



D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Selección del Vástago · Tamaño 3

Material y Acabado

Vástagos:

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Para seleccionar el conjunto correcto:

1. Seleccione la base

Elija una base de la página 479

2. Seleccione un retén y los accesorios

de las página 480-481 y añada los valores de ajuste

3. Especifique la longitud del vástago

Calcule el espesor total de material (ETM) utilizando la fórmula dada por la base seleccionada. Encuentre el rango de ETM utilizando la tabla de selección de longitud de vástago (a la derecha), observando la columna (A o B) para la base seleccionada.

4. Complete la Referencia del vástago

especificando el tipo de cabeza **H**, longitud del vástago **K** y material **M**

Ejemplo: Para base remachada D4-S3-175, utilice la columna A Para el valor del ETM calculado 5.2, K = 35

Para modelo de cabeza con ranura en acero, la referencia completa es: D4-AJ3-35

Un ejemplo completo puede encontrarse en página 435

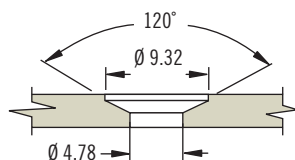
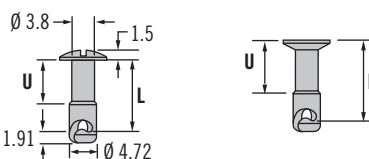
Nota

Los elementos en acero inoxidable pueden requerir un pedido mínimo mayor. Contacte con Southco para más detalles.

H Tipos de Cabeza - Accionamiento mediante Herramienta

Con Ranura

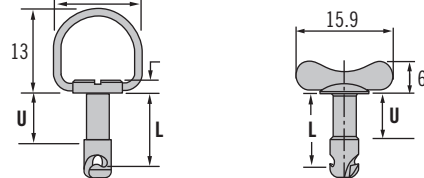
Plana con Ranura



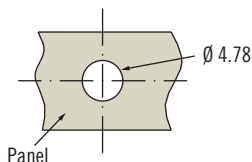
H Tipos de Cabeza - Accionamiento Manual

Con Anillo

Mariposa



Cabeza Estándar



H Tipo de cabeza

- AJ Con ranura
- AJW Mariposa
- BJR Con anillo
- FJ Plana con ranura

K Longitud

Introducir el número correspondiente a la tabla de selección abajo mostrada

M Material

- SS Acero inoxidable
- Omitir para los vástagos en acero, chapado en zinc

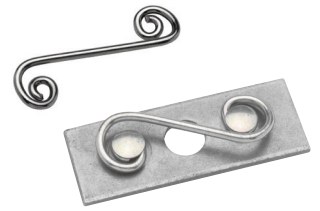
D4 - H 3 - K M

Tabla de Longitud del Vástago

| A | | B | | K | U | L | | | | |
|---|---|---|---|-------|-------|-------|-------|----|-------|-------|
| Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S3-175 | Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S3-150 | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X735-205 | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X735-180 | | | | | | | |
| Min. | Máx. | Min. | Máx. | Min. | Máx. | Min. | Máx. | | | |
| 2.41 | 3.02 | 3.05 | 3.66 | 1.65 | 2.26 | 2.29 | 2.9 | 25 | 1.91 | 6.35 |
| 3.68 | 4.29 | 4.32 | 4.93 | 2.92 | 3.53 | 3.56 | 4.17 | 30 | 2.54 | 7.62 |
| 4.95 | 5.56 | 5.59 | 6.2 | 4.19 | 4.8 | 4.83 | 5.44 | 35 | 3.81 | 8.89 |
| 6.22 | 6.83 | 6.86 | 7.47 | 5.46 | 6.07 | 6.1 | 6.71 | 40 | 5.08 | 10.16 |
| 7.49 | 8.1 | 8.13 | 8.74 | 6.73 | 7.34 | 7.37 | 7.98 | 45 | 5.77 | 11.43 |
| 8.76 | 9.37 | 9.4 | 10.01 | 8.00 | 8.61 | 8.64 | 9.25 | 50 | 6.35 | 12.70 |
| 10.03 | 10.64 | 10.67 | 11.28 | 9.27 | 9.88 | 9.91 | 10.52 | 55 | 6.99 | 13.97 |
| 11.3 | 11.91 | 11.94 | 12.55 | 10.54 | 11.15 | 11.18 | 11.79 | 60 | 7.62 | 15.24 |
| 12.57 | 13.18 | 13.21 | 13.82 | 11.81 | 12.42 | 12.45 | 13.06 | 65 | 8.89 | 16.51 |
| 13.84 | 14.45 | 14.48 | 15.09 | 13.08 | 13.69 | 13.72 | 14.33 | 70 | | 17.78 |
| 15.11 | 15.72 | 15.75 | 16.36 | 14.35 | 14.96 | 14.99 | 15.6 | 75 | 9.5 | 19.05 |
| 16.38 | 16.99 | 17.02 | 17.63 | 15.62 | 16.23 | 16.26 | 16.87 | 80 | 10.16 | 20.32 |

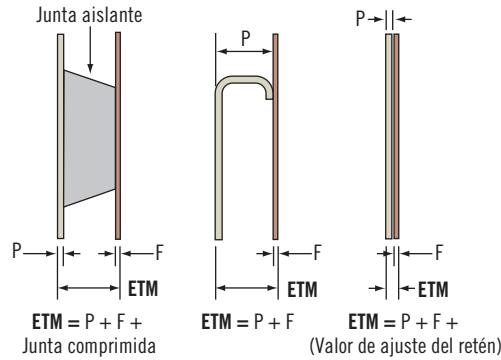
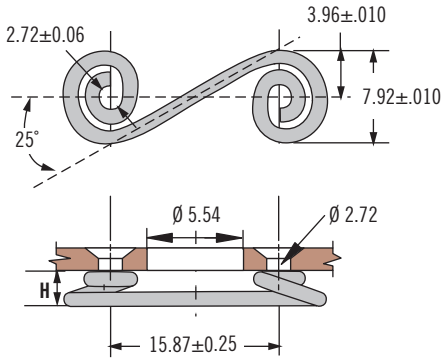
D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Bases · Tamaño 3



479

Base para Remachar

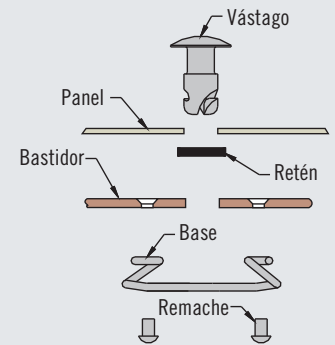


Material y Acabado

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

Nota

Después de haber seleccionado la base, utilice la letra A para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 478

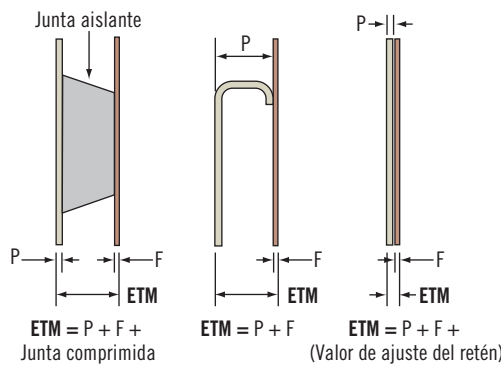
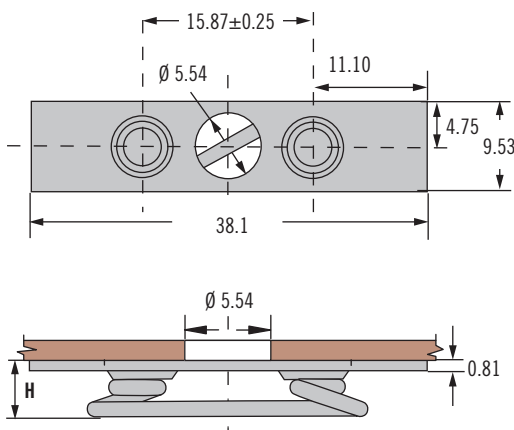


