



# 82 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

## Spinotti

### Materiali e finiture

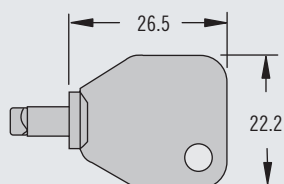
Spinotti: acciaio zincato e cromato o acciaio inox

Copriannello: ABS nero

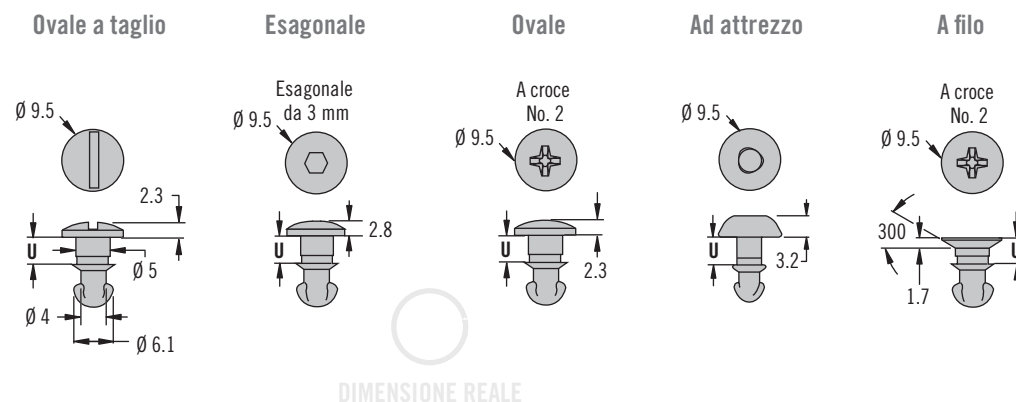
### Accessori

Chiave per cava ad attrezzo incassata:

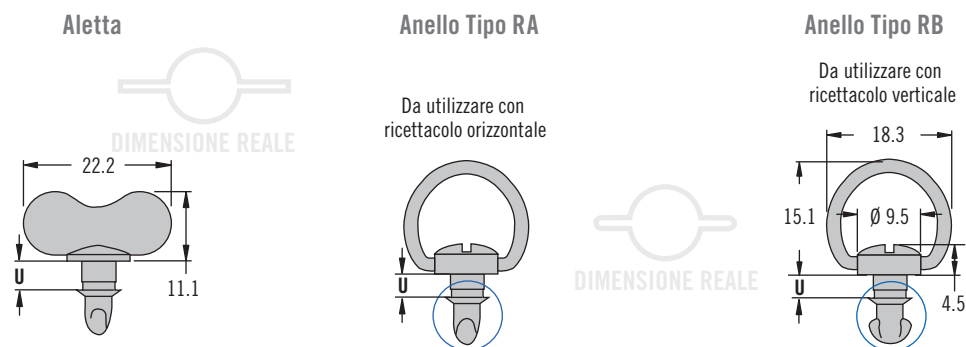
Numero di parte: 29-90-214-10



### H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo



### H Stili di testa - Azionamento manuale



### Note sull'installazione

Copriannello:

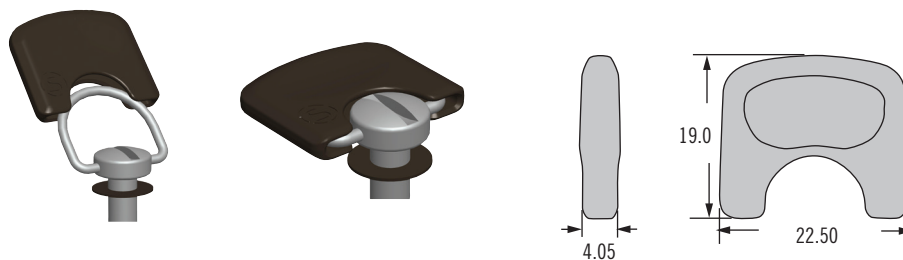
Per un'installazione a filo con la superficie, occorre montare un aggancio sotto la testa dello spinotto

Numero di parte dell'aggancio:

82-32-301-12

(v. pagina 443)

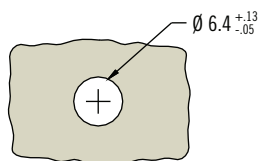
### Copriannello opzionale



Numero di parte del copriannello

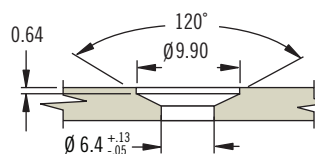
82-2-B-000

### Preparazione del pannello per il montaggio dello spinotto



### Teste a filo

(con pannello esterno pari o superiore a 1.3)



# 82 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

## Selezione dello spinotto



437

- H** Tipo di testa
- 11 Ovale a taglio
  - 12 Ad aletta
  - 15 Ad anello RA
  - 16 Ad anello RB
  - 19 Ovale a croce incassata
  - 28 A croce a filo
  - 78 Esagonale

- K** Lunghezza  
Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

82 - **H** - **K** - **M**

- M** Materiale
- 16 Acciaio zincato
  - 20 Acciaio inox (non disponibile nel modello con cava ad attrezzo)

Tabella lunghezza spinotto

A		B		C		D		K	U
Gamma STM per: 82-35-306-10		Gamma STM per: 82-35-308-55 82-35-310-55		Gamma STM per: 82-35-315-55		Gamma STM per: Tutti gli altri ricettacoli			
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
0.7	1.2	~	~	~	~	2.3	2.8	100	3.2
1.2	1.7	~	~	~	~	2.8	3.3	120	3.7
1.7	2.2	~	~	~	~	3.3	3.8	140	4.2
2.2	2.7	0	0.5	1.3	1.8	3.8	4.3	160	4.7
2.7	3.2	0.5	1	1.8	2.3	4.3	4.8	180	5.3
3.2	3.7	1	1.5	2.3	2.8	4.8	5.3	200	5.8
3.7	4.2	1.5	2	2.8	3.3	5.3	5.8	220	6.3
4.2	4.7	2	2.5	3.3	3.8	5.8	6.3	240	6.8
4.7	5.2	2.5	3	3.8	4.3	6.4	6.9	260	7.3
5.2	5.7	3	3.5	4.3	4.8	6.9	7.4	280	7.8
5.7	6.2	3.5	4.1	4.8	5.3	7.4	7.9	300	8.3
~	~	4.1	4.6	5.3	5.8	7.9	8.4	320	8.8
~	~	4.6	5.1	5.8	6.3	8.4	8.9	340	9.3
~	~	5.1	5.6	6.3	6.8	8.9	9.4	360	9.8
~	~	5.6	6.1	6.8	7.3	9.4	9.9	380	10.3
~	~	6.1	6.6	7.3	7.8	9.9	10.4	400	10.8
~	~	6.6	7.1	7.8	8.3	10.4	10.9	420	11.4
~	~	7.1	7.6	8.3	8.8	10.9	11.4	440	11.9
~	~	7.6	8.1	8.8	9.3	11.4	11.9	460	12.4
~	~	8.1	8.6	9.3	9.8	11.9	12.4	480	12.9
~	~	8.6	9.1	9.8	10.3	12.5	12.9	500	13.4
~	~	9.1	9.6	10.3	10.8	13	13.5	520	13.9
~	~	9.6	10.1	10.8	11.3	13.5	14	540	14.4
~	~	10.1	10.6	11.3	11.8	14	14.5	560	14.9
~	~	10.6	11.1	11.8	12.3	14.5	15	580	15.4

