

# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Selezione dello spinotto · Misura 3

### Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

### Per selezionare il fissaggio corretto:

#### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalla pagina 479

#### 2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 480-481 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 destra). Trovare il valore K consultando la colonna (A o B) 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 tipo a rivettare D4-S3-175 consultare la colonna A Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 35

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: D4-AJ3-35

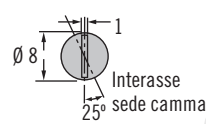
Per un esempio completo, consultare pagina 435.

#### Note

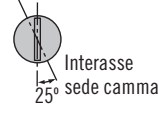
La scelta di fissaggi in acciaio inox può richiedere una quantità di ordine minimo superiore. Contattare Southco per informazioni.

### H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

#### A taglio

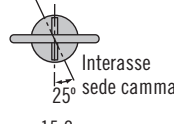


#### Taglio a filo

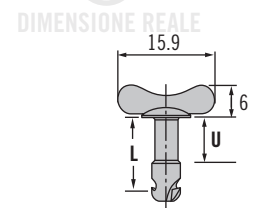
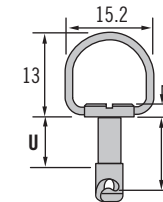
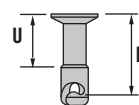
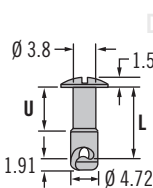
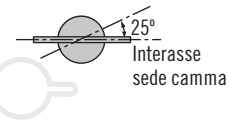


### H Stili di testa - Azionamento manuale

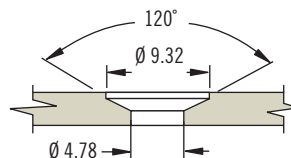
#### Ad anello



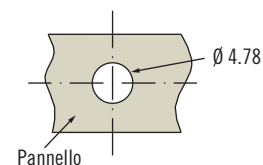
#### Aletta



### A filo



### Standard



### H Tipo di testa

- AJ A taglio
- AJW Ad aletta
- BJR Ad anello
- FJ Taglio a filo

### K Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

### M Materiale

SS Acciaio inox  
Omettere per l'acciaio zincato

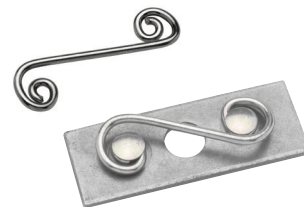
D4 - H 3 - K M

Tabella lunghezza spinotto

| A  |  | B  |  | K     | U     | L     |       |    |       |       |
|--|--|--|--|-------|-------|-------|-------|----|-------|-------|
| Gamma STM per:<br>Ricettacolo a rivettare<br>D4-S3-175 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a rivettare<br>D4-S3-150 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a saldare<br>D4-X735-205 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a saldare<br>D4-X735-180 |       |       |       |       |    |       |       |
| Min.   | Max.   | Min.   | Max.   | Min.  | Max.  | Min.  | Max.  |    |       |       |
| 2.41   | 3.02   | 3.05   | 3.66   | 1.65  | 2.26  | 2.29  | 2.9   | 25 | 1.91  | 6.35  |
| 3.68   | 4.29   | 4.32   | 4.93   | 2.92  | 3.53  | 3.56  | 4.17  | 30 | 2.54  | 7.62  |
| 4.95   | 5.56   | 5.59   | 6.2  | 4.19  | 4.8   | 4.83  | 5.44  | 35 | 3.81  | 8.89  |
| 6.22   | 6.83   | 6.86   | 7.47   | 5.46  | 6.07  | 6.1   | 6.71  | 40 | 5.08  | 10.16 |
| 7.49   | 8.1  | 8.13   | 8.74   | 6.73  | 7.34  | 7.37  | 7.98  | 45 | 5.77  | 11.43 |
| 8.76   | 9.37   | 9.4  | 10.01  | 8.00  | 8.61  | 8.64  | 9.25  | 50 | 6.35  | 12.70 |
| 10.03  | 10.64  | 10.67  | 11.28  | 9.27  | 9.88  | 9.91  | 10.52 | 55 | 6.99  | 13.97 |
| 11.3   | 11.91  | 11.94  | 12.55  | 10.54 | 11.15 | 11.18 | 11.79 | 60 | 7.62  | 15.24 |
| 12.57  | 13.18  | 13.21  | 13.82  | 11.81 | 12.42 | 12.45 | 13.06 | 65 | 8.89  | 16.51 |
| 13.84  | 14.45  | 14.48  | 15.09  | 13.08 | 13.69 | 13.72 | 14.33 | 70 |       | 17.78 |
| 15.11  | 15.72  | 15.75  | 16.36  | 14.35 | 14.96 | 14.99 | 15.6  | 75 | 9.5   | 19.05 |
| 16.38  | 16.99  | 17.02  | 17.63  | 15.62 | 16.23 | 16.26 | 16.87 | 80 | 10.16 | 20.32 |

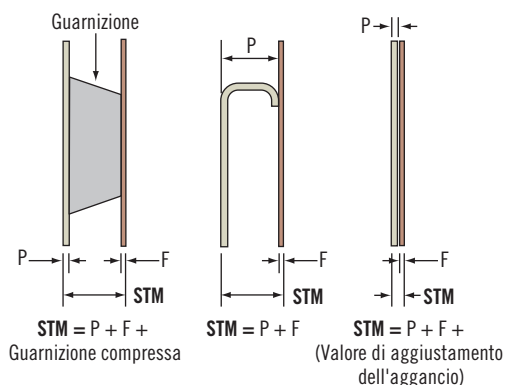
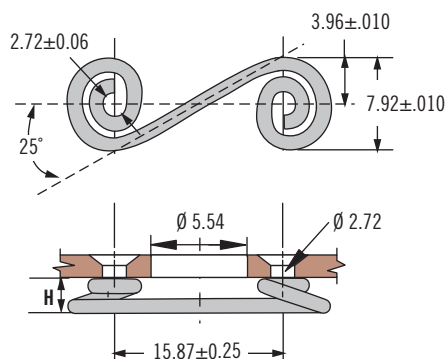
# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Ricettacoli · Misura 3



479

### A rivettare



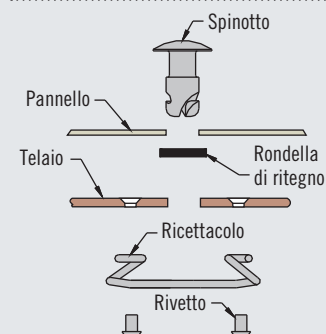
| Numero di parte |              | H±0.25 | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|--------------|--------|----------------------------|
| Acciaio         | Acciaio inox |        |                            |
| D4-S3-150       | D4-S3-150SS  | 3.81   | A                          |
| D4-S3-175       | D4-S3-175SS  | 4.45   |                            |

### Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

### Note

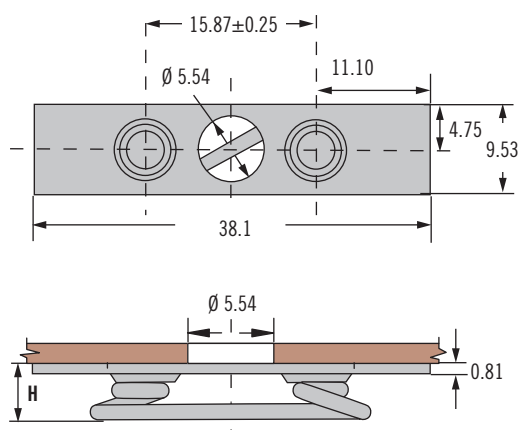
Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **A** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 478