Referencia

Ver tabla

| Referencia | | H±0.25 | Columna de Selección de Vástago |
|------------|------------------|--------|---------------------------------|
| Acero | Acero Inoxidable | | |
| D4-S3-150 | D4-S3-150SS | 3.81 | A |
| D4-S3-175 | D4-S3-175SS | 4.45 | |

Base para Soldar

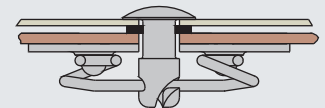


Material y Acabado

Acero, chapado en zinc

Nota

Después de haber seleccionado la base, utilice la letra B para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 478



Referencia

Ver tabla

| Referencia | H | Columna de Selección de Vástago |
|-------------|------|---------------------------------|
| D4-X735-180 | 4.57 | B |
| D4-X735-205 | 5.21 | |



D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Retenes · Tamaño 3, 4, 5 y 6

Material y Acabado

Anillo de retención: Acero, chapado en zinc

Muelle de retención: Acero inoxidable

Retén GH: Aluminio, natural

Retén GP, natural: Politeno de alta densidad

Retén GP, negro: Polipropileno

Instalación

- Colocar el retén en el herramental, tal como se muestra
- Alinear el anillo o el final del muelle para que pase el perfil del vástago
- Colocar el herramental en el extremo del vástago
- Colocar la herramienta sobre el herramental
- Empujar el retén hasta que se ajuste en el vástago

Nota

Herramienta:

Herramienta manual 29-TFRS:

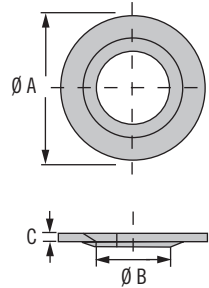
Amplia el diámetro interior del retén sobre el vástago para que pueda pasar sobre él.

Bloque 29-TB1A: Anida la cabeza del vástago durante la instalación (se puede utilizar cualquier bloque plano para los vástagos de cabeza con anillo BJR).

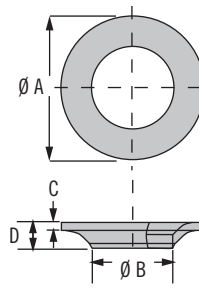
Referencia

Ver tabla

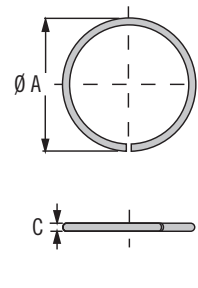
Retén GP



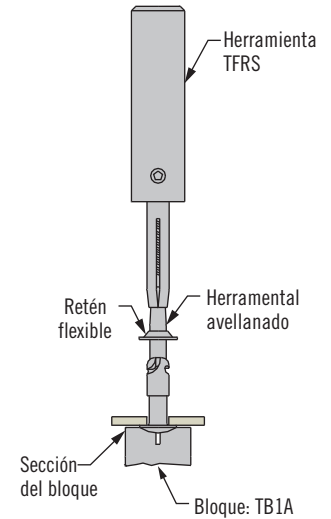
Retén GH



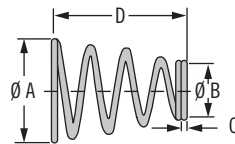
Anillo de Retención



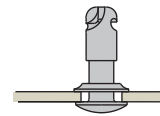
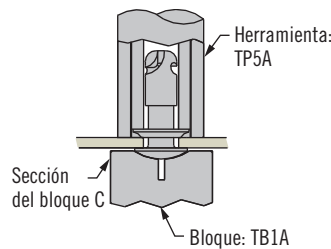
Montaje de Retén GP, Anillo de Retención y Muelle SX



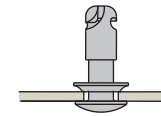
Muelle de Retención



Montaje de Retén GH



Taladro Grande
Diámetro grande sobre el panel



Taladro Estándar
Diámetro pequeño sobre el panel

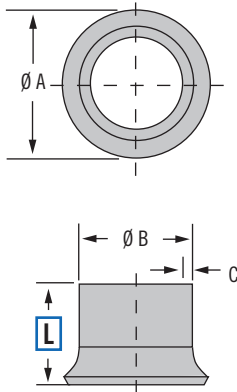
| Tamaño | Tipo | Referencia | Ø A | Ø B | C | D | Valor de Ajuste | Referencia de la Herramienta de Instalación |
|--------|-----------------------|------------|-------|------|------|-------------|---------------------|---|
| 3 | Retén GP, natural | D4-GP3 | 7.9 | 4.06 | 0.5 | N/A | Añadir 0.51 | 29-TFRS3 y 29-TB1A3 |
| | Retén GP, negro | D4-GP3B | | | | | | |
| | Retén GH | D4-GH3 | 4.8 | 0.38 | 1.3 | Añadir 0.38 | 29-TP5A3 y 29-TB1A3 | |
| | Arandela de retención | D4-RR3 | 5.3 | N/A | 0.56 | N/A | Añadir 0.56 | 29-TFRS3 y 29-TB1A3 |
| | Muelle de retención | D4-SX520 | 7.9 | 3.8 | 0.46 | 17.5 | Añadir 0.91 | |
| 4 | Retén GP, natural | D4-GP4 | 11.1 | 5.4 | 0.7 | N/A | Añadir 0.7 | 29-TFRS4 y 29-TB1A4 |
| | Retén GP, negro | D4-GP4B | | | | | | |
| | Retén GH | D4-GH4 | 6.35 | 0.64 | 2.1 | Añadir 0.64 | 29-TP5A4 y 29-TB1A4 | |
| | Arandela de retención | D4-RR4 | 7.1 | N/A | 0.71 | N/A | Añadir 0.74 | 29-TFRS4 y 29-TB1A4 |
| | Muelle de retención | D4-SX523 | 11.1 | 5.1 | 0.64 | 17.5 | Añadir 1.28 | |
| 5 | Retén GP, natural | D4-GP5 | 14.3 | 6.5 | 0.83 | N/A | Añadir 0.86 | 29-TFRS5 y 29-TB1A5 |
| | Retén GP, negro | D4-GP5B | | | | | | |
| | Retén GH | D4-GH5 | 7.9 | 0.88 | 2.7 | Añadir 0.78 | 29-TP5A5 y 29-TB1A5 | |
| | Arandela de retención | D4-RR5 | 8.92 | N/A | 0.91 | N/A | Añadir 0.91 | 29-TFRS5 y 29-TB1A5 |
| | Muelle de retención | D4-SX510 | 14.3 | 6.5 | 0.82 | 19 | Añadir 1.64 | |
| 6 | Retén GH | D4-GH6 | 15.9 | 9.5 | 0.88 | 2.9 | Añadir .88 | 29-TP5A6 y 29-TB1A6 |
| | Arandela de retención | D4-RR6 | 10.78 | N/A | 1.14 | N/A | Añadir 1.14 | 29-TFRS6 y 29-TB1A6 |
| | Muelle de retención | D4-SX518 | 15.9 | 8 | 0.88 | 19 | Añadir 1.76 | |

D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Retenes · Tamaño 3, 4, 5 y 6



Retén GA

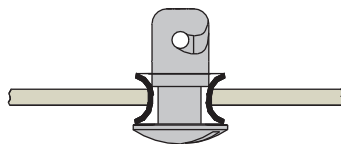


Montaje del Retén GA

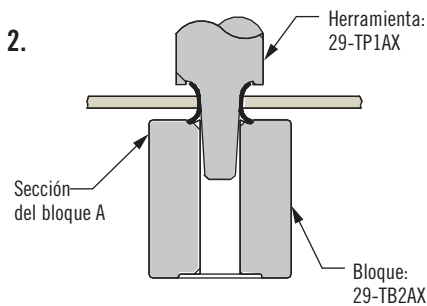
1.



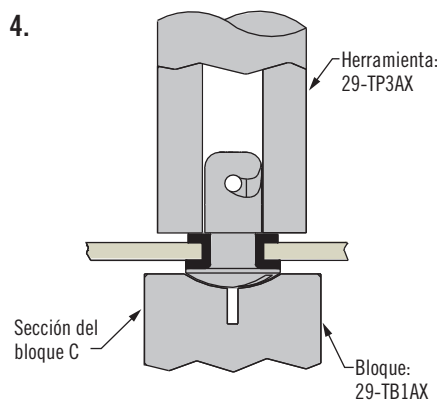
3.



