 19,4 mm	29
da 19,5 a 20,4 mm	30
da 20,5 a 21,4 mm	31
da 21,5 a 22,4 mm	32
da 22,5 a 23,4 mm	33
da 23,5 a 24,4 mm	34
da 24,5 a 25,4 mm	35
da 25,5 a 26,4 mm	36
da 26,5 a 27,4 mm	37

Esempio:

Se TMT = 24 mm,
il numero di lunghezza dello spinotto è 34,
per uno spinotto a croce n°2,
il numero di parte è 517-734-190

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

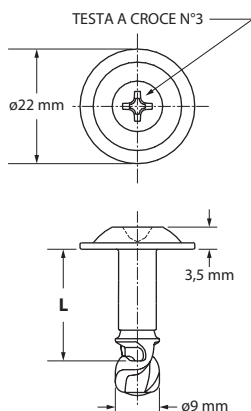
Spinotto e rondella di ritenzione ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® 9 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

Spinotto (testa a rondella)



Testa a croce n°3



Dimensioni aggiuntive dello spinotto

Dimensione L – La lunghezza dello spinotto (L) dipende dal tipo di ricettacolo scelto e dallo spessore dei materiali usati. Consultare la tabella relativa al tipo di ricettacolo utilizzato per calcolare la lunghezza di spinotto idonea alla propria applicazione.

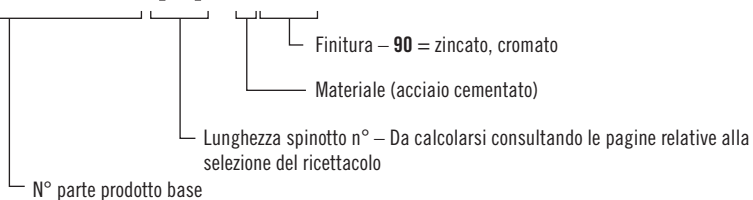
Materiali e finiture standard

Materiale: acciaio cementato

Finitura: zincato, cromato

Numeri di parte spinotti Rapier

D2-519-17(L)-190



Rondella di ritenzione in plastica



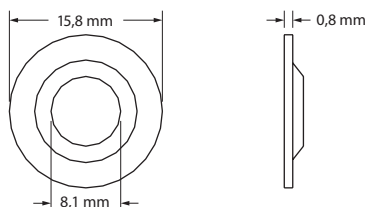
Numero di parte

D2-GP6B

Materiali standard

Materiale: termoplastica nera

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.



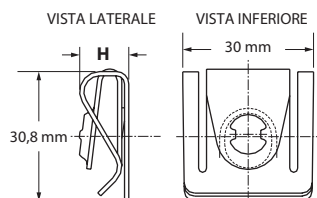
Ricettacolo ad un quarto di giro Rapier® D2 DZUS® A fermaglio, con staffa ad angolo retto - 9 mm

DZUS®
QUICK ACCESS



A fermaglio

Gamma spessore supporto	Numeri di parte fermaglio	Dim. H
da 0,7 a 3,2 mm	D2-339-300-190	10,7 mm
da 3,2 a 5,5 mm	D2-339-301-190	11,3 mm



Materiali e finiture

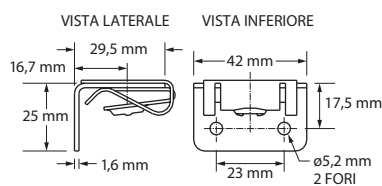
Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato



Staffa ad angolo retto

Numero di parte D2-339-310-190



Materiali e finiture - Staffa

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Materiali e finiture - Ricettacolo

