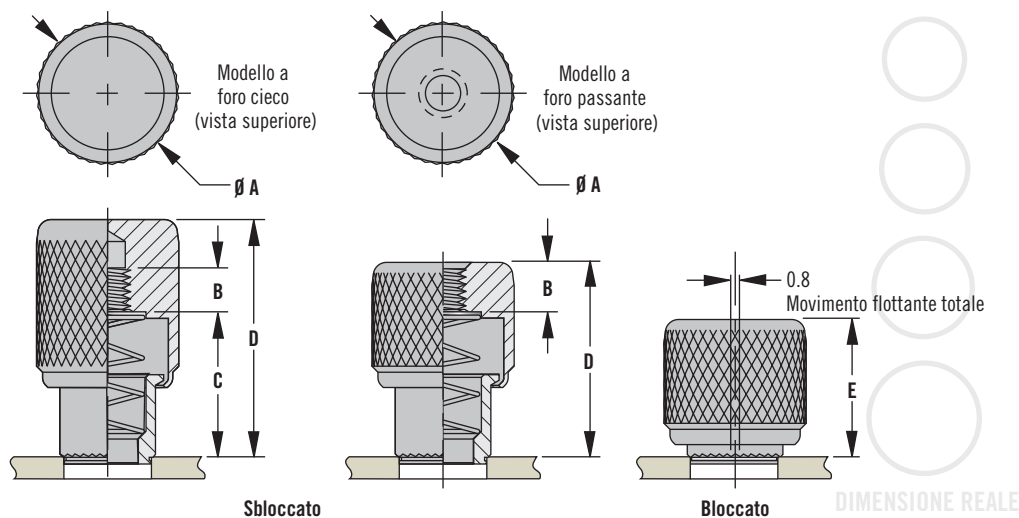
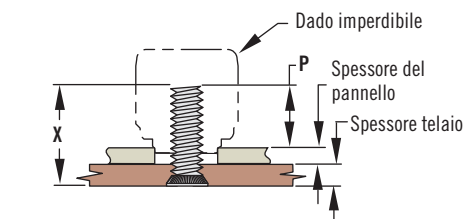


# N7 Dado Imperdibile

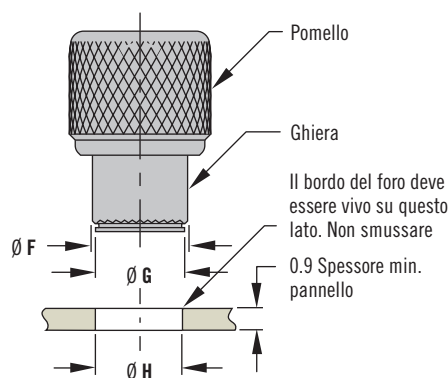
## Modelli con foro passante e cieco



Note: Idonei a materiali di durezza non superiore a RB85, quali acciai a basso tenore di carbonio di durezza media o dolci, acciaio inox ricotto e alluminio



Dimensione filetto	P Min.	P Max.
M3	7.1	9.5
M4	10	12.1
M5	10.2	12.2
M6	12.4	16.7
4-40	7.3	9.4
6-32	9.9	13.1
8-32	10.1	13.3
10-32	10.3	13.5
1/4-20	13	16.5



V. pagina 543 per ulteriori istruzioni sull'installazione

Note: la distanza minima raccomandata dal bordo del pannello all'interasse del foro è 1.5 x ØH.

- Con molla di espulsione
- Pomello zigrinato per una presa sicura
- Si fissa agli spinotti con filettatura esterna
- Semplifica il rimontaggio rapido del pannello

### Materiali e finiture

Pomello: Alluminio naturale

Ghiera: acciaio al carbonio temprato, zincato, cromato con rivestimento di tenuta

Molla: acciaio inox 302, passivato

### Note per l'installazione

1. Preparare il foro nel pannello come illustrato
2. Predisporre una superficie solida di supporto dietro al pannello
3. Premere il gruppo nel pannello fino a quando la parte superiore della zigrinatura della ghiera appare visibile

### Selezionare dell'inserto filettato per le applicazioni a foro cieco

Spessore telaio + spessore pannello + P Min. = X Min.

Spessore telaio + spessore pannello + P Max. = X Max.

Lunghezza inserto filettato (L): Min. < "L" > X Max.

I valori L superiori a X Max. devono usare il modello con foro passante

Se si utilizza uno spinotto a saldare, omettere lo spessore del telaio dai calcoli (v. tabella e schema a destra)

\*Le dimensioni sopra si riferiscono ai dadi imperdibili a foro cieco

Dimensione filetto	Stile pomello	Numero di parte		Ø A	B (Lunghezza filetto)	C	D	E	Ø F	Ø G	Ø H
		Metrico	Pollici								
	Min.	Naturale	Naturale								
M3 o 4-40	Foro passante	N7-02-10	N7-52-10	10.6	3.6	~	12.8	9.3	6.4	5.5	5.6±0.04
	Montaggio cieco	N7-02-11	N7-52-11		4	9.2	16.8	13.3			
6-32 UNC	Foro passante	~	N7-62-10	11.4	4.7	~	17.7	12.5	7.1	6.3	6.4 <sup>+0.03</sup> <sub>-0.05</sub>
	Montaggio cieco	~	N7-62-11		5.4	13	23	17.9			
M4 o 8-32	Foro passante	N7-22-10	N7-72-10	13	4.5	~	17.7	12.5	8.7	7.9	8 <sup>+0</sup> <sub>-0.08</sub>
	Montaggio cieco	N7-22-11	N7-72-11		5.4	13.2	23	17.9			
M5 o 10-32	Foro passante	N7-32-10	N7-82-10	13	4.5	~	17.7	12.5	9	7.9	8 <sup>+0</sup> <sub>-0.08</sub>
	Montaggio cieco	N7-32-11	N7-82-11		5.4		23	17.9			
M6 o 1/4-20	Foro passante	N7-42-10	N7-92-10	14.6	6.4	~	22.8	16	10	9.4	9.5 <sup>+0.1</sup> <sub>-0</sub>
	Montaggio cieco	N7-42-11	N7-92-11		7	16.4	29.5	23			

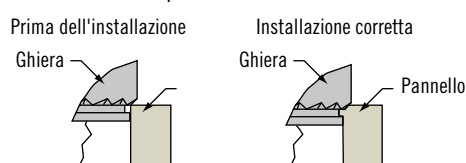
# Linee guida per l'installazione

## 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:

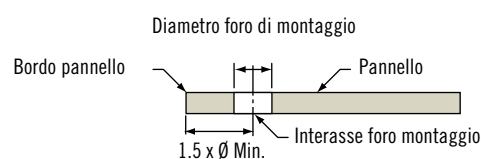
La durezza del materiale del pannello non deve superare le specifiche indicate da *SOUTHCO®*. Se il materiale del pannello è troppo duro, l'elemento di fissaggio non potrà essere installato correttamente.

#### 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.

