



D7 DZUS® Pilot Fissaggi a un quarto di giro Spinotti

Materiali e finiture

Spinotti: acciaio, zincato con rivestimento in cromo

Rondella: neoprene, nero

Note

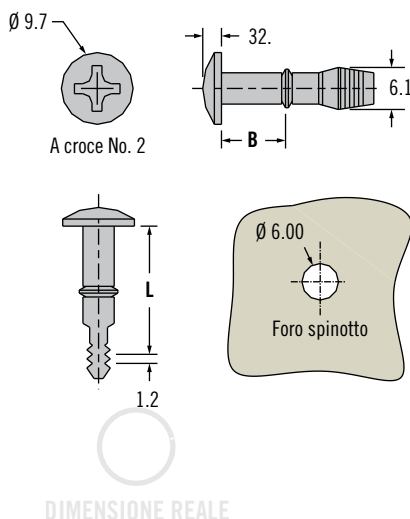
Selezionare il numero di parte dello spinotto e della rondella in base allo spessore del pannello **P**

Numero di parte

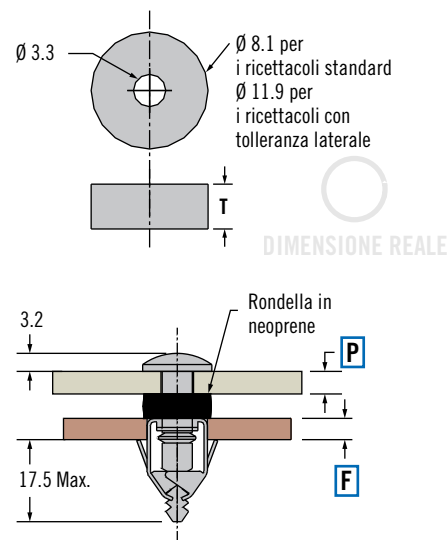
V. tabella

Ordinare spinotto e rondella separatamente

Spinotti



Rondella



P Spessore del pannello	Spinotto L	Spinotto B	T Spessore rondella	Numero di parte			
				Spinotto		Rondella in neoprene	
				Nero cromato	Cromato lucido	Per ricettacoli standard	Per ricettacoli con tolleranza laterale
1.3 a 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 a 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 a 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 a 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 a 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 a 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 a 4.8	20.0	10.9	5.1	D7-265-720-191	D7-265-720-190	D7-275-050-400	D7-275-150-400

Materiali e finiture

Acciaio zincato e termoplastica nera

Note

Selezionare il numero di parte dello spinotto e della rondella in base allo spessore del pannello **P**

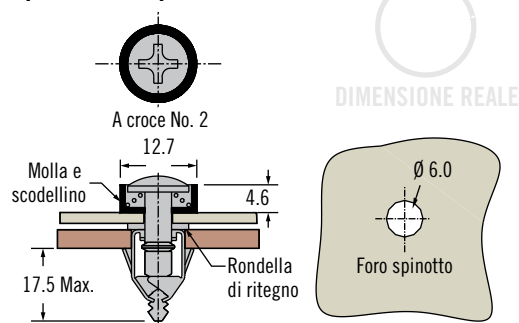
Numero di parte

V. tabella

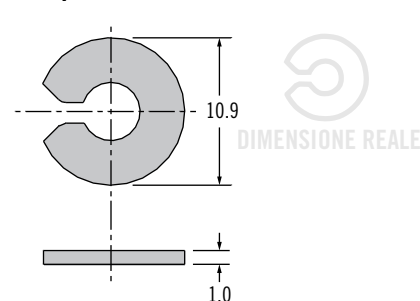
Spinotto, scodellino e molla spediti preassemblati

Ordinare l'aggancio separatamente

Spinotti ad espulsione automatica



Aggancio, plastica



P Spessore del pannello	Numero di parte	
	Nero	Lucido
0.5 - 3.0	D7-290-718-191	D7-290-718-190
2.5 - 5.1	D7-290-720-191	D7-290-720-190

