



## D5 DZUS® Linea di fissaggi a un quarto di giro Panel Spinotti

La linea di soluzioni Panel DZUS® comprende gruppi di spinotti imperdibili a ribadire e ricettacoli forniti in strisce continue.

- **Ancorati al pannello esterno**
- **Forza di bloccaggio predefinita e affidabile**
- **Elevata resistenza alle vibrazioni**
- **Indicazione visiva della posizione di bloccaggio**

### Materiali e finiture

Acciaio, zincato

### Dati prestazionali

Forza nominale tensile e di taglio: 890 N se utilizzati con ricettacoli Dzus®

1. Selezionare il tipo di ricettacolo
2. Tipo di ricettacolo D5-PR35S3 (ad angolo) o D5-PR35-1S (piatto). Calcolare lo spessore del pannello esterno e usare la colonna A. Selezionare dalla colonna C per i gruppi o dalla colonna.

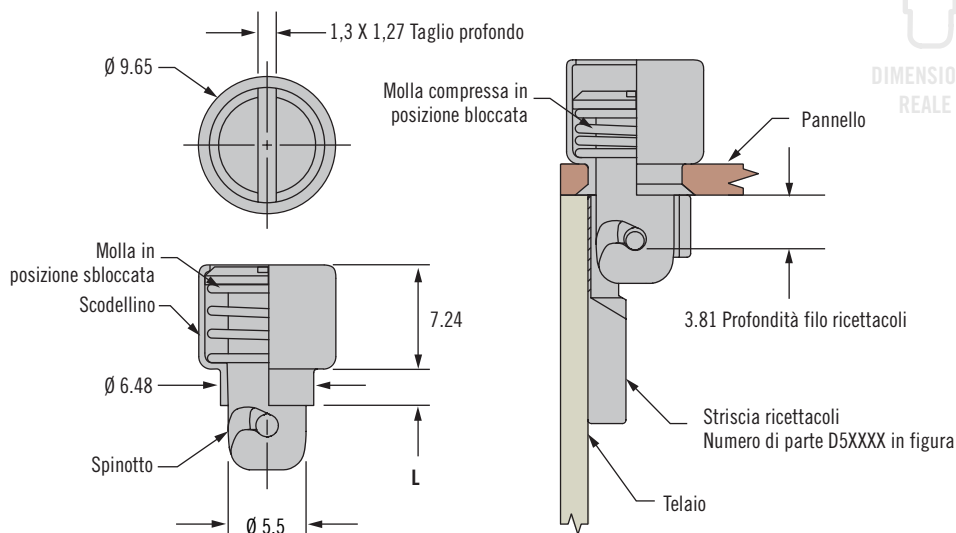
### OPPURE

Tipo di ricettacolo D5-PB35 (a molla a foro singolo). Calcolare lo spessore del pannello esterno e usare la colonna A, quindi calcolare lo spessore totale del materiale (TMT) richiesto, come indicato nella colonna B. Selezionare dalla colonna C per i gruppi o dalla colonna.

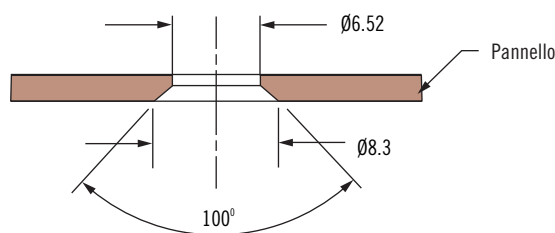
Altre opzioni disponibili. Per informazioni complete relative a opzioni disponibili, numeri di parte, istruzioni per l'installazione e specifiche dei prodotti, visitare

[www.southco.com/D5](http://www.southco.com/D5)

### Gruppo spinotto



### Preparazione pannello gruppo spinotto



Opzioni gruppi spinotti linea Panel					
A		Lunghezza flangia scodellino L	B		C
Dimensioni pannello esterno			Gamma TMT per: D5-PB35		
A Min.	A Max.		Min.	Max.	Gruppo spinotto
1.27	1.50	1.78	3.81	4.04	D5-PFSC35-37A-190
1.52	1.75	2.03	4.06	4.29	D5-PFSC35-38A-190
1.77	2.01	2.29	4.32	4.55	D5-PFSC35-39A-190
2.03	2.26	2.54	4.57	4.80	D5-PFSC35-40A-190
2.29	2.51	2.80	4.83	5.05	D5-PFSC35-41A-190
2.54	2.77	3.05	5.08	5.31	D5-PFSC35-42A-190
2.79	3.02	3.30	5.33	5.56	D5-PFSC35-43A-190
3.05	3.28	3.56	5.59	5.82	D5-PFSC35-44A-190