### Selezione del numero di parte

#### Per selezionare il fissaggio corretto:

##### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 438 - 442

##### 2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 443 e prendere nota di eventuali valori di aggiustamento

##### 3. Specificare la lunghezza dello spinotto

Calcolare lo spessore totale del materiale (STM) usando la formula relativa al ricettacolo selezionato. Trovare la gamma di valori STM usando la tabella di selezione della lunghezza dello spinotto (a sinistra). Trovare il valore **K** consultando la colonna (A, B, C o D) relativa al ricettacolo selezionato.

##### 4. Completare il numero di parte dello spinotto

specificando il tipo di testa **H**, la lunghezza dello spinotto **K** e il materiale **M**

Esempio:

per il modello da rivettare con ricettacolo base 82-35-302-15 consultare la colonna D

Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 200

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: 82-11-200-16

Per un esempio completo, consultare pagina 435

#### Note

La scelta di fissaggi in acciaio inox può richiedere una quantità di ordine minimo superiore. Contattare Southco per informazioni.



## 82 DZUS® Lion Fissaggi a un quarto di giro Ricettacoli

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

82

### Note sull'installazione

Installare con rivetti  $\varnothing 2.5$ ; la piastrina deve muoversi liberamente dopo la rivettatura

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

### Numero di parte

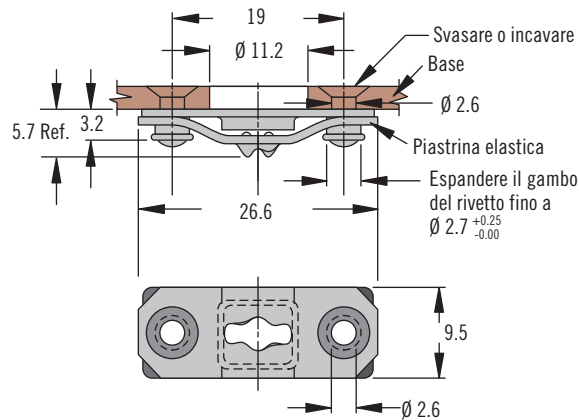
V. tabella

NY

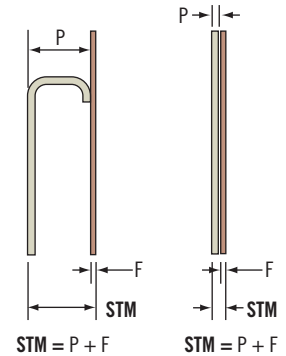
### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

### Da rivettare con base



DIMENSIONE REALE



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
82-35-302-15	D

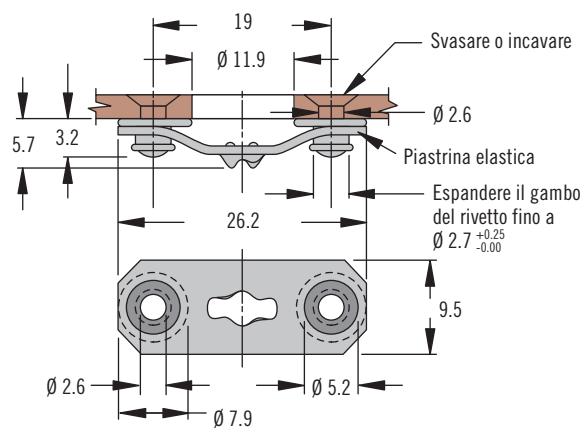
### Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

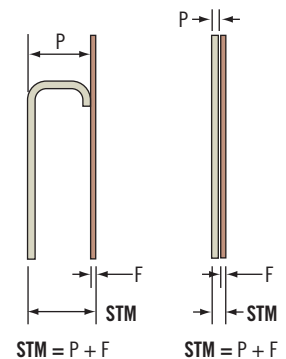
### Note sull'installazione

Installare con rivetti  $\varnothing 2.5$ ; la piastrina deve muoversi liberamente dopo la rivettatura

### Da rivettare senza base



DIMENSIONE REALE



### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

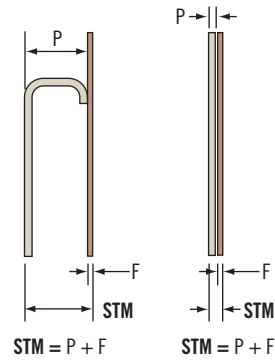
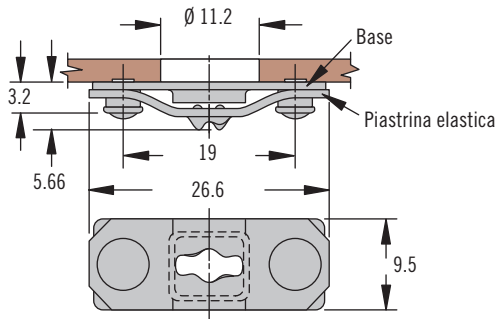
Materiale	Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Acciaio	82-35-295-15	D
Acciaio inox	82-35-295-20	

# 82 DZUS® Lion Fissaggi a un quarto di giro Ricettacoli



439

## A saldare



DIMENSIONE REALE

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
82-35-303-15	D

## Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

## Note sull'installazione

La piastrina deve muoversi liberamente dopo la saldatura

## Numero di parte

V. tabella

## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

82

85

D8

D9

D1

D4

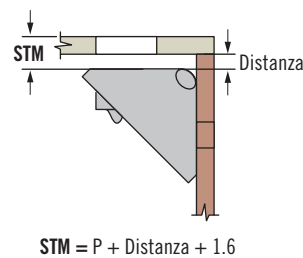
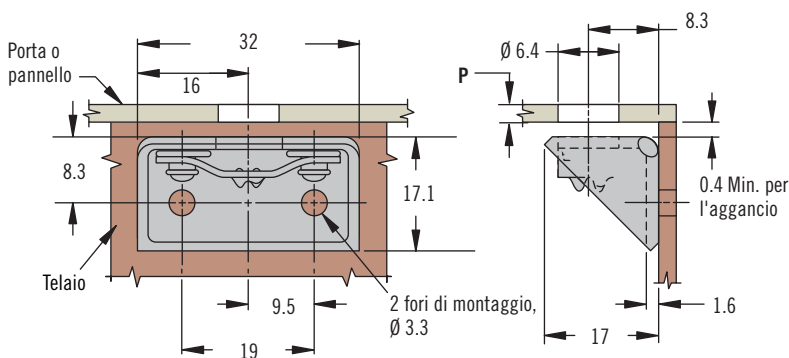
D5