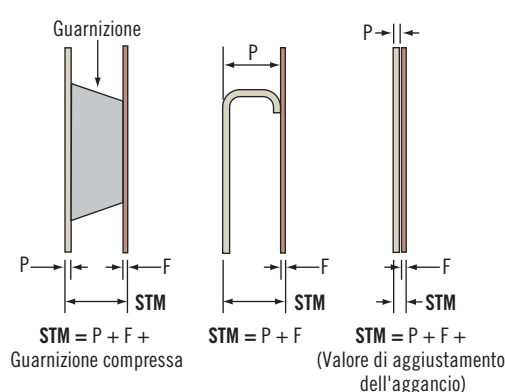
### Numero di parte

V. tabella

### A saldare



DIMENSIONE REALE



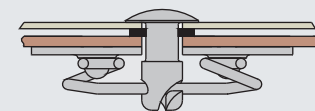
| Numero di parte | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|------|----------------------------|
| D4-X735-180     | 4.57 | B                          |
| D4-X735-205     | 5.21 |                            |

### Materiali e finiture

Acciaio zincato

### Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **B** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 478



### Numero di parte

V. tabella



# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

Agganci · Misura 3, 4, 5 e 6

## Materiali e finiture

Anello e molla di ritegno:

Acciaio inox

Ritegno GP: polietilene' HD con

Ritegno GP, naturale: polietilene HD

Ritegno GP, nero: polipropilene'

## Note sull'installazione

1. Posizionare l'aggancio sul mandrino come mostrato in figura
2. Allineare le estremità dell'anello o della molla in modo che non vengano a contatto con la camma dello spinotto
3. Posizionare il mandrino nell'estremità della camma dello spinotto
4. Posizionare l'attrezzo sul mandrino
5. Spingere l'aggancio fino a inserirlo nella scanalatura dello spinotto

## Note

Azionamento:

29 - Attrezzo manuale TFRS:

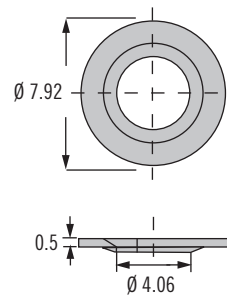
Distribuisce il diametro interno degli agganci sui gambi degli spinotti e poi li spinge nelle scanalature.

29 - Blocco TB1A: protegge le teste degli spinotti durante l'installazione. (per gli spinotti con testa ad anello BJR è possibile usare un qualunque blocco piatto).

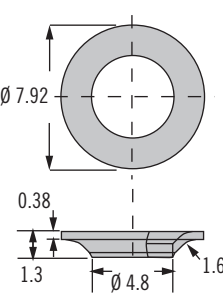
## Numero di parte

V. tabella

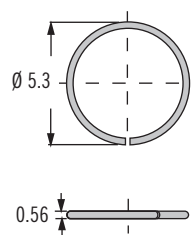
### Aggancio GP



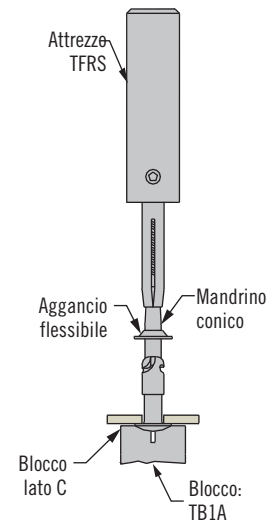
### Aggancio GH



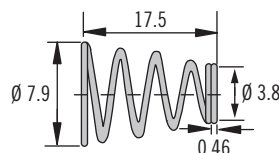
### Anello di bloccaggio



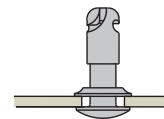
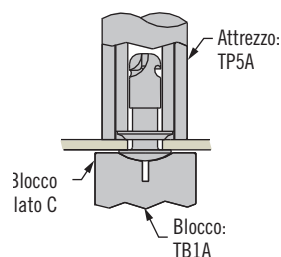
### Installare aggancio GP, anello di bloccaggio e SX



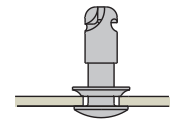
### Molla di ritegno



### Installare l'aggancio GH



**Foro sovradimensionato**  
Diametro grande verso il pannello



**Foro normale**  
Diametro piccolo verso il pannello

| Dimensione | Tipo                 | Numero di parte | Ø A   | Ø B  | C    | D               | Valore di regolazione | Attrezzo di montaggio<br>Numero di parte |
|------------|----------------------|-----------------|-------|------|------|-----------------|-----------------------|--|
| 3          | Ritegno GP, naturale | D4-GP3          | 7.9   | 4.06 | 0.5  | N/A             | Aggiungere 0.51       | 29-TFRS3 e 29-TB1A3                      |
|            | Ritegno GP, nero     | D4-GP3B         |       | 4.8  |      |                 |                       |  |
|            | Ritegno GH           | D4-GH3          | 4.8   | 0.38 | 1.3  | Aggiungere 0.38 | 29-TP5A3 e 29-TB1A3   |  |
|            | Anello di ritegno    | D4-RR3          | 5.3   | N/A  | 0.56 | N/A             | Aggiungere 0.56       | 29-TFRS3 e 29-TB1A3                      |
|            | Molla di ritegno     | D4-SX520        | 7.9   | 3.8  | 0.46 | 17.5            | Aggiungere 0.91       |  |
| 4          | Ritegno GP, naturale | D4-GP4          | 11.1  | 5.4  | 0.7  | N/A             | Aggiungere 0.7        | 29-TFRS4 e 29-TB1A4                      |
|            | Ritegno GP, nero     | D4-GP4B         |       | 6.35 |      |                 |                       |  |
|            | Ritegno GH           | D4-GH4          | 6.35  | 0.64 | 2.1  | Aggiungere 0.64 | 29-TP5A4 e 29-TB1A4   |  |
|            | Anello di ritegno    | D4-RR4          | 7.1   | N/A  | 0.71 | N/A             | Aggiungere 0.74       | 29-TFRS4 e 29-TB1A4                      |
|            | Molla di ritegno     | D4-SX523        | 11.1  | 5.1  | 0.64 | 17.5            | Aggiungere 1.28       |  |
| 5          | Ritegno GP, naturale | D4-GP5          | 14.3  | 6.5  | 0.83 | N/A             | Aggiungere 0.86       | 29-TFRS5 e 29-TB1A5                      |
|            | Ritegno GP, nero     | D4-GP5B         |       | 7.9  |      |                 |                       |  |
|            | Ritegno GH           | D4-GH5          | 7.9   | 0.88 | 2.7  | Aggiungere 0.78 | 29-TP5A5 e 29-TB1A5   |  |
|            | Anello di ritegno    | D4-RR5          | 8.92  | N/A  | 0.91 | N/A             | Aggiungere 0.91       | 29-TFRS5 e 29-TB1A5                      |
|            | Molla di ritegno     | D4-SX510        | 14.3  | 6.5  | 0.82 | 19              | Aggiungere 1.64       |  |
| 6          | Ritegno GH           | D4-GH6          | 15.9  | 9.5  | 0.88 | 2.9             | Aggiungere .88        | 29-TP5A6 e 29-TB1A6                      |
|            | Anello di ritegno    | D4-RR6          | 10.78 | N/A  | 1.14 | N/A             | Aggiungere 1.14       | 29-TFRS6 e 29-TB1A6                      |
|            | Molla di ritegno     | D4-SX518        | 15.9  | 8    | 0.88 | 19              | Aggiungere 1.76       |  |

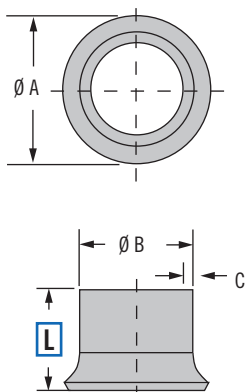
# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Agganci · Misura 3, 4, 5 e 6



481

### Aggancio GA

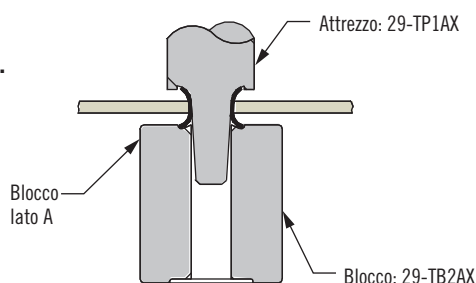


### Installazione aggancio GA

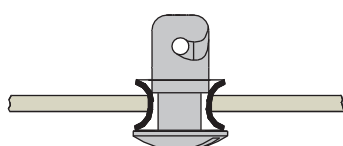
1.