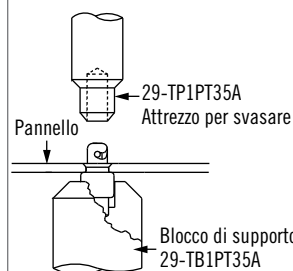
### Attrezzi di montaggio

#### Installazione del pannello

Attrezzo per svasare	Blocco di supporto
----------------------	--------------------



29-TP1PT35A 29-TB1PT35A



Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

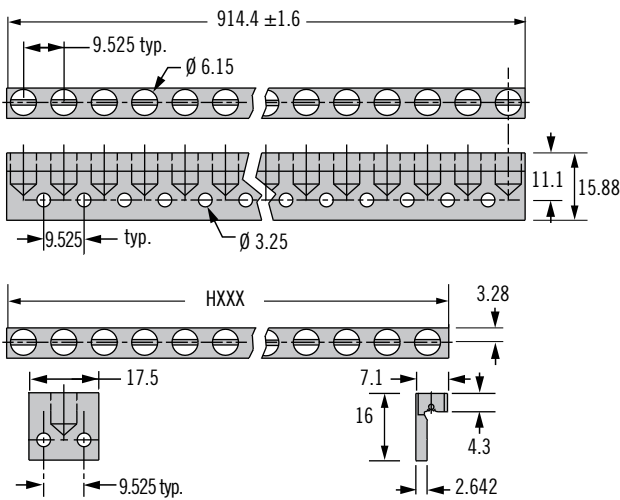
DZUS®

southco®  
CONNECT · CREATE · INNOVATE

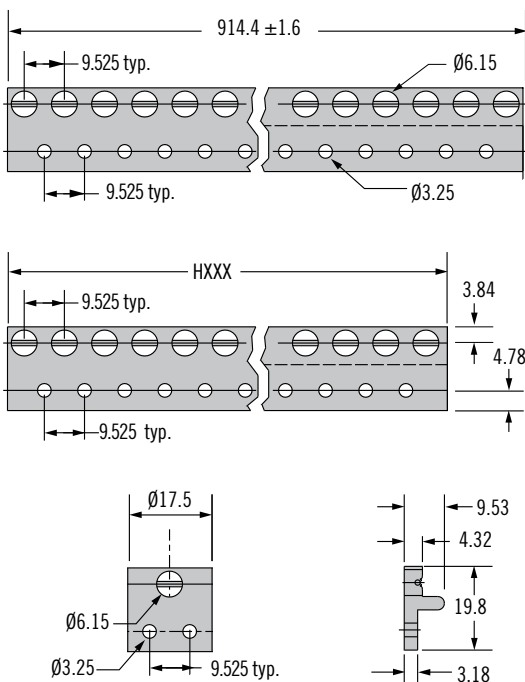
# D5 DZUS® Linea di fissaggi a un quarto di giro Panel Spinotti



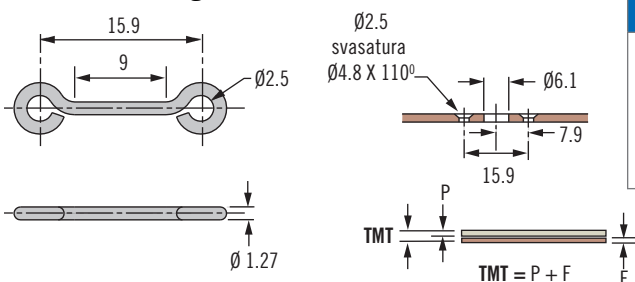
## Angolato



## Piatto



## A molla a foro singolo



Ricettacolo angolato		Colonna selezione spinotto
Lunghezza intera D5-PR35S5		A
Cavo in varie lunghezze D5-PR35HXXX		
Foro singolo D5-PRB35		

Ricettacolo piatto		Colonna selezione spinotto
Lunghezza intera D5-PR35-1S3		A
Cavo in varie lunghezze D5-PR35-1HXXX		
Foro singolo D5-PRC35		

Ricettacolo sottile a foro singolo		Colonna selezione spinotto
D5-PB35		B

## Materiali e finiture

A 90° e piatto in alluminio e acciaio inox

A molla a foro singolo in acciaio zincato

## Selezionare il profilo del ricettacolo

1. A 90° o piatto
2. Foro singolo, lunghezza standard \* (96 fori) o specificabile.
3. Se si seleziona la lunghezza personalizzata HXXX (2 fori min. - 319 fori max.) calcolare il numero di fori utilizzabili dei ricettacoli Lunghezza totale = N° di fori utilizzabili moltiplicato per 9,525 meno 1,525

Esempio:

