



5T Viti imperdibili

Serie dissipatrice

- Ottimizza il trasferimento del calore dai componenti al dissipatore
- Chiusura positiva per resistere agli urti e alle vibrazioni
- Il fissaggio consente l'espansione termica dei componenti sotto un precarico impostato

Materiali e finiture

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

Molla: acciaio inox serie 300, passivato.

Ghiera: Alluminio naturale

Dati prestazionali

M3/4-40 Coppia raccomandata:

0.6 N•m

M3.5/6-32 Coppia raccomandata:

1.08 N•m

Note per l'installazione

1. Trapanare e svasare in base alle dimensioni richieste.
2. Inserire il gruppo della vite nel foro predisposto nel pannello. Posizionare l'utensile di supporto come mostrato.
3. Posizionare il pezzo sotto la pressa, centrare l'attrezzo sulla vite e ribadire la ghiera nel foro svasato del pannello. Carico raccomandato: 2200 N.

Note

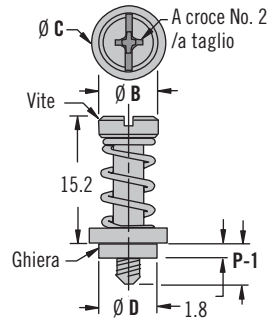
Carico applicato da ciascuna vite:
[3.4* K] +7.57 N

Valore K standard mostrato nella tabella. Carico ad una data deformazione *mostrato nella posizione bloccata sopra.

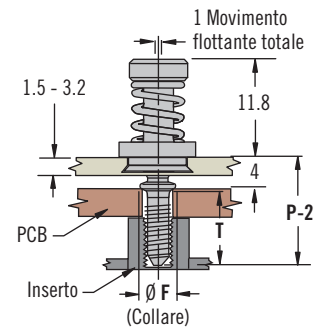
Numero di parte

V. tabella

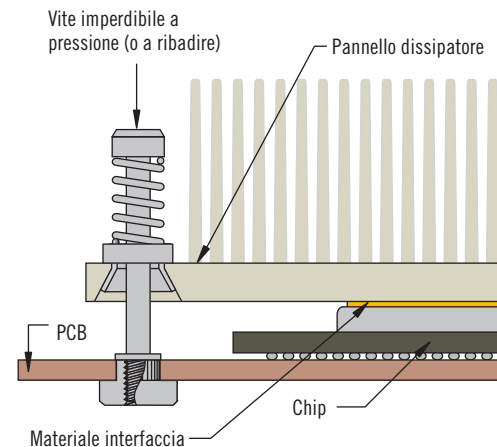
Sbloccato



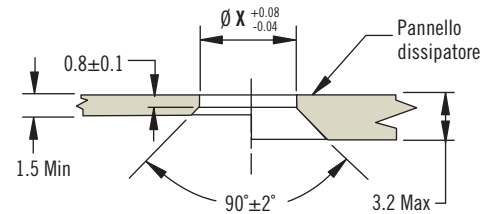
Bloccato



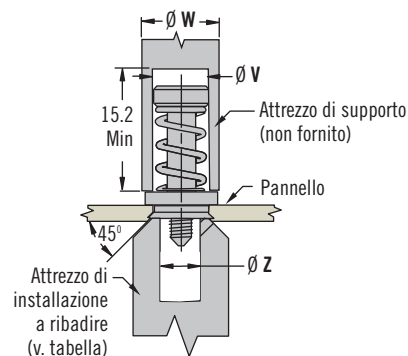
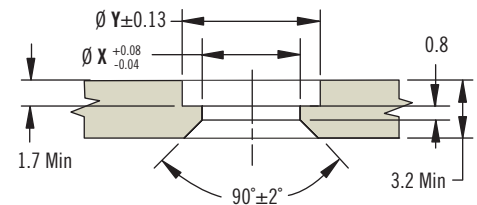
DIMENSIONE REALE



Standard



Alternare



Dimensione filetto	Ø V	Ø X	Ø Y	Ø W Min.	Ø Z	Numero di parte attrezzo
M3 o 4-40	7.1	6.8	9.5	9.5	5.1	47-115
M3.5 o 6-32	7.9	7.1	10.7	10.7	5.6	5T-06-Attrezzo

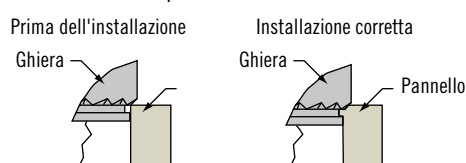
Dimensione filetto	Numero di parte	Spessore del pannello		Sporgenza vite		T	Ø B	Ø C	Ø D	Ø F	Misure molla K N/mm	Carico Max.* N	
		Min.	Max.	P1	P-2								
M3	5T-11-M3-222-5	1.5	3.2	5.9	8.4	5	6.8	9	6.7	4.7	4.45	22.5	
4-40	5T-11-04-222-5			6.6	9.9	5.7	7.6	10.4	7	5			
M3.5	5T-11-M35-222-5												
6-32	5T-11-06-222-5												

Linee guida per l'installazione dei prodotti autoagganciati *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 autoagganciati 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:

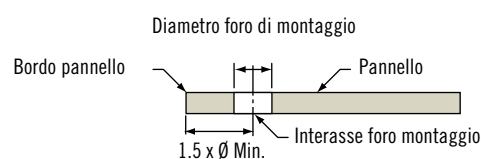
La durezza del materiale del pannello non deve superare le specifiche indicate da *SOUTHCO®*. Se il materiale del pannello è troppo duro, l'elemento di fissaggio non potrà essere installato correttamente.

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.