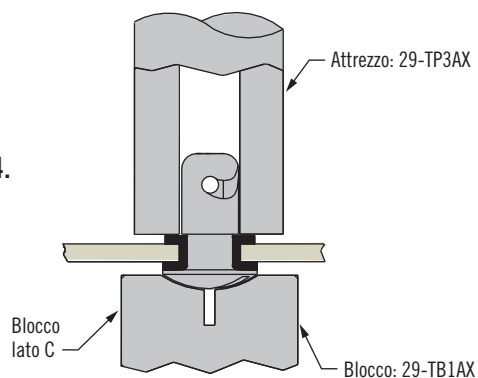
2.



3.



4.



### Materiali e finiture

Aggancio GA: alluminio naturale

### Note sull'installazione

1. Inserire l'aggancio nel foro del pannello
2. Montare l'aggancio
3. Inserire lo spinotto
4. Appiattire l'aggancio

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY



| Dimensione | Spessore del pannello | L    | Numero di parte | Ø A   | Ø B  | C    | Formula di regolazione | Attrezzo di montaggio<br>Numero di parte              |
|------------|-----------------------|------|-----------------|-------|------|------|------------------------|---|
| 3          | 0.38 - 0.64           | 4.45 | D4-GA3-175      | Ø 7.9 | 5.6  | 0.38 | Aggiungere 0.76        | 29-TP1A3, 29-TP3A3, 29-TB1A3 e 29-TB2A3 (usare tutti) |
|            | 0.66 - 1.27           | 5.08 | D4-GA3-200      |       |      |      |                        |   |
|            | 1.29 - 2.38           | 6.35 | D4-GA3-250      |       |      |      |                        |   |
| 4          | 0.38 - 0.64           | 4.45 | D4-GA4-175      | 10.3  | 7.9  | 0.64 | Aggiungere 1.28        | 29-TP1A4, 29-TP3A4, 29-TB1A4 e 29-TB2A4 (usare tutti) |
|            | 0.66 - 1.27           | 5.08 | D4-GA4-200      |       |      |      |                        |   |
|            | 1.29 - 2.38           | 6.35 | D4-GA4-250      |       |      |      |                        |   |
| 5          | 0.38 - 0.64           | 4.45 | D4-GA5-175      | 12.7  | 9.5  | 0.71 | Aggiungere 1.42        | 29-TP1A5, 29-TP3A5, 29-TB1A5 e 29-TB2A5 (usare tutti) |
|            | 0.66 - 1.27           | 5.08 | D4-GA5-200      |       |      |      |                        |   |
|            | 1.29 - 2.38           | 6.35 | D4-GA5-250      |       |      |      |                        |   |
| 6          | 0.38 - 0.64           | 4.45 | D4-GA6-175      | 15.1  | 11.1 | 0.71 | Aggiungere 1.42        | 29-TP1A6, 29-TP3A6, 29-TB1A6 e 29-TB2A6 (usare tutti) |
|            | 0.66 - 1.27           | 5.08 | D4-GA6-200      |       |      |      |                        |   |
|            | 1.29 - 2.38           | 6.35 | D4-GA6-250      |       |      |      |                        |   |

### Numero di parte

V. tabella



# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Selezione dello spinotto · Misura 4

### Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

Per selezionare il fissaggio corretto:

#### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 484 - 485

D7

#### 2. Selezionare aggancio e accessori

dalle pagine 480 - 481 e prendere nota di eventuali valori di aggiustamento

NY

#### 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 destra) e 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 spinotti da rivettare

D4-S4-225 consultare la colonna A

Per il valore STM calcolato come

5.2, K = 40

Per il modello con testa a taglio in

acciaio, il numero di parte completo

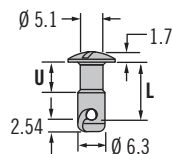
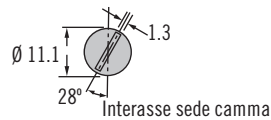
è: D4-AJ4-40

Per un esempio completo,

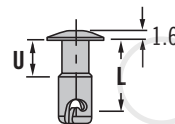
consultare pagina 435

### H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

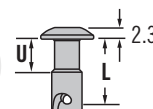
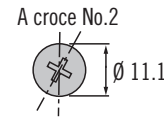
A taglio



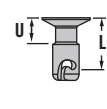
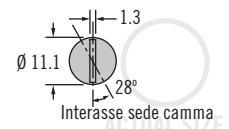
Esagonale



Cava a croce

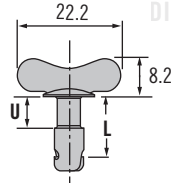
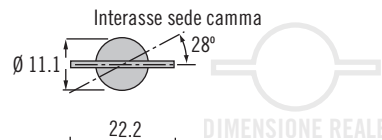


Taglio a filo



### H Stili di testa - Azionamento manuale

Aletta



Ad anello

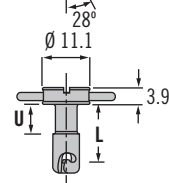
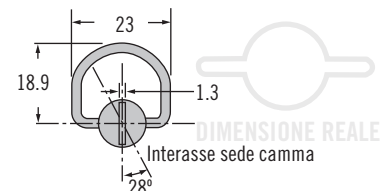
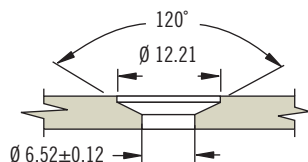


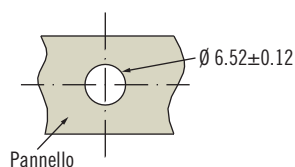
Tabella lunghezza spinotto

| A  |  | B  |  | K     | U     | L     |       |     |       |       |
|--|--|--|--|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|
| Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>rivettare D4-S4-225 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>rivettare D4-S4-200 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>saldare D4-X485-300 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>saldare D4-X485-275 |       |       |       |       |     |       |       |
| Min.   | Max.   | Min.   | Max.   | Min.  | Max.  | Min.  | Max.  |     |       |       |
| 1.27   | 1.88   | 1.91   | 2.51   | ~     | ~     | ~     | ~     | 25  | 1.91  | 6.35  |
| 2.54   | 3.15   | 3.18   | 3.78   | 0.64  | 1.24  | 1.27  | 1.88  | 30  | 2.54  | 7.62  |
| 3.81   | 4.42   | 4.45   | 5.05   | 1.91  | 2.51  | 2.54  | 3.15  | 35  | 3.8   | 8.89  |
| 5.08   | 5.69   | 5.72   | 6.32   | 3.18  | 3.78  | 3.81  | 4.42  | 40  | 5.08  | 10.16 |
| 6.35   | 6.96   | 6.99   | 7.59   | 4.45  | 5.05  | 5.08  | 5.69  | 45  | 5.72  | 11.43 |
| 7.62   | 8.23   | 8.26   | 8.86   | 5.72  | 6.32  | 6.35  | 6.96  | 50  | 6.35  | 12.70 |
| 8.89   | 9.50   | 9.53   | 10.13  | 6.99  | 7.59  | 7.62  | 8.23  | 55  | 6.99  | 13.97 |
| 10.16  | 10.77  | 10.80  | 11.40  | 8.26  | 8.86  | 8.89  | 9.50  | 60  | 7.62  | 15.24 |
| 11.43  | 12.04  | 12.07  | 12.67  | 9.53  | 10.13 | 10.16 | 10.77 | 65  | 8.89  | 16.51 |
| 12.70  | 13.31  | 13.34  | 13.94  | 10.80 | 11.40 | 11.43 | 12.04 | 70  |       | 17.78 |
| 13.97  | 14.58  | 14.61  | 15.21  | 12.07 | 12.67 | 12.70 | 13.31 | 75  | 10.16 | 19.05 |
| 15.24  | 15.85  | 15.88  | 16.48  | 13.34 | 13.94 | 13.97 | 14.58 | 80  |       | 20.32 |
| 16.51  | 17.12  | 17.15  | 17.75  | 14.61 | 15.21 | 15.24 | 15.85 | 85  | 12.70 | 21.59 |
| 17.78  | 18.39  | 18.42  | 19.02  | 15.88 | 16.48 | 16.51 | 17.12 | 90  | 15.24 | 22.86 |
| 19.05  | 19.66  | 19.69  | 20.29  | 17.15 | 17.75 | 17.78 | 18.39 | 95  |       | 24.13 |
| 20.32  | 20.93  | 20.96  | 21.56  | 18.42 | 19.02 | 19.05 | 19.66 | 100 |       | 25.40 |

