

D1 DZUS® Dart Fissaggi a un quarto di giro

Spinotti · Nailon caricato a vetro

Materiali e finiture

Nailon caricato a vetro, nero

Adjustment formula

Aggiungere 2.3 allo spessore del pannello e ricalcolare il valore STM quando si utilizza il gruppo con spinotto ad espulsione automatica

Per selezionare il fissaggio corretto:

1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 475 - 477

2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 477 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) 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 D1-004-001-010 consultare la colonna **A**

Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 55

Per il modello con testa a taglio, il numero di parte completo è: D1-004-055-030

Per un esempio completo, consultare pagina 435.

Selezione del numero di parte

[H] Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

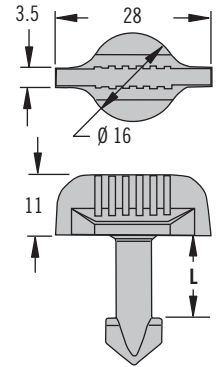
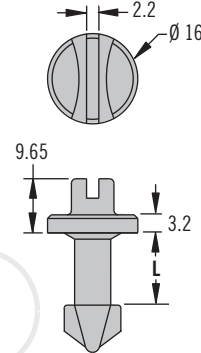
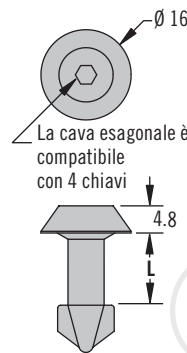
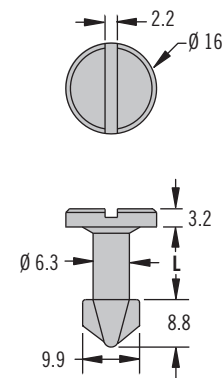
Cava a taglio

Esagonale

[H] Stili di testa - Azionamento manuale

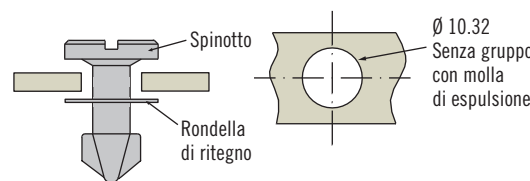
Pomello a taglio

Aletta



DIMENSIONE REALE

Gruppo spinotto standard



Gruppo spinotto ad estrazione automatica

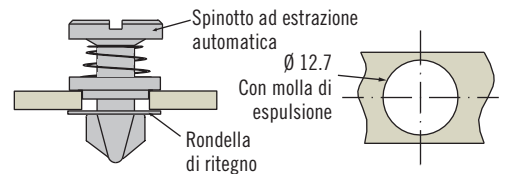


Tabella lunghezza spinotto

A		B		C		D		K	L
Gamma STM per: D1-004-001-010		Gamma STM per: D1-004-00(F)-010		Gamma STM per: D1-004-92(F)-010		Gamma STM per: D1-004-91(F)-010 D1-004-01(F)-010			
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
2.54	3.80	~	~	4.32	5.58	4.13	5.39	045	11.4
3.81	5.07	3.81	5.07	5.59	6.85	5.40	6.66	050	12.7
5.08	6.34	5.08	6.34	6.86	8.12	6.67	7.93	055	14.0
6.35	7.61	6.35	7.61	8.13	9.39	7.94	9.20	060	15.2
7.62	8.88	7.62	8.88	9.40	10.66	9.21	10.47	065	16.5
8.89	10.15	8.89	10.15	10.67	11.93	10.48	11.74	070	17.8
10.16	11.42	10.16	11.42	11.94	13.20	11.75	13.01	075	19.1
11.43	12.69	11.43	12.69	13.21	14.47	13.02	14.28	080	20.3
12.70	13.96	12.70	13.96	14.48	15.74	14.29	15.55	085	21.6
13.97	15.23	13.97	15.23	15.75	17.01	15.56	16.82	090	22.9
15.24	16.50	15.24	16.50	17.02	18.28	16.83	18.09	095	24.1
16.51	17.77	16.51	17.77	18.29	19.55	18.10	19.36	100	25.4

[H] Tipo di testa

- 004 A taglio
- 125 Aletta
- 166 Esagonale
- 444 Pomello a taglio

[SE] Estrazione automatica

- SE Gruppo a estrazione automatica
- Omettere solo per lo spinotto standard

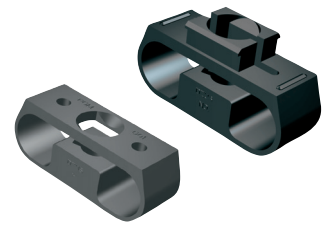
D1 - [H] - [K] - 030 [SE]

