



09 Serie Viti a filettatura rapida

Spinotti · Piccoli

Materiali e finiture

Acciaio a basso tenore di carbonio temprato, zincato, cromato, con rivestimento di tenuta o acciaio inox

Istruzioni per la specifica:

1. Determinare lo spessore del pannello esterno e del telaio:
Pannello esterno P =
Spessore telaio F =
2. Selezionare il ricettacolo
3. Selezionare il tipo di aggancio
4. Trovare la costante corretta nella tabella affianco in base al ricettacolo e all'aggancio selezionati
5. Per calcolare lo spessore totale del materiale (STM) sommare lo spessore del pannello esterno (P), lo spessore del telaio (F) e la costante calcolata al punto 4 della procedura
 $STM = P + F + \text{Costante}$
6. Trovare il valore STM nelle gamme riportate nella Colonna 1 della tabella dei numeri di parte
7. Confermare che lo spessore del pannello esterno P non superi il valore riportato nella Colonna 2 per assicurarsi che l'aggancio possa essere correttamente installato oltre la filettatura terminale e che blocchi la vite nel pannello esterno.
8. Seguendo la stessa fila della tabella, trovare il numero di parte corrispondente al tipo di testa voluto

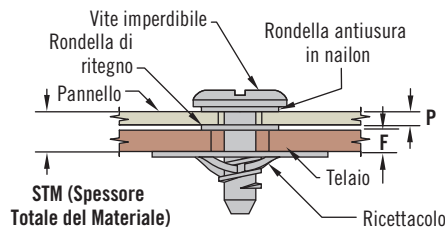
Numero di parte

V. tabella

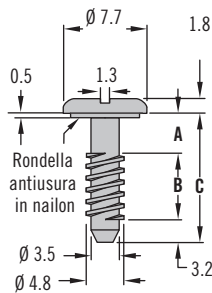
Note

Per ottenere la massima retrazione della vite, **B** deve essere inferiore allo spessore del telaio più l'altezza del ricettacolo

Per ordinare la vite in acciaio inox (SOLO con testa a taglio e zigrinata) sostituire le ultime 2 cifre del numero di parte con "26".
Esempio: 09-11-102-26

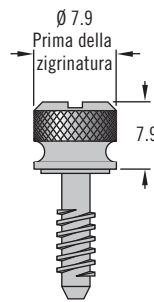


A taglio



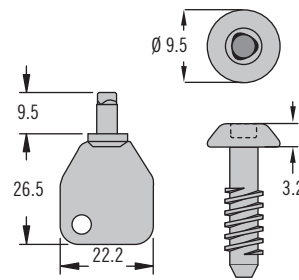
DIMENSIONE REALE

Testa zigrinata



DIMENSIONE REALE

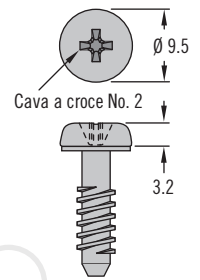
Cava ad attrezzo



Ordinare separatamente la chiave per la cava ad attrezzo
Numero di parte: 29-90-214-10

DIMENSIONE REALE

Cava a croce



DIMENSIONE REALE

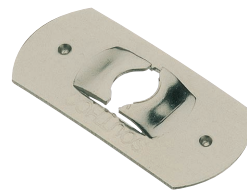
Tabella delle costanti

Tipo di aggancio	Tipo di ricettacolo			
	Rivetto piano o saldatura	Fermaglio	Sella	A pressione
Acciaio inox	0.3	1.0	4.5	-1.3
Nylon	1.1	1.6	5.3	-0.5

Colonna 1		Colonna 2	Numero di parte gruppo vite				Dimensioni		
STM		Pannello esterno P	A taglio	Zigrinata	Ad attrezzo	Cava a croce	A	B	C
Min.	Max.								
1.3	3.2	0.9	09-11-102-11	09-13-102-11	09-T-102	09-P-102	2.5	5.0	10.7
2.5	3.2	2.2	09-11-103-11	09-13-103-11	09-T-103	09-P-103	3.8	3.7	
1.3	6.4	0.9	09-11-202-11	09-13-202-11	09-T-202	09-P-202	2.5	8.2	13.9
2.5	6.4	2.2	09-11-203-11	09-13-203-11	09-T-203	09-P-203	3.8	6.9	
3.8	6.4	3.4	09-11-204-11	09-13-204-11	09-T-204	09-P-204	5.1	5.6	
5.1	6.4	4.7	09-11-205-11	09-13-205-11	09-T-205	09-P-205	6.4	4.4	
1.3	9.5	0.9	09-11-302-11	09-13-302-11	09-T-302	09-P-302	2.5	11.4	17.1
2.5	9.5	2.2	09-11-303-11	09-13-303-11	09-T-303	09-P-303	3.8	10.1	
3.8	9.5	3.4	09-11-304-11	09-13-304-11	09-T-304	09-P-304	5.1	8.8	
5.1	9.5	4.7	09-11-305-11	09-13-305-11	09-T-305	09-P-305	6.4	7.3	
7.6	9.5	7.2	09-11-307-11	09-13-307-11	09-T-307	09-P-307	8.9	5.0	