## A filo



## Standard



## Selezione del numero di parte

**H** Tipo di testa

- AJ Taglio
- ASHJ Esagonale
- APRJ A croce
- FJ Taglio a filo
- AJW Ad aletta
- BJR Ad anello

**K** Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

**M** Materiale

- SS Acciaio inox
- Omettere per l'acciaio zincato

**D4 - H 4 - K M**

D4

H

4

K

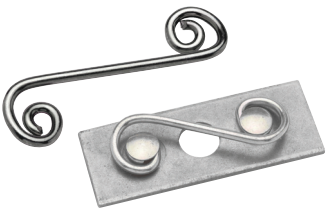
M

Tabella lunghezza spinotto

| C   |       |   |       | K   | U     | L     |
|---|-------|---|-------|-----|-------|-------|
| Gamma STM per:<br>Ricettacolo a fermaglio<br>D4-SL4-305 |       | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a fermaglio<br>D4-SL4-280 |       |     |       |       |
| Min.  | Max.  | Min.  | Max.  |     |       |       |
| ~   | ~     | ~   | ~     | 25  | 1.91  | 6.35  |
| ~   | ~     | 1.17  | 1.78  | 30  | 2.54  | 7.62  |
| 1.80  | 2.41  | 2.44  | 3.05  | 35  | 3.81  | 8.89  |
| 3.07  | 3.68  | 3.71  | 4.32  | 40  | 5.08  | 10.16 |
| 4.34  | 4.95  | 4.98  | 5.59  | 45  | 5.72  | 11.43 |
| 5.61  | 6.22  | 6.25  | 6.86  | 50  | 6.35  | 12.70 |
| 6.88  | 7.49  | 7.52  | 8.13  | 55  | 6.99  | 13.97 |
| 8.15  | 8.76  | 8.79  | 9.40  | 60  | 7.62  | 15.24 |
| 9.42  | 10.03 | 10.06   | 10.67 | 65  | 8.89  | 16.51 |
| 10.69   | 11.30 | 11.33   | 11.94 | 70  |       | 17.78 |
| 11.96   | 12.57 | 12.60   | 13.21 | 75  | 10.16 | 19.05 |
| 13.23   | 13.84 | 13.87   | 14.48 | 80  |       | 20.32 |
| 14.50   | 15.11 | 15.14   | 15.75 | 85  | 12.70 | 21.59 |
| 15.77   | 16.38 | 16.41   | 17.02 | 90  | 15.24 | 22.86 |
| 17.04   | 17.65 | 17.68   | 18.29 | 95  | 15.24 | 24.13 |
| 18.31   | 18.92 | 18.95   | 19.56 | 100 |       | 25.40 |

Tabella lunghezza spinotto

| D  |      |         | K  | U     | L     |
|--|------|---------|----|-------|-------|
| Gamma STM per:<br>Ricettacolo a scatto - Montaggio<br>posteriore D4-SQC4-F |      |         |    |       |       |
| Min.   | Max. | D4-GP4B |    |       |       |
| 0.48   | 1.09 | Nessuno | 45 | 5.72  | 11.43 |
| 1.12   | 1.73 | Uno     | 50 | 6.35  | 12.70 |
| 1.75   | 2.36 | Nessuno | 50 |       |       |
| 2.39   | 3.00 | Uno     | 55 | 6.99  | 13.97 |
| 3.02   | 3.63 | Nessuno | 55 |       |       |
| 3.66   | 4.27 | Uno     | 60 | 7.62  | 15.24 |
| 4.29   | 4.90 | Nessuno | 60 |       |       |
| 4.93   | 5.54 | Uno     | 65 | 8.89  | 16.51 |
| 5.56   | 6.17 | Nessuno | 65 |       |       |
| 6.20   | 6.81 | Uno     | 70 | 10.16 | 17.78 |
| 6.83   | 7.44 | Nessuno | 70 |       |       |
| 7.47   | 8.08 | Uno     | 75 | 10.16 | 19.05 |
| 8.10   | 8.71 | Nessuno | 75 |       |       |
| 8.74   | 9.35 | Uno     | 80 | 10.16 | 20.32 |
| 9.37   | 9.98 | Nessuno | 80 |       |       |



## D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

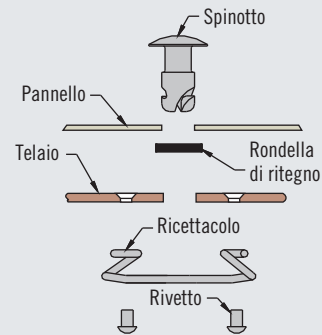
### Ricettacoli · Misura 4

#### Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

#### Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **A** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482



#### Numero di parte

V. tabella

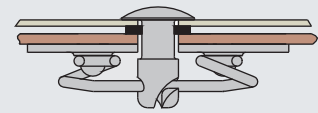
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482 - 483, consultare la colonna indicata

#### Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

#### Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **B** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482

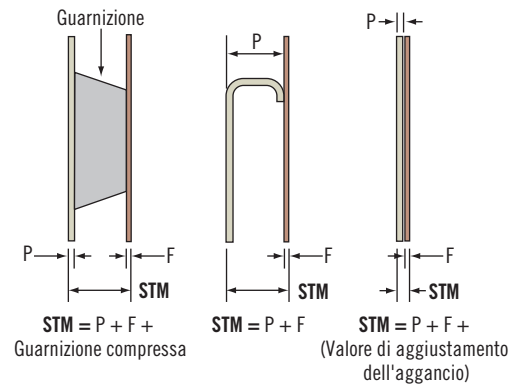
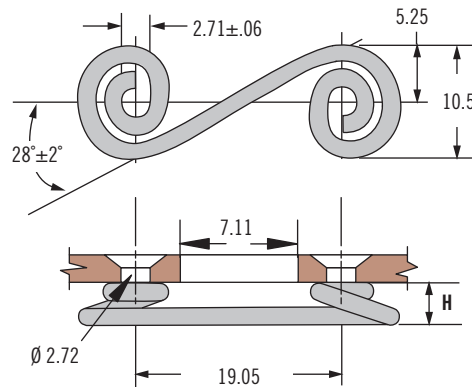