2.



4.



Material y Acabado

Retén GA: Aluminio, natural

Instalación

1. Inserte el retén en el taladro del panel
2. Prepare las herramientas con el retén
3. Inserte el vástago
4. Presione el retén

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY



| Tamaño | Espesor del Panel | L | Referencia | Ø A | Ø B | C | Valor de Ajuste | Referencia de la Herramienta de Instalación |
|--------|-------------------|------|------------|-------|------|------|-----------------|--|
| 3 | 0.38 - 0.64 | 4.45 | D4-GA3-175 | Ø 7.9 | 5.6 | 0.38 | Añadir 0.76 | 29-TP1A3, 29-TP3A3, 29-TB1A3 and 29-TB2A3 (todos requeridos) |
| | 0.66 - 1.27 | 5.08 | D4-GA3-200 | | | | | |
| | 1.29 - 2.38 | 6.35 | D4-GA3-250 | | | | | |
| 4 | 0.38 - 0.64 | 4.45 | D4-GA4-175 | 10.3 | 7.9 | 0.64 | Añadir 1.28 | 29-TP1A4, 29-TP3A4, 29-TB1A4 and 29-TB2A4 (todos requeridos) |
| | 0.66 - 1.27 | 5.08 | D4-GA4-200 | | | | | |
| | 1.29 - 2.38 | 6.35 | D4-GA4-250 | | | | | |
| 5 | 0.38 - 0.64 | 4.45 | D4-GA5-175 | 12.7 | 9.5 | 0.71 | Añadir 1.42 | 29-TP1A5, 29-TP3A5, 29-TB1A5 and 29-TB2A5 (todos requeridos) |
| | 0.66 - 1.27 | 5.08 | D4-GA5-200 | | | | | |
| | 1.29 - 2.38 | 6.35 | D4-GA5-250 | | | | | |
| 6 | 0.38 - 0.64 | 4.45 | D4-GA6-175 | 15.1 | 11.1 | 0.71 | Añadir 1.42 | 29-TP1A6, 29-TP3A6, 29-TB1A6 and 29-TB2A6 (todos requeridos) |
| | 0.66 - 1.27 | 5.08 | D4-GA6-200 | | | | | |
| | 1.29 - 2.38 | 6.35 | D4-GA6-250 | | | | | |

Referencia

Ver tabla



D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Selección del Vástago · Tamaño 4

Material y Acabado

Vástagos:

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Para seleccionar el conjunto correcto:

1. Seleccione la base

Elija una base de las páginas 484-485

2. Seleccione un retén y los accesorios

de las páginas 416 - 417 y añada los valores de ajuste

3. Especifique la longitud del vástago

Calcule el espesor total de material (ETM) utilizando la fórmula dada por la base seleccionada.

Encuentre el rango de ETM utilizando la tabla de selección de longitud de vástago (a la derecha), observando la columna (A, B, C o D) para la base seleccionada.

4. Complete la Referencia del vástago

especificando el tipo de cabeza **H**, longitud del vástago **K** y material **M**

Ejemplo:

Para base remachada

D4-S4-225, utilice la columna A

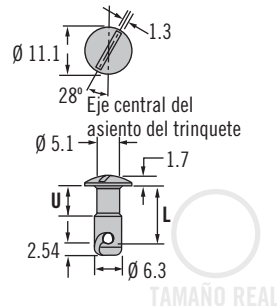
Para el valor del ETM calculado 5.2, K = 40

Para modelo de cabeza con ranura en acero, la Referencia completa es: D4-AJ4-40

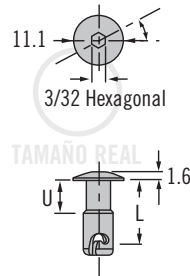
Un ejemplo completo puede encontrarse en página 435.

H Tipos de Cabeza - Accionamiento mediante Herramienta

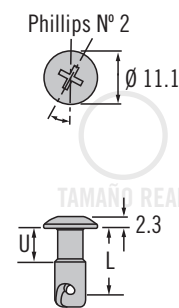
Con Ranura



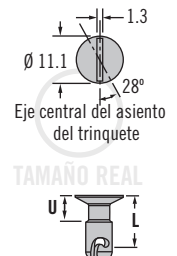
Hexagonal



Phillips

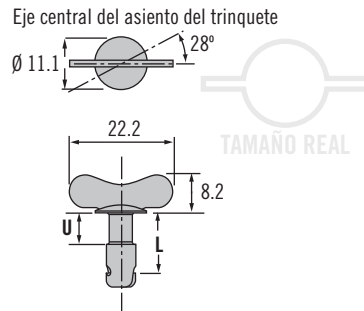


Plana con Ranura



H Tipos de Cabeza - Accionamiento Manual

Mariposa



Con Anillo

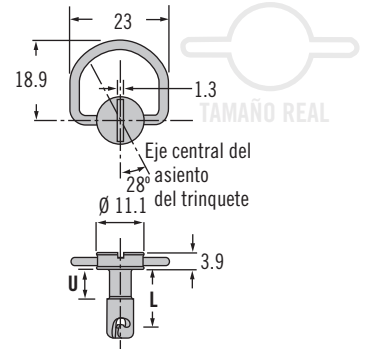
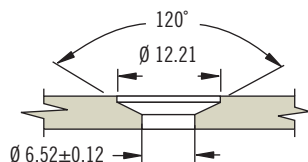


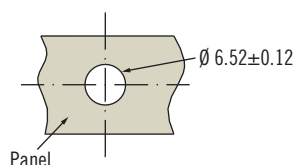
Tabla de Longitud del Vástago

| A | | B | | K | U | L | | | | |
|---|---|---|---|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|
| Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S4-225 | Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S4-200 | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X485-300 | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X485-275 | | | | | | | |
| Min. | Máx. | Min. | Máx. | Min. | Máx. | Min. | Máx. | | | |
| 1.27 | 1.88 | 1.91 | 2.51 | ~ | ~ | ~ | ~ | 25 | 1.91 | 6.35 |
| 2.54 | 3.15 | 3.18 | 3.78 | 0.64 | 1.24 | 1.27 | 1.88 | 30 | 2.54 | 7.62 |
| 3.81 | 4.42 | 4.45 | 5.05 | 1.91 | 2.51 | 2.54 | 3.15 | 35 | 3.8 | 8.89 |
| 5.08 | 5.69 | 5.72 | 6.32 | 3.18 | 3.78 | 3.81 | 4.42 | 40 | 5.08 | 10.16 |
| 6.35 | 6.96 | 6.99 | 7.59 | 4.45 | 5.05 | 5.08 | 5.69 | 45 | 5.72 | 11.43 |
| 7.62 | 8.23 | 8.26 | 8.86 | 5.72 | 6.32 | 6.35 | 6.96 | 50 | 6.35 | 12.70 |
| 8.89 | 9.50 | 9.53 | 10.13 | 6.99 | 7.59 | 7.62 | 8.23 | 55 | 6.99 | 13.97 |
| 10.16 | 10.77 | 10.80 | 11.40 | 8.26 | 8.86 | 8.89 | 9.50 | 60 | 7.62 | 15.24 |
| 11.43 | 12.04 | 12.07 | 12.67 | 9.53 | 10.13 | 10.16 | 10.77 | 65 | 8.89 | 16.51 |
| 12.70 | 13.31 | 13.34 | 13.94 | 10.80 | 11.40 | 11.43 | 12.04 | 70 | | 17.78 |
| 13.97 | 14.58 | 14.61 | 15.21 | 12.07 | 12.67 | 12.70 | 13.31 | 75 | 10.16 | 19.05 |
| 15.24 | 15.85 | 15.88 | 16.48 | 13.34 | 13.94 | 13.97 | 14.58 | 80 | | 20.32 |
| 16.51 | 17.12 | 17.15 | 17.75 | 14.61 | 15.21 | 15.24 | 15.85 | 85 | 12.70 | 21.59 |
| 17.78 | 18.39 | 18.42 | 19.02 | 15.88 | 16.48 | 16.51 | 17.12 | 90 | 15.24 | 22.86 |
| 19.05 | 19.66 | 19.69 | 20.29 | 17.15 | 17.75 | 17.78 | 18.39 | 95 | | 24.13 |
| 20.32 | 20.93 | 20.96 | 21.56 | 18.42 | 19.02 | 19.05 | 19.66 | 100 | | 25.40 |

