



D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Selezione dello spinotto · Misura 3

Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Per selezionare il fissaggio corretto:

1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalla pagina 479

2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 480-481 e prendere nota di eventuali valori di aggiustamento

3. Specificare la lunghezza dello spinotto

Calcolare lo spessore totale del materiale (STM) usando la formula relativa al ricettacolo selezionato.

Trovare la gamma di valori STM usando la tabella di selezione della lunghezza dello spinotto (a destra). Trovare il valore K consultando la colonna (A o B) relativa al ricettacolo selezionato..

4. Completare il numero di parte dello spinotto

specificando il tipo di testa **H**, la lunghezza dello spinotto **K** e il materiale **M**

Esempio: per il tipo a rivettare D4-S3-175 consultare la colonna A Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 35

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: D4-AJ3-35

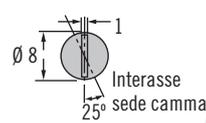
Per un esempio completo, consultare pagina 435.

Note

La scelta di fissaggi in acciaio inox può richiedere una quantità di ordine minimo superiore. Contattare Southco per informazioni.

H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

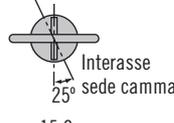
A taglio



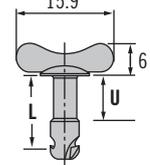
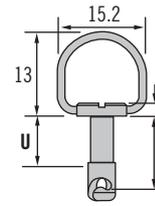
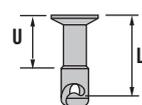
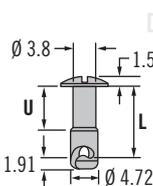
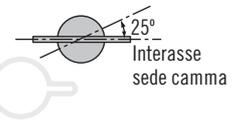
Taglio a filo



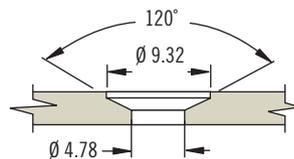
Ad anello



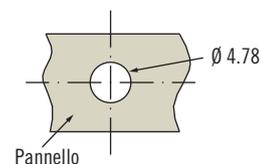
Aletta



A filo



Standard



H Tipo di testa

- AJ A taglio
- AJW Ad aletta
- BJR Ad anello
- FJ Taglio a filo

K Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

M Materiale

SS Acciaio inox
Omettere per l'acciaio zincato

D4 - H 3 - K M

Tabella lunghezza spinotto

A		B		K	U	L				
Gamma STM per: Ricettacolo a rivettare D4-S3-175	Gamma STM per: Ricettacolo a rivettare D4-S3-150	Gamma STM per: Ricettacolo a saldare D4-X735-205	Gamma STM per: Ricettacolo a saldare D4-X735-180							
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.			
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

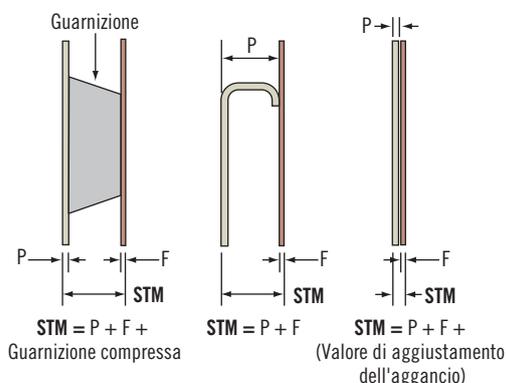
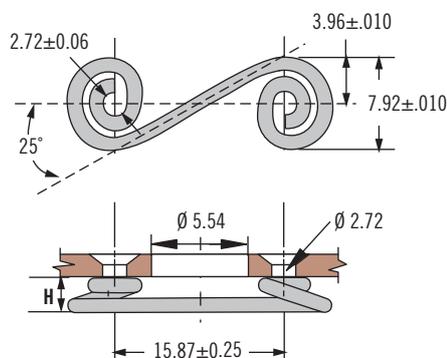
D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 3



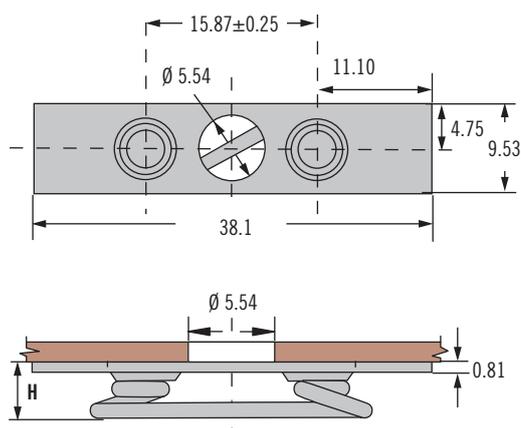
479

A rivettare

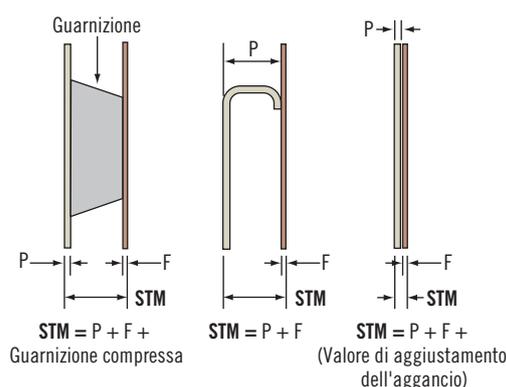


Numero di parte		H±0.25	Colonna selezione spinotto
Acciaio	Acciaio inox		
D4-S3-150	D4-S3-150SS	3.81	A
D4-S3-175	D4-S3-175SS	4.45	