Numero di parte
D7-275-203-040

Altre opzioni disponibili. Per informazioni complete relative a opzioni disponibili, numeri di parte, istruzioni per l'installazione e specifiche dei prodotti, visitare



www.southco.com/D7

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS®

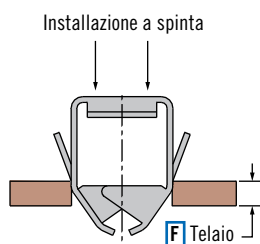
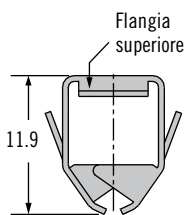
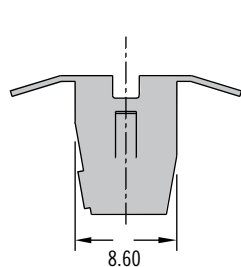
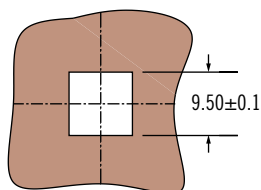
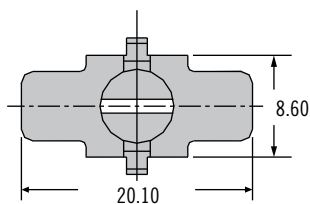
southco®
CONNECT · CREATE · INNOVATE

D7 DZUS® Pilot Fissaggi a un quarto di giro Ricettacoli



431

Standard



F Spessore telaio		Numero di parte
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

Materiali e finiture

Acciaio per molle, zinco fosfato

Note

Selezionare il ricettacolo in base allo spessore del telaio **F**

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

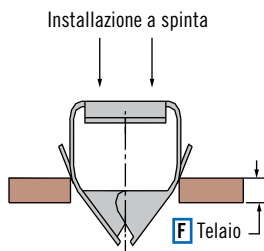
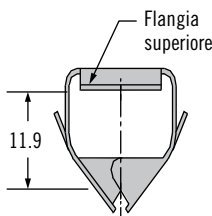
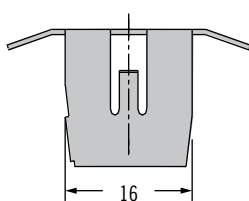
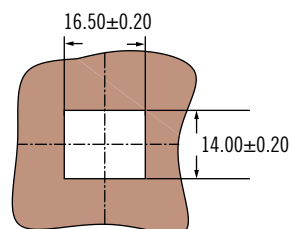
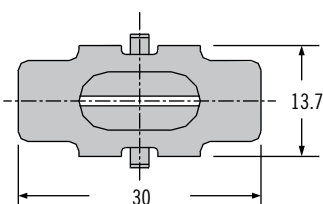
D7

NY

Numero di parte

V. tabella

Tolleranza laterale



F Spessore telaio		Numero di parte
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

Materiali e finiture

Acciaio per molle, zinco fosfato

Note

Selezionare il ricettacolo in base allo spessore del telaio **F**

Numero di parte

V. tabella



D7 DZUS® Arrow Fissaggi a un quarto di giro Gruppo

- **Montaggio in superficie**
- **Gruppo montato nel pannello**

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

Materiali e finiture

Acetale, nero

Dati prestazionali

Classe di infiammabilità: UL94-HB

ASTM E-162 Indice Propagazione

Fiamme: 130

D7 Arrow

Note sull'installazione

Serie 200:

1. Premere il ricettacolo nel pannello esterno.
2. Premere lo spinotto nel ricettacolo.
3. Premere e ruotare lo spinotto per bloccare
4. Ruotare lo spinotto di 90 gradi per sbloccarlo.

