



D7 DZUS® Pilot Vierteldreh-Schnellverschlüsse

Verschlusszapfen

Werkstoff und Oberfläche

Verschlusszapfen: Stahl, verzinkt und chromatiert

Scheibe: Neopren, schwarz

Hinweis

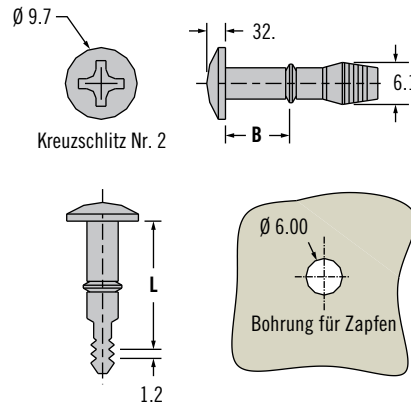
Abhängig von der Stärke der oberen Platte **P** sind der Tabelle die Produktnummern von Verschlusszapfen und Neopren-Scheibe zu entnehmen.

Produktnummer

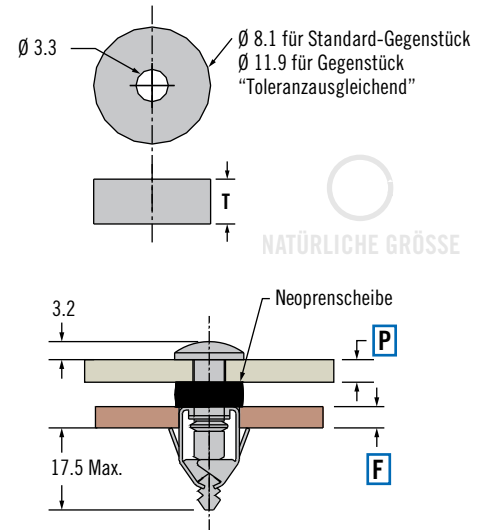
Siehe Tabelle

Verschlusszapfen und Neoprenscheibe sind separat zu bestellen.

Verschlusszapfen



Neoprenscheibe



NATÜRLICHE GRÖSSE

Plattenstärke P	Zapfen L	Zapfen B	T Stärke der Neoprenscheibe	Produktnummer			
				Zapfen		Neoprenscheibe	
				Schwarz-chromatiert	Glanz-chromatiert	Gegenstück "Standard"	Gegenstück "Toleranz"
1.3 bis 1.7	16	7.1	4.1	D7-265-716-191	D7-265-716-190	D7-275-040-400	D7-275-140-400
1.8 bis 2.2	16	7.1	3.6	D7-265-716-191	D7-265-716-190	D7-275-035-400	D7-275-135-400
2.3 bis 2.7	17.8	8.9	5.1	D7-265-718-191	D7-265-718-190	D7-275-050-400	D7-275-150-400
2.8 bis 3.2	17.8	8.9	4.6	D7-265-718-191	D7-265-718-190	D7-275-045-400	D7-275-145-400
3.3 bis 3.7	17.8	8.9	4.1	D7-265-718-191	D7-265-718-190	D7-275-040-400	D7-275-140-400
3.8 bis 4.2	17.8	8.9	3.6	D7-265-718-191	D7-265-718-190	D7-275-035-400	D7-275-135-400
4.3 bis 4.8	20.0	10.9	5.1	D7-265-720-191	D7-265-720-190	D7-275-050-400	D7-275-150-400

Werkstoff und Oberfläche

Stahl, verzinkt und Thermoplast, schwarz

Hinweis

Abhängig von der Stärke der oberen Platte **P** sind der Tabelle die Produktnummern von Verschlusszapfen und Neopren-Scheibe zu entnehmen.

Produktnummer

Siehe Tabelle

Verschlusszapfen, Druckfeder und Kopfscheibe werden vorinstalliert geliefert.

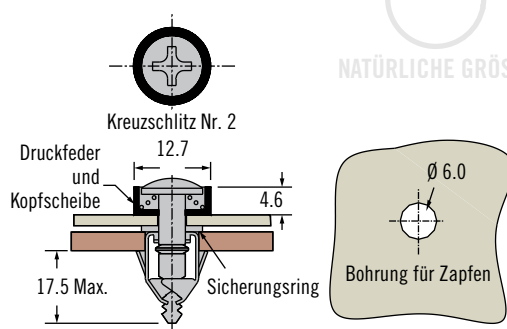
Sicherungsring ist separat zu bestellen.