D7

NY



## Montaggio laterale



DIMENSIONE REALE

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
82-45-101-15	D

## Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

## Note sull'installazione

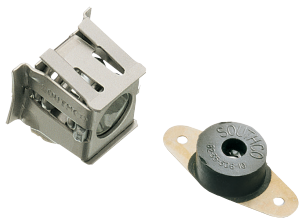
Installare con rivetti Ø 2.5

## Numero di parte

V. tabella

## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata



# 82 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

## Ricettacoli

### Materiali e finiture

Acciaio zincato e neoprene

82

### Note sull'installazione

Installare con rivetti  $\varnothing 2.5$

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

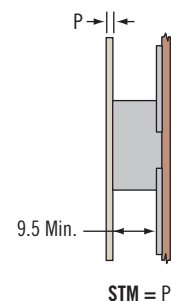
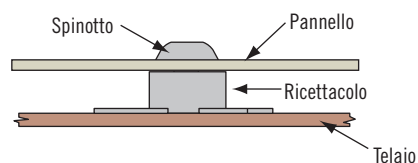
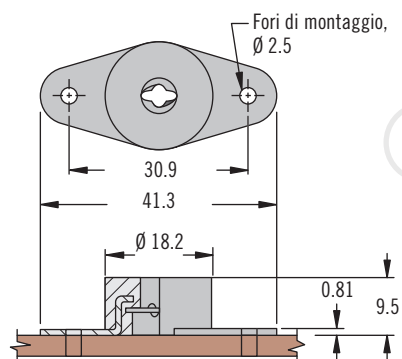
### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

### Isolamento antivibrazioni



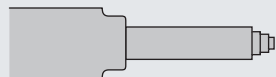
Numero di parte	Colonna selezione spinotto
82-35-306-10	A

### Materiali e finiture

Acciaio zincato e acciaio inox

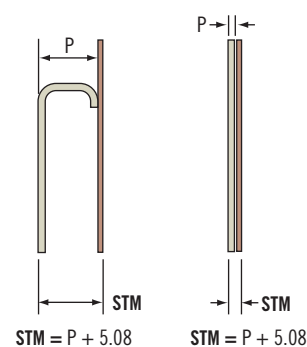
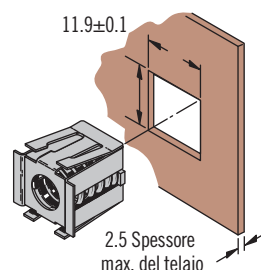
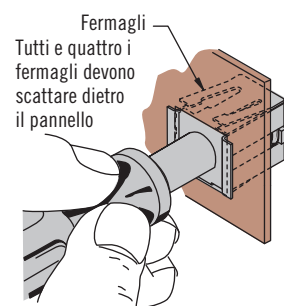
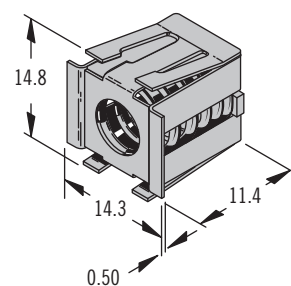
### Note sull'installazione

Attrezzo di montaggio



Numero di parte: 29-8125-309

### A scatto - Montaggio anteriore



### Numero di parte

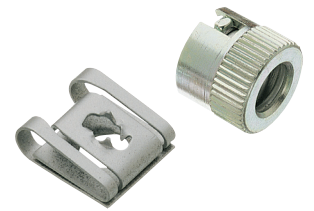
V. tabella

### Note

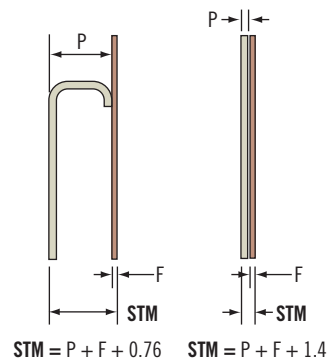
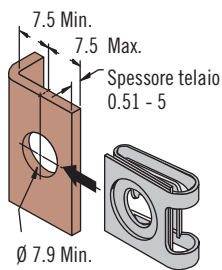
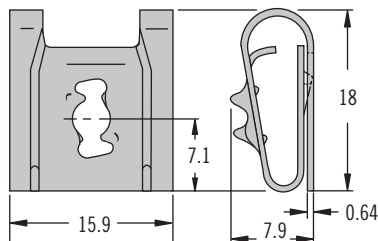
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
82-35-309-56	D

# 82 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni Ricettacoli



## A fermaglio



## A mano



## Con il cacciavite



DIMENSIONE REALE

Materiale	Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Acciaio	82-47-113-15	D
Acciaio inox	82-47-113-20	

## Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

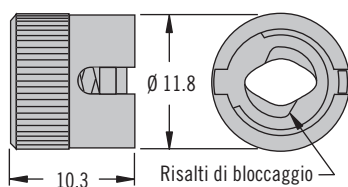
## Numero di parte

V. tabella

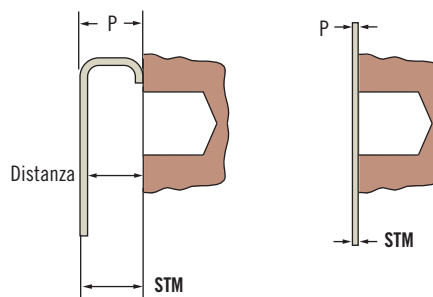
## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

## A pressione



DIMENSIONE REALE



$STM = P + Distanza - 0.5$   
(quando la distanza è > spessore dell'aggancio)

$STM = P +$   
(Valore di aggiustamento dell'aggancio) - 0.5

## Materiali e finiture

Acciaio zincato e acciaio inox

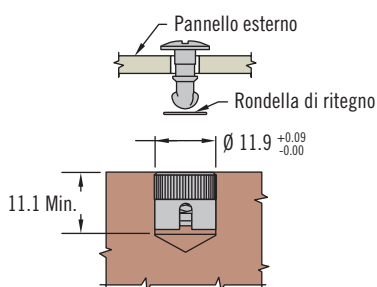
## Note sull'installazione

Premere il ricettacolo in modo che risulti a filo con il telaio

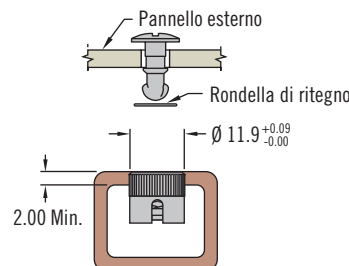
## Note

Ricettacolo mostrato a filo con il telaio. Per eliminare la distanza tra il telaio e il pannello esterno, installare ad una profondità  $\geq$  allo spessore dell'aggancio selezionato. Questa profondità deve essere aggiunta al valore STM.