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 270N

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

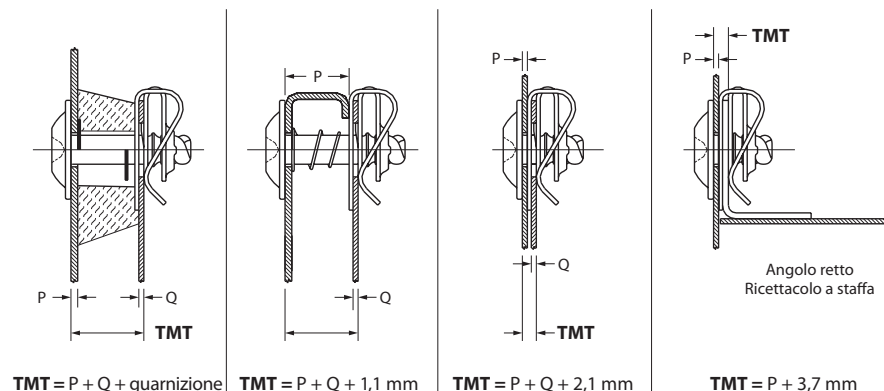


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,0 a 2,9 mm	10
da 3,0 a 3,9 mm	11
da 4,0 a 4,9 mm	12
da 5,0 a 5,9 mm	13
da 6,0 a 6,9 mm	14
da 7,0 a 7,9 mm	15
da 8,0 a 8,9 mm	16
da 9,0 a 9,9 mm	17
da 10,0 a 10,9 mm	18
da 11,0 a 11,9 mm	19
da 12,0 a 12,9 mm	20
da 13,0 a 13,9 mm	21
da 14,0 a 14,9 mm	22
da 15,0 a 15,9 mm	23
da 16,0 a 16,9 mm	24
da 17,0 a 17,9 mm	25
da 18,0 a 18,9 mm	26
da 19,0 a 19,9 mm	27
da 20,0 a 20,9 mm	28
da 21,0 a 21,9 mm	29
da 22,0 a 22,9 mm	30
da 23,0 a 23,9 mm	31
da 24,0 a 24,9 mm	32
da 25,0 a 25,9 mm	33
da 26,0 a 26,9 mm	34
da 27,0 a 27,9 mm	35
da 28,0 a 28,9 mm	36

Esempio:

Se $TMT = 24 \text{ mm}$,

il numero di lunghezza dello spinotto è 32;

il numero di parte è D2-519-1732-190.

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

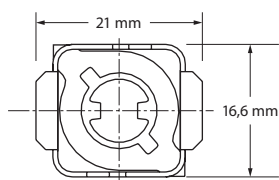
Ricettacolo ad un quarto di giro D2 Rapier® DZUS® A fermaglio con aggancio frontale - 9 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

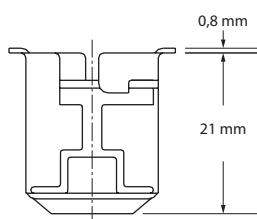


A fermaglio con aggancio frontale

Numero di parte **D2-339-200-190**



VISTA SUPERIORE



VISTA LATERALE

Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 102 N

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

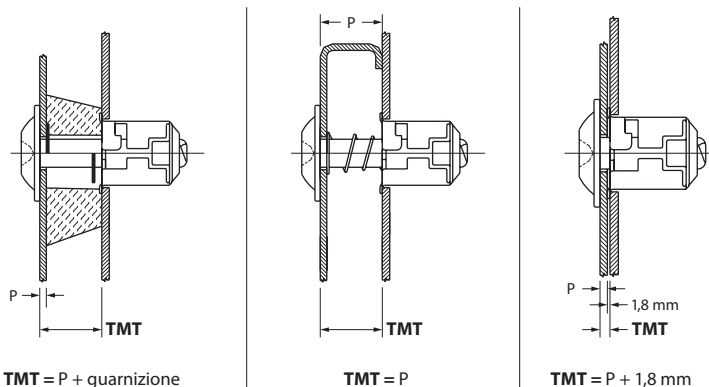


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,5 a 3,4 mm	22
da 3,5 a 4,4 mm	23
da 4,5 a 5,4 mm	24
da 5,5 a 6,4 mm	25
da 6,5 a 7,4 mm	26
da 7,5 a 8,4 mm	27
da 8,5 a 9,4 mm	28
da 9,5 a 10,4 mm	29
da 10,5 a 11,4 mm	30
da 11,5 a 12,4 mm	31
da 12,5 a 13,4 mm	32
da 13,5 a 14,4 mm	33
da 14,5 a 15,4 mm	34
da 15,5 a 16,4 mm	35
da 16,5 a 17,4 mm	36