Weitere Optionen erhältlich. Ausführliche Daten, Montageanleitungen und Produktnummern unter



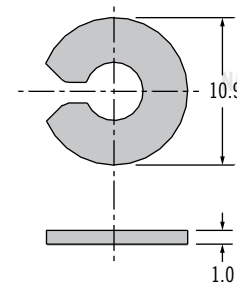
www.southco.com/D7

Verschlusszapfen mit Druckfeder



NATÜRLICHE GRÖSSE

Sicherungsring, Thermoplast



NATÜRLICHE GRÖSSE

Plattenstärke P	Produktnummer	
	Schwarz-chromatiert	Glanz-chromatiert
0.5 - 3.0	D7-290-718-191	D7-290-718-190
2.5 - 5.1	D7-290-720-191	D7-290-720-190

Produktnummer
D7-275-203-040

Alle Maße in Millimeter, falls nicht anders angegeben

DZUS®

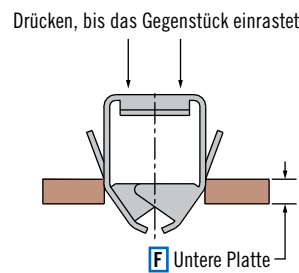
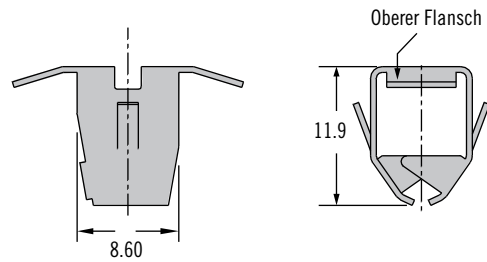
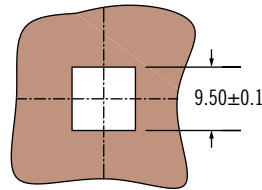
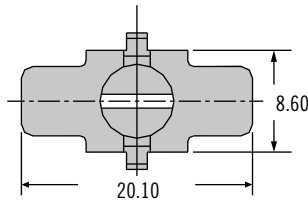
southco®
CONNECT · CREATE · INNOVATE

D7 DZUS® Pilot Vierteldreh-Schnellverschlüsse Gegenstücke



431

Standard



F Stärke der unteren Platte		Produktnummer
Min.	Max.	
0.63	1.24	D7-285-101-161
1.27	1.75	D7-285-102-161
1.78	2.26	D7-285-103-161

Werkstoff und Oberfläche

Federstahl, zink-phosphatiert

Hinweis

Passend zur Stärke der unteren Platte ist das Gegenstück zu wählen, s. Tabelle **F**.

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

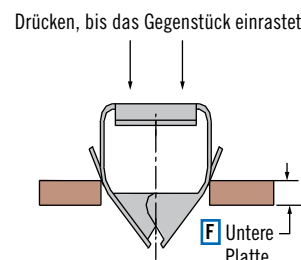
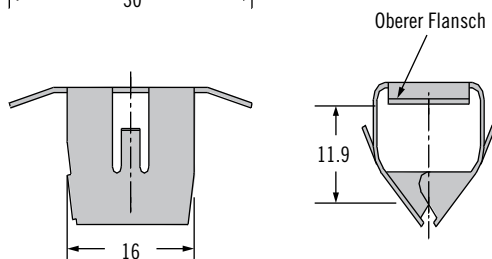
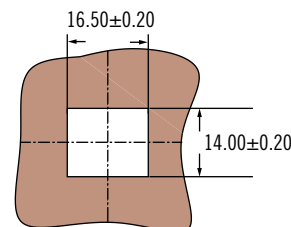
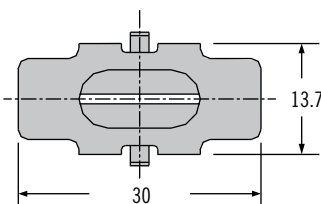
D7

NY

Produktnummer

Siehe Tabelle

Toleranzausgleichend



F Stärke der unteren Platte		Produktnummer
Min.	Max.	
0.63	1.24	D7-285-201-161
1.27	1.75	D7-285-202-161
1.78	2.26	D7-285-203-161
2.29	2.77	D7-285-204-161
2.79	3.28	D7-285-205-161

Werkstoff und Oberfläche

Federstahl, zink-phosphatiert

Hinweis

Passend zur Stärke der unteren Platte ist das Gegenstück zu wählen, s. Tabelle **F**.