## Installazione in materiale pieno



## Installazione cieca



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
82-35-308-55	B

## Numero di parte

V. tabella

## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata



# 82 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

Ricettacoli · Autoaggancianti

## Materiali e finiture

Acciaio zincato e acciaio inox

82

## Note sull'installazione

Premere il ricettacolo in modo che risulti a filo con il telaio

85

D8

## Note

Ricettacolo mostrato a filo con il telaio. Per eliminare la distanza tra il telaio e il pannello esterno, installare ad una profondità  $\geq$  allo spessore dell'aggancio selezionato. Questa profondità deve essere aggiunta al valore STM.

D9

D1

D4

D5

D7

## Numero di parte

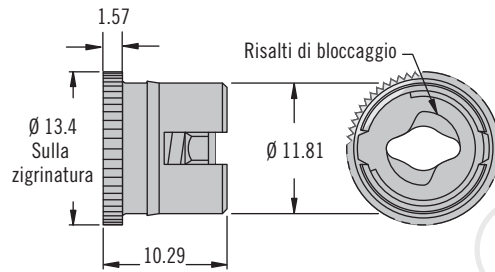
V. tabella

NY

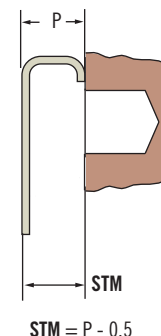
## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

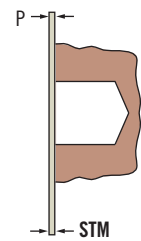
## Installazione ad ultrasuoni per termoplastiche



DIMENSIONE REALE

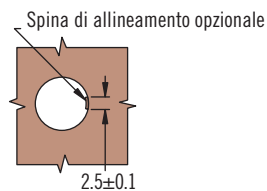


$$STM = P - 0.5$$

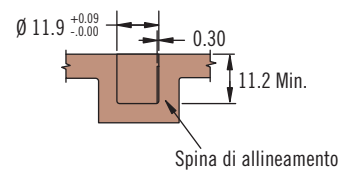


$$STM = P + (\text{Valore di aggiustamento dell'aggancio}) - 0.5$$

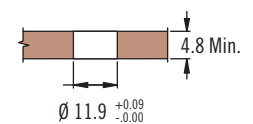
## Installazione



## Installazioni a foro cieco



## Installazioni a foro passante



## Numero di parte

82-35-310-55

## Colonna selezione spinotto

B

## Materiali e finiture

Acciaio zincato e acciaio inox

## Note sull'installazione

Da utilizzare su acciai a basso tenore di carbonio, alluminio e acciai inox con durezza pari o inferiore a  $R_b 85$ .

V. pagina 627 per le guida all'installazione

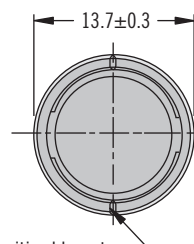
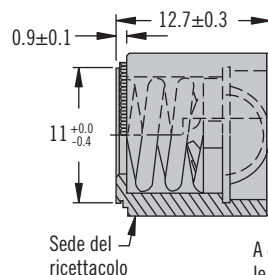
## Numero di parte

V. tabella

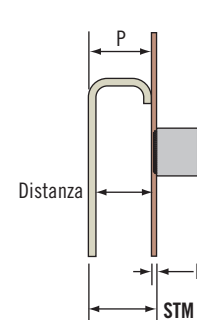
## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 437, consultare la colonna indicata

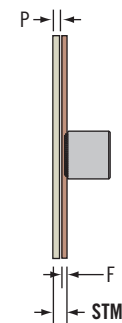
## Schermato - Autoagganciante



A dispositivo bloccato, le due tacche di orientamento (aletta o taglio) dello spinotto si posizionano a 90° rispetto a questi segni.

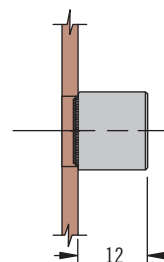
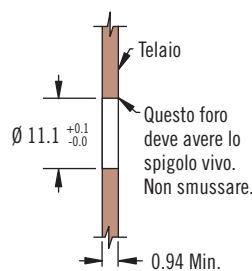


$$STM = P + F \text{ (quando la distanza è } > \text{ spessore dell'aggancio)}$$



$$\text{Spessore telaio (F)} > 0.9 + \text{spessore aggancio: } STM = P + F$$

$$\text{Spessore telaio (F)} \leq 0.9 + \text{spessore aggancio: } STM = P + 0.9 + \text{spessore aggancio}$$



DIMENSIONE REALE

## Numero di parte

82-35-315-55

## Colonna selezione spinotto

C



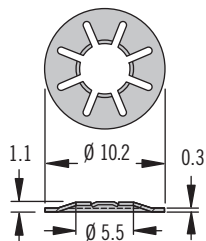
# 82 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

Agganci · Accessori

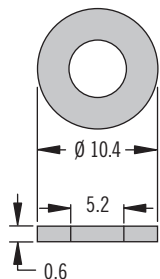


443

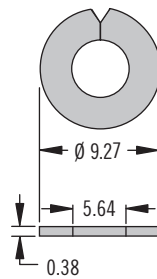
## Aggancio a spinta



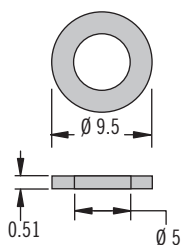
## Aggancio a spinta in plastica



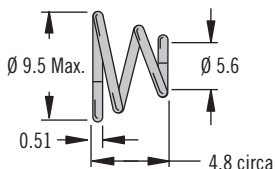
## Aggancio elastico



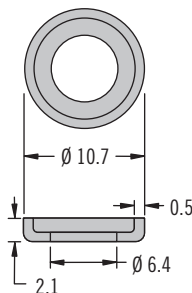
## Rondella di tenuta



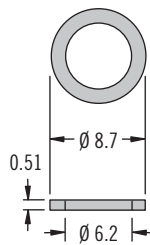
## Molla di espulsione



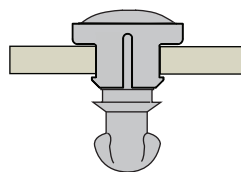
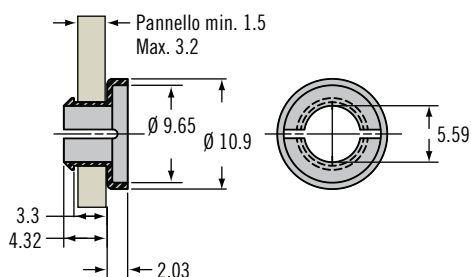
## Rondella cava



