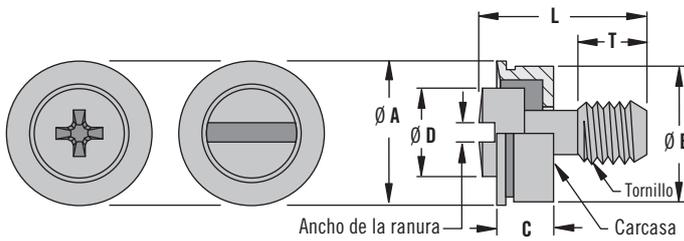


# F5 Tornillos Cautivos

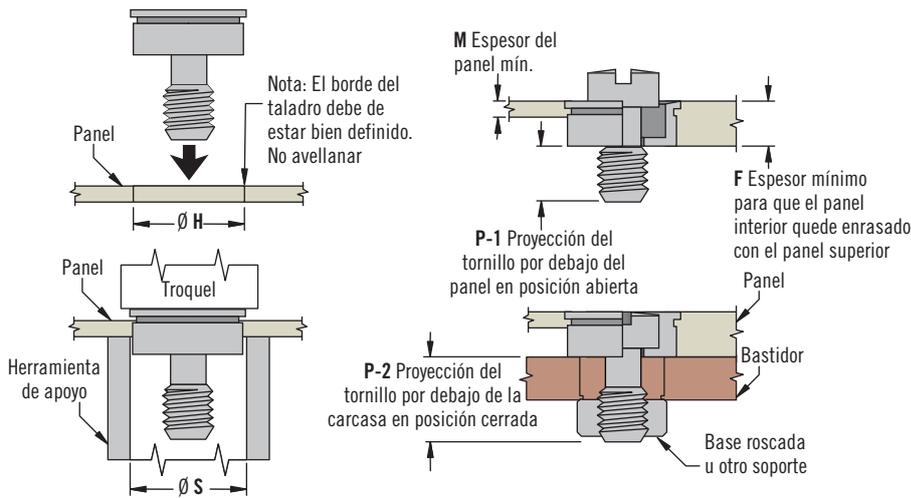
## Serie enrasada



559



### Montaje



- Enrasados una vez atornillados

### Material y Acabado

Carcasa: Acero inoxidable 303, pasivado

Tornillo:

Cabeza con ranura: Acero inoxidable 303, pasivado

Cabeza tipo Phillips: Acero inoxidable 430, pasivado

### Notas

Para uso en la mayoría de aluminios o en aceros bajos en carbono con 1/4 de dureza o más blandos

Tornillos con una holgura total de 0.5

Se suministran ensamblados

### Referencia

Ver tabla

Tamaño de Rosca	Par Máx. de Apriete Recomendado
M3/ 4-40	0.6 N•m
6-32	1.6 N•m
M4/ 8-32	2.8 N•m



Ver página 543 para guía adicional de instalación

Tipo de Cabeza	Tamaño de Rosca	Dimensiones del Tornillo					Ancho de la Ranura	Longitud del Tornillo L	Referencia		Proyección del Tornillo bajo la Superficie Exterior del Panel		Dimensiones para el Montaje			
		Ø A	Ø B	C	Ø D	T			Métrica	Imperial	P-1	P-2	Ø H	M	F	Ø S
Phillips	M4 x 0.7 ó UNC 8-32	10.1	9.45	3.1	6.4	4.3	~	8.6	F5-M4-P2	F5-832-P2	4.3	5.6	9.5 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	1.5	3.2	9.6 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.05</sub>
								9.6	F5-M4-P4	F5-832-P4		6.6				
								10.6	F5-M4-P6	F5-832-P6		7.6				
								11.6	F5-M4-P8	F5-832-P8		8.6				
Ranura	M3 x 0.5 ó UNC 4-40	7.1	6.45	1.7	4	3.8	0.9	5.8	F5-90-402-20	F5-60-402-20	3.8	4.1	6.5 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	1.3	1.8	6.6 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.05</sub>
								7.9	F5-90-406-20	F5-60-406-20		6.1				
	UNC 6-32	8.1	7.44	2	4.8	3.8	1	6.4	~	F5-60-602-20	3.8	4.3	7.5 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	1.4	2.2	7.6 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.05</sub>
								8.4	~	F5-60-606-20		6.4				
								9.4	~	F5-60-608-20		7.4				
	M4 x 0.7 ó UNC 8-32	10.1	9.45	2.34	6.4	5.1	1.1	8.9	F5-M40-14	F5-832-14	5.1	6.6	9.5 <sup>+0.08</sup> <sub>-0</sub>	1.5	2.4	9.6 <sup>+0.1</sup> <sub>-0.05</sub>
9.9								F5-M40-16	F5-832-16	7.6						
10.9								F5-M40-18	F5-832-18	8.6						