#### Numero di parte

V. tabella

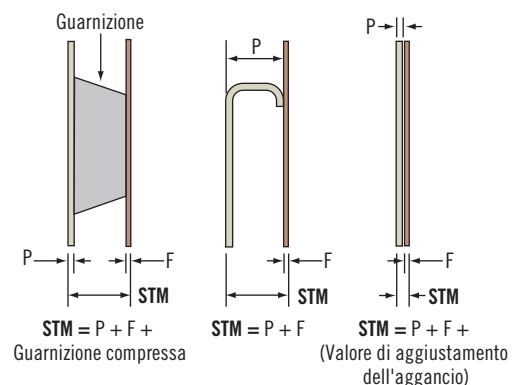
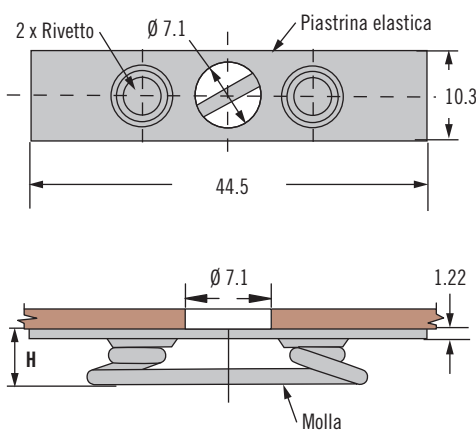
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482 - 483, consultare la colonna indicata

#### A rivettare



| Numero di parte |              | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|--------------|------|----------------------------|
| Acciaio         | Acciaio inox |      |                            |
| D4-S4-200       | D4-S4-200SS  | 5.08 | A                          |
| D4-S4-225       | D4-S4-225SS  | 5.72 |                            |

#### A saldare



| Numero di parte |               | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|---------------|------|----------------------------|
| Acciaio         | Acciaio inox  |      |                            |
| D4-X485-275     | D4-X485-275SS | 6.98 | B                          |
| D4-X485-300     | D4-X485-300SS | 7.62 |                            |

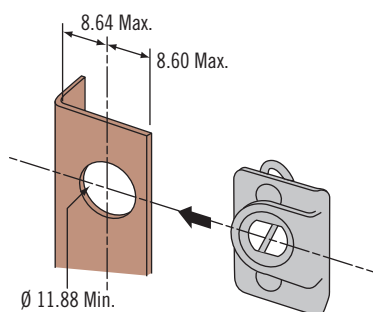
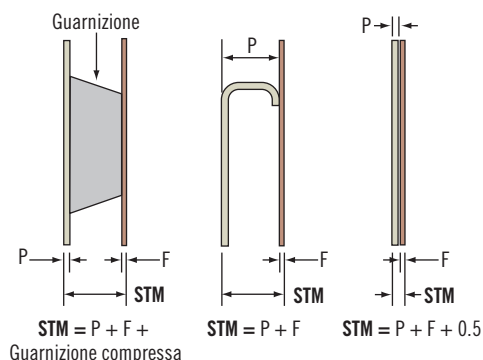
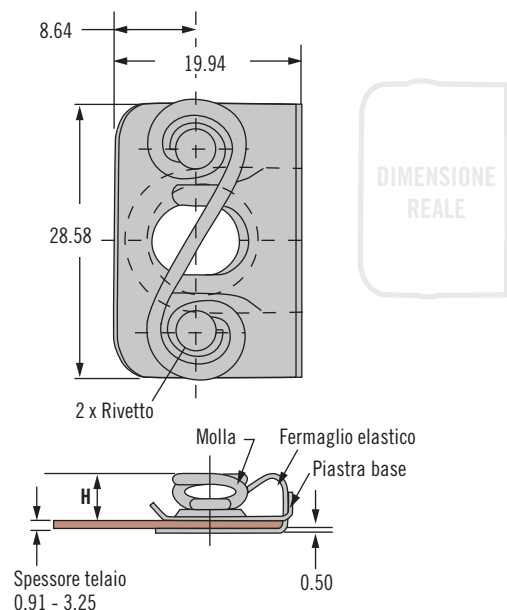
# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Ricettacoli · Misura 4



485

### A fermaglio



| Numero di parte | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|------|----------------------------|
| D4-SL4-280      | 7.11 | C                          |
| D4-SL4-305      | 7.75 |                            |

### Materiali e finiture

Acciaio zincato

### Note

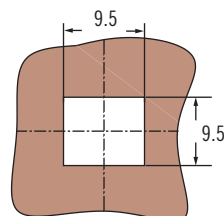
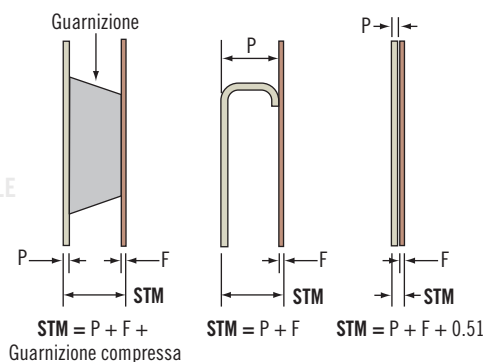
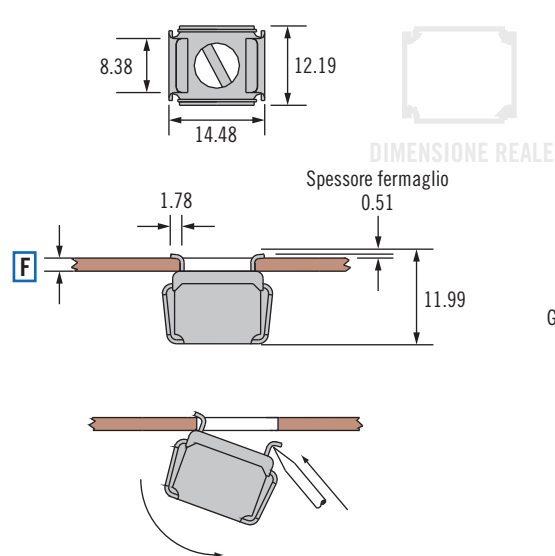
Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **C** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482

### Numero di parte

V. tabella

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482-419, consultare la colonna indicata

### A scatto - Montaggio posteriore



| Numero di parte | F Spessore telaio | H     | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|-------------------|-------|----------------------------|
| D4-SQC4-16      | 0.78 - 1.42       | 11.48 | D                          |
| D4-SQC4-20      | 1.47 - 1.98       | 11.48 |                            |
| D4-SQC4-25      | 2 - 2.49          | 11.48 |                            |
| D4-SQC4-30      | 2.59 - 3.18       | 11.48 |                            |

### Materiali e finiture

Acciaio zincato

### Note sull'installazione

Per il bloccaggio dello spinotto usare solo l'anello con numero di parte: D4-RR4

### Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **D** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 482

### Numero di parte

V. tabella

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 482 -419, consultare la colonna indicata





# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Selezione dello spinotto · Misura 5

### Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

### Per selezionare il fissaggio corretto:

#### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 488 - 489

#### 2. Selezionare aggancio e accessori

dalle pagine 480 - 481 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 destra). 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 spinotti da rivettare

D4-S5-225 consultare la colonna A  
Per il valore STM calcolato come 5.21, K = 40

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: D4-AJ5-40

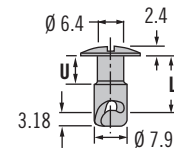
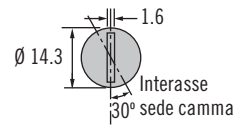
Per un esempio completo, consultare pagina 435.

### Note

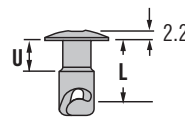
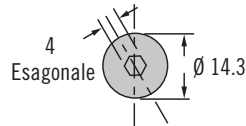
La scelta di fissaggi in acciaio inox può richiedere una quantità di ordine minimo superiore. Contattare Southco per informazioni.