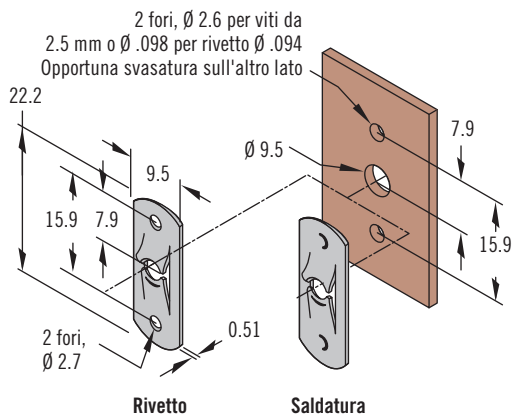
09 Serie Viti a filettatura rapida

Ricettacoli / agganci · Piccoli

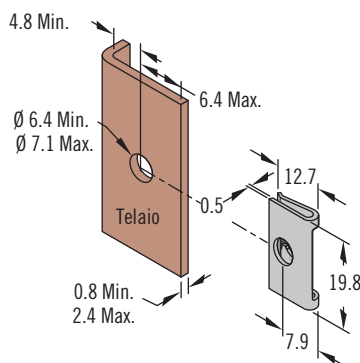


563

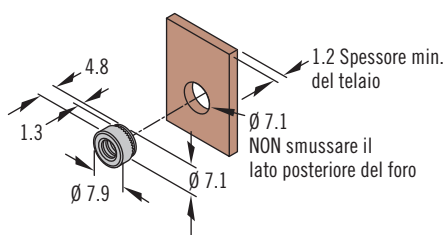
Ricettacolo piatto



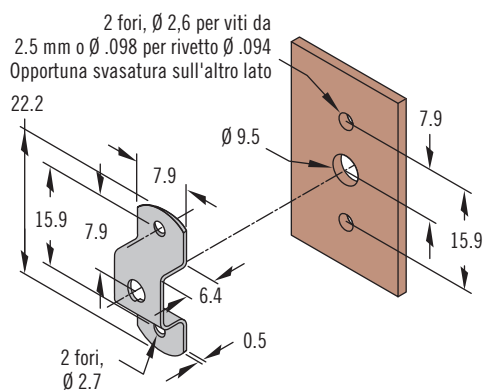
A fermaglio Tipo Receptacle



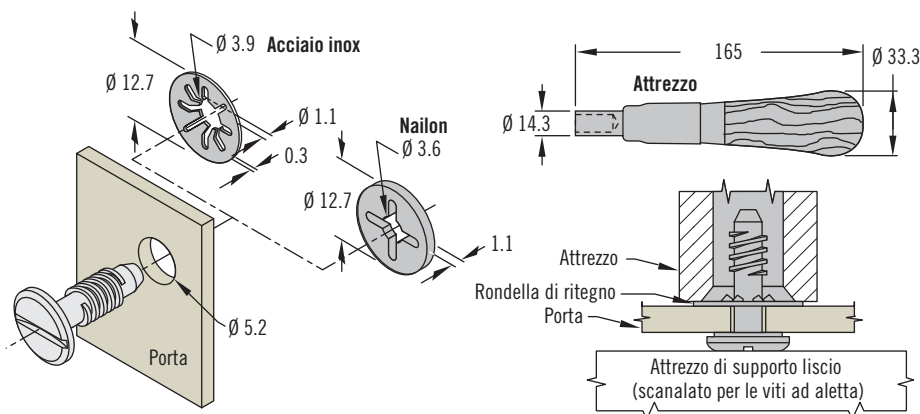
Ricettacolo autoagganciante Corsa libera



Ricettacolo a sella



Agganci



Tipo	Numero di parte ricettacolo	
	Acciaio	Acciaio inox
Ricettacolo piatto a rivettare	09-41-101-11	09-41-101-24
Ricettacolo piatto a saldare	~	09-41-103-24
Ricettacolo a fermaglio	09-43-101-11	09-43-101-24
Ricettacolo a pressione	09-44-101-11	~
Ricettacolo a sella	09-42-101-11	09-42-101-24