[K] Lunghezza

Immettere il numero dalla tabella di selezione riportata sopra

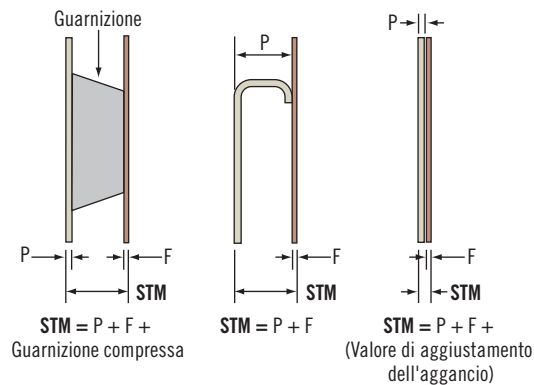
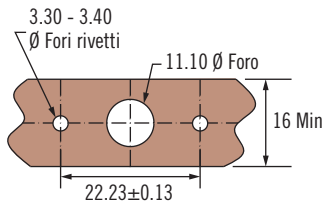
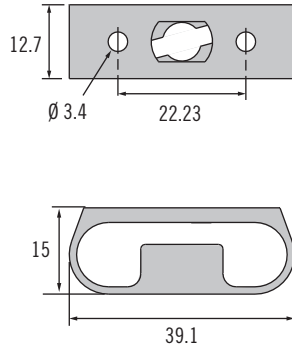
D1 *DZUS*[®] Dart Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Acetale



475

A rivettare



DIMENSIONE REALE

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D1-004-001-010	A

Materiali e finiture

Acetale, nero

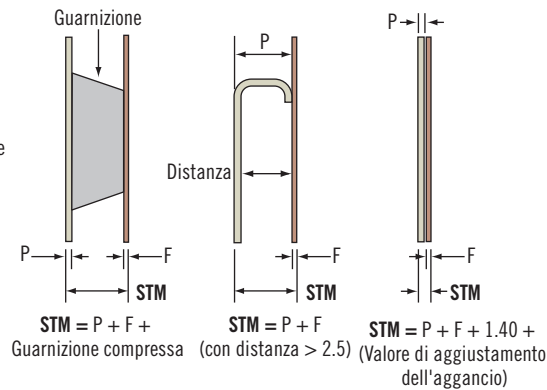
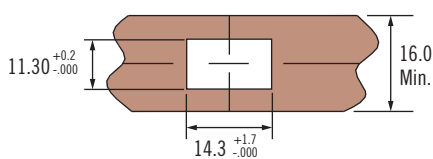
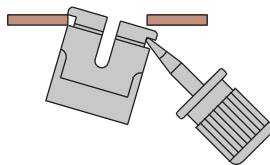
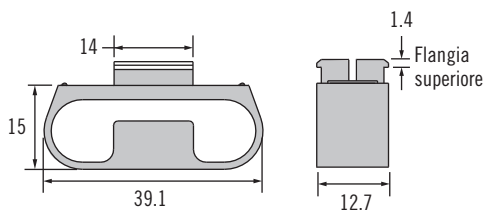
Note

Dopo avere selezionato il ricettacolo, usare la lettera **A** per la selezione dello spinotto e seguire le istruzioni riportate a pagina 474

Numero di parte

V. tabella

A scatto Montaggio posteriore



DIMENSIONE REALE

F Spessore telaio		Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Min.	Max.		
.90	1.27	D1-004-002-010	B
1.63	2.00	D1-004-003-010	
2.30	2.64	D1-004-004-010	
3.00	3.40	D1-004-005-010	
3.65	4.00	D1-004-006-010	

Materiali e finiture

Acetale nero

Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 474, consultare la colonna indicata

Numero di parte

V. tabella



D1 DZUS® Dart Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Acetale

Materiali e finiture

Acetale, nero

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

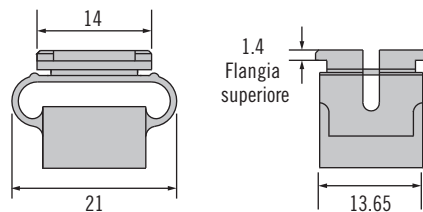
Numero di parte

V. tabella

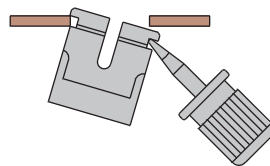
Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 474, consultare la colonna indicata

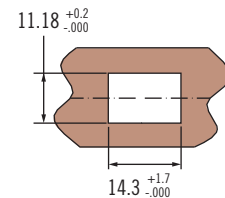
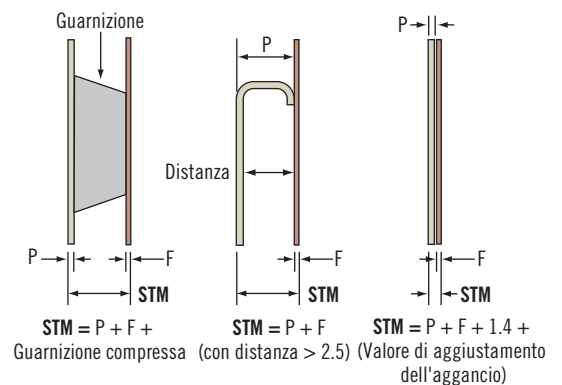
Mini A scatto - Montaggio posteriore