Cabeza Plana



Cabeza Estándar

**H** Tipo de cabeza

- AJ Con ranura
- ASHJ Hexagonal
- APRJ Phillips
- FJ Plana con ranura
- AJW Mariposa
- BJR Con anillo

K Longitud

Introducir el número correspondiente a la tabla de selección abajo mostrada

M Material

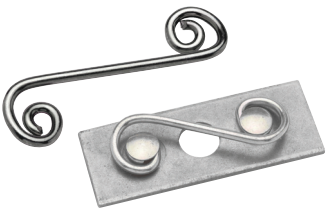
SS Acero inoxidable
Omitir para los vástagos en acero, chapado en zinc

D4 - H 4 - K M

Selección de la Referencia

| Tabla de Longitud del Vástago | | | | | | |
|---|-------|---|-------|-----|-------|-------|
| C | | | | K | U | L |
| Rango de ETM para: Base de Pinza D4-SL4-305 | | Rango de ETM para: Base de Pinza D4-SL4-280 | | | | |
| Min. | Máx. | Min. | Máx. | | | |
| ~ | ~ | ~ | ~ | 25 | 1.91 | 6.35 |
| ~ | ~ | 1.17 | 1.78 | 30 | 2.54 | 7.62 |
| 1.80 | 2.41 | 2.44 | 3.05 | 35 | 3.81 | 8.89 |
| 3.07 | 3.68 | 3.71 | 4.32 | 40 | 5.08 | 10.16 |
| 4.34 | 4.95 | 4.98 | 5.59 | 45 | 5.72 | 11.43 |
| 5.61 | 6.22 | 6.25 | 6.86 | 50 | 6.35 | 12.70 |
| 6.88 | 7.49 | 7.52 | 8.13 | 55 | 6.99 | 13.97 |
| 8.15 | 8.76 | 8.79 | 9.40 | 60 | 7.62 | 15.24 |
| 9.42 | 10.03 | 10.06 | 10.67 | 65 | 8.89 | 16.51 |
| 10.69 | 11.30 | 11.33 | 11.94 | 70 | | 17.78 |
| 11.96 | 12.57 | 12.60 | 13.21 | 75 | 10.16 | 19.05 |
| 13.23 | 13.84 | 13.87 | 14.48 | 80 | | 20.32 |
| 14.50 | 15.11 | 15.14 | 15.75 | 85 | 12.70 | 21.59 |
| 15.77 | 16.38 | 16.41 | 17.02 | 90 | | 22.86 |
| 17.04 | 17.65 | 17.68 | 18.29 | 95 | 15.24 | 24.13 |
| 18.31 | 18.92 | 18.95 | 19.56 | 100 | | 25.40 |

| Tabla de Longitud del Vástago | | | | | |
|--|------|---------|----|-------|-------|
| D | | | K | U | L |
| Rango de ETM para: Base Encastrada - Montaje Posterior D4-SQC4-F | | | | | |
| Min. | Máx. | D4-GP4B | | | |
| 0.48 | 1.09 | Ninguno | 45 | 5.72 | 11.43 |
| 1.12 | 1.73 | Uno | 50 | 6.35 | 12.70 |
| 1.75 | 2.36 | Ninguno | 50 | | |
| 2.39 | 3.00 | Uno | 55 | 6.99 | 13.97 |
| 3.02 | 3.63 | Ninguno | 55 | | |
| 3.66 | 4.27 | Uno | 60 | 7.62 | 15.24 |
| 4.29 | 4.90 | Ninguno | 60 | | |
| 4.93 | 5.54 | Uno | 65 | 8.89 | 16.51 |
| 5.56 | 6.17 | Ninguno | 65 | | |
| 6.20 | 6.81 | Uno | 70 | 10.16 | 17.78 |
| 6.83 | 7.44 | Ninguno | 70 | | |
| 7.47 | 8.08 | Uno | 75 | 10.16 | 19.05 |
| 8.10 | 8.71 | Ninguno | 75 | | |
| 8.74 | 9.35 | Uno | 80 | 10.16 | 20.32 |
| 9.37 | 9.98 | Ninguno | 80 | | |



D4 Cierres DZUS® de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

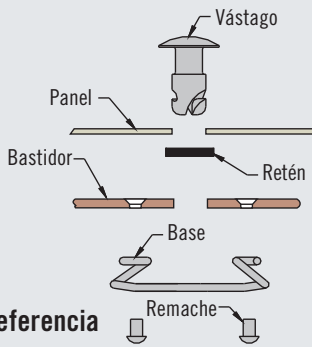
Bases · Tamaño 4

Material y Acabado

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

Nota

Después de haber seleccionado la base, utilice la letra **A** para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 482

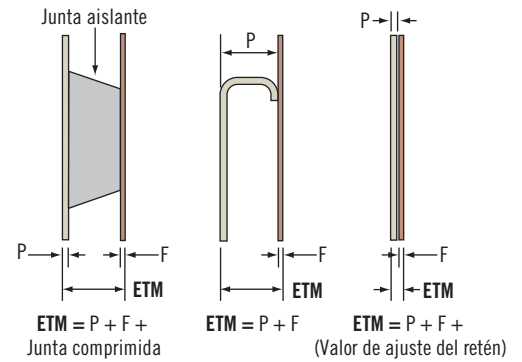
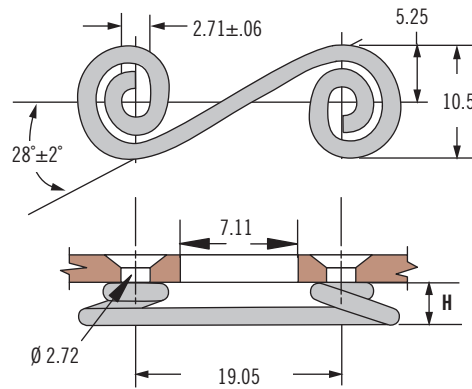


Referencia

Ver tabla

Utilice la columna de selección de vástago indicada para elegir la longitud del vástago de la tabla de las páginas 482-483

Base para Remachar



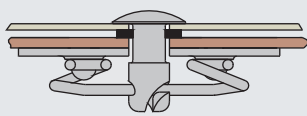
| Referencia | | H | Columna de Selección de Vástago |
|------------|------------------|------|---------------------------------|
| Acero | Acero inoxidable | | |
| D4-S4-200 | D4-S4-200SS | 5.08 | A |
| D4-S4-225 | D4-S4-225SS | 5.72 | |

Material y Acabado

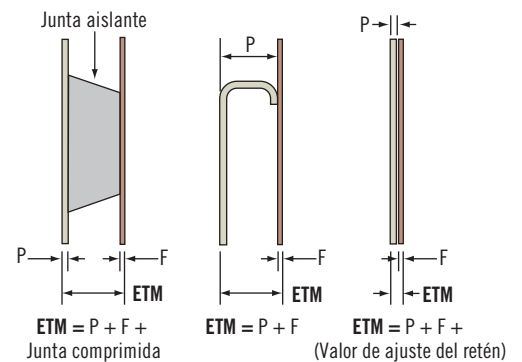
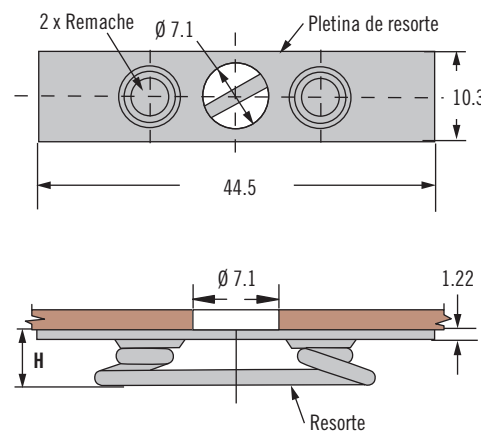
Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

Nota

Después de haber seleccionado la base, utilice la letra **B** para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 482