### [H] Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

#### A taglio

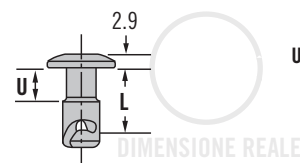
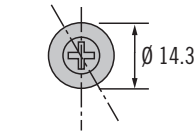


#### Esagonale

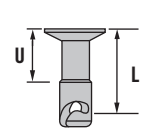
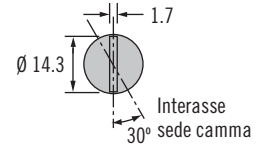


#### Cava a croce

A croce No.2

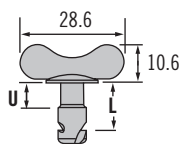
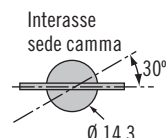


#### Taglio a filo

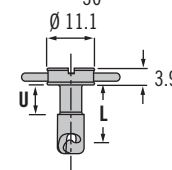
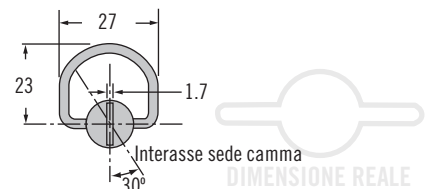


### [H] Stili di testa - Azionamento manuale

#### Aletta



#### Ad anello

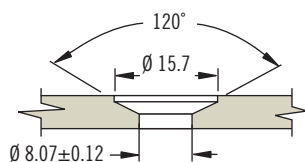


DIMENSIONE REALE

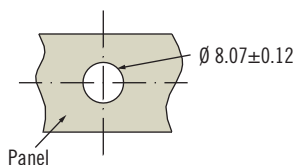
Tabella lunghezza spinotto

| A   |   | B   |   | U     | L     | K           |       |       |       |     |
|---|---|---|---|-------|-------|-------------|-------|-------|-------|-----|
| Gamma STM per:<br>A rivettare<br>Ricettacolo<br>D4-S5-225 | Gamma STM per:<br>A rivettare<br>Ricettacolo<br>D4-S5-200 | Gamma STM per:<br>A saldare<br>Ricettacolo<br>D4-X414-310 | Gamma STM per:<br>A saldare<br>Ricettacolo<br>D4-X414-285 |       |       |             |       |       |       |     |
| Min.  | Max.  | Min.  | Max.  | Min.  | Max.  | Min.        | Max.  |       |       |     |
| 2.67  | 3.28  | 3.3   | 3.91  | ~     | ~     | ~           | ~     | 3.18  | 7.62  | 30  |
| 3.94  | 4.55  | 4.57  | 5.18  | 1.65  | 2.26  | 2.29        | 2.9   | 3.18  | 8.89  | 35  |
| 5.21  | 5.82  | 5.84  | 6.45  | 2.92  | 3.53  | 3.56        | 4.17  | 4.83  | 10.16 | 40  |
| 6.48  | 7.09  | 7.11  | 7.72  | 4.19  | 4.8   | 4.83 (1.19) | 5.44  | 4.83  | 11.43 | 45  |
| 7.75  | 8.36  | 8.38  | 8.99  | 5.46  | 6.07  | 6.1         | 6.71  | 6.35  | 12.70 | 50  |
| 9.02  | 9.63  | 9.65  | 10.26   | 6.73  | 7.34  | 7.37        | 7.98  | 6.99  | 13.97 | 55  |
| 10.29   | 10.9  | 10.92   | 11.53   | 8.00  | 8.61  | 8.64        | 9.25  | 7.62  | 15.24 | 60  |
| 11.56   | 12.17   | 12.19   | 12.8  | 9.27  | 9.88  | 9.91        | 10.52 | 8.89  | 16.51 | 65  |
| 12.83   | 13.44   | 13.46   | 14.07   | 10.54 | 11.15 | 11.18       | 11.79 | 10.16 | 17.78 | 70  |
| 14.1  | 14.71   | 14.73   | 15.34   | 11.81 | 12.42 | 12.45       | 13.06 |       | 19.05 | 75  |
| 15.37   | 15.98   | 16.00   | 16.61   | 13.08 | 13.69 | 13.72       | 14.33 | 12.7  | 20.32 | 80  |
| 16.64   | 17.25   | 17.27   | 17.88   | 14.35 | 14.96 | 14.99       | 15.6  |       | 21.59 | 85  |
| 17.91   | 18.52   | 18.54   | 19.15   | 15.62 | 16.23 | 16.26       | 16.87 | 15.24 | 22.86 | 90  |
| 19.18   | 19.79   | 19.81   | 20.42   | 16.89 | 17.5  | 17.53       | 18.14 |       | 24.13 | 95  |
| 20.45   | 21.06   | 21.08   | 21.69   | 18.16 | 18.77 | 18.8        | 19.41 |       | 25.40 | 100 |

## A filo



## Standard



## Selezione del numero di parte

**H** Tipo di testa

- AJ Taglio
- ASHJ Esagonale
- APRJ A croce
- FJ Taglio a filo
- AJW Ad aletta
- BJR Testa ad anello

**K** Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

**M** Materiale

SS Acciaio inox  
Omettere per l'acciaio zincato

**D4 - H 5 - K M**

Tabella lunghezza spinotto

| Gamma STM per:<br>A fermaglio Ricettacolo<br>D4-SL5-305 |       | Gamma STM per:<br>A fermaglio Ricettacolo<br>D5-SL5-280 |       | U     | L     | K     |
|---|-------|---|-------|-------|-------|-------|
| Min.  | Max.  | Min.  | Max.  |       |       |       |
| ~   | ~     | 1.17  | 1.78  | 3.18  | 7.62  | 30    |
| 1.8   | 2.41  | 2.44  | 3.05  | 3.18  | 8.89  | 35    |
| 3.07  | 3.68  | 3.71  | 4.32  | 4.83  | 10.16 | 40    |
| 4.34  | 4.95  | 4.98  | 5.59  | 4.83  | 11.43 | 45    |
| 5.61  | 6.22  | 6.25  | 6.86  | 6.35  | 12.70 | 50    |
| 6.88  | 7.49  | 7.52  | 8.13  | 6.99  | 13.97 | 55    |
| 8.15  | 8.76  | 8.79  | 9.4   | 7.62  | 15.24 | 60    |
| 9.42  | 10.03 | 10.06   | 10.67 | 8.89  | 16.51 | 65    |
| 10.69   | 11.3  | 11.33   | 11.94 | 10.16 | 17.78 | 70    |
| 11.96   | 12.57 | 12.6  | 13.21 |       | 19.05 | 75    |
| 13.23   | 13.84 | 13.87   | 14.48 | 12.7  | 20.32 | 80    |
| 14.5  | 15.11 | 15.14   | 15.75 |       | 21.59 | 85    |
| 15.77   | 16.38 | 16.41   | 17.02 | 15.24 | 22.86 | 90    |
| 17.04   | 17.65 | 17.68   | 18.29 |       | 24.13 | 95    |
| 18.31   | 18.92 | 18.95   | 19.56 |       | 17.78 | 25.40 |