Tipo di aggancio	Numero di parte aggancio	Numero di parte attrezzo
Acciaio inox 302, passivato	09-6-1	12-0-20980-11
Nailon, nero	09-49-102-42	

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

Note sull'installazione

V. pagina 627 per la guida all'installazione dei modelli autoagganciati



12 Serie Viti a filettatura rapida

Spinotti · Misura media

Materiali e finiture

acciaio a basso tenore di carbonio temprato, zincato, cromato e con rivestimento di tenuta

Istruzioni per la specifica:

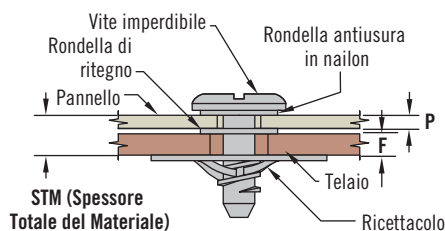
1. Determinare lo spessore del pannello esterno e del telaio:
Pannello esterno P =
Spessore telaio F =
2. Selezionare il ricettacolo
3. Selezionare il tipo di aggancio
4. Trovare la costante corretta nella tabella affianco in base al ricettacolo e all'aggancio selezionati
5. Per calcolare lo spessore totale del materiale (STM) sommare lo spessore del pannello esterno (P), lo spessore del telaio (F) e la costante calcolata al punto 4 della procedura
 $STM = P + F + \text{Costante}$
6. Trovare il valore STM nelle gamme riportate nella Colonna 1 della tabella dei numeri di parte
7. Confermare che lo spessore del pannello esterno P non superi il valore riportato nella Colonna 2 per assicurarsi che l'aggancio possa essere correttamente installato oltre la filettatura terminale e che blocchi la vite nel pannello esterno.
8. Seguendo la stessa fila della tabella, trovare il numero di parte corrispondente al tipo di testa voluto

Note

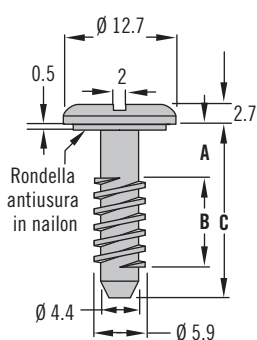
Per ottenere la massima retrazione della vite, **B** deve essere inferiore allo spessore del pannello interno più l'altezza del ricettacolo

Per ordinare la vite in acciaio inox (SOLO con testa a taglio, ad aletta e zigrinata) sostituire le ultime 2 cifre del numero di parte con "12".

Esempio: 12-11-102-12

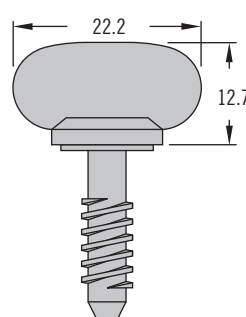


A taglio



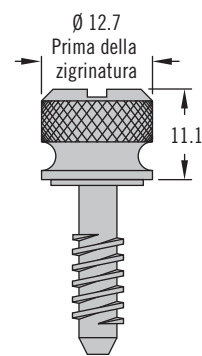
DIMENSIONE REALE

Testa ad alette



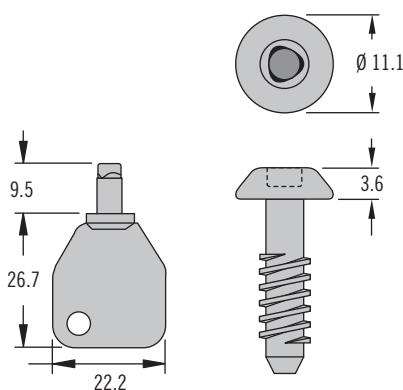
DIMENSIONE REALE

Testa zigrinata



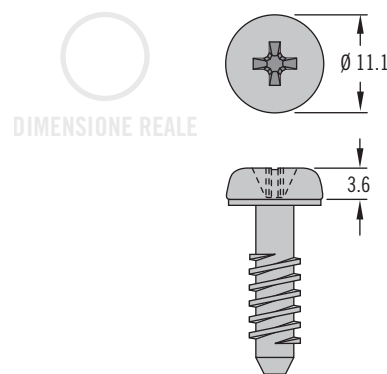
DIMENSIONE REALE

Cava ad attrezzo



Ordinare separatamente la chiave per la cava ad attrezzo
Numero di parte: 29-90-214-10

Cava a croce



DIMENSIONE REALE

Tabella delle costanti					
Tipo di aggancio	Tipo di ricettacolo				
	Piatto	Fermaglio	Sella	Lato	A pressione
Acciaio inox	0.38	1.1	4.0	1.5	-1.3
Nailon	1.4	2.0	5.31	1.5	-0.5