A saldare



DIMENSIONE REALE



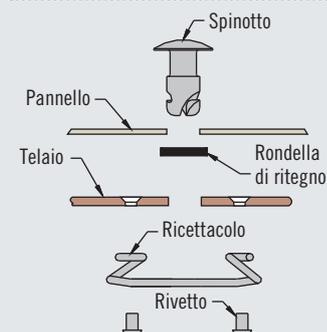
Numero di parte	H	Colonna selezione spinotto
D4-X735-180	4.57	B
D4-X735-205	5.21	

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **A** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 478



Numero di parte

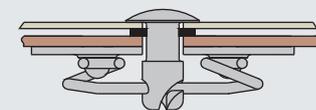
V. tabella

Materiali e finiture

Acciaio zincato

Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **B** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 478



Numero di parte

V. tabella



D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Agganci · Misura 3, 4, 5 e 6

Materiali e finiture

Anello e molla di ritengo:

Acciaio inox

Ritegno GP: polietilene' HD con

Ritegno GP, naturale: polietilene HD

Ritegno GP, nero: polipropilene'

Note sull'installazione

1. Posizionare l'aggancio sul mandrino come mostrato in figura
2. Allineare le estremità dell'anello o della molla in modo che non vengano a contatto con la camma dello spinotto
3. Posizionare il mandrino nell'estremità della camma dello spinotto
4. Posizionare l'attrezzo sul mandrino
5. Spingere l'aggancio fino a inserirlo nella scanalatura dello spinotto

Note

Azionamento:

29 - Attrezzo manuale TFRS:

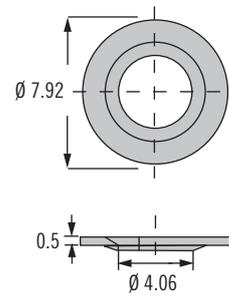
Distribuisce il diametro interno degli agganci sui gambi degli spinotti e poi li spinge nelle scanalature.

29 - Blocco TB1A: protegge le teste degli spinotti durante l'installazione. (per gli spinotti con testa ad anello BJR è possibile usare un qualunque blocco piatto).

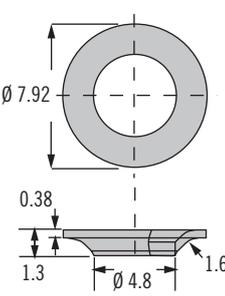
Numero di parte

V. tabella

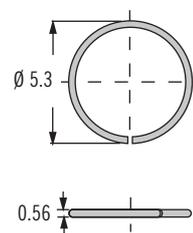
Aggancio GP



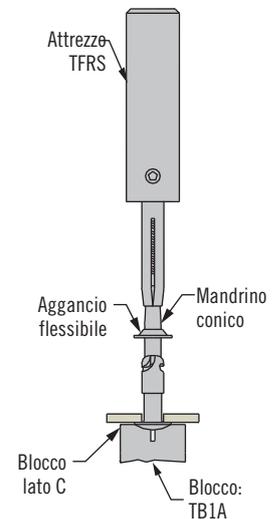
Aggancio GH



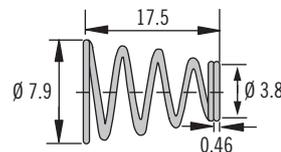
Anello di bloccaggio



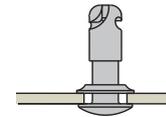
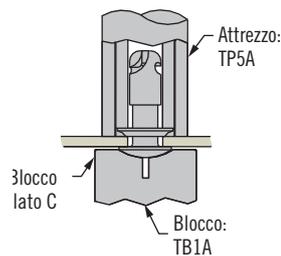
Installare aggancio GP, anello di bloccaggio e SX



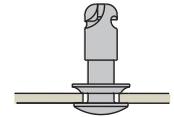
Molla di ritengo



Installare l'aggancio GH



Foro sovradimensionato
Diametro grande verso il pannello



Foro normale
Diametro piccolo verso il pannello

Dimensione	Tipo	Numero di parte	Ø A	Ø B	C	D	Valore di regolazione	Attrezzo di montaggio Numero di parte
3	Ritegno GP, naturale	D4-GP3	7.9	4.06	0.5	N/A	Aggiungere 0.51	29-TFRS3 e 29-TB1A3
	Ritegno GP, nero	D4-GP3B		4.8				
	Ritegno GH	D4-GH3	4.8	0.38	1.3	Aggiungere 0.38	29-TP5A3 e 29-TB1A3	
	Anello di ritengo	D4-RR3	5.3	N/A	0.56	N/A	Aggiungere 0.56	29-TFRS3 e 29-TB1A3
	Molla di ritengo	D4-SX520	7.9	3.8	0.46	17.5	Aggiungere 0.91	
4	Ritegno GP, naturale	D4-GP4	11.1	5.4	0.7	N/A	Aggiungere 0.7	29-TFRS4 e 29-TB1A4
	Ritegno GP, nero	D4-GP4B		6.35				
	Ritegno GH	D4-GH4	6.35	0.64	2.1	Aggiungere 0.64	29-TP5A4 e 29-TB1A4	
	Anello di ritengo	D4-RR4	7.1	N/A	0.71	N/A	Aggiungere 0.74	29-TFRS4 e 29-TB1A4
	Molla di ritengo	D4-SX523	11.1	5.1	0.64	17.5	Aggiungere 1.28	
5	Ritegno GP, naturale	D4-GP5	14.3	6.5	0.83	N/A	Aggiungere 0.86	29-TFRS5 e 29-TB1A5
	Ritegno GP, nero	D4-GP5B		7.9				
	Ritegno GH	D4-GH5	7.9	0.88	2.7	Aggiungere 0.78	29-TP5A5 e 29-TB1A5	
	Anello di ritengo	D4-RR5	8.92	N/A	0.91	N/A	Aggiungere 0.91	29-TFRS5 e 29-TB1A5
	Molla di ritengo	D4-SX510	14.3	6.5	0.82	19	Aggiungere 1.64	
6	Ritegno GH	D4-GH6	15.9	9.5	0.88	2.9	Aggiungere .88	29-TP5A6 e 29-TB1A6
	Anello di ritengo	D4-RR6	10.78	N/A	1.14	N/A	Aggiungere 1.14	29-TFRS6 e 29-TB1A6
	Molla di ritengo	D4-SX518	15.9	8	0.88	19	Aggiungere 1.76	