Produktnummer

Siehe Tabelle

Weitere Optionen erhältlich. Ausführliche Daten, Montageanleitungen und Produktnummern unter



www.southco.com/D7



D7 DZUS® Arrowhead Vierteldreh-Schnellverschlüsse

Einheit aus Zapfen und Gegenstück

- **Feste Installation in oberer Platte**
- **Schließt mit Fingerdruck**

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Werkstoff und Oberfläche

Polyacetal, schwarz

Leistungsdaten

Entflammbarkeit: UL94-HB gelistet

ASTM E-162 Flame spread Index:

130

D7 Arrowhead

Hinweise zur Installation

Serie 200:

1. Das Gegenstück in die obere Platte setzen.
2. Platten ausgerichtet aufeinander legen.
3. Den Verschlusszapfen in das Gegenstück drücken, bis er einrastet (geschlossen).
4. Den Verschlusszapfen 90° drehen, der Verschluss öffnet.

Serie 2001:

1. Verschlusszapfen und Gegenstück vom Träger trennen.
2. Das Gegenstück in die obere Platte setzen.
3. Platten ausgerichtet aufeinander legen.
4. Den Verschlusszapfen in das Gegenstück drücken, bis er einrastet (geschlossen).
5. Den Verschlusszapfen 90° drehen, der Verschluss öffnet.

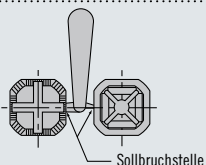
Produktnummer

Siehe Tabelle

Serie 200: Verschlusszapfen und Gegenstück der gleichen Größe separat bestellen

Serie 2001 (Liefereinheit):

Träger mit Verschlusszapfen und Gegenstück



Weitere Optionen erhältlich. Ausführliche Daten, Montageanleitungen und Produktnummern unter

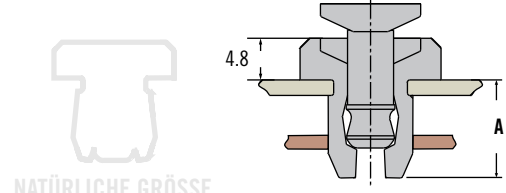
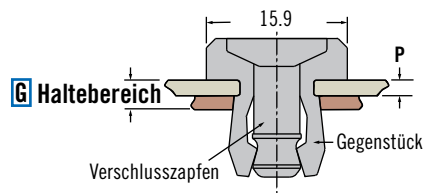


www.southco.com/D7A

Serie 200 (Verschlusszapfen und Gegenstück separat bestellen)

Geschlossen

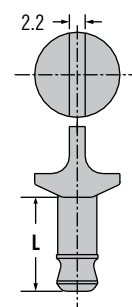
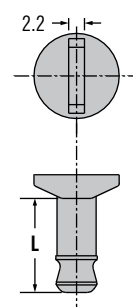
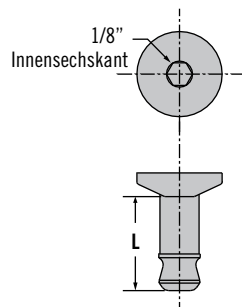
Gelöst



Innensechskant

Schlitz

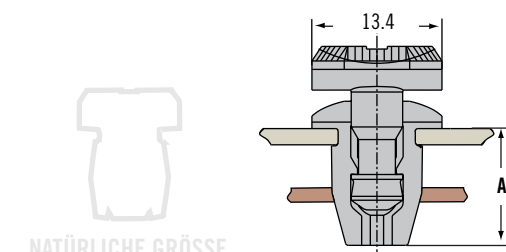
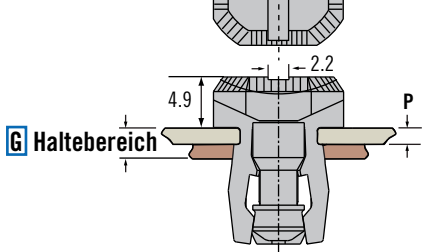
Knopf



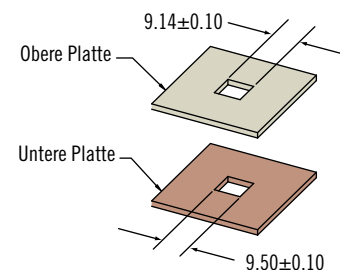
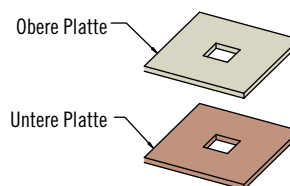
Serie 2001

Geschlossen

Gelöst



Montage



Serie	A	Gegenstück			Verschlusszapfen				
		P Plattenstärke		Produkt- nummer	G Haltebereich		Produktnummer		
		Min.	Max.		Min.	Max.	Innensechskant	Schlitz	Knopf
200	12.3	0.50	1.78	D7-200-802-010	2.03	5.08	D7-200-701-010	D7-200-711-010	D7-200-721-010
	13.7	1.80	3.10	D7-201-802-010	3.43	6.35	D7-201-701-010	D7-201-711-010	D7-201-721-010
2001	12.0	Verschluss, kpl.			2.5	6.7	D7-2001-010		

