



## D7 DZUS® Pilot Fissaggi a un quarto di giro Spinotti

### Materiali e finiture

Spinotti: acciaio, zincato con rivestimento in cromo

Rondella: neoprene, nero

### Note

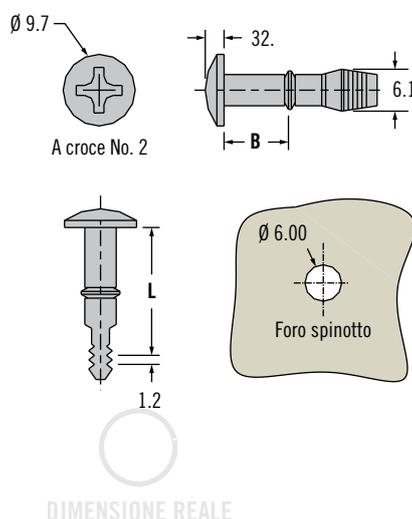
Selezionare il numero di parte dello spinotto e della rondella in base allo spessore del pannello **P**

### Numero di parte

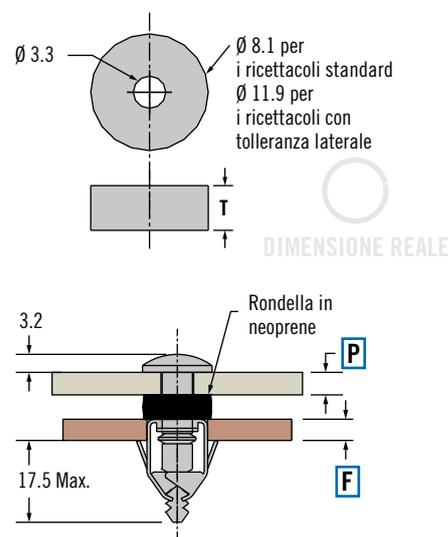
V. tabella

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**

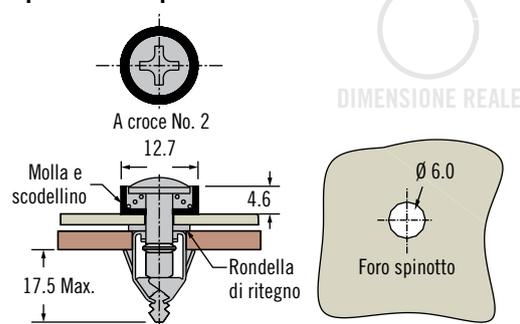
### Numero di parte

V. tabella

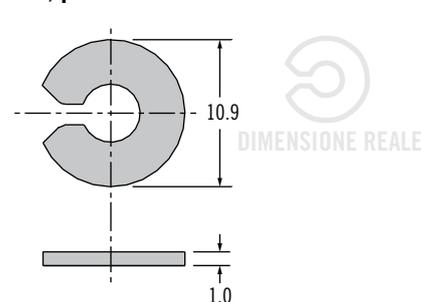
Spinotto, scodellino e molla spediti preassemblati

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](http://www.southco.com/D7)

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS®

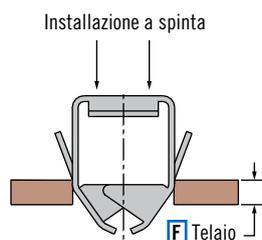
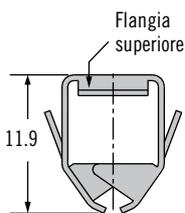
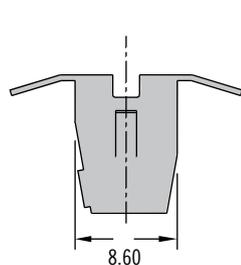
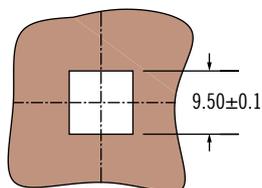
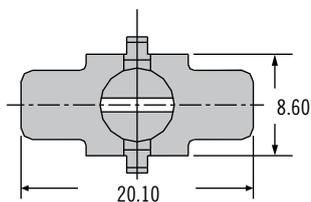
southco®  
CONNECT · CREATE · INNOVATE

# 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

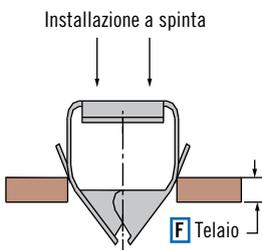
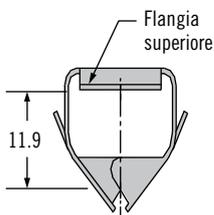
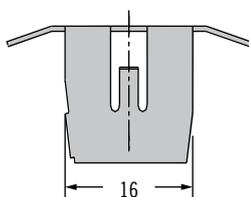
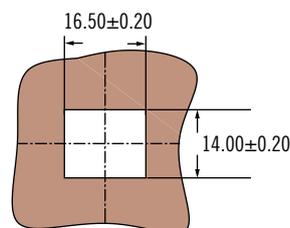
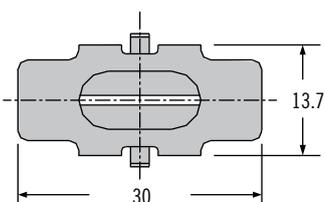
D7