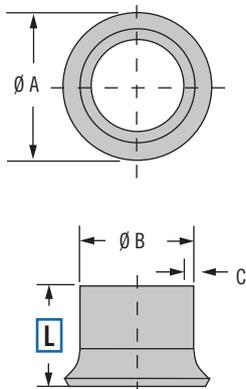
D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Agganci · Misura 3, 4, 5 e 6



481

Aggancio GA

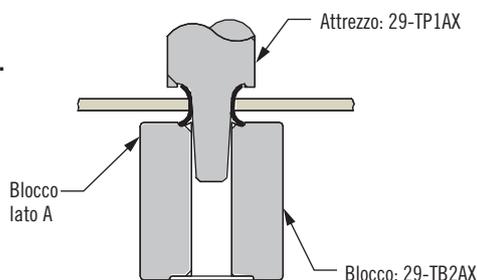


Installazione aggancio GA

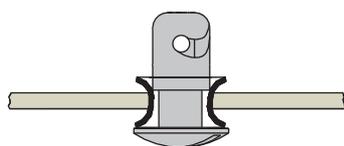
1.



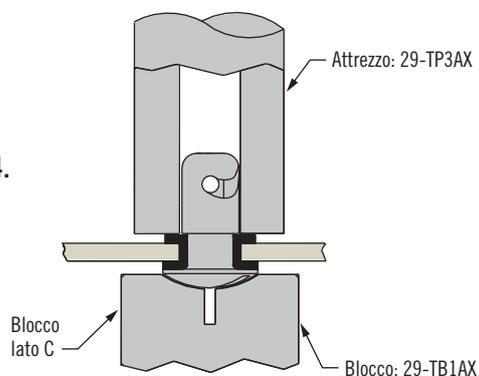
2.



3.



4.



Dimensione	Spessore del pannello	L	Numero di parte	Ø A	Ø B	C	Formula di regolazione	Attrezzo di montaggio Numero di parte
3	0.38 - 0.64	4.45	D4-GA3-175	Ø 7.9	5.6	0.38	Aggiungere 0.76	29-TP1A3, 29-TP3A3, 29-TB1A3 e 29-TB2A3 (usare tutti)
	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	Aggiungere 1.28	29-TP1A4, 29-TP3A4, 29-TB1A4 e 29-TB2A4 (usare tutti)
	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	Aggiungere 1.42	29-TP1A5, 29-TP3A5, 29-TB1A5 e 29-TB2A5 (usare tutti)
	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	Aggiungere 1.42	29-TP1A6, 29-TP3A6, 29-TB1A6 e 29-TB2A6 (usare tutti)
	0.66 - 1.27	5.08	D4-GA6-200					
	1.29 - 2.38	6.35	D4-GA6-250					

Materiali e finiture

Aggancio GA: alluminio naturale

Note sull'installazione

1. Inserire l'aggancio nel foro del pannello
2. Montare l'aggancio
3. Inserire lo spinotto
4. Appiattire l'aggancio

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY



Numero di parte

V. tabella



D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Selezione dello spinotto · Misura 4

Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

Per selezionare il fissaggio corretto:

1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 484 - 485

D7

2. Selezionare aggancio e accessori

dalle pagine 480 - 481 e prendere nota di eventuali valori di aggiustamento

NY

3. Specificare la lunghezza dello spinotto

Calcolare lo spessore totale del materiale (STM) usando la formula relativa al ricettacolo selezionato. Trovare la gamma di valori STM usando la tabella di selezione della lunghezza dello spinotto (a destra) e consultando la colonna (A, B, C o D) relativa al ricettacolo selezionato.

4. Completare il numero di parte dello spinotto

specificando il tipo di testa **H**, la lunghezza dello spinotto **K** e il materiale **M**

Esempio:

per spinotti da rivettare

D4-S4-225 consultare la colonna A

Per il valore STM calcolato come

5.2, K = 40

Per il modello con testa a taglio in

acciaio, il numero di parte completo

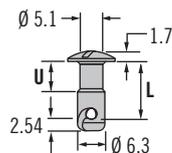
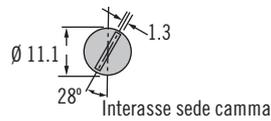
è: D4-AJ4-40

Per un esempio completo,

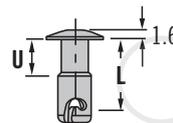
consultare pagina 435

H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

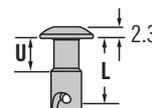
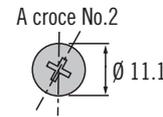
A taglio



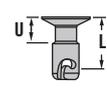
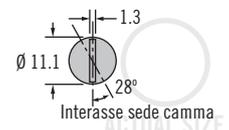
Esagonale



Cava a croce

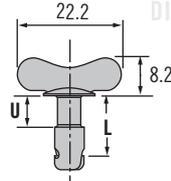
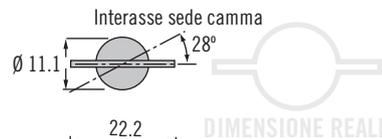


Taglio a filo



H Stili di testa - Azionamento manuale

Aletta



Ad anello

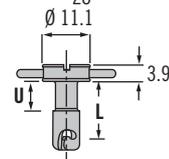
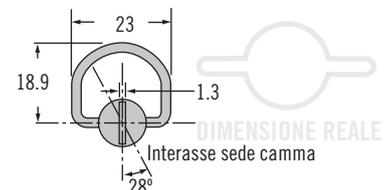
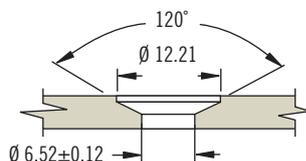