Base para Soldar



Referencia

Ver tabla

Utilice la columna de selección de vástago indicada para elegir la longitud del vástago de la tabla de longitudes de vástago de las páginas 482-483

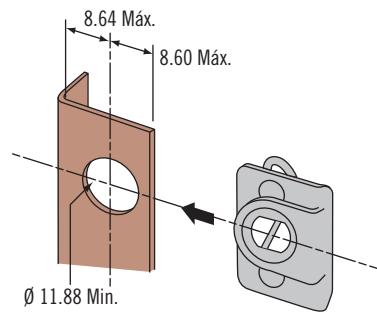
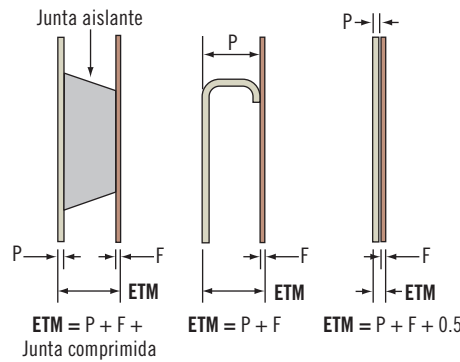
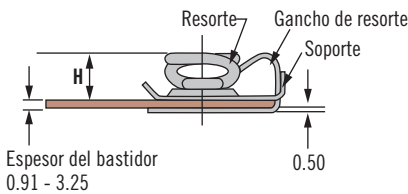
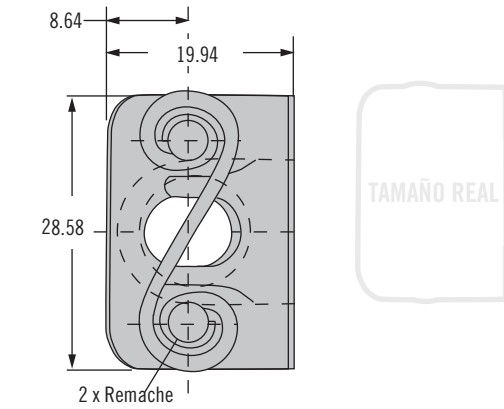
| Referencia | | H | Columna de Selección de Vástago |
|-------------|------------------|------|---------------------------------|
| Acero | Acero inoxidable | | |
| D4-X485-275 | D4-X485-275SS | 6.98 | B |
| D4-X485-300 | D4-X485-300SS | 7.62 | |

D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Bases · Tamaño 4



Base de Pinza



| Referencia | H | Columna de Selección de Vástago |
|------------|------|---------------------------------|
| D4-SL4-280 | 7.11 | C |
| D4-SL4-305 | 7.75 | |

Material y Acabado

Acero, chapado en zinc

Nota

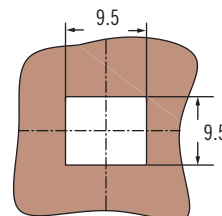
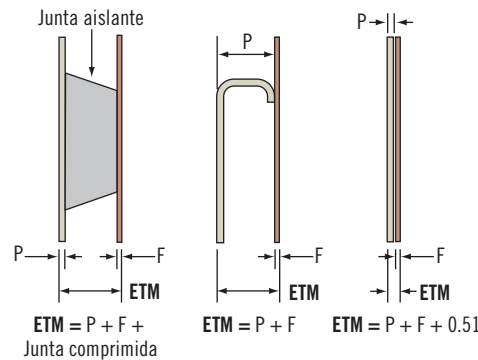
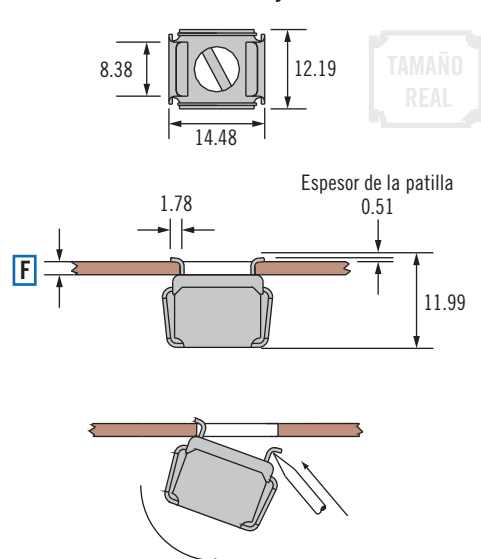
Después de haber seleccionado la base, utilice la letra **C** para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 482

Referencia

Ver tabla

Utilice la columna de selección de vástago indicada para elegir la longitud del vástago de la tabla de las páginas 482-483

Base Encastrada - Montaje Posterior



| Referencia | F Espesor del bastidor | H | Columna de Selección de Vástago |
|------------|------------------------|-------|---------------------------------|
| D4-SQC4-16 | 0.78 - 1.42 | 11.48 | D |
| D4-SQC4-20 | 1.47 - 1.98 | 11.48 | |
| D4-SQC4-25 | 2 - 2.49 | 11.48 | |
| D4-SQC4-30 | 2.59 - 3.18 | 11.48 | |

Material y Acabado

Acero, chapado en zinc

Instalación

Para retención del vástago utilice únicamente el anillo de retención. Referencia: D4-RR4

Nota

Después de haber seleccionado la base, utilice la letra **D** para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 482

Referencia

Ver tabla

Utilice la columna de selección de vástago indicada para elegir la longitud del vástago de la tabla de las páginas 482-483



D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Selección del Vástago · Tamaño 5

Material y Acabado

Vástagos:

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Para seleccionar el conjunto correcto:

1. Seleccione la base

Elija una base de las páginas 486-487

2. Seleccione un retén y los accesorios

de las páginas 416 - 417 y añada los valores de ajuste

3. Especifique la longitud del vástago

Calcule el espesor total de material (ETM) utilizando la fórmula dada por la base seleccionada.

Encuentre el rango de ETM utilizando la tabla de selección de longitud de vástago (a la derecha), observando la columna (A, B o C) para la base seleccionada.

4. Complete la Referencia del vástago

especificando el tipo de cabeza **H**, longitud del vástago **K** y material **M**

Ejemplo:

Para base remachada

D4-S5-225, utilice la columna A
Para el valor del ETM calculado

5.21, K = 40

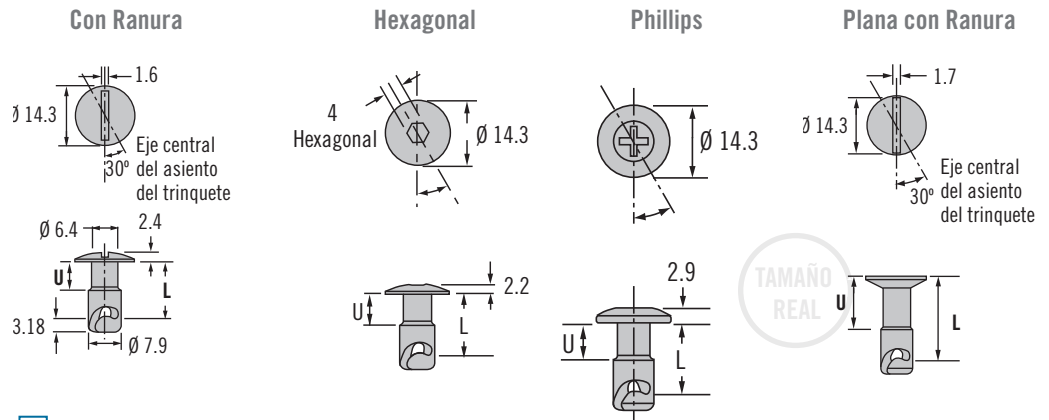
Para modelo de cabeza con ranura en acero, la Referencia completa es: D4-AJ5-40

Un ejemplo completo puede encontrarse en página 435

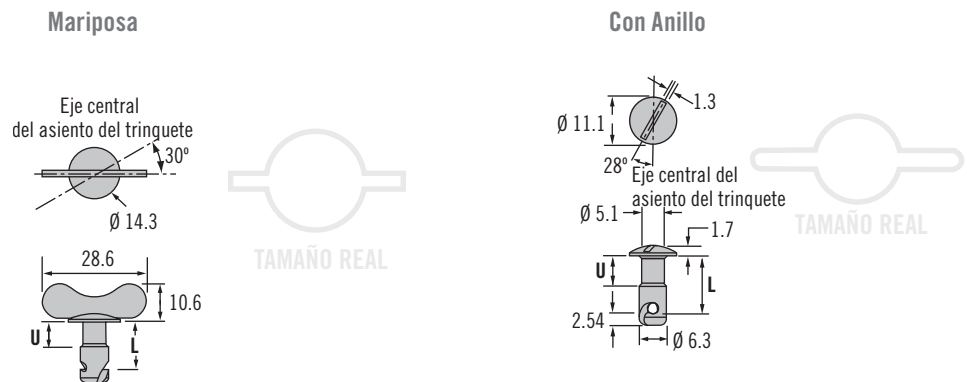
Nota

Los elementos en acero inoxidable pueden requerir un pedido mínimo mayor. Contacte con Southco para más detalles.

