



## D8 DZUS® PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Spinotti · Misura 4



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

### Materiali e finiture

Spinotti: acciaio zincato più  
cromatura o rivestimento in cromo  
Coprianello: ABS nero

82

85

D8

D9

D1

D4

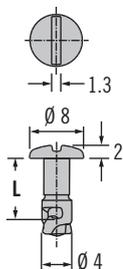
D5

D7

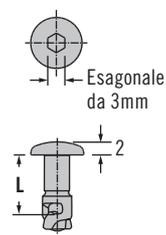
NY

### H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

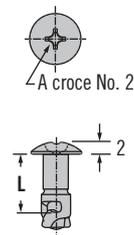
#### Ovale a taglio



#### Esagonale



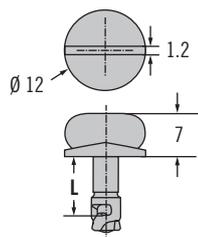
#### Cava a croce



DIMENSIONE REALE

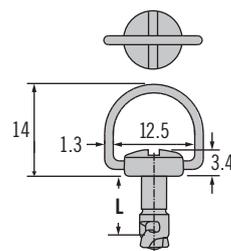
### H Stili di testa - Azionamento manuale

#### Aletta



DIMENSIONE REALE

#### Anello



DIMENSIONE REALE

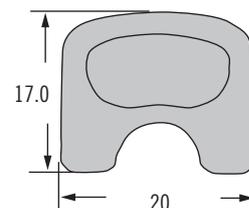
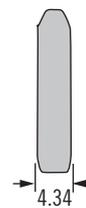
### Note sull'installazione

Coprianello:

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

Numero di parte dell'aggancio:  
D8-324-100-040 (v. pagina 397)

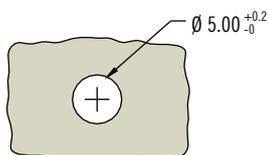
### Coprianello opzionale



Numero di parte del coprianello

D8-4-B-000

### Preparazione del pannello per il montaggio dello spinotto



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/D8](http://www.southco.com/D8)