## Rondella antiusura piatta



## Aggancio a scatto

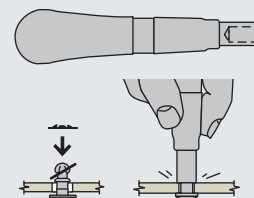


## Materiali e finiture

V. tabella

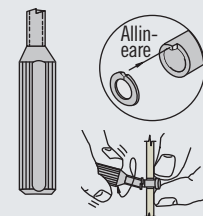
## Note sull'installazione

Per gli agganci standard:



Numero di parte: 82-0-22542-11

Per gli agganci elastici:



Numero di parte: 82-0-7595-11

## Note

Per gli agganci a scatto:  
Min. spinotto **K** = 180 quando si utilizza un aggancio a scatto (v. pagina 437 per informazioni sul valore **K**).

Installare lo spinotto nell'aggancio prima di inserirlo nel pannello

## Numero di parte

V. tabella

## Note

### Valore di aggiustamento:

Se si utilizzano accessori, questi componenti aumentano il valore STM

Al momento di calcolare il valore STM, aggiungere il valore di aggiustamento allo spessore del pannello esterno (P) (v. esempio riportato a pagina 435)

Tipo	Numero di parte	Materiale	Valore di regolazione
Aggancio a spinta	82-32-201-20	Acciaio inox	Aggiungere 0.25
Aggancio a spinta in plastica	82-32-301-12	Nailon, nero	Aggiungere 0.64
Aggancio elastico	82-32-101-20	Acciaio inox	Aggiungere 0.38
Rondella di tenuta	82-43-201-38	Gomma neoprene nitrile, nera	Aggiungere 0.51
Molla di espulsione	43-13-1-24	Acciaio inox	Aggiungere 0.51
Rondella cava	82-46-101-39	Nailon bianco	Aggiungere 0.51
	82-46-101-41	Nailon, nero	
Rondella antiusura piatta	82-46-103-39	Nailon bianco	Aggiungere 0.51
Aggancio a scatto	82-32-401-41	Nailon, nero	Aggiungere 0.51





# 85 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

## Spinotti

### Materiali e finiture

Spinotti: Acciaio zincato o acciaio inox

Coprianello: ABS, nero

82

85

### Accessori

Chiave per cava ad attrezzo incassata:

Numero di parte: 29-90-215-10

D8

D9

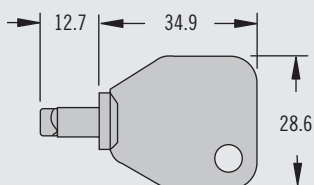
D1

D4

D5

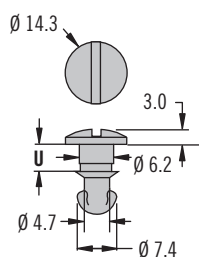
D7

NY

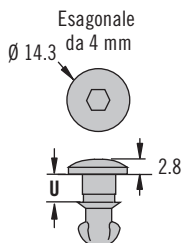


### H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

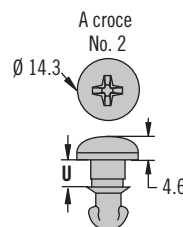
#### Ovale a taglio



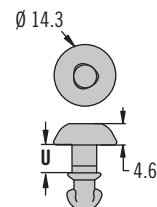
#### Esagonale



#### Cava a croce



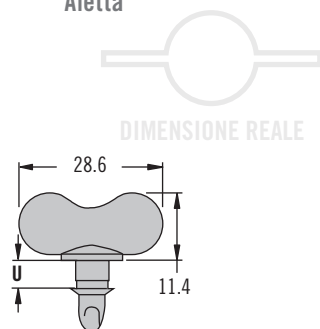
#### Ad attrezzo



DIMENSIONE REALE

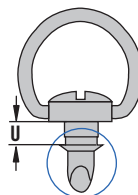
### H Stili di testa - Azionamento manuale

#### Aletta



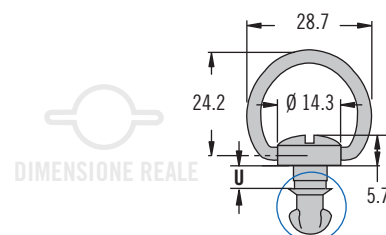
#### Anello Tipo RA

Da utilizzare con ricettacolo orizzontale



#### Anello Tipo RB

Da utilizzare con ricettacolo verticale



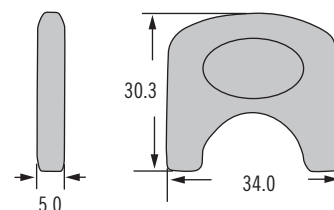
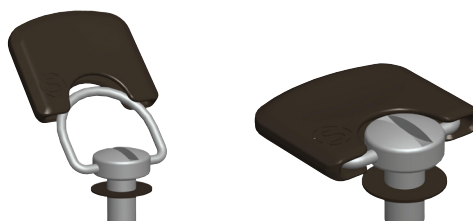
### Note sull'installazione

Coprianello:

Per un'installazione a filo con la superficie, occorre montare una rondella antiusura sotto la testa dello spinotto

Numero di parte rondella antiusura 85-34-301-12 (v. pagina 449)

### Coprianello opzionale

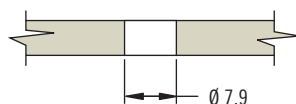


Numero di parte del coprianello

85-5-B-000

### Preparazione del pannello per il montaggio dello spinotto

Praticare il foro



# 85 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

## Selezione dello spinotto



445

### H Tipo di testa

11 Ovale a taglio

12 Ad aletta

15 Ad anello RA

16 Ad anello RB

78 Esagonale

P Ovale a croce incassata

T Ad attrezzo (non disponibile in acciaio inox)