H Tipos de Cabeza - Accionamiento mediante Herramienta

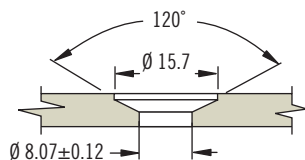


H Tipos de Cabeza - Accionamiento Manual

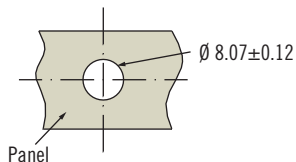


| Tabla de Longitud del Vástago | | | | | | | | | | |
|---|-------|---|-------|---|-------|---|-------|-------|-------|-------|
| A | | | | B | | | | U | L | K |
| Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S5-225 | | Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S5-200 | | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X414-310 | | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X414-285 | | | | |
| Min. | Máx. | Min. | Máx. | Min. | Máx. | Min. | Máx. | | | |
| 2.67 | 3.28 | 3.3 | 3.91 | ~ | ~ | ~ | ~ | 3.18 | 7.62 | 30 |
| 3.94 | 4.55 | 4.57 | 5.18 | 1.65 | 2.26 | 2.29 | 2.9 | 3.18 | 8.89 | 35 |
| 5.21 | 5.82 | 5.84 | 6.45 | 2.92 | 3.53 | 3.56 | 4.17 | 4.83 | 10.16 | 40 |
| 6.48 | 7.09 | 7.11 | 7.72 | 4.19 | 4.8 | 4.83 (1.19) | 5.44 | 4.83 | 11.43 | 45 |
| 7.75 | 8.36 | 8.38 | 8.99 | 5.46 | 6.07 | 6.1 | 6.71 | 6.35 | 12.70 | 50 |
| 9.02 | 9.63 | 9.65 | 10.26 | 6.73 | 7.34 | 7.37 | 7.98 | 6.99 | 13.97 | 55 |
| 10.29 | 10.9 | 10.92 | 11.53 | 8.00 | 8.61 | 8.64 | 9.25 | 7.62 | 15.24 | 60 |
| 11.56 | 12.17 | 12.19 | 12.8 | 9.27 | 9.88 | 9.91 | 10.52 | 8.89 | 16.51 | 65 |
| 12.83 | 13.44 | 13.46 | 14.07 | 10.54 | 11.15 | 11.18 | 11.79 | 10.16 | 17.78 | 70 |
| 14.1 | 14.71 | 14.73 | 15.34 | 11.81 | 12.42 | 12.45 | 13.06 | | 19.05 | 75 |
| 15.37 | 15.98 | 16.00 | 16.61 | 13.08 | 13.69 | 13.72 | 14.33 | 12.7 | 20.32 | 80 |
| 16.64 | 17.25 | 17.27 | 17.88 | 14.35 | 14.96 | 14.99 | 15.6 | | 21.59 | 85 |
| 17.91 | 18.52 | 18.54 | 19.15 | 15.62 | 16.23 | 16.26 | 16.87 | 15.24 | 22.86 | 90 |
| 19.18 | 19.79 | 19.81 | 20.42 | 16.89 | 17.5 | 17.53 | 18.14 | | 24.13 | 95 |
| 20.45 | 21.06 | 21.08 | 21.69 | 18.16 | 18.77 | 18.8 | 19.41 | | 17.78 | 25.40 |

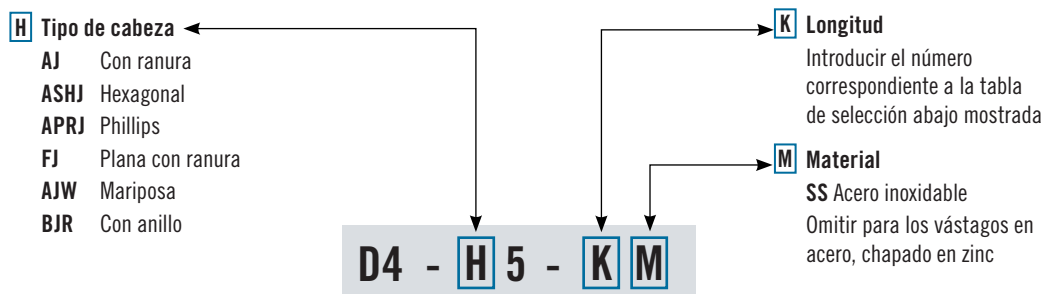
Cabeza Plana



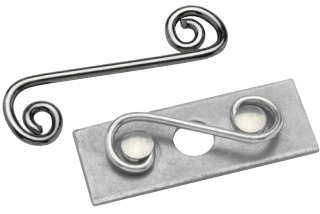
Cabeza Estándar



Selección de la Referencia



| Tabla de Longitud del Vástago | | | | | | |
|---|-------|---|-------|-------|-------|-----|
| C | | | | U | L | K |
| Rango de ETM para: Base de Pinza D4-SL5-305 | | Rango de ETM para: Base de Pinza D5-SL5-280 | | | | |
| Min. | Máx. | Min. | Máx. | | | |
| ~ | ~ | 1.17 | 1.78 | 3.18 | 7.62 | 30 |
| 1.8 | 2.41 | 2.44) | 3.05 | | 8.89 | 35 |
| 3.07 | 3.68 | 3.71 | 4.32 | 4.83 | 10.16 | 40 |
| 4.34 | 4.95 | 4.98 | 5.59 | | 11.43 | 45 |
| 5.61 | 6.22 | 6.25 | 6.86 | 6.35 | 12.70 | 50 |
| 6.88 | 7.49 | 7.52 | 8.13 | 6.99 | 13.97 | 55 |
| 8.15 | 8.76 | 8.79 | 9.4 | 7.62 | 15.24 | 60 |
| 9.42 | 10.03 | 10.06 | 10.67 | 8.89 | 16.51 | 65 |
| 10.69 | 11.3 | 11.33 | 11.94 | 10.16 | 17.78 | 70 |
| 11.96 | 12.57 | 12.6 | 13.21 | | 19.05 | 75 |
| 13.23 | 13.84 | 13.87 | 14.48 | 12.7 | 20.32 | 80 |
| 14.5 | 15.11 | 15.14 | 15.75 | | 21.59 | 85 |
| 15.77 | 16.38 | 16.41 | 17.02 | 15.24 | 22.86 | 90 |
| 17.04 | 17.65 | 17.68 | 18.29 | | 24.13 | 95 |
| 18.31 | 18.92 | 18.95 | 19.56 | 17.78 | 25.40 | 100 |



D4 Cierres DZUS® de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Bases · Tamaño 5