Serie 2001:

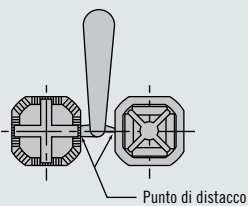
1. Separare spinotto e ricettacolo.
2. Premere il ricettacolo nel pannello esterno.
3. Premere lo spinotto nel ricettacolo..
4. Premere e ruotare lo spinotto per bloccare
5. Ruotare lo spinotto di 90 gradi per sbloccarlo

Numero di parte

V. tabella

Serie 200: Ordinare separatamente un ricettacolo e uno spinotto della stessa misura

Serie 2001: Gruppo completo fornito attaccato come mostrato in figura



Altre opzioni disponibili. Per informazioni complete relative a opzioni disponibili, numeri di parte, istruzioni per l'installazione e specifiche dei prodotti, visitare



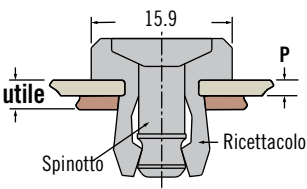
www.southco.com/D7A

Serie 200 (ordinare ricettacolo e spinotto separatamente)

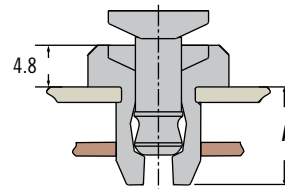
Bloccato

Sganciato

G Serraggio utile



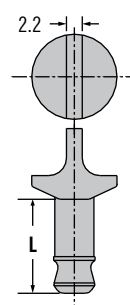
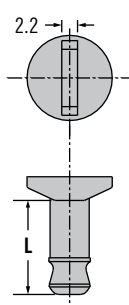
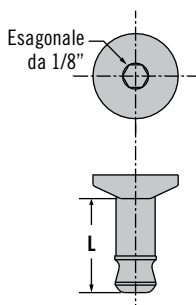
DIMENSIONE REALE



Esagonale

A taglio

Pomello

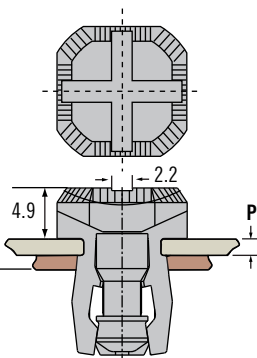


Serie 2001

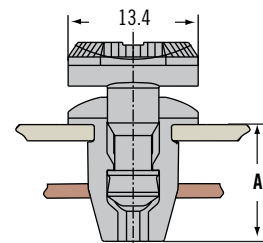
Fissaggio bloccato

Fissaggio sbloccato

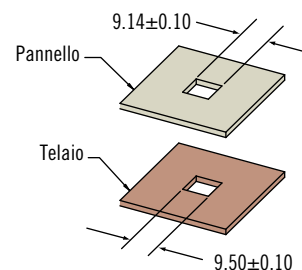
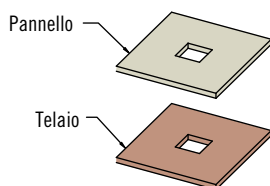
G Serraggio utile



DIMENSIONE REALE



Installazione



Serie	A	Ricettacolo			Spinotto				
		P Spessore del pannello	Numero di parte	G Gamma di serraggio utile	Numero di parte				
					Min.	Max.	Esagonale	A taglio incassato	Pomello
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	Gruppo completo							
		0.05	1.7	~	2.5	6.7	D7-2001-010		

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS®

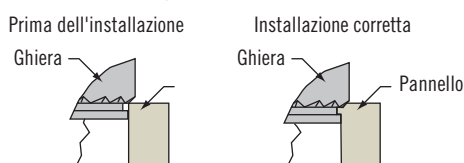
southco®
CONNECT · CREATE · INNOVATE

Linee guida per l'installazione dei prodotti autoaggancianti **SOUTHCO®**

L'installazione autoagganciante offerta su questi prodotti **SOUTHCO®** trasforma questi elementi in fissaggi impermeabili di facile utilizzo:

- Viti impermeabili
- Ricettacoli per fissaggi a un quarto di giro
- Ricettacoli per viti a filettatura rapida
- Perni retraibili a molla
- Dadi impermeabili
- Inserti filettati

Se installati in fori correttamente praticati, la forza applicata a questi fissaggi autoaggancianti esercita una spinta sul materiale del pannello con conseguente spostamento del materiale verso la scanalatura di fissaggio dell'elemento. Il materiale spostato blocca saldamente l'elemento nel pannello.