### K Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

85 - H - K - M

### M Materiale

16 Acciaio zincato

20 Acciaio inox (non disponibile nel modello con cava ad attrezzo)

Tabella lunghezza spinotto

A		B		C		K	U
Gamma STM per: 85-35-308-55		Gamma STM per: 85-35-311-55		Gamma STM per: Tutti gli altri ricettacoli			
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
~	~	~	~	2.3	2.8	100	5.2
~	~	~	~	2.8	3.3	120	5.7
~	~	~	~	3.3	3.8	140	6.2
~	~	~	~	3.8	4.3	160	6.7
~	~	~	~	4.3	4.8	180	7.2
~	~	~	~	4.8	5.3	200	7.7
~	~	~	~	5.3	5.8	220	8.3
~	~	1.3	1.8	5.8	6.3	240	8.8
0.4	0.9	1.8	2.3	6.4	6.9	260	9.3
0.9	1.4	2.3	2.8	6.9	7.4	280	9.8
1.4	1.9	2.8	3.3	7.4	7.9	300	10.3
1.9	2.4	3.3	3.8	7.9	8.4	320	10.8
2.4	2.9	3.8	4.3	8.4	8.9	340	11.3
2.9	3.4	4.3	4.8	8.9	9.4	360	11.8
3.4	3.9	4.8	5.3	9.4	9.9	380	12.3
3.9	4.4	5.3	5.8	9.9	10.4	400	12.8
4.4	4.9	5.8	6.3	10.4	10.9	420	13.3
5	5.5	6.4	6.9	10.9	11.4	440	13.8
5.5	6	6.9	7.4	11.4	11.9	460	14.4
6	6.5	7.4	7.9	11.9	12.4	480	14.9
6.5	7	7.9	8.4	12.5	12.9	500	15.4
7	7.5	8.4	8.9	13	13.5	520	15.9
7.5	8	8.9	9.4	13.5	14	540	16.4
8	8.5	9.4	9.9	14	14.5	560	16.9
8.5	9	9.9	10.4	14.5	15	580	17.4

### Selezione del numero di parte

#### Per selezionare il fissaggio corretto:

##### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 446-448

##### 2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 449 e prendere nota di eventuali valori di aggiustamento

##### 3. Specificare la lunghezza dello spinotto

Calcolare lo spessore totale del materiale (STM) usando la formula relativa al ricettacolo selezionato. Trovare la gamma di valori STM usando la tabella di selezione della lunghezza dello spinotto (a sinistra). Trovare il valore **K** consultando la colonna (A, B o C) relativa al ricettacolo selezionato.

##### 4. Completare il numero di parte dello spinotto

specificando il tipo di testa **H**, la lunghezza dello spinotto **K** e il materiale **M**

Esempio:

Per il modello da rivettare con ricettacolo base 85-35-295-15 consultare la colonna C

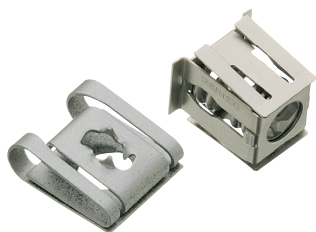
Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 200

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: 85-11-200-16

Per un esempio completo, consultare pagina 435

#### Note

La scelta di fissaggi in acciaio inox può richiedere una quantità di ordine minimo superiore. Contattare Southco per informazioni.



# 85 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

## Ricettacoli

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione p  
acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

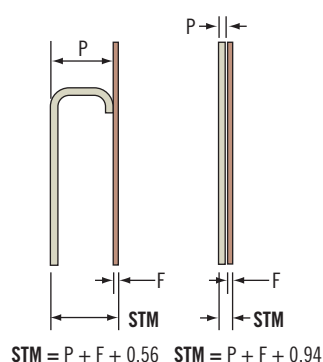
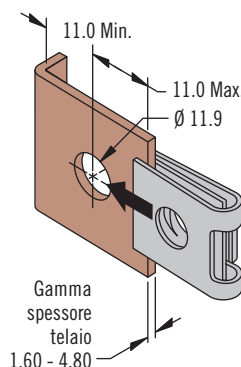
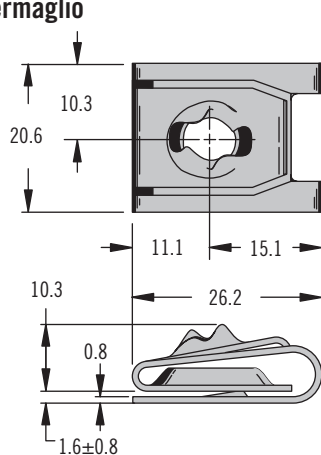
### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 445, consultare la colonna indicata

### A fergaglio



### A mano



### Con il cacciavite



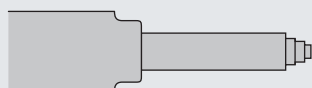
DIMENSIONE  
REALE

Materiali	Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Acciaio	85-47-101-15	C
Acciaio inox	85-47-101-20	

### Materiali e finiture

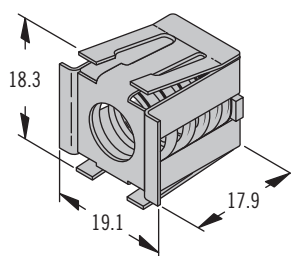
Acciaio zincato e acciaio inox

### Attrezzo di montaggio

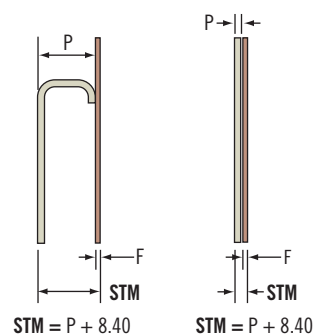


Numero di parte: 29-8125-309

### A scatto - Montaggio anteriore



DIMENSIONE  
REALE

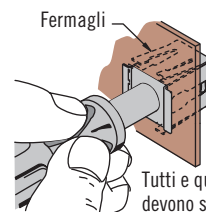
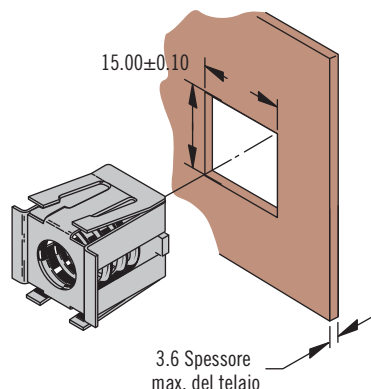


### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 445, consultare la colonna indicata