82

85

D8

D9

D1

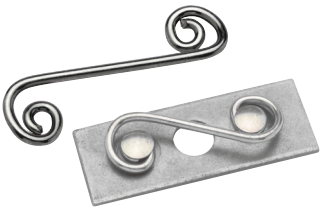
D4

D5

D7

NY



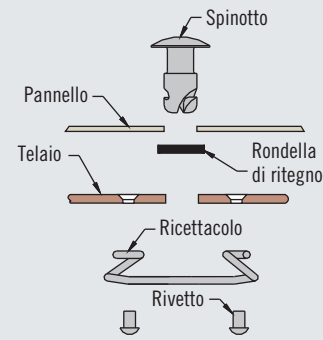


# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Ricettacoli · Misura 5

### Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox



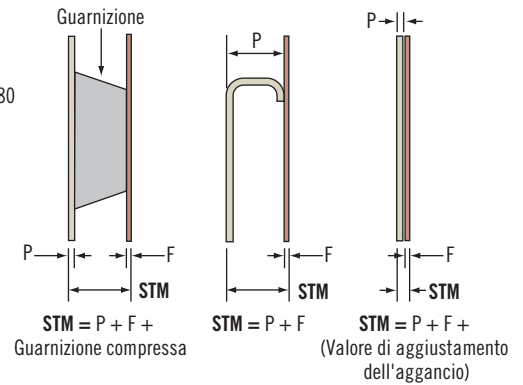
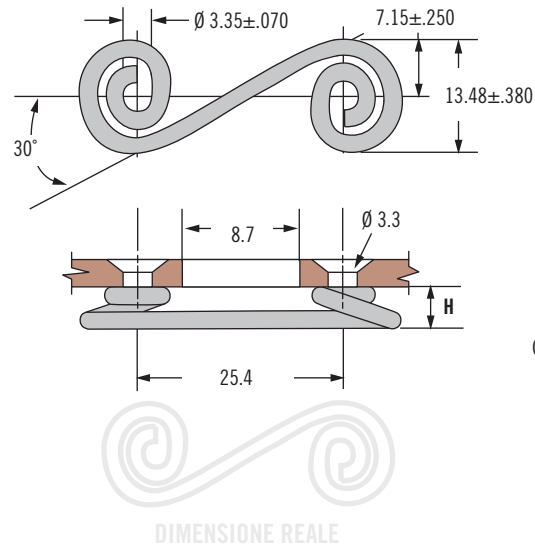
### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 486 - 487, consultare la colonna indicata

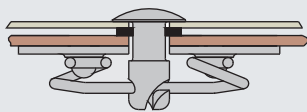
### A rivettare



| Numero di parte |              | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|--------------|------|----------------------------|
| Acciaio         | Acciaio inox |      |                            |
| D4-S5-200       | D4-S5-200SS  | 5.08 | A                          |
| D4-S5-225       | D4-S5-225SS  | 5.72 |                            |

### Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox



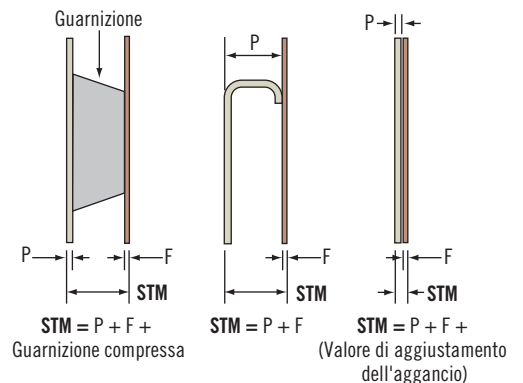
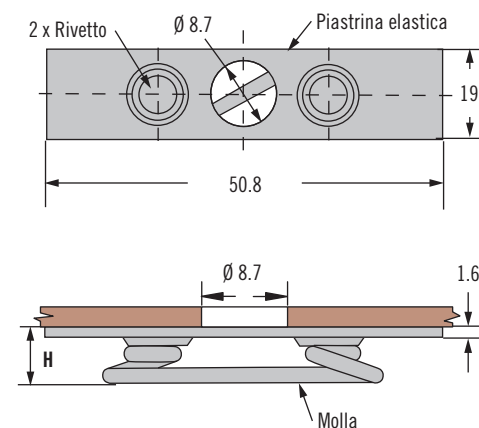
### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 486 - 487, consultare la colonna indicata

### A saldare



| Numero di parte |               | H   | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|---------------|-----|----------------------------|
| Acciaio         | Acciaio inox  |     |                            |
| D4-X414-285     | D4-X414-285SS | 7.2 | B                          |
| D4-X414-310     | D4-X414-310SS | 7.9 |                            |

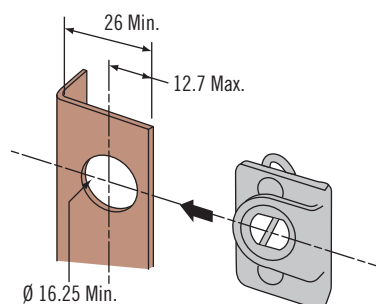
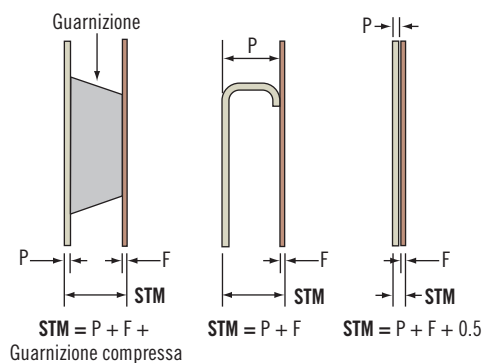
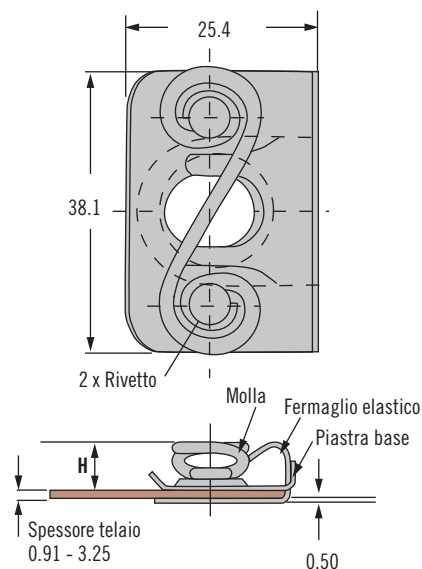
# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Ricettacoli · Misura 5



489

### A fermaglio



Nota: il disallineamento del pannello puo' essere tollerato incrementando il diametro del foro di supporto a 17.86 (.703) e diminuendo la distanza del centro del foro dall'angolo del pannello a 11.43(.450)

### Materiali e finiture

Spinotti: Acciaio zincato

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 486 - 487, consultare la colonna indicata

| Numero di parte | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|------|----------------------------|
| D4-SL5-280      | 7.11 | C                          |
| D4-SL5-305      | 7.75 |                            |



# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Selezione dello spinotto · Misura 6

### Materiali e finiture

Spinotti:

Acciaio zincato o acciaio inox

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

### Per selezionare il fissaggio corretto:

#### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalla pagina 491

#### 2. Selezionare aggancio e accessori

dalle pagine 480 - 481 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 destra). Trovare il valore K consultando la colonna (A o B) 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 spinotti da rivettare

D4-S6-300 consultare la colonna A  
Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 45

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: D4-AJ6-45

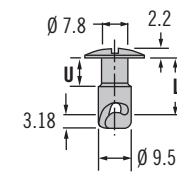
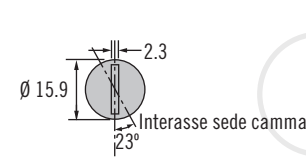
Per un esempio completo, consultare pagina 435.