Nota:

1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Esempio:

Se TMT = 10 mm,

il numero di lunghezza dello spinotto è 29;

il numero di parte è **D2-519-1729-190**.

Fissaggi ad accesso rapido

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

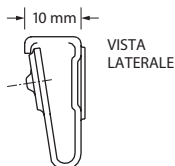
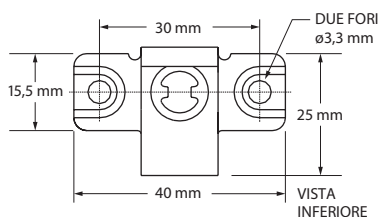
Ricettacolo ad un quarto di giro D2 Rapier® DZUS® Piastra da rivettare e piastra da saldare - 9 mm

DZUS®
QUICK ACCESS



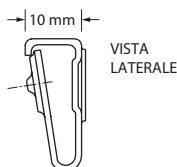
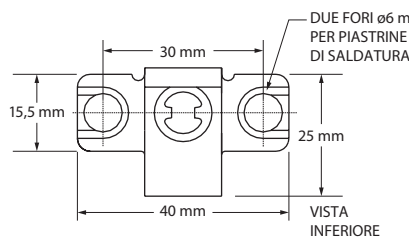
Piastra da rivettare

Numero di parte **D2-339-400-190**



Piastra da saldare

Numero di parte **D2-339-500-190**



Materiali e finiture

Materiale: acciaio per molle

Finitura: zincato, cromato

Meccanica

Carico massimo senza deformazione: 290N.

Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Calcolo della lunghezza dello spinotto

1. Calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) facendo riferimento alla Figura 1 sotto.
2. Nella tabella sotto, individuare la gamma TMT corrispondente al TMT calcolato. Riportare il numero di lunghezza dello spinotto per completare il numero di parte per l'ordinazione.

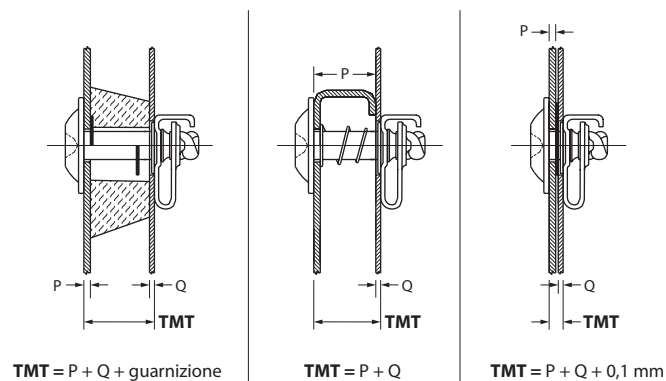


Figura 1: Spessore totale materiale (TMT)

TMT	N° lunghezza spinotto (Dim L) ¹
da 2,0 a 2,9 mm	10
da 3,0 a 3,9 mm	11
da 4,0 a 4,9 mm	12
da 5,0 a 5,9 mm	13
da 6,0 a 6,9 mm	14
da 7,0 a 7,9 mm	15
da 8,0 a 8,9 mm	16
da 9,0 a 9,9 mm	17
da 10,0 a 10,9 mm	18
da 11,0 a 11,9 mm	19
da 12,0 a 12,9 mm	20
da 13,0 a 13,9 mm	21
da 14,0 a 14,9 mm	22
da 15,0 a 15,9 mm	23
da 16,0 a 16,9 mm	24
da 17,0 a 17,9 mm	25
da 18,0 a 18,9 mm	26
da 19,0 a 19,9 mm	27
da 20,0 a 20,9 mm	28
da 21,0 a 21,9 mm	29
da 22,0 a 22,9 mm	30
da 23,0 a 23,9 mm	31
da 24,0 a 24,9 mm	32
da 25,0 a 25,9 mm	33
da 26,0 a 26,9 mm	34
da 27,0 a 27,9 mm	35
da 28,0 a 28,9 mm	36