319 fori utilizzabili =

$319 \times 9,525 - 1,525 = 3037$

Sostituire HXXX con H319

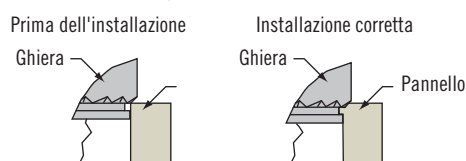
\* Disponibili in lunghezza standard superiori: Contattare Southco per informazioni

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

L'installazione autoagganciante offerta su questi prodotti **SOUTHCO®** trasforma questi elementi in fissaggi impermeabili di facile utilizzo:

- Viti impermeabili
- Ricettacoli per fissaggi a un quarto di giro
- Ricettacoli per viti a filettatura rapida
- Perni retraibili a molla
- Dadi impermeabili
- Inserti filettati

Se installati in fori correttamente praticati, la forza applicata a questi fissaggi autoaggancianti esercita una spinta sul materiale del pannello con conseguente spostamento del materiale verso la scanalatura di fissaggio dell'elemento. Il materiale spostato blocca saldamente l'elemento nel pannello.



**La corretta installazione a pressione dipende dai fattori indicati di seguito.**

#### Materiale:

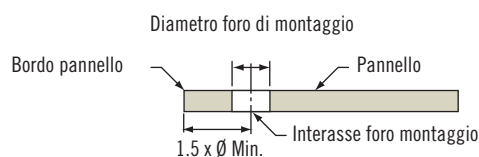
La durezza del materiale del pannello non deve superare le specifiche indicate da **SOUTHCO®**. Se il materiale del pannello è troppo duro, l'elemento di fissaggio non potrà essere installato correttamente.

#### Fori di montaggio:

i fori di montaggio possono essere praticati mediante trapano, punzone o fusione.

- Bordo del foro: il bordo superiore del foro deve essere vivo e non deve presentare irregolarità. Non svasare o sbavare il bordo.
  - Fori punzonati: usare un punzone e uno stampo con poco gioco per minimizzare l'angolo di spostamento del materiale e di frattura.
  - Diametro del foro: misurare il diametro del foro sulla superficie del pannello dal lato di installazione dell'elemento di fissaggio. Il diametro deve rientrare nelle specifiche raccomandate da **SOUTHCO®** per quel particolare prodotto.

- Se il foro è troppo grande, la quantità di materiale spostato nella scanalatura di fissaggio non sarà sufficiente a bloccare correttamente l'elemento nel pannello.
  - Se il foro è troppo piccolo, l'elemento di fissaggio non si innesterà bene e l'installazione risulterà difficile e poco sicura.
- Distanza del foro dal bordo del pannello: salvo diversa indicazione, la distanza minima raccomandata è di 1,5 x il diametro del foro di montaggio.
  - Se si installa l'elemento troppo vicino al bordo del pannello, il materiale tenderà a spostarsi in direzione opposta, deformando il bordo del pannello. Pertanto, se si vuole installare l'elemento vicino al bordo, si raccomanda di bloccare il bordo del pannello prima di procedere all'installazione.



#### Spessore del pannello:

Nel punto in cui viene praticato il foro di montaggio, lo spessore del pannello deve essere pari o superiore alle specifiche minime indicate da **SOUTHCO®**.

**Per un'installazione semplice e rapida, si raccomanda di seguire i consigli riportati di seguito.**

**Per un'installazione corretta: attenersi ai valori relativi alla forza di montaggio, se indicati, e utilizzare un utensile di supporto idoneo.**

- usare una pressa ad azione parallela
- usare un punzone di diametro superiore rispetto a quello della testa dell'elemento di fissaggio

**Forza di montaggio:** l'installazione corretta dipende dall'applicazione di una forza adeguata e distribuita in modo uniforme, non dalla distanza da cui si esercita pressione sul fissaggio per il montaggio nel pannello.

- **SOUTHCO®** sconsiglia l'uso di martelli. La forza esercitata dal martello, infatti, non viene distribuita uniformemente e pertanto non consente il completo spostamento del materiale del pannello nella scanalatura di fissaggio dell'elemento.

- La forza di montaggio varia a seconda dell'applicazione e in base ai criteri illustrati sopra.

- Per creare un punto di arresto solido nelle componenti senza colletto, si raccomanda di esercitare pressione fino a quando il bordo zigrinato risulta appena visibile.

#### Quando installare:

si raccomanda di procedere all'installazione dopo avere applicato la finitura o il rivestimento al pannello.

Il diametro del foro di installazione deve essere conforme alle specifiche prima dell'applicazione del rivestimento o della finitura.

- Non applicare una forza eccessiva per installare i componenti. L'applicazione di una forza eccessiva crea interruzioni nel materiale e riduce la forza di bloccaggio nel pannello.