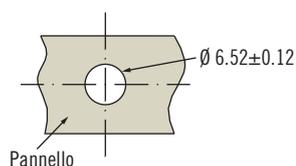
Tabella lunghezza spinotto

A		B		K	U	L				
Gamma STM per: Ricettacolo a rivettare D4-S4-225	Gamma STM per: Ricettacolo a rivettare D4-S4-200	Gamma STM per: Ricettacolo a saldare D4-X485-300	Gamma STM per: Ricettacolo a saldare D4-X485-275							
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.			
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

A filo



Standard



Selezione del numero di parte

H Tipo di testa

- AJ Taglio
- ASHJ Esagonale
- APRJ A croce
- FJ Taglio a filo
- AJW Ad aletta
- BJR Ad anello

K Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

M Materiale

- SS Acciaio inox
- Omettere per l'acciaio zincato

D4 - H 4 - K M

D4

H

4

K

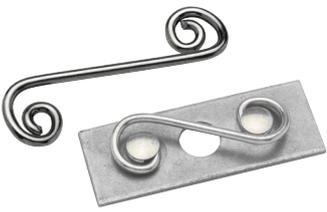
M

Tabella lunghezza spinotto

C				K	U	L
Gamma STM per: Ricettacolo a fermaglio D4-SL4-305		Gamma STM per: Ricettacolo a fermaglio D4-SL4-280				
Min.	Max.	Min.	Max.			
~	~	~	~	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	15.24	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

Tabella lunghezza spinotto

D			K	U	L
Gamma STM per: Ricettacolo a scatto - Montaggio posteriore D4-SQC4-F					
Min.	Max.	D4-GP4B			
0.48	1.09	Nessuno	45	5.72	11.43
1.12	1.73	Uno	50	6.35	12.70
1.75	2.36	Nessuno	50		
2.39	3.00	Uno	55	6.99	13.97
3.02	3.63	Nessuno	55		
3.66	4.27	Uno	60	7.62	15.24
4.29	4.90	Nessuno	60		
4.93	5.54	Uno	65	8.89	16.51
5.56	6.17	Nessuno	65		
6.20	6.81	Uno	70	10.16	17.78
6.83	7.44	Nessuno	70		
7.47	8.08	Uno	75	10.16	19.05
8.10	8.71	Nessuno	75		
8.74	9.35	Uno	80	10.16	20.32
9.37	9.98	Nessuno	80		



D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

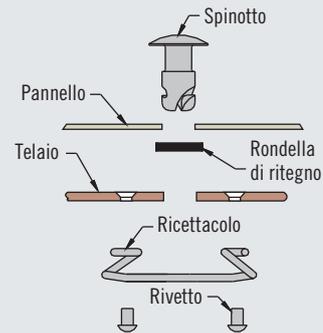
Ricettacoli · Misura 4

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **A** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482



Numero di parte

V. tabella

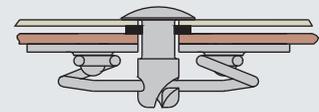
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482 - 483, consultare la colonna indicata

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **B** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482

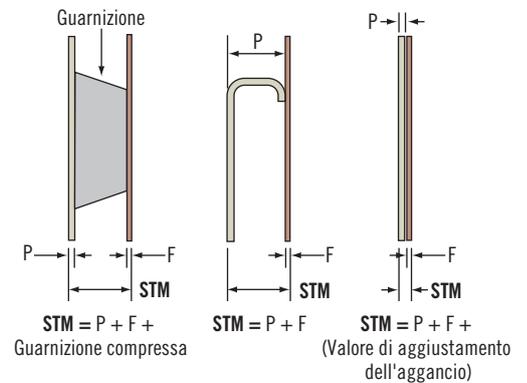
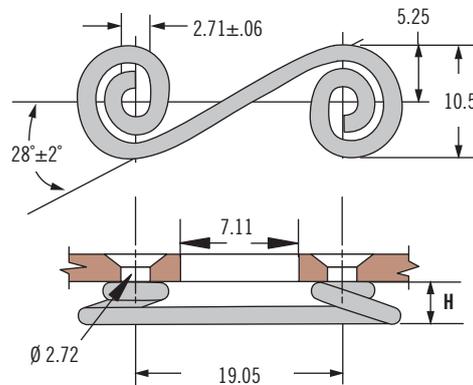


Numero di parte

V. tabella

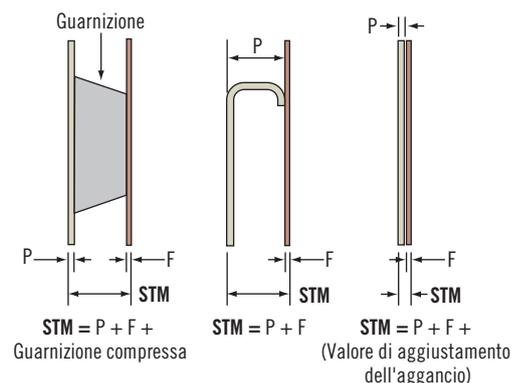
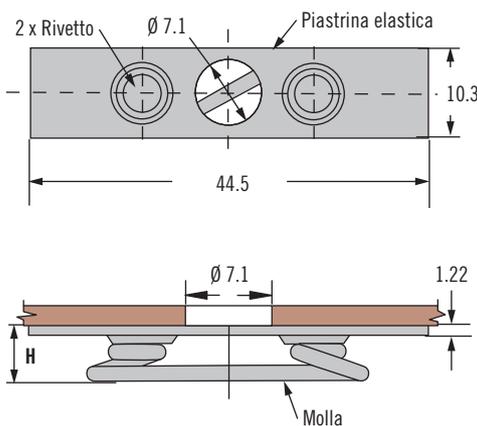
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482 - 483, consultare la colonna indicata