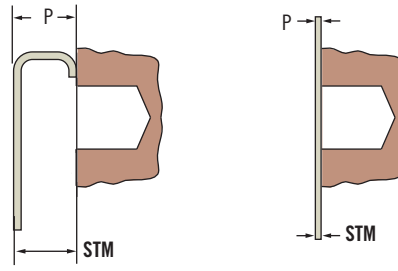
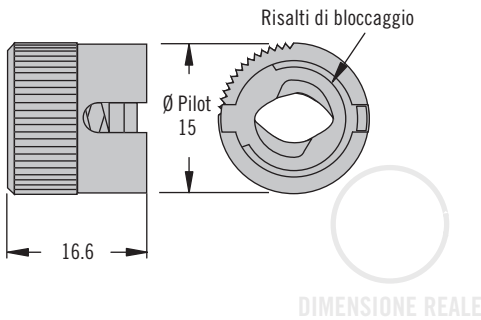
Tutti e quattro i fermagli devono scattare dietro il pannello

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
85-35-309-56	C

# 85 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni Ricettacoli



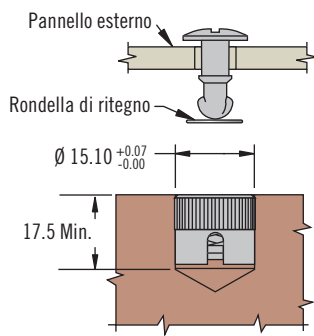
## A pressione



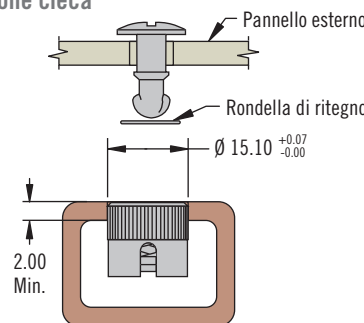
$STM = P + \text{Distanza} - 0.6$   
(quando la distanza è > spessore dell'aggancio)

$STM = P + (\text{Valore di aggiustamento dell'aggancio}) - 0.6$

## Installazione in materiale pieno



## Installazione cieca



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
85-35-308-55	A

## Materiali e finiture

Acciaio zincato e acciaio inox

## Note sull'installazione

Premere il ricettacolo in modo che risulti a filo con il telaio

## Note

Ricettacolo mostrato a filo con il telaio. Per eliminare la distanza tra il telaio e il pannello esterno, installare ad un profondità  $\geq$  allo spessore dell'aggancio selezionato. Questa profondità deve essere aggiunta al valore STM.

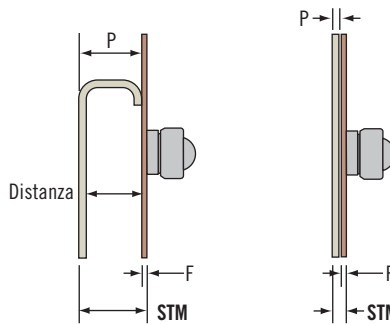
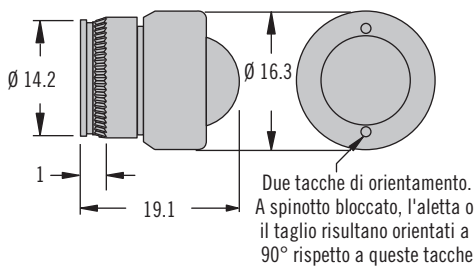
## Numero di parte

V. tabella

## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 445, consultare la colonna indicata

## Schermato - Autoagganciante



$STM = P + F$   
(quando la distanza è > spessore dell'aggancio)

Spessore telaio (F) > 0.9 + spessore aggancio:  $STM = P + F$

Spessore telaio (F)  $\geq$  0.9 + spessore aggancio:  $STM = P + 0.9 + \text{spessore aggancio}$

## Materiali e finiture

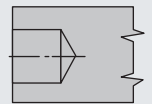
Acciaio zincato e acciaio inox

## Note sull'installazione

Da utilizzare su acciai a basso tenore di carbonio, alluminio e acciai inox con durezza pari o inferiore a R<sub>b</sub>85

V. pagina 627 per le guida all'installazione

## Attrezzo di montaggio



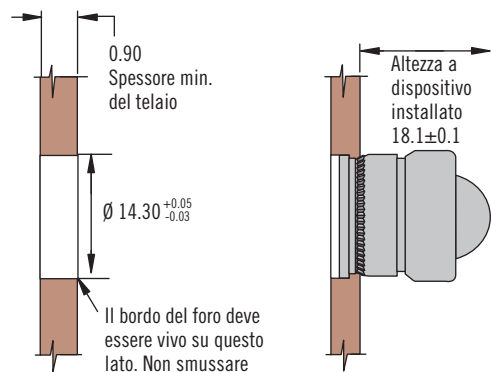
Numero di parte: 90-2825-11

## Numero di parte

V. tabella

## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 445, consultare la colonna indicata



DIMENSIONE REALE

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
85-35-311-55	B



# 85 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

## Ricettacoli

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione o acciaio inox

82

### Note sull'installazione

Installare con rivetti  $\varnothing 3$ ; la molla deve muoversi liberamente dopo la rivettatura

D8

### Numero di parte

V. tabella

D9

D1

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 445, consultare la colonna indicata

D4

D5

D7

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

### Note sull'installazione

La molla deve muoversi liberamente dopo la saldatura

NY

### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 445, consultare la colonna indicata

NY

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

### Numero di parte

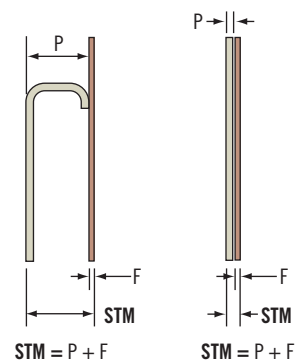
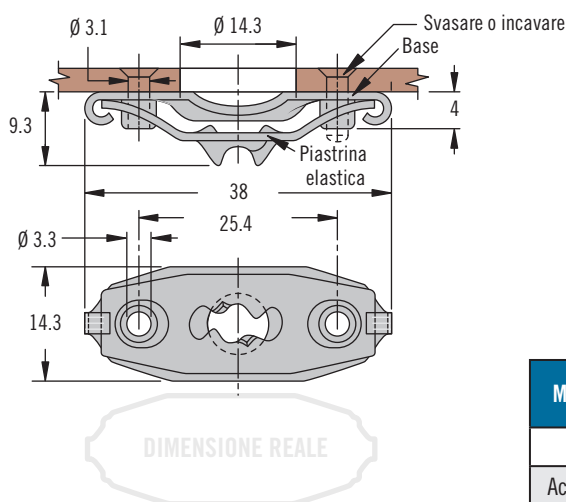
V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 445, consultare la colonna indicata