Alle Maße in Millimeter, falls nicht anders angegeben

DZUS®

southco®
CONNECT · CREATE · INNOVATE

Richtlinien für die Installation

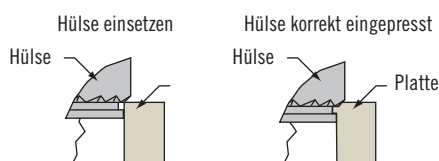
der SOUTHCO® Einpresshülsen

Einpresshülsen werden für folgende **SOUTHCO®** Produkte angeboten:

- Unverlierbare Schrauben
- Gegenstücke für Viertel-Drehverschlüsse
- Gegenstücke für Schnellverschluss-Schrauben

- Druckfederter Arretierstift
- Unverlierbare Muttern
- Gewinde-Einsätze

Das Einpressen dieser Hülsen in ein Loch (nach Vorgabe) verursacht einen Kaltfluss des Plattenmaterials in die Nut der Hülse und fixiert diese.



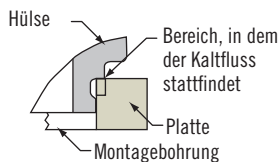
Ein korrektes Einpressen ist abhängig von:

Werkstoff:

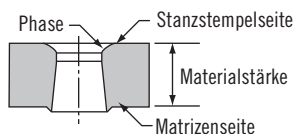
Die Härte des Werkstoffes darf den von Southco empfohlenen Grad nicht überschreiten. Bei zu großer Härte ist die Hülse nicht korrekt installiert.

Installationsloch

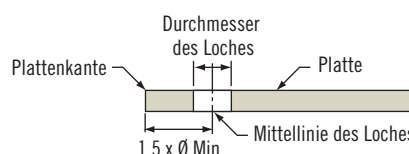
Das Loch in der Platte kann gebohrt, gestanzt oder gegossen sein.



- Lochkante: die obere Lochkante muss scharf sein, sie darf nicht entgratet werden.
- Gestanzte Löcher: Stanzstempel und Matrize sollten nur geringes Spiel aufweisen, um eine Phasenbildung oder Beschädigungen der Kante zu vermeiden.
- Lochdurchmesser: Der Lochdurchmesser ist auf der Einpress-Seite zu messen und muss den **SOUTHCO®** Spezifikationen für dieses Produkt entsprechen.



- Ist der Lochdurchmesser zu groß, so kann nicht der erforderliche Kaltfluss stattfinden.
- Ist der Lochdurchmesser zu klein, so ist der Einpressvorgang schwierig und unsicher.
- Der Abstand des Loches von der Plattenkante sollte mindestens $1.5 \times$ Loch-Durchmesser betragen, falls nicht anders angegeben.
 - Eine zu kantennahe Installation kann einen Materialfluss in Richtung Plattenkante bewirken und diese deformieren. Falls eine sehr kantennahe Installation erforderlich ist, ist ein Gegendruck an der Plattenkante vorzusehen.



Plattenstärke:

Es ist die von Southco empfohlene Mindest-Plattenstärke einzuhalten. Bei zu geringer Plattenstärke kann die Platte deformiert oder die Hülse beschädigt werden.

Einige Tipps für eine schnelle Installation:

Arbeiten Sie auf einer sauberen glatten Auflage mit dem empfohlenen Einpressdruck:

- die Hülse ist unverkantet einzupressen
- der Durchmesser des Stanzstempels sollte über dem des Schraubenkopfes liegen

Eine korrekte Installation erfordert die gleichmäßige Verteilung des Einpressdruckes:

- Southco kann das Setzen mit einem Hammer nicht empfehlen. Hammerschläge können keinen gleichmäßigen und ausreichenden Materialfluss bewirken.
- Der Einpressdruck kann von Anwendung zu Anwendung variieren. Bitte beachten Sie die oben genannten Kriterien.
- Hülsen ohne Kragen, der den Einpressvorgang stoppt, sind so zu setzen, dass der Rändel gerade noch sichtbar ist.

Wann sollte die Installation erfolgen:

Die Installation sollte erst nach der Oberflächenvergütung der Platte erfolgen.

Vor der Oberflächenvergütung muss der Lochdurchmesser den Spezifikationen entsprechen.

- Ein zu tiefes Einpressen der Hülse verreibt den Materialfluss, der Sitz der Hülse lockert sich