A rivettare



Numero di parte		H	Colonna selezione spinotto
Acciaio	Acciaio inox		
D4-S4-200	D4-S4-200SS	5.08	A
D4-S4-225	D4-S4-225SS	5.72	

A saldare



Numero di parte		H	Colonna selezione spinotto
Acciaio	Acciaio inox		
D4-X485-275	D4-X485-275SS	6.98	B
D4-X485-300	D4-X485-300SS	7.62	

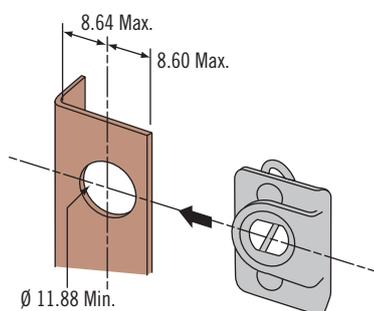
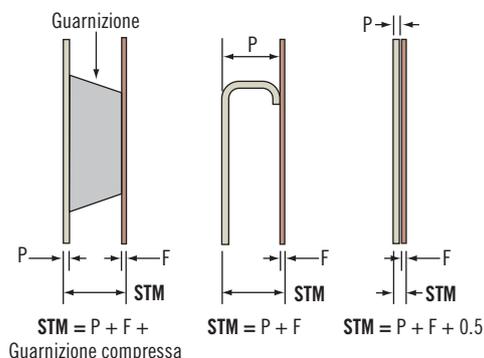
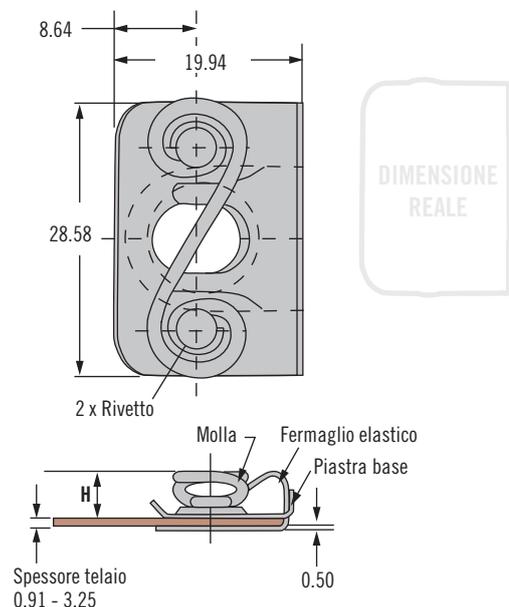
D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 4



485

A fermaglio



Numero di parte	H	Colonna selezione spinotto
D4-SL4-280	7.11	C
D4-SL4-305	7.75	

Materiali e finiture

Acciaio zincato

Note

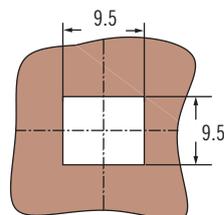
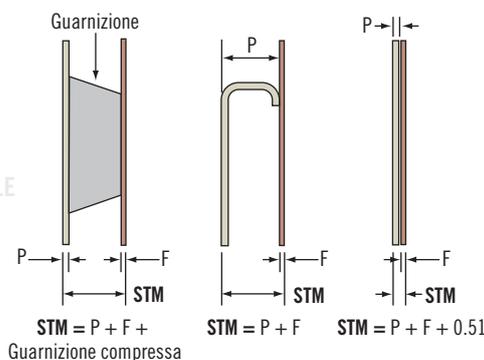
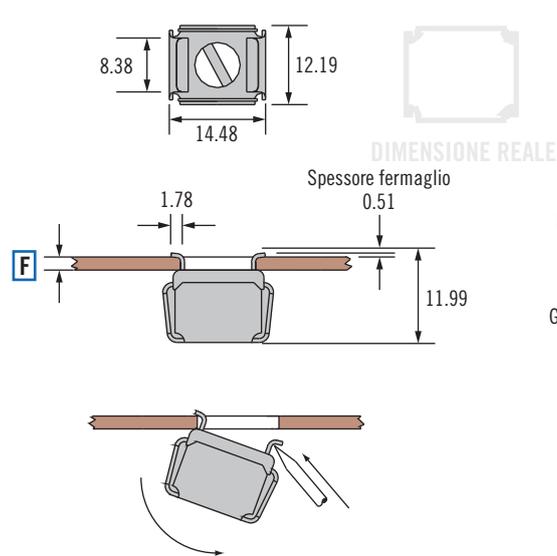
Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **C** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482

Numero di parte

V. tabella

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482-419, consultare la colonna indicata

A scatto - Montaggio posteriore



Numero di parte	F Spessore telaio	H	Colonna selezione spinotto
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	

Materiali e finiture

Acciaio zincato

Note sull'installazione

Per il bloccaggio dello spinotto usare solo l'anello con numero di parte: D4-RR4

Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **D** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482

Numero di parte

V. tabella

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482 -419, consultare la colonna indicata



D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Selezione dello spinotto · Misura 5

Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Per selezionare il fissaggio corretto:

1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 488 - 489

2. Selezionare aggancio e accessori

dalle pagine 480 - 481 e prendere nota di eventuali valori di aggiustamento

3. Specificare la lunghezza dello spinotto

Calcolare lo spessore totale del materiale (STM) usando la formula relativa al ricettacolo selezionato. Trovare la gamma di valori STM usando la tabella di selezione della lunghezza dello spinotto (a destra). Trovare il valore K consultando la colonna (A, B o C) relativa al ricettacolo selezionato.