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS®

southco®  
CONNECT · CREATE · INNOVATE

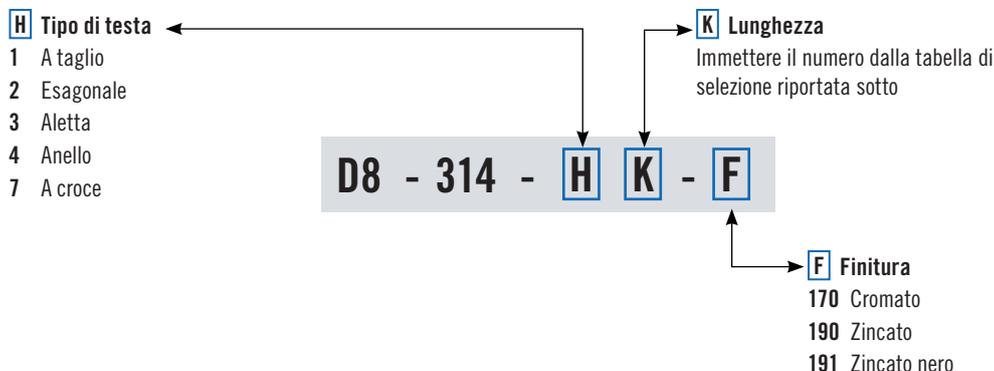


Tabella lunghezza spinotto											
A		B		C		D		E		K	L ±.15
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
Gamma STM per: D8-334-400-121 D8-334-500-121		Gamma STM per: D8-334-300-121 D8-334-310-121 D8-334-700-121		Gamma STM per: D8-334-200-190		Gamma STM per: D8-334-100-300		Gamma STM per: D8-334-110-190			
1.0	1.9	1.5	2.4	~	~	~	~	~	~	08	8
2.0	2.9	2.5	3.4	~	~	~	~	~	~	09	9
3.0	3.9	3.5	4.4	~	~	0.7	1.6	1.7	2.6	10	10
4.0	4.9	4.5	5.4	~	~	1.7	2.6	2.7	3.6	11	11
5.0	5.9	5.5	6.4	1.5	2.4	2.7	3.6	3.7	4.6	12	12
6.0	6.9	6.5	7.4	2.5	3.4	3.7	4.6	4.7	5.6	13	13
7.0	7.9	7.5	8.4	3.5	4.4	4.7	5.6	5.7	6.6	14	14
8.0	8.9	8.5	9.4	4.5	5.4	5.7	6.6	6.7	7.6	15	15
9.0	9.9	9.5	10.4	5.5	6.4	6.7	7.6	7.7	8.6	16	16
10.0	10.9	10.5	11.4	6.5	7.4	7.7	8.6	8.7	9.6	17	17
11.0	11.9	11.5	12.4	7.5	8.4	8.7	9.6	9.7	10.6	18	18
12.0	12.9	12.5	13.4	8.5	9.4	9.7	10.6	10.7	11.6	19	19
13.0	13.9	13.5	14.4	9.5	10.4	10.7	11.6	11.7	12.6	20	20
14.0	14.9	14.5	15.4	10.5	11.4	11.7	12.6	12.7	13.6	21	21
15.0	15.9	15.5	16.4	11.5	12.4	12.7	13.6	13.7	14.6	22	22
16.0	16.9	16.5	17.4	12.5	13.4	13.7	14.6	14.7	15.6	23	23
17.0	17.9	17.5	18.4	13.5	14.4	14.7	15.6	15.7	16.6	24	24
18.0	18.9	18.5	19.4	14.5	15.4	15.7	16.6	16.7	17.6	25	25
19.0	19.9	19.5	20.4	15.5	16.4	16.7	17.6	17.7	18.6	26	26
20.0	20.9	20.5	21.4	16.5	17.4	17.7	18.6	18.7	19.6	27	27
21.0	21.9	21.5	22.4	17.5	18.4	18.7	19.6	19.7	20.6	28	28
22.0	22.9	22.5	23.4	18.5	19.4	19.7	20.6	20.7	21.6	29	29
23.0	23.9	23.5	24.4	19.5	20.4	20.7	21.6	21.7	22.6	30	30

### Selezione del numero di parte

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

### Per selezionare il fissaggio corretto:

#### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 394-396

#### 2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 397 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, D o E) 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 D8-334-400-121 consultare la colonna A  
Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 12

Per il modello con testa a taglio in acciaio zincato, il numero di parte completo è: D8-314-112-190

Per un esempio completo, consultare pagina 377.

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/D8](http://www.southco.com/D8)



## D8 DZUS<sup>®</sup> PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 4



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

### Note sull'installazione

Installare con rivetti  $\varnothing 3$

82

85

D8

### Numero di parte

V. tabella

D9

D1

### Note

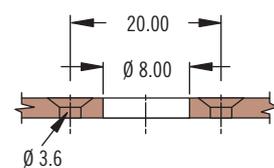
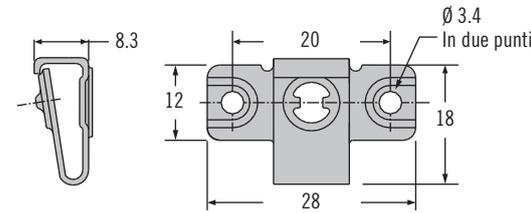
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 393, consultare la colonna indicata

D4

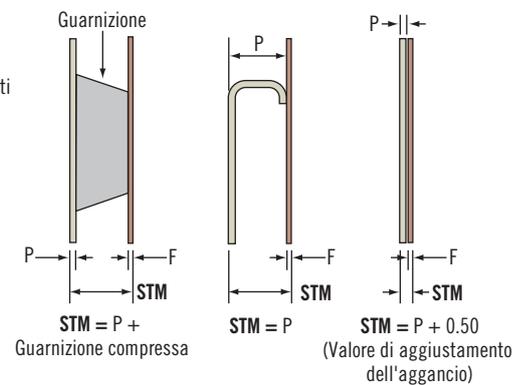
D5

D7

### A rivettare



DIMENSIONE REALE



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-400-121	A

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

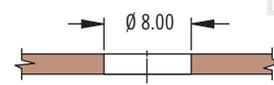
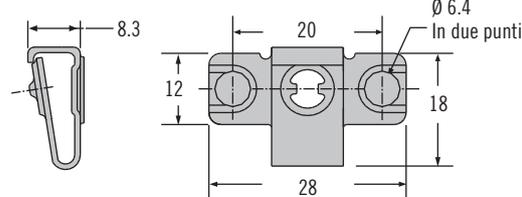
### Numero di parte