Numero di parte

V. tabella

Colonna 1		Colonna 2	Numero di parte gruppo vite					Dimensioni		
STM da fissare		Spessore max. del pannello esterno P	A taglio	Aletta	Zigrinato	Ad attrezzo	Cava a croce	A	B	C
Min.	Max.									
1.3	3.2	0.6	12-11-102-11	12-12-102-11	12-13-102-11	12-T-102	12-P-102	2.5	5.8	12.3
2.5		1.9	12-11-103-11	12-12-103-11	12-13-103-11	12-T-103	12-P-103	3.8	4.5	
1.3	6.4	0.6	12-11-202-11	12-12-202-11	12-13-202-11	12-T-202	12-P-202	2.5	9.0	15.5
2.5		1.9	12-11-203-11	12-12-203-11	12-13-203-11	12-T-203	12-P-203	3.8	7.7	
3.8		3.2	12-11-204-11	12-12-204-11	12-13-204-11	12-T-204	12-P-204	5.1	6.4	
5.1		4.5	12-11-205-11	12-12-205-11	12-13-205-11	12-T-205	12-P-205	6.4	5.2	
1.3	9.5	0.6	12-11-302-11	12-12-302-11	12-13-302-11	12-T-302	12-P-302	2.5	12.1	18.7
2.5		1.9	12-11-303-11	12-12-303-11	12-13-303-11	12-T-303	12-P-303	3.8	10.9	
3.8		3.2	12-11-304-11	12-12-304-11	12-13-304-11	12-T-304	12-P-304	5.1	9.6	
5.1		4.5	12-11-305-11	12-12-305-11	12-13-305-11	12-T-305	12-P-305	6.4	8.3	
7.6		7.0	12-11-307-11	12-12-307-11	12-13-307-11	12-T-307	12-P-307	8.9	5.8	
2.5	12.7	1.9	12-11-403-11	12-12-403-11	12-13-403-11	12-T-403	12-P-403	3.8	14.1	21.9
3.8		3.2	12-11-404-11	12-12-404-11	12-13-404-11	12-T-404	12-P-404	5.1	12.8	
5.1		4.5	12-11-405-11	12-12-405-11	12-13-405-11	12-T-405	12-P-405	6.4	11.5	
7.6		7.0	12-11-407-11	12-12-407-11	12-13-407-11	12-T-407	12-P-407	8.9	9.0	
10.2		9.5	12-11-409-11	12-12-409-11	12-13-409-11	12-T-409	12-P-409	11.4	6.4	
2.5	15.9	1.9	12-11-503-11	12-12-503-11	12-13-503-11	12-T-503	12-P-503	3.8	17.2	25
3.8		3.2	12-11-504-11	12-12-504-11	12-13-504-11	12-T-504	12-P-504	5.1	16.0	
5.1		4.5	12-11-505-11	12-12-505-11	12-13-505-11	12-T-505	12-P-505	6.4	14.7	
7.6		7.0	12-11-507-11	12-12-507-11	12-13-507-11	12-T-507	12-P-507	8.9	12.1	
10.2		9.5	12-11-509-11	12-12-509-11	12-13-509-11	12-T-509	12-P-509	11.4	9.6	
12.7		12.1	12-11-511-11	12-12-511-11	12-13-511-11	12-T-511	12-P-511	14	7.1	
2.5	19.1	1.9	12-11-603-11	12-12-603-11	12-13-603-11	12-T-603	12-P-603	3.8	20.4	28.2
3.8		3.2	12-11-604-11	12-12-604-11	12-13-604-11	12-T-604	12-P-604	5.1	19.1	
5.1		4.5	12-11-605-11	12-12-605-11	12-13-605-11	12-T-605	12-P-605	6.4	17.9	
7.6		7.0	12-11-607-11	12-12-607-11	12-13-607-11	12-T-607	12-P-607	8.9	15.3	
10.2		9.5	12-11-609-11	12-12-609-11	12-13-609-11	12-T-609	12-P-609	11.4	12.8	
12.7		12.1	12-11-611-11	12-12-611-11	12-13-611-11	12-T-611	12-P-611	14	10.2	
15.3		14.6	12-11-613-11	12-12-613-11	12-13-613-11	12-T-613	12-P-613	16.5	7.7	
17.8		17.2	12-11-615-11	12-12-615-11	12-13-615-11	12-T-615	12-P-615	19.1	5.2	