#### Note

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

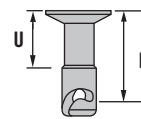
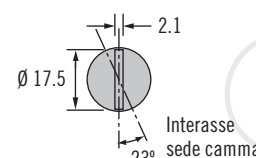
### **H** Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

#### A taglio



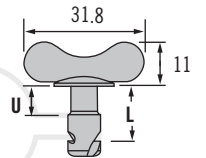
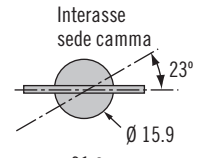
DIMENSIONE REALE

#### A filo Slot



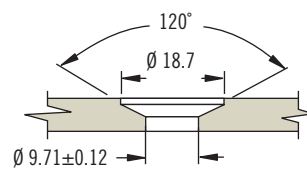
DIMENSIONE REALE

#### Aletta

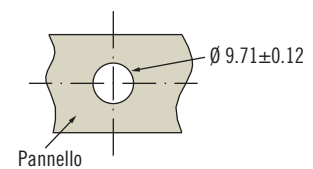


DIMENSIONE REALE

#### A filo



#### Standard



### **H** Tipo di testa

**AJ** A taglio

**AJW** Ad aletta

**FJ** Taglio a filo

### **K** Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sotto

### **M** Materiale

**SS** Acciaio inox

Omettere per l'acciaio zincato

**D4 - H 6 - K M**

Tabella lunghezza spinotto

| A   |   | B   |   | U     | L     | K     |       |       |       |     |
|---|---|---|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|
| Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>rivettare<br>D4-S6-300 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>rivettare<br>D4-S6-275 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>saldare<br>D4-X441-335 | Gamma STM per:<br>Ricettacolo a<br>saldare<br>D4-X441-310 |       |       |       |       |       |       |     |
| Min.  | Max.  | Min.  | Max.  | Min.  | Max.  | Min.  | Max.  |       |       |     |
| 2.29  | 2.90  | 2.92  | 3.53  | 1.40  | 2.01  | 2.03  | 2.64  | 4.45  | 8.89  | 35  |
| 3.56  | 4.17  | 4.19  | 4.80  | 2.67  | 3.28  | 3.30  | 3.91  | 5.08  | 10.16 | 40  |
| 4.83  | 5.44  | 5.46  | 6.07  | 3.94  | 4.55  | 4.57  | 5.18  | 5.72  | 11.43 | 45  |
| 6.10  | 6.71  | 6.73  | 7.34  | 5.21  | 5.82  | 5.84  | 6.45  | 6.35  | 12.70 | 50  |
| 7.37  | 7.98  | 8.00  | 8.61  | 6.48  | 7.09  | 7.11  | 7.72  | 6.99  | 13.97 | 55  |
| 8.64  | 9.25  | 9.27  | 9.88  | 7.75  | 8.36  | 8.38  | 8.99  | 7.62  | 15.24 | 60  |
| 9.91  | 10.52   | 10.54   | 11.15   | 9.02  | 9.63  | 9.65  | 10.26 | 8.89  | 16.51 | 65  |
| 11.18   | 11.79   | 11.81   | 12.42   | 10.29 | 10.90 | 10.92 | 11.53 |       | 17.78 | 70  |
| 12.45   | 13.06   | 13.08   | 13.69   | 11.56 | 12.17 | 12.19 | 12.80 | 10.16 | 19.05 | 75  |
| 13.72   | 14.33   | 14.35   | 14.96   | 12.83 | 13.44 | 13.46 | 14.07 | 11.43 | 20.32 | 80  |
| 14.99   | 15.60   | 15.62   | 16.23   | 14.10 | 14.71 | 14.73 | 15.34 | 12.7  | 21.59 | 85  |
| 16.26   | 16.87   | 16.89   | 17.50   | 15.37 | 15.98 | 16.00 | 16.61 | 13.97 | 22.86 | 90  |
| 17.53   | 18.14   | 18.16   | 18.77   | 16.64 | 17.25 | 17.27 | 17.88 | 15.24 | 24.13 | 95  |
| 18.80   | 19.41   | 19.43   | 20.04   | 17.91 | 18.52 | 18.54 | 19.15 | 16.51 | 25.40 | 100 |

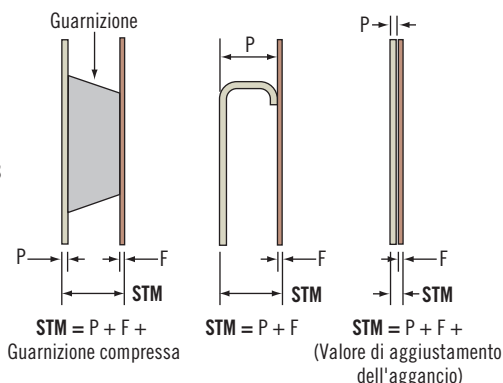
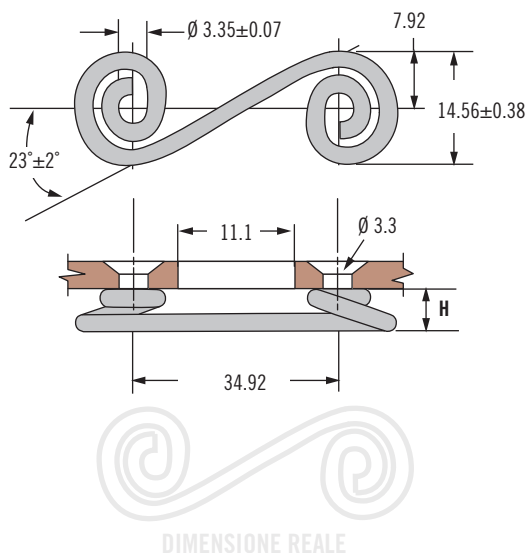
# D4 DZUS® Linea Standard Fissaggi a un quarto di giro

## Ricettacoli · Misura 6



491

### A rivettare



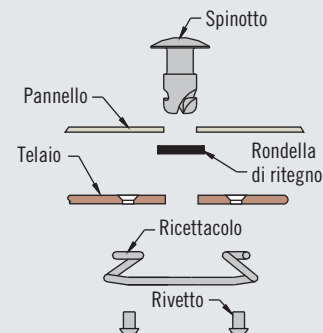
| Numero di parte |              | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|--------------|------|----------------------------|
| Acciaio         | Acciaio inox |      |                            |
| D4-S6-275       | D4-S6-275SS  | 6.99 | A                          |
| D4-S6-300       | D4-S6-300SS  | 7.62 |                            |

### Materiali e finiture

Acciaio zincato o acciaio inox

### Note

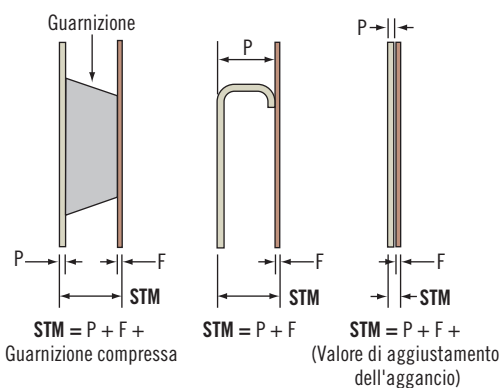
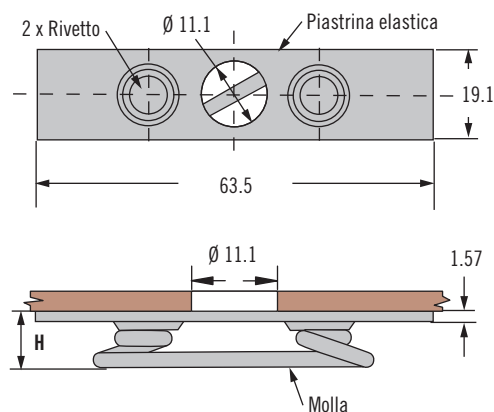
Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **A** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 490



### Numero di parte

V. tabella

### A saldare

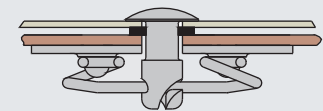


### Materiali e finiture

Acciaio zincato

### Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **B** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 490



### Numero di parte

V. tabella

| Numero di parte | H    | Colonna selezione spinotto |
|-----------------|------|----------------------------|
| D4-X441-310     | 7.87 | B                          |
| D4-X441-335     | 8.51 |                            |