V. tabella

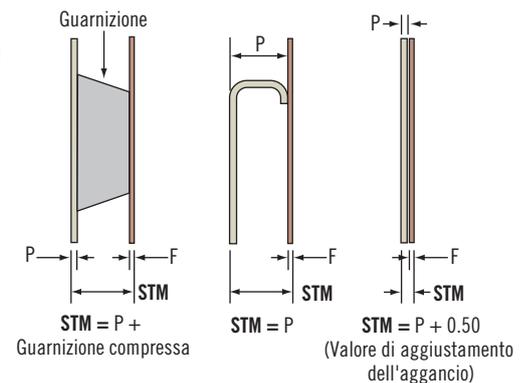
### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 393, consultare la colonna indicata

### A saldare



DIMENSIONE REALE



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-500-121	A

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

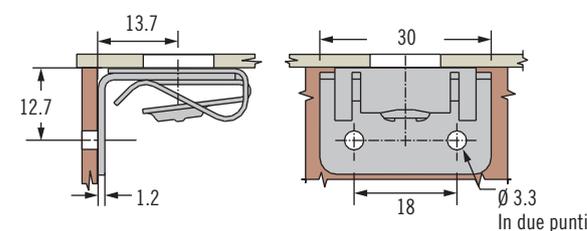
### Numero di parte

V. tabella

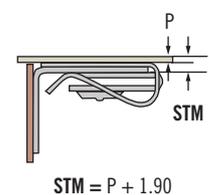
### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 393, consultare la colonna indicata

### Montaggio laterale



DIMENSIONE REALE



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-310-121	B

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/D8](http://www.southco.com/D8)

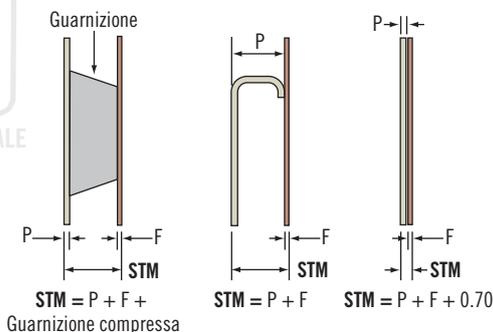
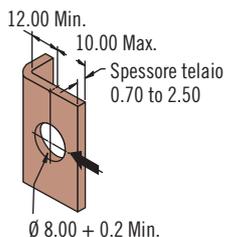
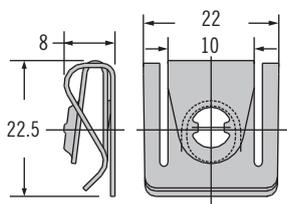
Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS<sup>®</sup>

southco<sup>®</sup>  
CONNECT · CREATE · INNOVATE

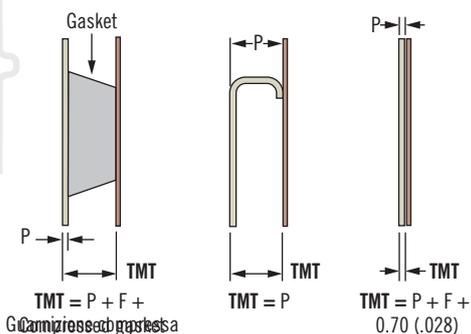
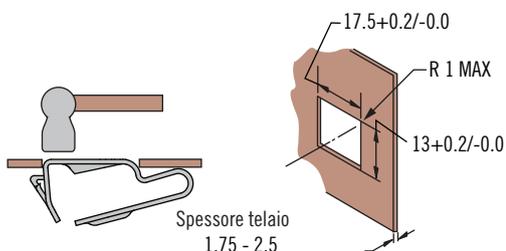
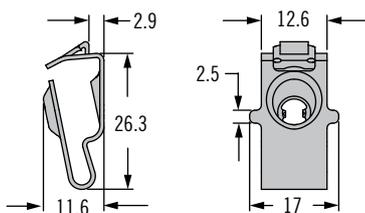


### A fermaglio



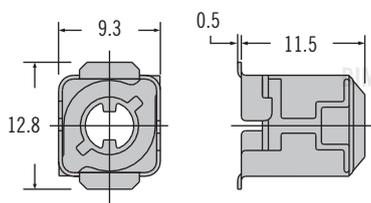
Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-300-121	B