Esempio:

Se TMT = 24 mm,
il numero di lunghezza dello spinotto è 32;
il numero di parte è **D2-519-1732-190**.

Nota:

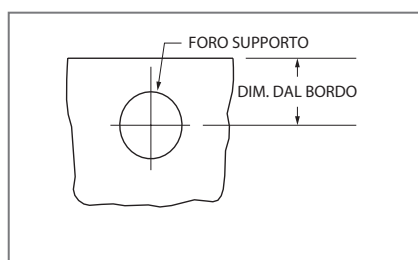
1. Uguale a Dim (L) nelle pagine relative alla selezione degli spinotti.

Ulteriori informazioni per l'installazione sono riportate al termine della presente sezione.

Preparazione del pannello per il montaggio dello spinotto

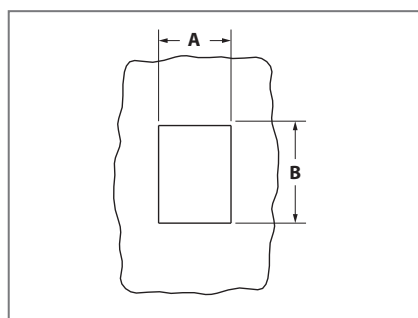
Foro per pannello standard	
Misura spinotto	Diametro foro
3,5 mm	3,7 mm ±0,1
5 mm	5,1 mm ±0,1
7 mm	7,1 mm ±0,1
9 mm	9,4 mm ± 0,1

Preparazione del pannello di supporto per i ricettacoli a fermaglio



Misura ricettacolo	Gamma supporto	Diametro foro	Dim. dal bordo
3,5 mini	da 0,5 a 1,8 mm	6,0 mm +0,2	4,5 mm ±0,2
5 mini	da 0,9 a 2,5 mm	8,5 mm +0,2	6,5 mm -0,5
5 lungo	da 0,9 a 2,5 mm	8,5 mm +0,2	11,0 mm -0,2
7 mini	da 0,9 a 2,5 mm	11,0 mm +0,2	8,0 mm ±0,5
7 lungo	da 0,7 a 3,2 mm	11,0 mm +0,2	11,0 mm -0,5
7 pannello spesso	da 3,2 a 5,5 mm	11,0 mm +0,2	11,0 mm -0,5
9 (2 modelli)	da 0,7 a 5,5 mm	14,0 mm +0,2	13,0 mm -0,5

Preparazione del pannello di supporto per il ricettacolo a scatto

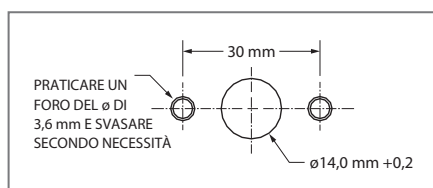


Misura ricettacolo	Gamma supporto	Dimensione A	Dimensione B
5 (2 models)	da 0,9 a 2,0 mm	11 mm +0,2	15,5 mm +0,2
7 (2 models)	da 0,9 a 2,0 mm	13 mm +0,2	17,5 mm +0,2

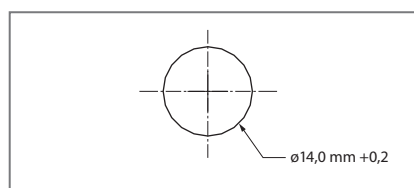
Preparazione del pannello di supporto per gli inserti a pressione