Material y Acabado

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

82

85

D8

D9

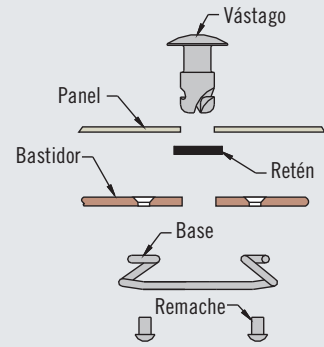
D1

D4

D5

D7

NY



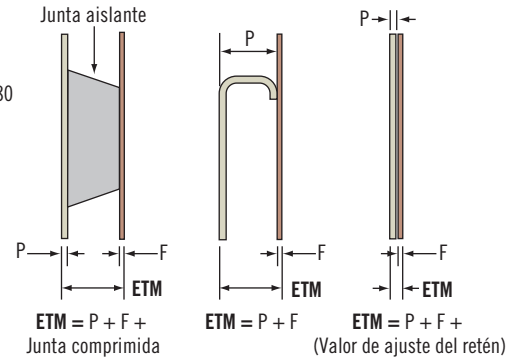
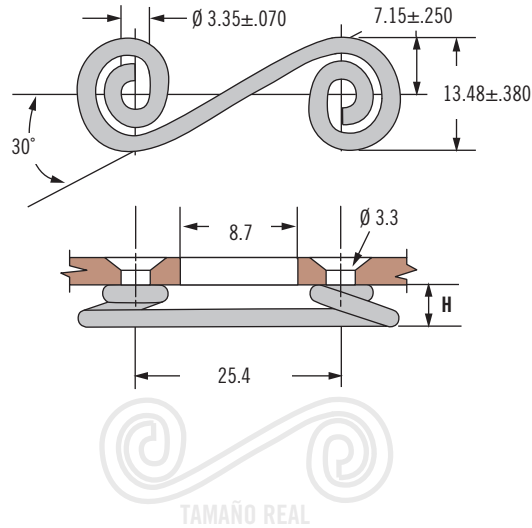
Referencia

Ver tabla

Nota

Utilice la columna de selección de vástago indicada para elegir la longitud del vástago de la tabla de la página 486-487

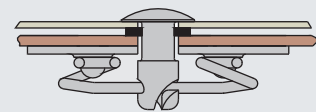
Base para Remachar



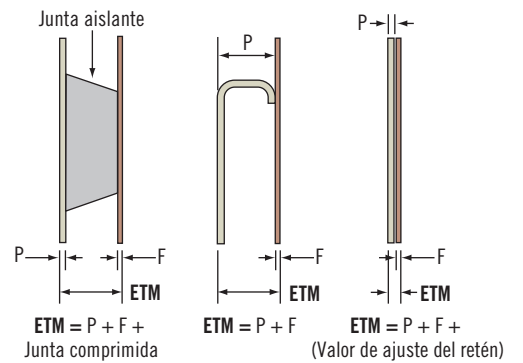
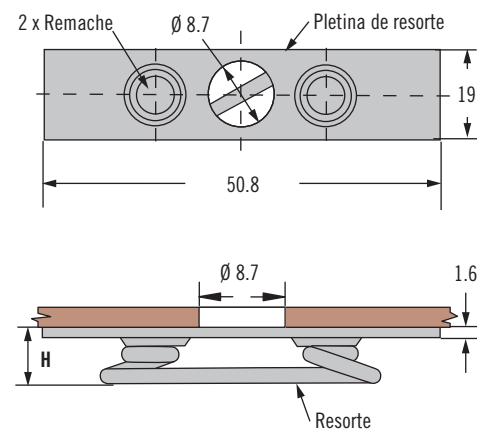
| Referencia | | H | Columna de Selección de Vástago |
|------------|------------------|------|---------------------------------|
| Acero | Acero inoxidable | | |
| D4-S5-200 | D4-S5-200SS | 5.08 | A |
| D4-S5-225 | D4-S5-225SS | 5.72 | |

Material y Acabado

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable



Base para Soldar



Referencia

Ver tabla

Nota

Utilice la columna de selección de vástago indicada para elegir la longitud del vástago de la tabla de la página 486-487



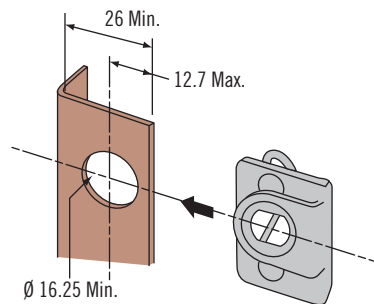
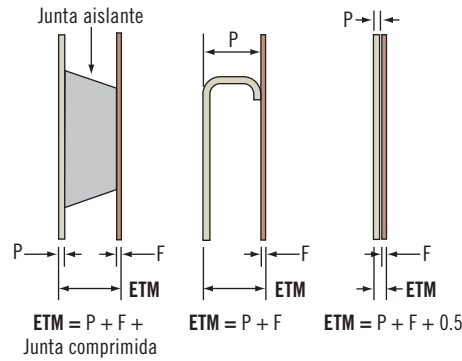
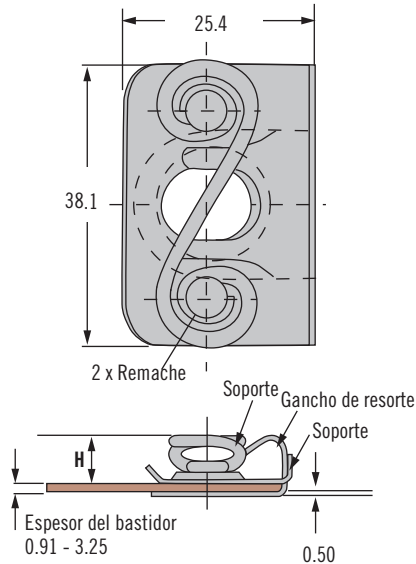
| Referencia | | H | Columna de Selección de Vástago |
|-------------|------------------|-----|---------------------------------|
| Acero | Acero inoxidable | | |
| D4-X414-285 | D4-X414-285SS | 7.2 | B |
| D4-X414-310 | D4-X414-310SS | 7.9 | |

D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Bases · Tamaño 5



Base de Pinza



Nota: Se puede tolerar la desalineación del panel aumentando la medida del taladro de apoyo a 17.86 y disminuyendo la distancia del taladro central al borde a 11.43



Material y Acabado

Acero, chapado en zinc

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY



Referencia

Ver tabla

Nota

Utilice la columna de selección de vástago indicada para elegir la longitud del vástago de la tabla de la página 486-487

| Referencia | H | Columna de Selección de Vástago |
|------------|------|---------------------------------|
| D4-SL5-280 | 7.11 | C |
| D4-SL5-305 | 7.75 | |



D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Selección del Vástago · Tamaño 6

Material y Acabado

Vástagos:

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Para seleccionar el conjunto correcto:

1. Seleccione la base

Elija una base de la página 491

2. Seleccione un retén y los accesorios

de las páginas 480-481 y añada los valores de ajuste

3. Especifique la longitud del vástago

Calcule el espesor total de material (ETM) utilizando la fórmula dada por la base seleccionada.

Encuentre el rango de ETM utilizando la tabla de selección de longitud de vástago (a la derecha), observando la columna (A o B) para la base seleccionada..

4. Complete la Referencia del vástago

especificando el tipo de cabeza **H**, longitud del vástago **K** y material **M**

Ejemplo:

Para base remachada

D4-S6-300, utilice la columna A

Para el valor del ETM calculado 5.2, K = 45

Para modelo de cabeza con ranura en acero, la Referencia completa es: D4-AJ6-45

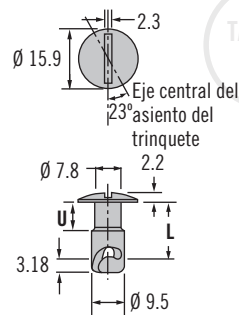
Un ejemplo completo puede encontrarse en página 435.

Nota

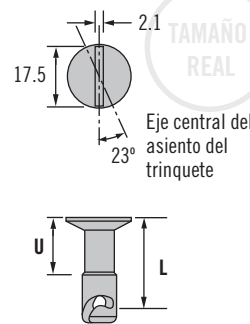
Los elementos en acero inoxidable pueden requerir un pedido mínimo mayor. Contacte con Southco para más detalles.