### Clip di montaggio frontale

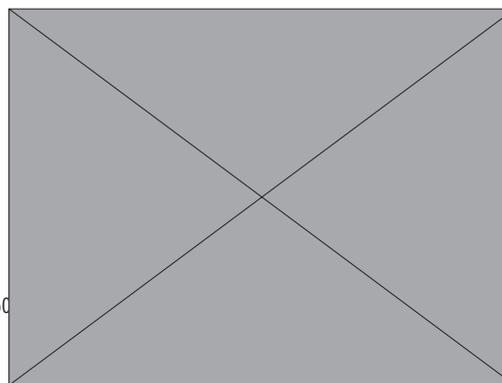
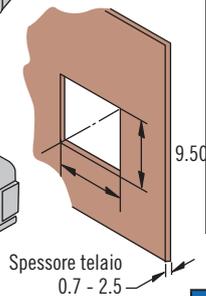
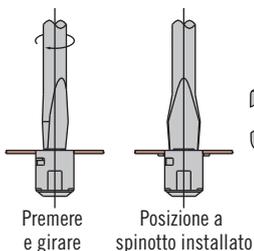


Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-700-121	B

### Montaggio anteriore



### Installazione



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-200-190	C

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

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 393, consultare la colonna indicata

### Materiali e finiture

Acciaio zincato

### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 393, consultare la colonna indicata

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/D8](http://www.southco.com/D8)



## D8 DZUS<sup>®</sup> PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 4



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

### Materiali e finiture

Ottone e acciaio zincato

### 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.

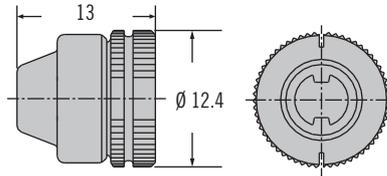
### Numero di parte

V. tabella

### Note

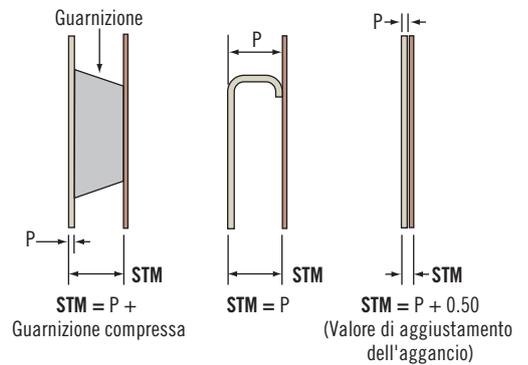
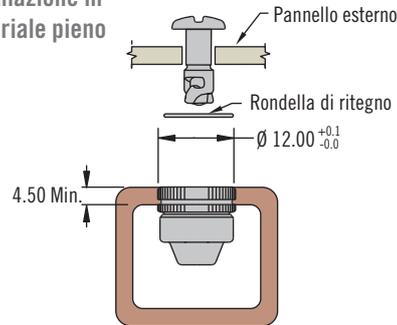
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 393, consultare la colonna indicata

### A pressione - Montaggio anteriore

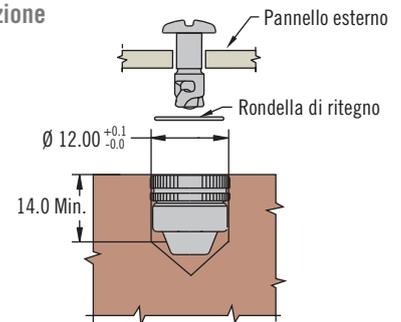


DIMENSIONE REALE

### Installazione in materiale pieno



### Installazione cieca



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-100-300	D

### Materiali e finiture

Acciaio zincato

### Note

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

V. pagina 543 per le guida all'installazione

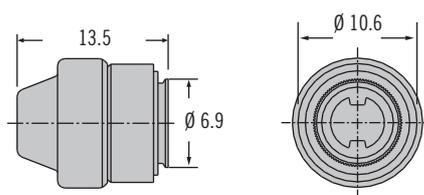
### Numero di parte

V. tabella

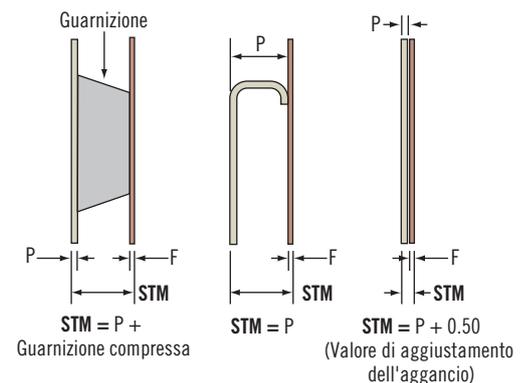
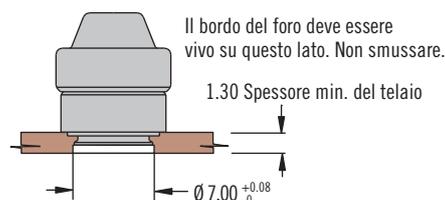
### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 393, consultare la colonna indicata