Misura ricettacolo	Diametro foro inserto a pressione in metallo dolce	Diametro foro per inserimento a stampa termoplastica o saldatura a ultrasuoni
5	da 12,0 a 12,1 mm	da 11,5 a 11,6 mm
7	da 15,0 a 15,1 mm	da 14,5 a 14,6 mm

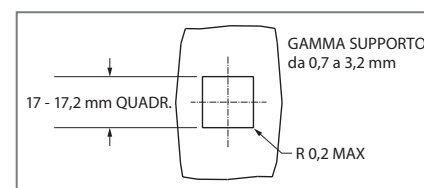
Preparazione del pannello di supporto per il ricettacolo con piastra da rivettare - 9mm



Preparazione del pannello di supporto per il ricettacolo con piastra a saldare - 9 mm

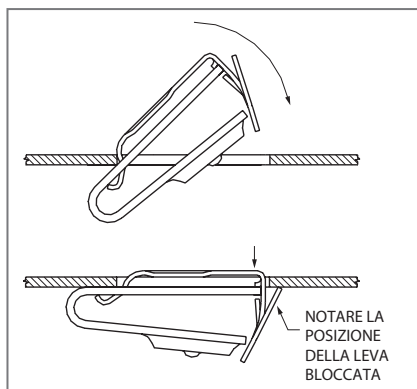


Preparazione del pannello di supporto per il ricettacolo con aggancio frontale - 9mm

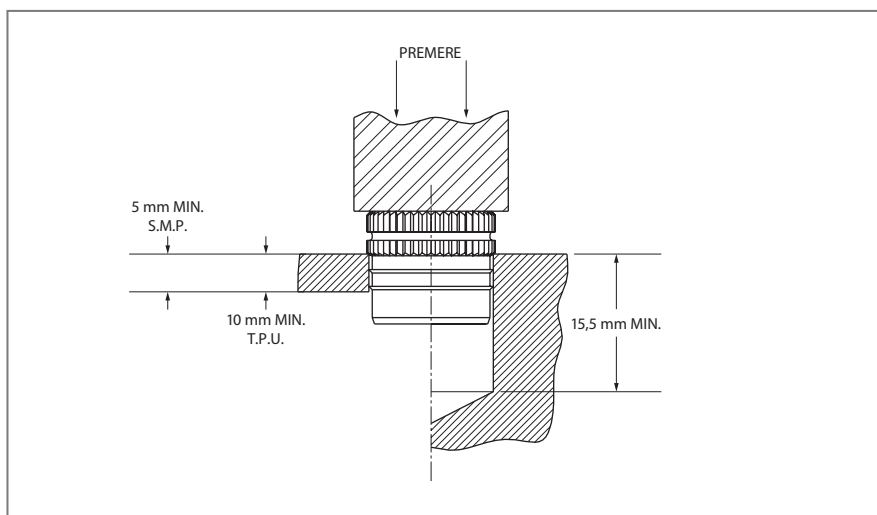


Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.

Procedura per l'installazione dei ricettacoli a scatto



Procedura per l'installazione degli inserti a pressione (solo da 5mm e 7mm)

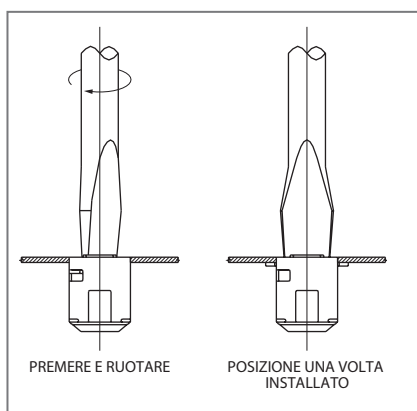


Nota:

S.M.P. = inserimento a pressione metallo dolce

T.P.U. = inserimento a stampa termoplastica o saldatura ad ultrasuoni

Procedura per l'installazione dei ricettacoli ad aggancio frontale



Tutte le dimensioni riportate in questa pagina sono espresse in millimetri.