DIMENSIONE REALE



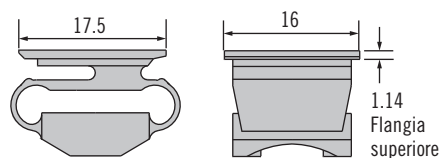
F Spessore telaio		Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Min.	Max.		
0.81	1.27	D1-004-012-010	D
1.29	2.54	D1-004-013-010	



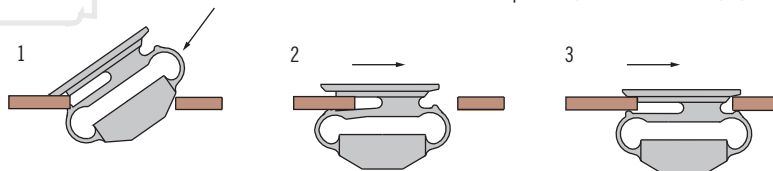
Materiali e finiture

Acetale, nero

Mini A scatto - Montaggio anteriore



DIMENSIONE REALE



F Spessore telaio		Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Min.	Max.		
0.90	1.25	D1-004-911-010	D
1.30	1.75	D1-004-912-010	
1.80	2.25	D1-004-913-010	
2.30	2.75	D1-004-914-010	
2.80	3.25	D1-004-915-010	



Numero di parte

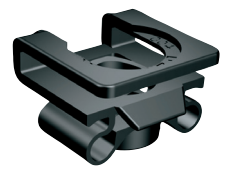
V. tabella

Note

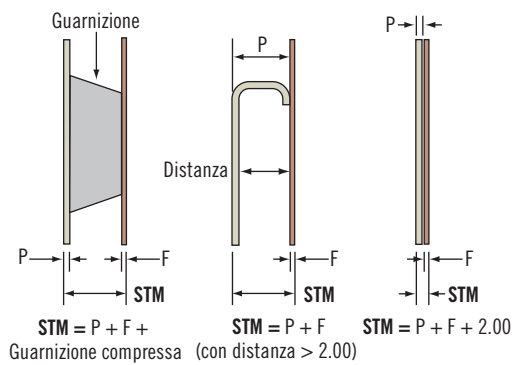
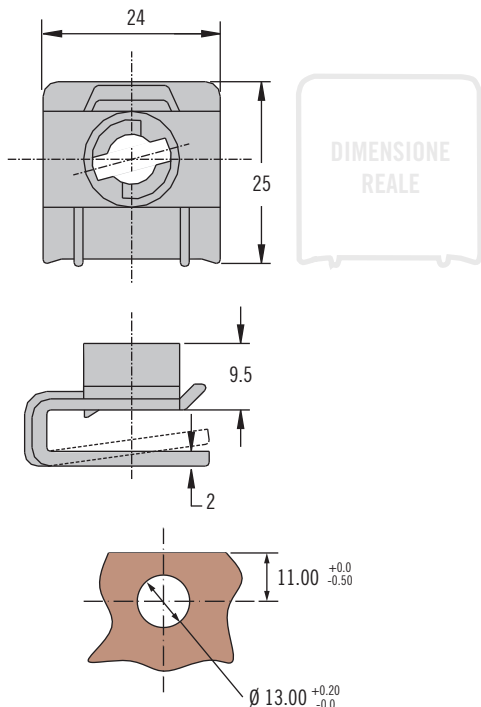
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 474, consultare la colonna indicata

D1 DZUS® Dart Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Agganci · Accessori



A fermaglio



F Spessore telaio		Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Min.	Max.		
0.70	2.30	D1-004-921-010	C
2.30	3.90	D1-004-922-010	
3.9	5.5	D1-004-923-010	

Materiali e finiture

Acetale, nero

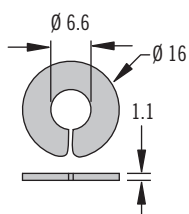
Numero di parte

V. tabella

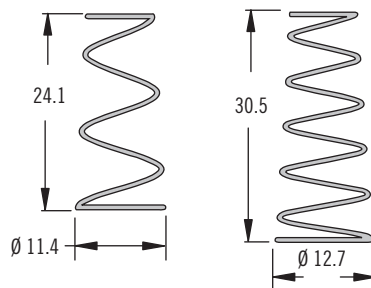
Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 474, consultare la colonna indicata

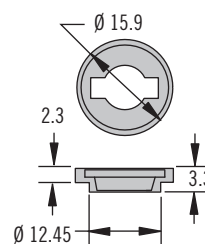
Aggancio elastico



Molle a estrazione automatica



Scodellino a estrazione automatica



Materiali e finiture

V. tabella

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	K Range	Numero di parte	Materiale	Valore di regolazione
Aggancio elastico	Tutte	D1-004-000-010	Acetale, nero	Aggiungere 1.1
Molle a estrazione automatica	045 a 070	D1-X1135-2S	Acciaio inox	Aggiungere 2.3
Molle a estrazione automatica	075 a 100	D1-X1137-2S	Acciaio inox	
Scodellino a estrazione automatica	Tutte	D1-X1129	Acetale, nero	