4. Completare il numero di parte dello spinotto

specificando il tipo di testa **[H]**, la lunghezza dello spinotto **[K]** e il materiale **[M]**

Esempio:

per spinotti da rivettare

D4-S5-225 consultare la colonna A
Per il valore STM calcolato come 5.21, K = 40

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: D4-AJ5-40

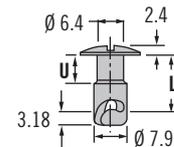
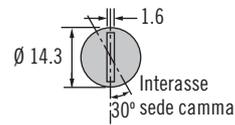
Per un esempio completo, consultare pagina 435.

Note

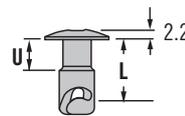
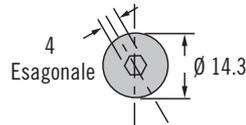
La scelta di fissaggi in acciaio inox può richiedere una quantità di ordine minimo superiore. Contattare Southco per informazioni.

[H] Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

A taglio

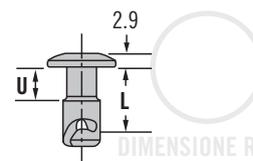
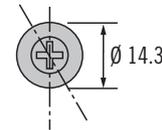


Esagonale

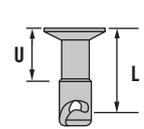
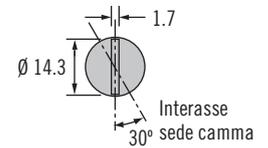


Cava a croce

A croce No.2

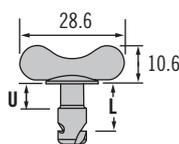
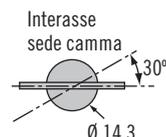


Taglio a filo



[H] Stili di testa - Azionamento manuale

Aletta



Ad anello

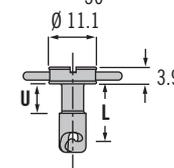
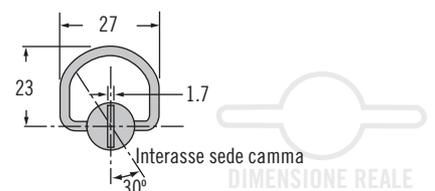
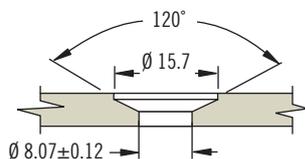


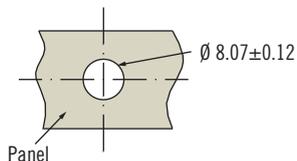
Tabella lunghezza spinotto

A		B		U	L	K				
Gamma STM per: A rivettare Ricettacolo D4-S5-225	Gamma STM per: A rivettare Ricettacolo D4-S5-200	Gamma STM per: A saldare Ricettacolo D4-X414-310	Gamma STM per: A saldare Ricettacolo D4-X414-285							
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.			
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

A filo



Standard



Selezione del numero di parte

H Tipo di testa

- AJ Taglio
- ASHJ Esagonale
- APRJ A croce
- FJ Taglio a filo
- AJW Ad aletta
- BJR Testa ad anello

K Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

M Materiale

SS Acciaio inox
Omettere per l'acciaio zincato

D4 - H 5 - K M

Tabella lunghezza spinotto

Gamma STM per: A fermaglio Ricettacolo D4-SL5-305		Gamma STM per: A fermaglio Ricettacolo D5-SL5-280		U	L	K
Min.	Max.	Min.	Max.			
~	~	1.17	1.78	3.18	7.62	30
1.8	2.41	2.44	3.05	3.18	8.89	35
3.07	3.68	3.71	4.32	4.83	10.16	40
4.34	4.95	4.98	5.59	4.83	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

82

85

D8

D9

D1

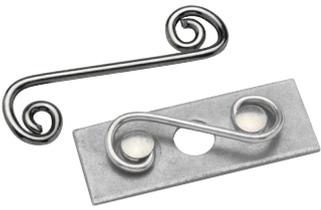
D4

D5

D7

NY



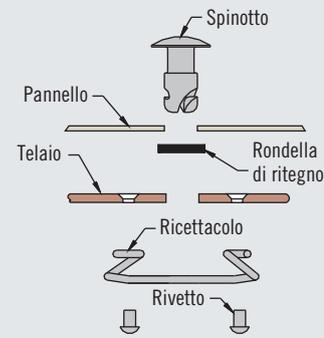


D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 5

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox



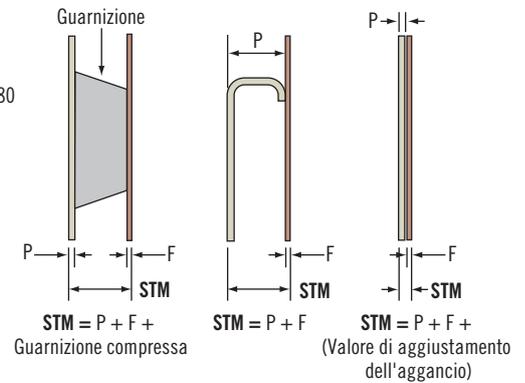
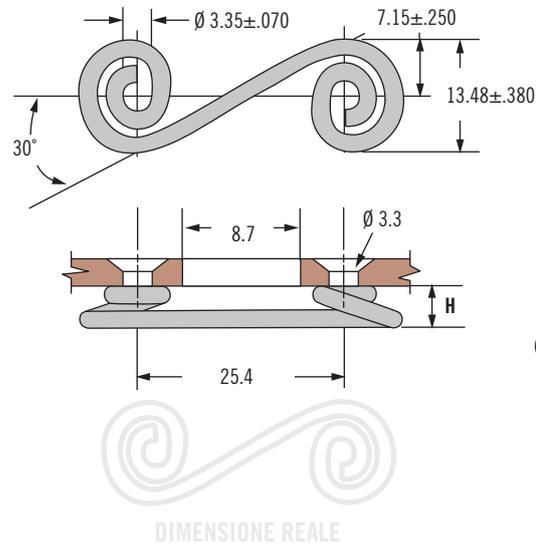
Numero di parte