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:

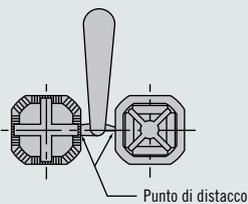
1. Separare spinotto e ricettacolo.
2. Premere il ricettacolo nel pannello esterno.
3. Premere lo spinotto nel ricettacolo..
4. Premere e ruotare lo spinotto per bloccare
5. Ruotare lo spinotto di 90 gradi per sbloccarlo

## 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



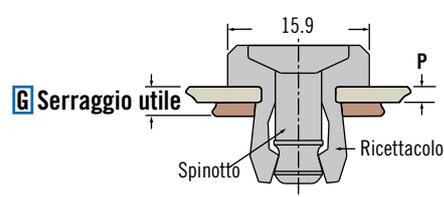
Altre opzioni disponibili. Per informazioni complete relative a opzioni disponibili, numeri di parte, istruzioni per l'installazione e specifiche dei prodotti, visitare



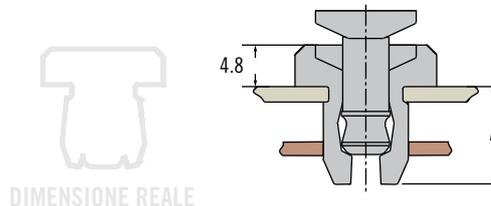
[www.southco.com/D7A](http://www.southco.com/D7A)

## Serie 200 (ordinare ricettacolo e spinotto separatamente)

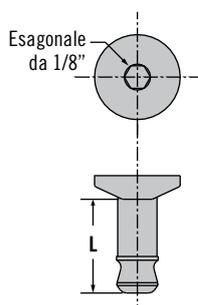
### Bloccato



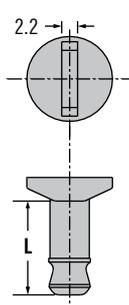
### Sganciato



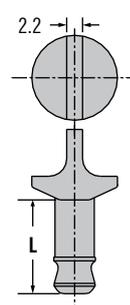
### Esagonale



### A taglio

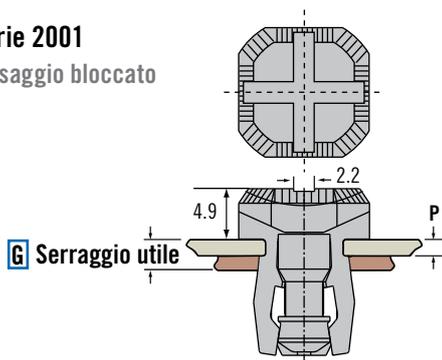


### Pomello

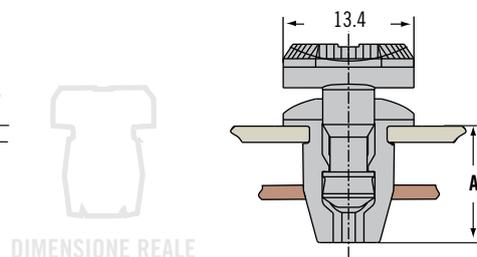


## Serie 2001

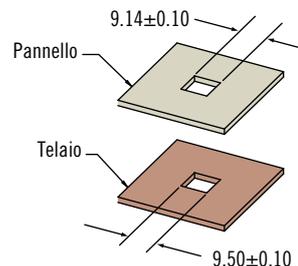
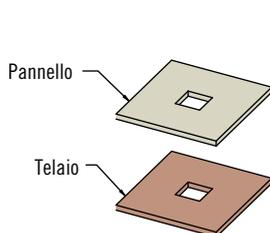
### Fissaggio bloccato



### Fissaggio sbloccato



## 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
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®

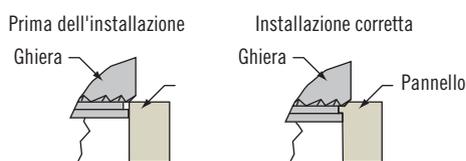
southco®  
CONNECT · CREATE · INNOVATE

# 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:

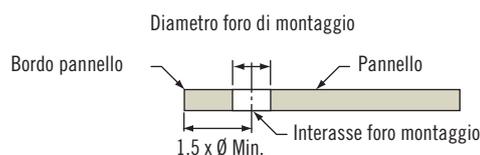
La durezza del materiale del pannello non deve superare le specifiche indicate da *SOUTHCO®*. Se il materiale del pannello è troppo duro, l'elemento di fissaggio non potrà essere installato correttamente.

#### 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.