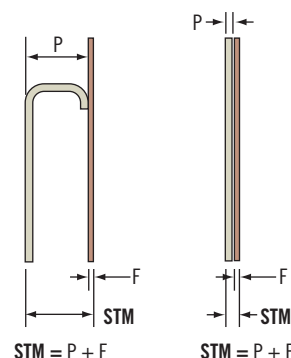
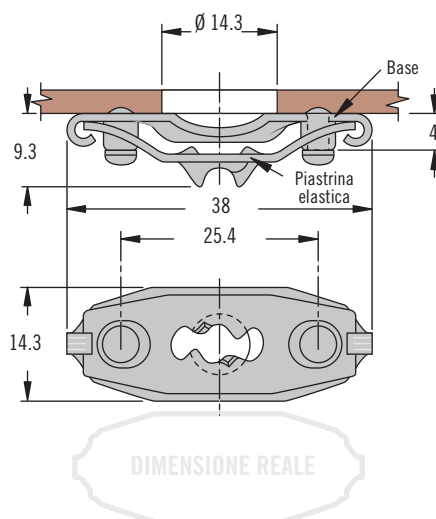
NY

### Da rivettare con base



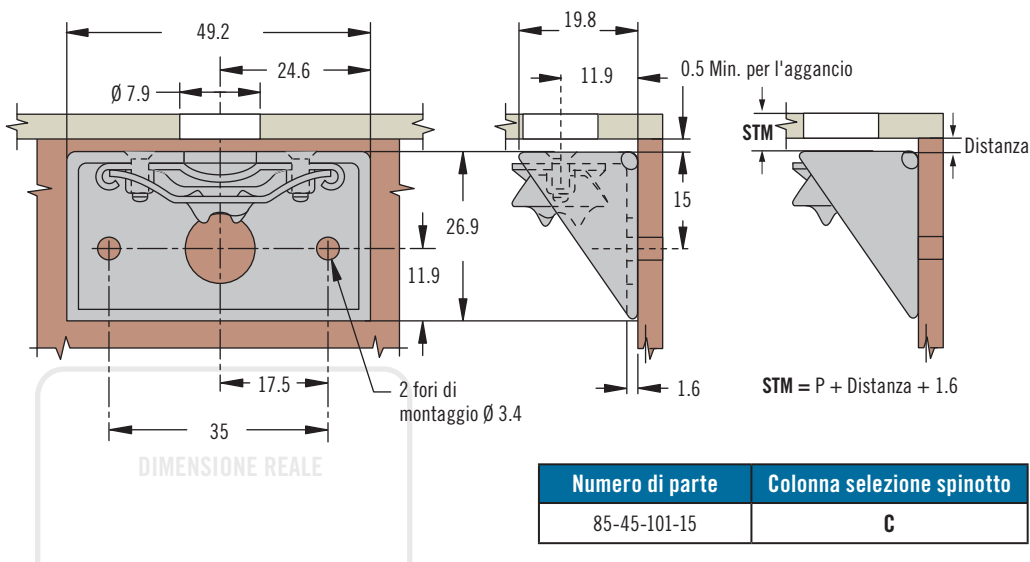
Materiali	Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Acciaio	85-35-295-15	C
Acciaio inox	85-35-295-20	

### A saldare



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
85-35-296-15	C

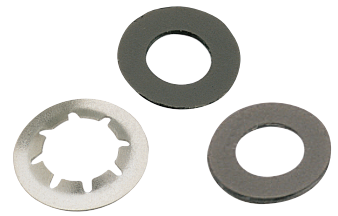
### Montaggio laterale



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
85-45-101-15	C

# 85 DZUS® Fissaggi a un quarto di giro ad alte prestazioni

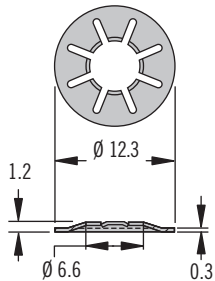
Agganci · Accessori



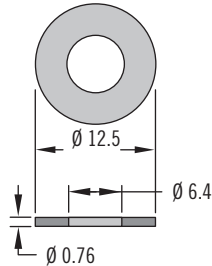
449

## Fermi

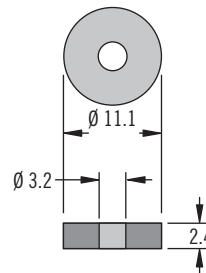
### A spinta - Acciaio inox



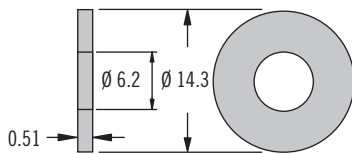
### A spinta - Plastica



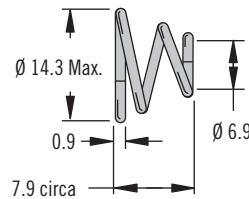
### A spinta - Neoprene



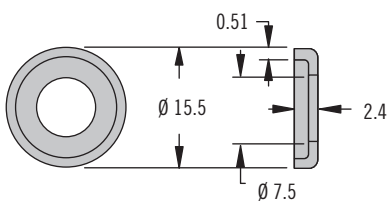
## Rondella di tenuta



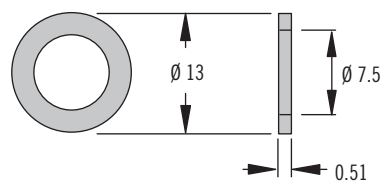
## Molla di espulsione



## Rondella cava



## Rondella antiusura piatta



## Materiali e finiture

V. tabella

### Note sull'installazione

Per gli agganci standard usare l'attrezzo



Numero di parte: 85-0-22543-11

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY



## Numero di parte

V. tabella

### Valore di aggiustamento:

Se si utilizzano accessori, questi componenti aumentano lo spessore totale

Al momento di calcolare il valore STM, aggiungere il valore di aggiustamento allo spessore del pannello esterno (P) (v. esempio riportato a pagina 435)

Tipo	Numero di parte	Materiale	Valore di regolazione
A spinta - Acciaio inox	85-34-201-20	Acciaio inox	Aggiungere 0.33
A spinta - Plastica	85-34-301-12	Nailon, nero	Aggiungere 0.76
A spinta - Neoprene	85-33-101-27	Neoprene, nero	Aggiungere 1.22
Rondella di tenuta	85-43-201-38	Gomma neoprene nitrile, nera	Aggiungere 0.51
Molla di espulsione	14-18-150-24	Acciaio inox	Aggiungere 1.00
Rondella cava	85-46-101-39	Nailon bianco	Aggiungere 0.51
	85-46-101-41	Nailon, nero	
Rondella antiusura piatta	85-46-103-39	Nailon bianco	Aggiungere 0.51