12 Serie Viti a filettatura rapida

Ricettacoli · Misura media

Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

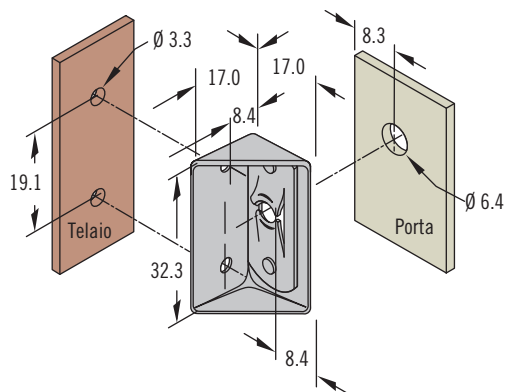
Ricettacolo a montaggio laterale:
acciaio 1064, zincatura a
immersione

Ricettacolo a pressione: acciaio a
basso tenore di carbonio temprato,
zincato e con rivestimento di tenuta.

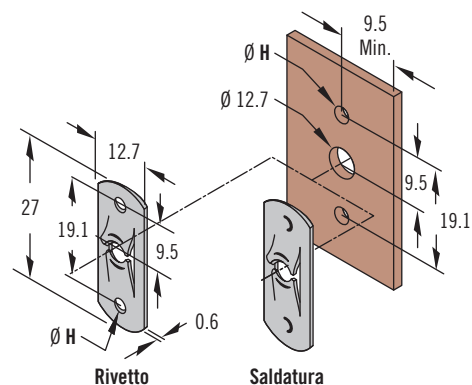
Note sull'installazione

V. pagina 627 per la guida
all'installazione dei modelli
autoaggancianti

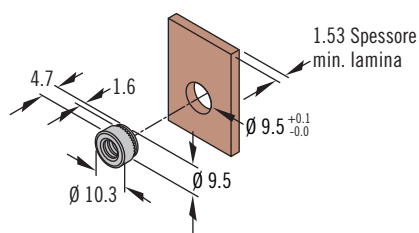
Ricettacolo a montaggio laterale



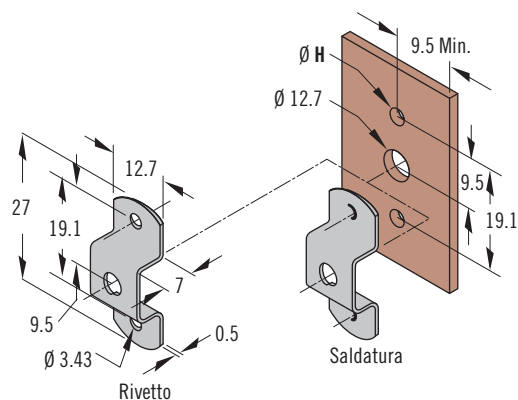
Ricettacolo piatto



Ricettacolo autoagganciante Corsa libera



Ricettacolo a sella



Numero di parte

V. tabella

Tipo	Ø H	Numero di parte ricettacolo	
		Acciaio	Acciaio inox
Ricettacolo a montaggio laterale	~	12-90-101-10	~
Ricettacolo piatto a rivettare	2.7	12-11015-13	12-11015-14
	3.4	12-11020-11	12-11020-13
Ricettacolo piatto a saldare	~	~	12-11016-11
Ricettacolo a pressione	~	12-44-101-11	~
Ricettacolo a sella a rivettare	3.4	12-11043-11	12-11043-12
Ricettacolo a sella a saldare	~	~	12-11044-12