V. tabella

Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 486 - 487, consultare la colonna indicata

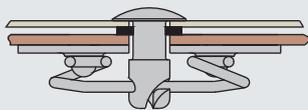
A rivettare



Numero di parte		H	Colonna selezione spinotto
Acciaio	Acciaio inox		
D4-S5-200	D4-S5-200SS	5.08	A
D4-S5-225	D4-S5-225SS	5.72	

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox



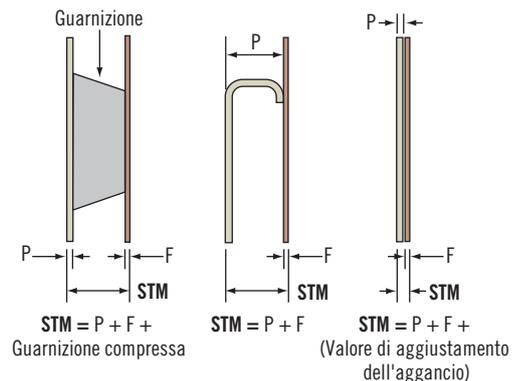
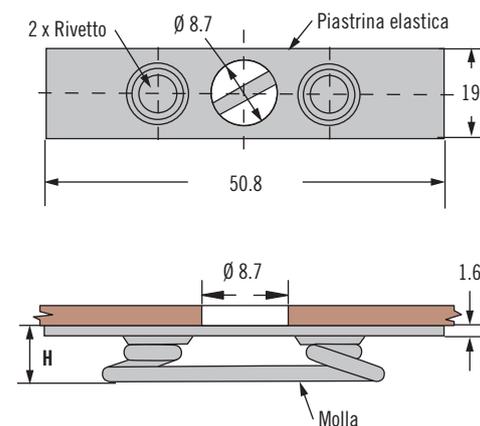
Numero di parte

V. tabella

Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 486 - 487, consultare la colonna indicata

A saldare



Numero di parte		H	Colonna selezione spinotto
Acciaio	Acciaio inox		
D4-X414-285	D4-X414-285SS	7.2	B
D4-X414-310	D4-X414-310SS	7.9	

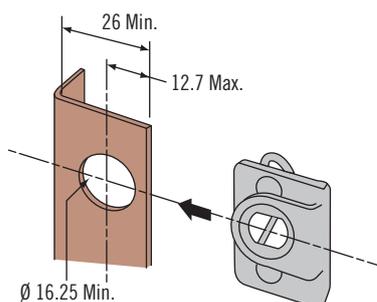
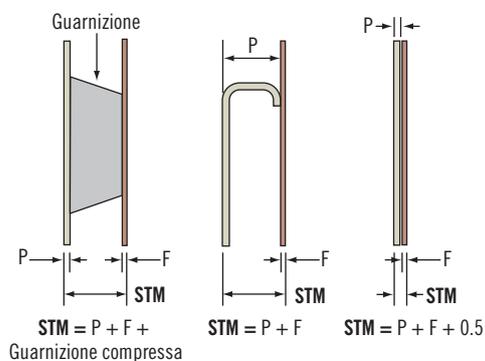
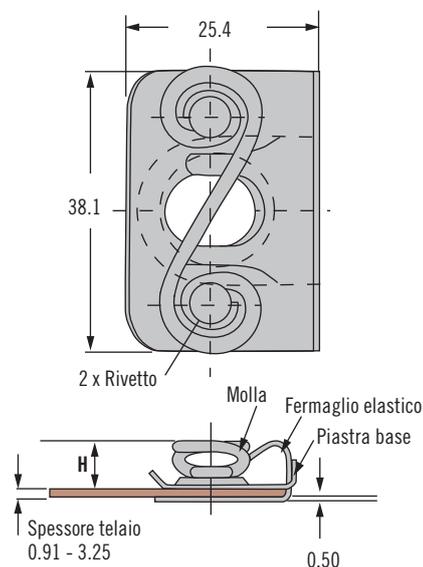
D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 5



489

A fermaglio



Nota: il disallineamento del pannello puo' essere tollerato incrementando il diametro del foro di supporto a 17.86 (.703) e diminuendo la distanza del centro del foro dall'angolo del pannello a 11.43(.450)

Materiali e finiture

Spinotti: Acciaio zincato

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY



Numero di parte

V. tabella

Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 486 - 487, consultare la colonna indicata

Numero di parte	H	Colonna selezione spinotto
D4-SL5-280	7.11	C
D4-SL5-305	7.75	



D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Selezione dello spinotto · Misura 6

Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Per selezionare il fissaggio corretto:

1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalla pagina 491

2. Selezionare aggancio e accessori

dalle pagine 480 - 481 e prendere nota di eventuali valori di aggiustamento

3. Specificare la lunghezza dello spinotto

Calcolare lo spessore totale del materiale (STM) usando la formula relativa al ricettacolo selezionato.

Trovare la gamma di valori STM usando la tabella di selezione della lunghezza dello spinotto (a destra). Trovare il valore K consultando la colonna (A o B) relativa al ricettacolo selezionato.

4. Completare il numero di parte dello spinotto

specificando il tipo di testa **H**, la lunghezza dello spinotto **K** e il materiale **M**

Esempio:

per spinotti da rivettare

D4-S6-300 consultare la colonna A
Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 45

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: D4-AJ6-45

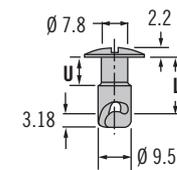
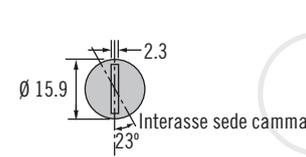
Per un esempio completo, consultare pagina 435.