La corretta installazione a pressione dipende dai fattori indicati di seguito.

Materiale:

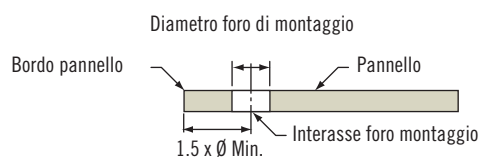
La durezza del materiale del pannello non deve superare le specifiche indicate da **SOUTHCO®**. Se il materiale del pannello è troppo duro, l'elemento di fissaggio non potrà essere installato correttamente.

Fori di montaggio:

i fori di montaggio possono essere praticati mediante trapano, punzone o fusione.

- Bordo del foro: il bordo superiore del foro deve essere vivo e non deve presentare irregolarità. Non svasare o sbavare il bordo.
 - Fori punzonati: usare un punzone e uno stampo con poco gioco per minimizzare l'angolo di spostamento del materiale e di frattura.
 - Diametro del foro: misurare il diametro del foro sulla superficie del pannello dal lato di installazione dell'elemento di fissaggio. Il diametro deve rientrare nelle specifiche raccomandate da **SOUTHCO®** per quel particolare prodotto.

- Se il foro è troppo grande, la quantità di materiale spostato nella scanalatura di fissaggio non sarà sufficiente a bloccare correttamente l'elemento nel pannello.
 - Se il foro è troppo piccolo, l'elemento di fissaggio non si innesterà bene e l'installazione risulterà difficile e poco sicura.
- Distanza del foro dal bordo del pannello: salvo diversa indicazione, la distanza minima raccomandata è di 1,5 x il diametro del foro di montaggio.
 - Se si installa l'elemento troppo vicino al bordo del pannello, il materiale tenderà a spostarsi in direzione opposta, deformando il bordo del pannello. Pertanto, se si vuole installare l'elemento vicino al bordo, si raccomanda di bloccare il bordo del pannello prima di procedere all'installazione.



Spessore del pannello:

Nel punto in cui viene praticato il foro di montaggio, lo spessore del pannello deve essere pari o superiore alle specifiche minime indicate da **SOUTHCO®**.

Per un'installazione semplice e rapida, si raccomanda di seguire i consigli riportati di seguito.

Per un'installazione corretta: attenersi ai valori relativi alla forza di montaggio, se indicati, e utilizzare un utensile di supporto idoneo.

- usare una pressa ad azione parallela
- usare un punzone di diametro superiore rispetto a quello della testa dell'elemento di fissaggio

Forza di montaggio: l'installazione corretta dipende dall'applicazione di una forza adeguata e distribuita in modo uniforme, non dalla distanza da cui si esercita pressione sul fissaggio per il montaggio nel pannello.

- **SOUTHCO®** sconsiglia l'uso di martelli. La forza esercitata dal martello, infatti, non viene distribuita uniformemente e pertanto non consente il completo spostamento del materiale del pannello nella scanalatura di fissaggio dell'elemento.

- La forza di montaggio varia a seconda dell'applicazione e in base ai criteri illustrati sopra.

- Per creare un punto di arresto solido nelle componenti senza colletto, si raccomanda di esercitare pressione fino a quando il bordo zigrinato risulta appena visibile.

Quando installare:

si raccomanda di procedere all'installazione dopo avere applicato la finitura o il rivestimento al pannello.

Il diametro del foro di installazione deve essere conforme alle specifiche prima dell'applicazione del rivestimento o della finitura.

- Non applicare una forza eccessiva per installare i componenti. L'applicazione di una forza eccessiva crea interruzioni nel materiale e riduce la forza di bloccaggio nel pannello.