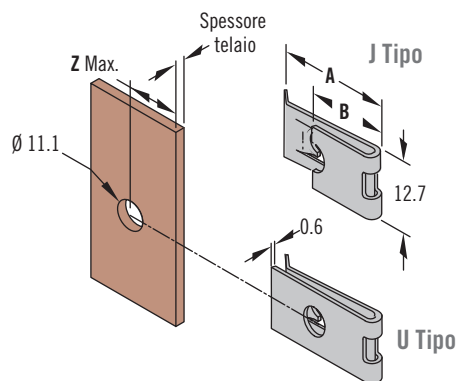
12 Serie Viti a filettatura rapida

Ricettacoli / agganci · Misura media

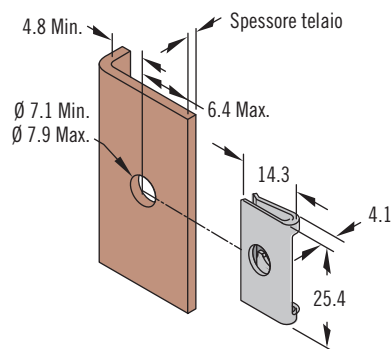


567

Ricettacolo a fermaglio



Flangia stretta



Materiali e finiture

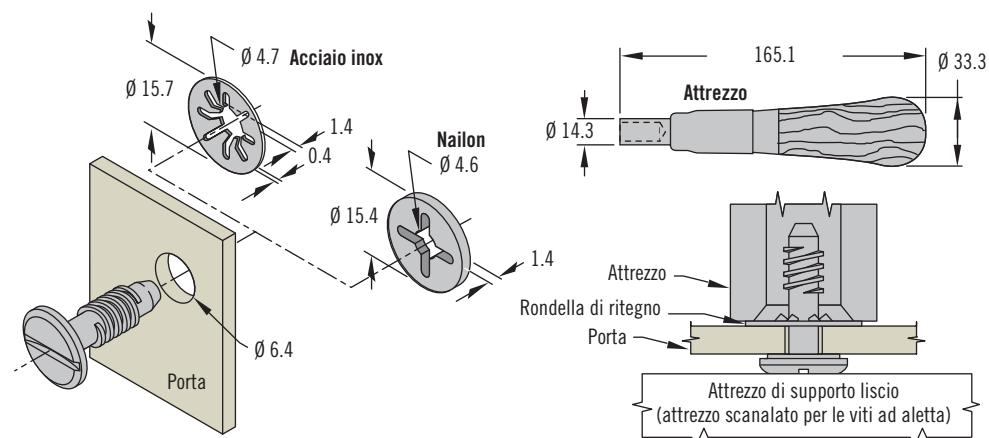
Acciaio, zincatura ad immersione o acciaio inox

Tipo	Spessore telaio	A	B	Z Max.	Receptacle Numero di parte	
					Acciaio	Acciaio inox
Ricettacolo a fermaglio - J	0.8 a 2.8	24.8	14.2	12.7	12-11025-11	~
Ricettacolo a fermaglio - U	0.8 a 2.8	25.9			13.5	11.9
	2.8 a 4.1		12-11027-11	~		
	2.8 a 4.1	12-11027-11	~	12-11027-12		
	4.1 a 5.5	24.8	13.5	11.1	12-11029-11	
	5.4 a 6.7	24.5	13.01	11.1	12-11031-11	
Ricettacolo a fermaglio - Flangia stretta	0.8 - 2.8	~	~	~	12-11050-27	

Numero di parte

V. tabella

Agganci



Numero di parte

V. tabella

Tipo di aggancio	Numero di parte aggancio	Numero di parte attrezzo
Acciaio inox 304, passivato	12-6-1	12-0-20980-11
Nailon, nero	12-11064-42	



17 Serie Viti a filettatura rapida

Spinotti · Grandi

Materiali e finiture

Acciaio a basso tenore di carbonio temprato, zincato, cromato, con rivestimento di tenuta o acciaio inox

1. Determinare lo spessore del pannello esterno e del telaio:
Pannello esterno P =
Spessore telaio F =
2. Selezionare il ricettacolo
3. Selezionare il tipo di aggancio
4. Trovare la costante corretta nella tabella affianco in base al ricettacolo e all'aggancio selezionati
5. Per calcolare lo spessore totale del materiale (STM) sommare lo spessore del pannello esterno (P), lo spessore del telaio (F) e la costante calcolata al punto 4 della procedura)
STM = P+F+Costante
6. Trovare il valore STM nelle gamme riportate nella Colonna 1 della tabella dei numeri di parte
7. Confermare che lo spessore del pannello esterno P non superi il valore riportato nella Colonna 2 per assicurarsi che l'aggancio possa essere correttamente installato oltre la filettatura terminale e che blocchi la vite nel pannello esterno.
8. Seguendo la stessa fila della tabella, trovare il numero di parte corrispondente al tipo di testa voluto

7. Confermare che lo spessore del pannello esterno P non superi il valore riportato nella Colonna 2 per assicurarsi che l'aggancio possa essere correttamente installato oltre la filettatura terminale e che blocchi la vite nel pannello esterno.

8. Seguendo la stessa fila della tabella, trovare il numero di parte corrispondente al tipo di testa voluto

Note

Per ottenere la massima retrazione della vite, **B** deve essere inferiore allo spessore del pannello interno più l'altezza del ricettacolo

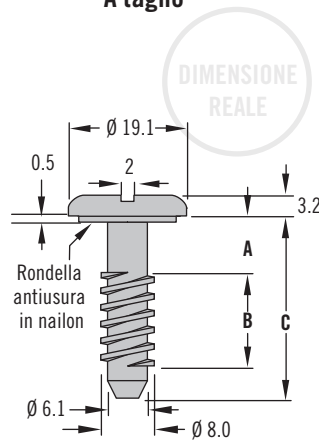
Per ordinare la vite in acciaio inox (SOLO con testa a taglio, ad aletta e zigrinata) sostituire le ultime 2 cifre del numero di parte con "12".