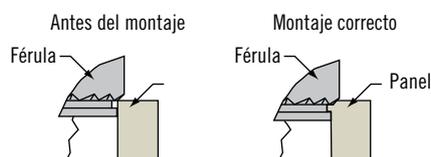
# Guía de Instalación

para los productos a presión **SOUTHCO®**

La instalación a presión se ofrece en los siguientes productos **SOUTHCO®**, proporcionando una fácil fijación a los cierres de panel:

- Tornillos Cautivos
- Bases para Cierres de 1/4 de Vuelta
- Bases para Tornillos de Rosca Rápida

Al presionar en el taladro de montaje apropiado, los cierres cautivos a presión hacen que el propio material del panel se inserte en los surcos del cierre. Entonces, el cierre queda cautivo al material del panel.



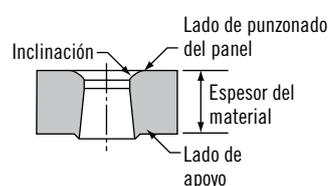
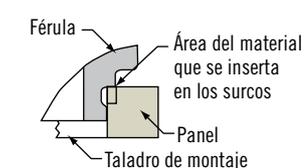
**El éxito del montaje a presión depende de:**

#### Material:

La dureza del material del panel no debe superar las recomendaciones de **SOUTHCO®**. Si el panel es demasiado duro, el cierre no se instalará correctamente.

#### Taladro de Montaje:

Los taladros de montaje puede ser taladrados, punzonados o moldeados.



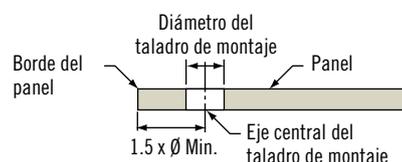
- Lateral del taladro: El lateral superior del taladro debe estar afilado sin rotura del perfil. No avellanar o alisar el lateral
- Taladros punzonados: utilizar un punzón y una herramienta de apoyo con pequeña tolerancia para disminuir la inclinación y el ángulo de rotura.
- Diámetro del taladro: mida el diámetro del taladro en la superficie del panel donde se instalará el cierre. El diámetro

estará dentro de las especificaciones **SOUTHCO®** para cada producto.

- Si el taladro es demasiado grande, no habrá suficiente material que se inserte en el surco de retención y el cierre no queda suficientemente cautivo al panel.
- Si el taladro es demasiado pequeño, el cierre no se fijará y la instalación podrá ser difícil de usar y poco segura.
- Distancia del taladro desde el borde del panel: la distancia mínima recomendada es 1,5 x diámetro del taladro de montaje, a no ser que se indique otra medida.

- Cierres de émbolo
- Tuercas Cautivas
- Insertos Roscados

- Si se instala demasiado cerca al borde del panel, éste quedará deformado. Para instalarlo más cerca del borde, necesitará reforzar el borde del panel.



#### Espesor del panel:

El espesor del panel en la posición del taladro de montaje debe cumplir o exceder las recomendaciones mínimas de Southco.

Si el material es demasiado delgado, se producirán deformaciones en el panel y se dañará el cierre.

#### Instalación rápida y fácil si sigue los siguientes consejos:

Cómo instalar: Utilice la fuerza recomendada y la herramienta de apoyo apropiada.

- utilice cualquier prensa en paralelo
- utilice un punzón cuyo diámetro sea mayor que la cabeza del cierre

Fuerza de instalación: Se requiere una distribución de fuerza uniforme. No depende de la distancia que el cierre presionado penetra en el panel.

- Southco no recomienda utilizar un martillo. La fuerza de impacto no proporciona una distribución de fuerza uniforme que permita al material del panel fluir completamente en los surcos de retención del cierre.
- La fuerza de instalación varía según la aplicación, dependiendo del criterio arriba mostrado.
- En elementos sin cuello para proporcionar una parada contundente, presione hasta que el borde del moleteado sea apenas visible.

#### Cuándo se debe instalar:

El montaje se recomienda después de realizar el acabado o chapado al panel.

El taladro de montaje debe de cumplir las especificaciones después de aplicarse el acabado.

- No profundice demasiado. Esto afecta el material y reducirá la fuerza de retención.