Note

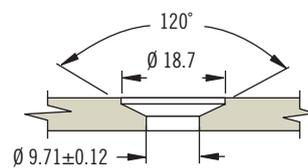
La scelta di fissaggi in acciaio inox può richiedere una quantità di ordine minimo superiore. Contattare Southco per informazioni.

H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

A taglio

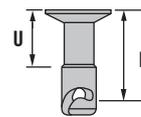
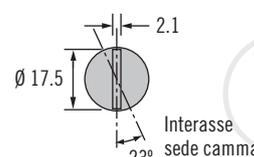


A filo

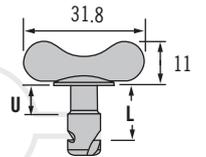
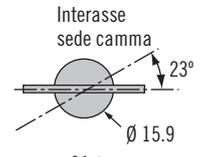


H Stili di testa - Azionamento manuale

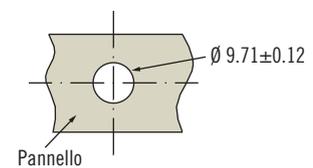
A filo Slot



Aletta



Standard



H Tipo di testa

AJ A taglio

AJW Ad aletta

FJ Taglio a filo

K Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

M Materiale

SS Acciaio inox

Omettere per l'acciaio zincato

D4 - H 6 - K M

Tabella lunghezza spinotto

A		B		U	L	K				
Gamma STM per: Ricettacolo a rivettare D4-S6-300	Gamma STM per: Ricettacolo a rivettare D4-S6-275	Gamma STM per: Ricettacolo a saldare D4-X441-335	Gamma STM per: Ricettacolo a saldare D4-X441-310							
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

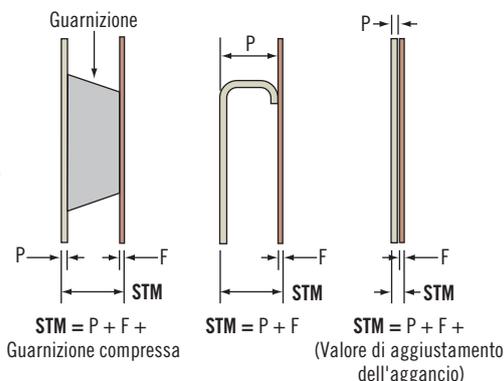
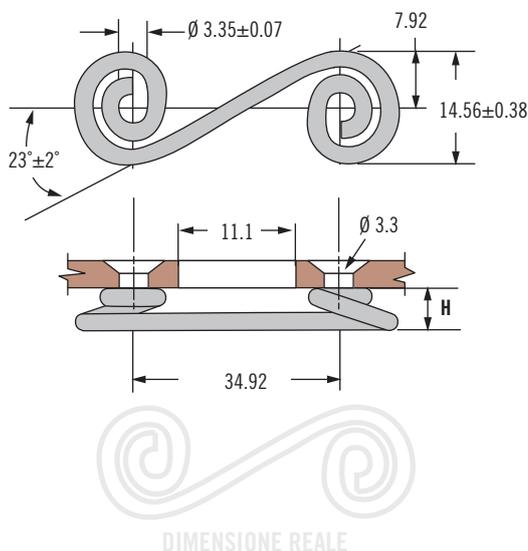
D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 6



491

A rivettare



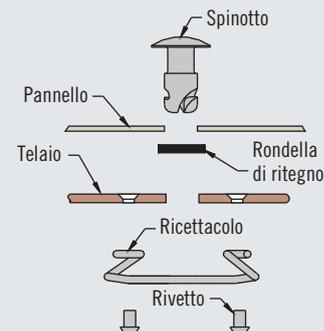
Numero di parte		H	Colonna selezione spinotto
Acciaio	Acciaio inox		
D4-S6-275	D4-S6-275SS	6.99	A
D4-S6-300	D4-S6-300SS	7.62	

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

Note

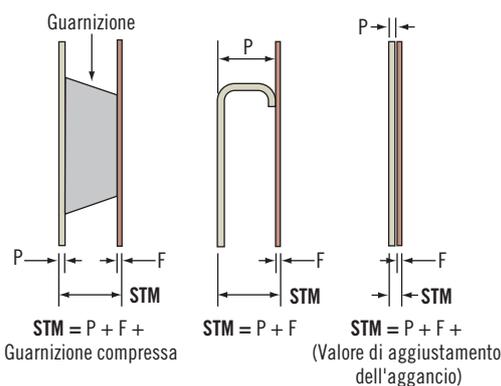
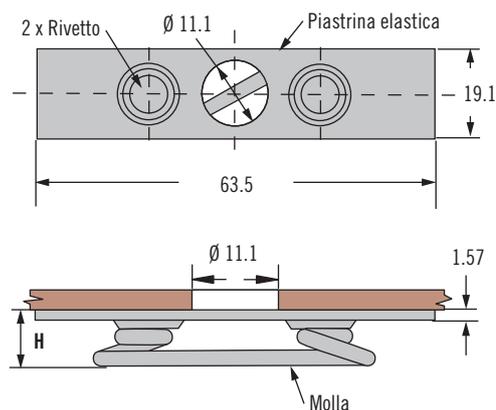
Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **A** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 490



Numero di parte

V. tabella

A saldare

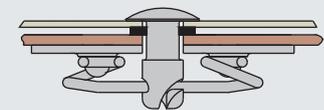


Materiali e finiture

Acciaio zincato

Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **B** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 490



Numero di parte

V. tabella

Numero di parte	H	Colonna selezione spinotto
D4-X441-310	7.87	B
D4-X441-335	8.51	