Esempio: 17-11-104-12

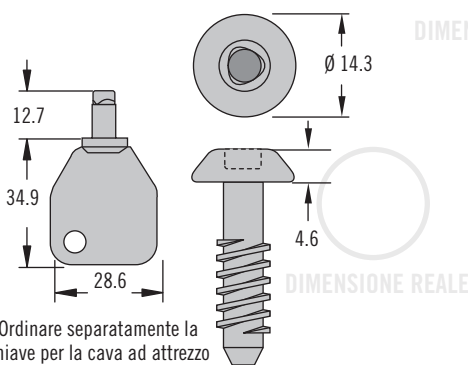
Numero di parte

V. tabella

A taglio

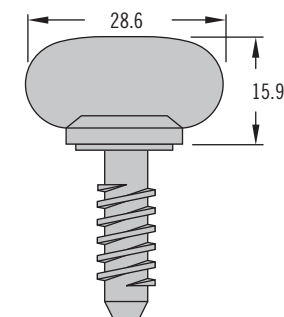


Ad attrezzo



Ordinare separatamente la chiave per la cava ad attrezzo
Numero di parte: 29-90-215-10

Testa ad alette



Testa zigrinata

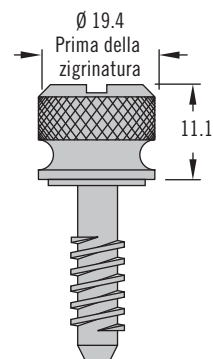
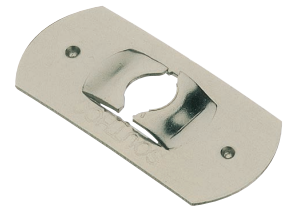


Tabella delle costanti			
Tipo di aggancio	Tipo di ricettacolo		
	Piatto	Fermaglio	Lato
Acciaio inox	0.38	2.2	1.5
Nailon	1.9	3.5	1.5

Colonna 1		Colonna 2	Screw Assembly Numero di parte				Dimensioni		
STM da fissare		Spessore totale pannello esterno P	A taglio	Aletta	Zigrinato	Ad attrezzo	A	B	C
Min.	Max.								
2.5	6.4	3.1	17-11-104-11	17-12-104-11	17-13-104-11	17-T-104	5.1	9.1	19.1
5.1		5.6	17-11-106-11	17-12-106-11	17-13-106-11	17-T-106	7.6	6.6	
2.5	9.5	3.1	17-11-204-11	17-12-204-11	17-13-204-11	17-T-204	5.1	12.3	22.3
5.1		5.6	17-11-206-11	17-12-206-11	17-13-206-11	17-T-206	7.6	9.8	
7.6		8.1	17-11-208-11	17-12-208-11	17-13-208-11	17-T-208	10.2	7.2	
2.5	12.7	3.1	17-11-304-11	17-12-304-11	17-13-304-11	17-T-304	5.1	15.5	25.4
5.1		5.6	17-11-306-11	17-12-306-11	17-13-306-11	17-T-306	7.6	13	
7.6		8.1	17-11-308-11	17-12-308-11	17-13-308-11	17-T-308	10.2	10.4	
10.2		10.7	17-11-310-11	17-12-310-11	17-13-310-11	17-T-310	12.7	7.9	
2.5	15.9	3.1	17-11-404-11	17-12-404-11	17-13-404-11	17-T-404	5.1	18.7	28.6
5.1		5.6	17-11-406-11	17-12-406-11	17-13-406-11	17-T-406	7.6	16.1	
7.6		8.1	17-11-408-11	17-12-408-11	17-13-408-11	17-T-408	10.2	13.6	
10.2		10.7	17-11-410-11	17-12-410-11	17-13-410-11	17-T-410	12.7	11.1	
12.7		13.2	17-11-412-11	17-12-412-11	17-13-412-11	17-T-412	15.2	8.5	
15.2		15.8	17-11-414-11	17-12-414-11	17-13-414-11	17-T-414	17.8	6.0	