H Tipos de Cabeza - Accionamiento mediante Herramienta

Con Ranura

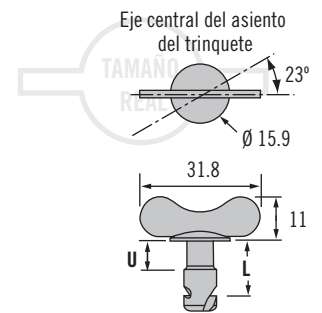


Plana con Ranura

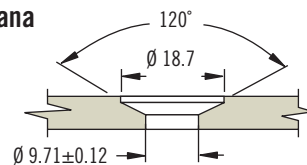


H Tipos de Cabeza - Accionamiento Manual

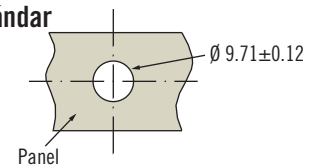
Mariposa



Cabeza Plana



Cabeza Estándar



H Tipo de cabeza

- AJ Con ranura
- AJW Mariposa
- FJ Plana con ranura

K Longitud

Introducir el número correspondiente a la tabla de selección abajo mostrada

M Material

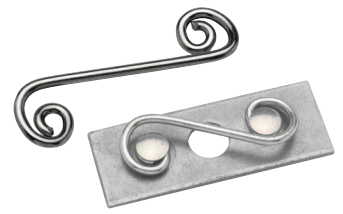
SS Acero inoxidable
Omitir para los vástagos en acero, chapado en zinc

D4 - **H** 6 - **K** **M**

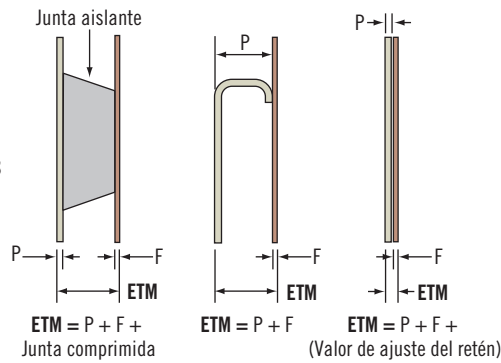
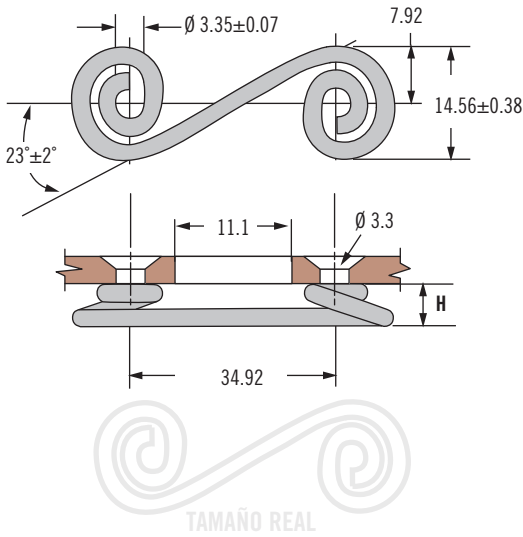
| Tabla de Longitud del Vástago | | | | | | | | | | |
|---|-------|---|-------|---|-------|---|-------|-------|-------|-----|
| A | | | | B | | | | U | L | K |
| Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S6-300 | | Rango de ETM para: Base para Remachar D4-S6-275 | | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X441-335 | | Rango de ETM para: Base para Soldar D4-X441-310 | | | | |
| Min. | Max. | Min. | Max. | Min. | Max. | Min. | Max. | | | |
| 2.29 | 2.90 | 2.92 | 3.53 | 1.40 | 2.01 | 2.03 | 2.64 | 4.45 | 8.89 | 35 |
| 3.56 | 4.17 | 4.19 | 4.80 | 2.67 | 3.28 | 3.30 | 3.91 | 5.08 | 10.16 | 40 |
| 4.83 | 5.44 | 5.46 | 6.07 | 3.94 | 4.55 | 4.57 | 5.18 | 5.72 | 11.43 | 45 |
| 6.10 | 6.71 | 6.73 | 7.34 | 5.21 | 5.82 | 5.84 | 6.45 | 6.35 | 12.70 | 50 |
| 7.37 | 7.98 | 8.00 | 8.61 | 6.48 | 7.09 | 7.11 | 7.72 | 6.99 | 13.97 | 55 |
| 8.64 | 9.25 | 9.27 | 9.88 | 7.75 | 8.36 | 8.38 | 8.99 | 7.62 | 15.24 | 60 |
| 9.91 | 10.52 | 10.54 | 11.15 | 9.02 | 9.63 | 9.65 | 10.26 | 8.89 | 16.51 | 65 |
| 11.18 | 11.79 | 11.81 | 12.42 | 10.29 | 10.90 | 10.92 | 11.53 | | 17.78 | 70 |
| 12.45 | 13.06 | 13.08 | 13.69 | 11.56 | 12.17 | 12.19 | 12.80 | 10.16 | 19.05 | 75 |
| 13.72 | 14.33 | 14.35 | 14.96 | 12.83 | 13.44 | 13.46 | 14.07 | 11.43 | 20.32 | 80 |
| 14.99 | 15.60 | 15.62 | 16.23 | 14.10 | 14.71 | 14.73 | 15.34 | 12.7 | 21.59 | 85 |
| 16.26 | 16.87 | 16.89 | 17.50 | 15.37 | 15.98 | 16.00 | 16.61 | 13.97 | 22.86 | 90 |
| 17.53 | 18.14 | 18.16 | 18.77 | 16.64 | 17.25 | 17.27 | 17.88 | 15.24 | 24.13 | 95 |
| 18.80 | 19.41 | 19.43 | 20.04 | 17.91 | 18.52 | 18.54 | 19.15 | 16.51 | 25.40 | 100 |

D4 Cierres *DZUS*[®] de 1/4 de Vuelta Línea Estándar

Bases · Tamaño 6



Base para Remachar

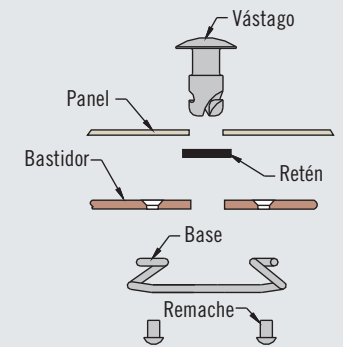


Material y Acabado

Acero, chapado en zinc o acero inoxidable

Nota

Después de haber seleccionado la base, utilice la letra **A** para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 490

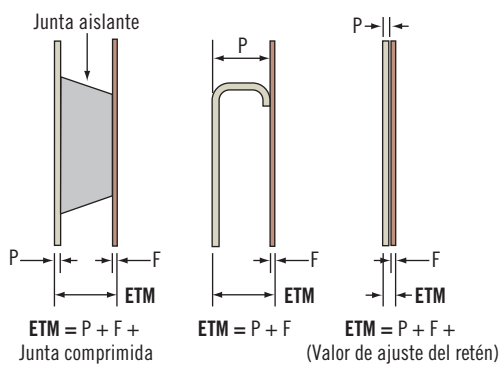
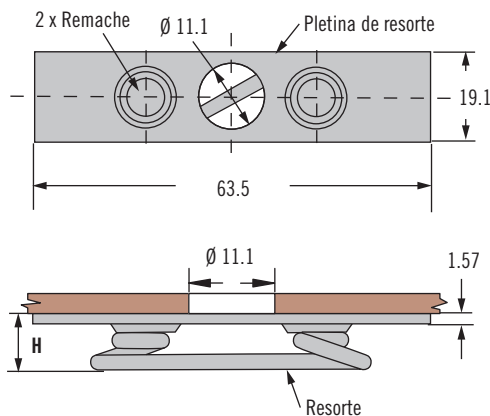


Referencia

Ver tabla

| Referencia | | H | Columna de Selección de Vástago |
|------------|------------------|------|---------------------------------|
| Acero | Acero inoxidable | | |
| D4-S6-275 | D4-S6-275SS | 6.99 | A |
| D4-S6-300 | D4-S6-300SS | 7.62 | |

Base para Soldar

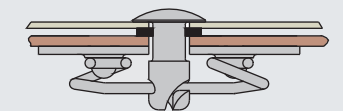


Material y Acabado

Acero, chapado en zinc

Nota

Después de haber seleccionado la base, utilice la letra **B** para la selección del vástago y siga las instrucciones de la página 490



Referencia

Ver tabla

| Referencia | H | Columna de Selección de Vástago |
|-------------|------|---------------------------------|
| D4-X441-310 | 7.87 | B |
| D4-X441-335 | 8.51 | |