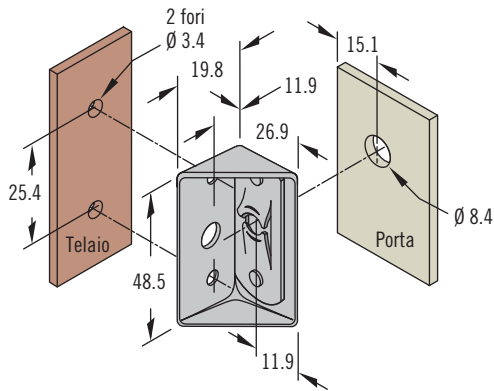
17 Serie Viti a filettatura rapida

Ricettacoli / agganci · Grandi

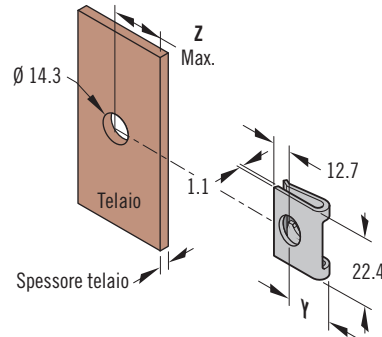


569

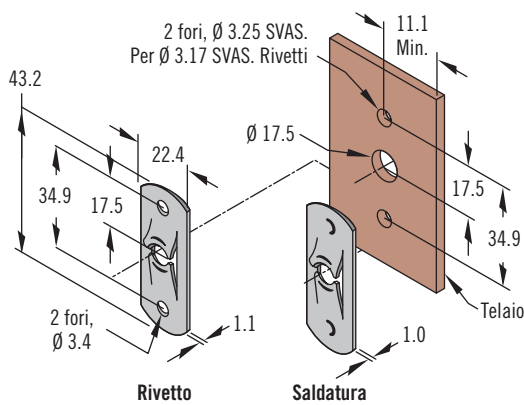
Ricettacolo a montaggio laterale



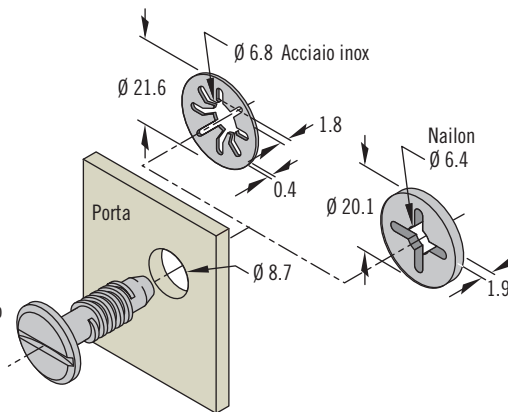
Ricettacolo a fermaglio



Ricettacolo piatto



Agganci



Materiali e finiture

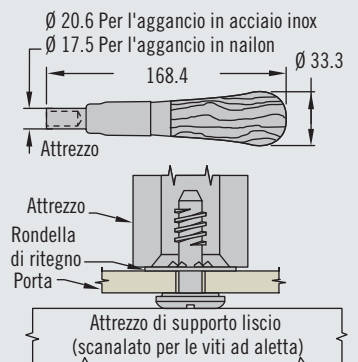
Acciaio, zincatura ad immersione o acciaio inox

Tipo	Spessore telaio	Y	Z Max.	Numero di parte ricettacolo	
				Acciaio	Acciaio inox
Ricettacolo a montaggio laterale	~	~	~	17-90-101-10	~
Ricettacolo a fermaglio	1.1 - 2.4	15.7	15.0	17-10017-11	~
	2.4 - 3.6	14.7	14.2	17-10027-11	~
	3.6 - 4.9	13.7	~	17-10029-11	~
	4.9 - 6.1	13.5	13.5	17-10031-11	~
	6.1 - 7.3	13.0	12.7	17-10033-11	~
Ricettacolo piatto - A rivettare	~	~	~	17-10015-13	17-10015-14
Ricettacolo piatto - A saldare	~	~	~	~	17-10016-11

Tipo di aggancio	Numero di parte aggancio	Numero di parte attrezzo
Acciaio inox 302, passivato	17-6-1	17-0-24585-11
Nailon, nero	17-10054-42	17-0-21333-11

Numero di parte

V. tabella

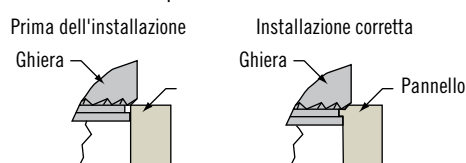


Linee guida per l'installazione dei prodotti autoaggancianti **SOUTHCO®**

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:

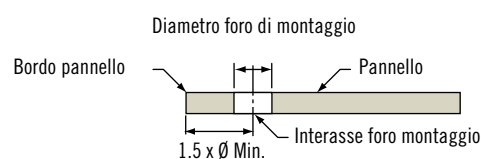
La durezza del materiale del pannello non deve superare le specifiche indicate da **SOUTHCO®**. Se il materiale del pannello è troppo duro, l'elemento di fissaggio non potrà essere installato correttamente.

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.