### A pressione - Autoagganciante



DIMENSIONE REALE



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-334-110-190	E

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



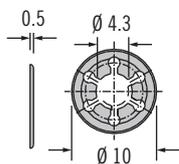
[www.southco.com/D8](http://www.southco.com/D8)

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

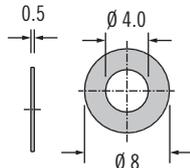
**DZUS<sup>®</sup>** | **southco<sup>®</sup>**  
CONNECT · CREATE · INNOVATE



### Aggancio a spinta



### Aggancio a spinta in plastica



Tipo	Numero di parte	Materiale	Valore di regolazione
A spinta in plastica	D8-324-100-040	Polietilene ad alta densità, nera	Incluso nel calcolo del valore STM
A spinta	D8-324-101-200	Acciaio inox	

### Materiali e finiture

V. tabella

82

85

D8

D9

D1

D4

### Numero di parte

V. tabella

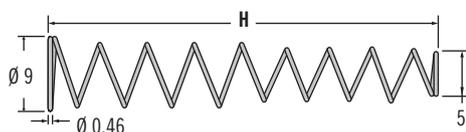
D5

D7

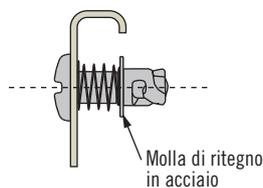
NY



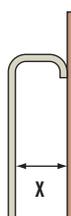
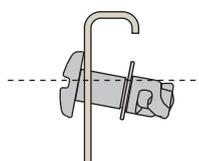
### Molla di ritegno (da fissare con l'aggancio in acciaio)



### Con molla di ritegno



### Senza molla di ritegno



Numero di parte	H	X Min.	X Max.
D8-324-200-200	48	14	44
D8-324-201-200	20	5	16

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/D8](http://www.southco.com/D8)



## D8 DZUS® PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Spinotti · Misura 6



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

### Materiali e finiture

Spinotti: acciaio zincato e cromato o  
cromato e acciaio inox

Chiave: acciaio zincato e cromato  
Coprianello: ABS nero

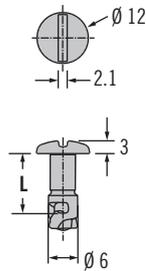
### Accessori

Chiavetta antimanomissione:  
Numero di parte: D8-316-007-969

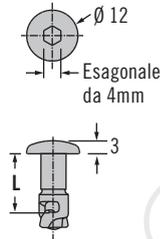


### H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

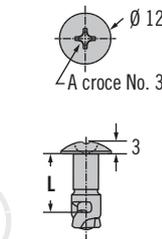
#### Ovale a taglio



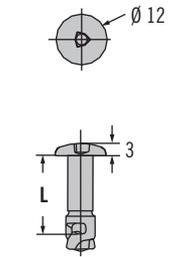
#### Esagonale



#### Cava a croce



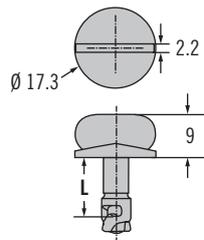
#### Antimanomissione



DIMENSIONE REALE

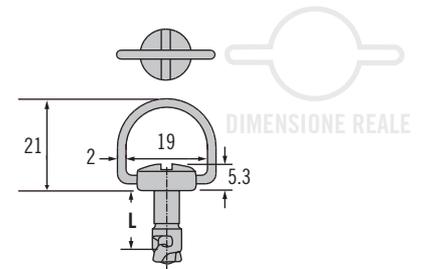
### H Stili di testa - Azionamento manuale

#### Aletta



DIMENSIONE REALE

#### Ad anello



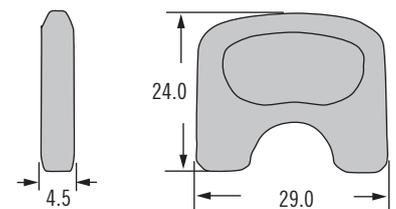
DIMENSIONE REALE

### Note sull'installazione

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

Numero di parte dell'aggancio:  
D8-326-100-040 (v. pagina 403)

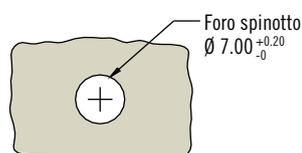
### Coprianello opzionale



Numero di parte del coprianello

D8-6-B-000

### Preparazione del pannello per il montaggio dello spinotto



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

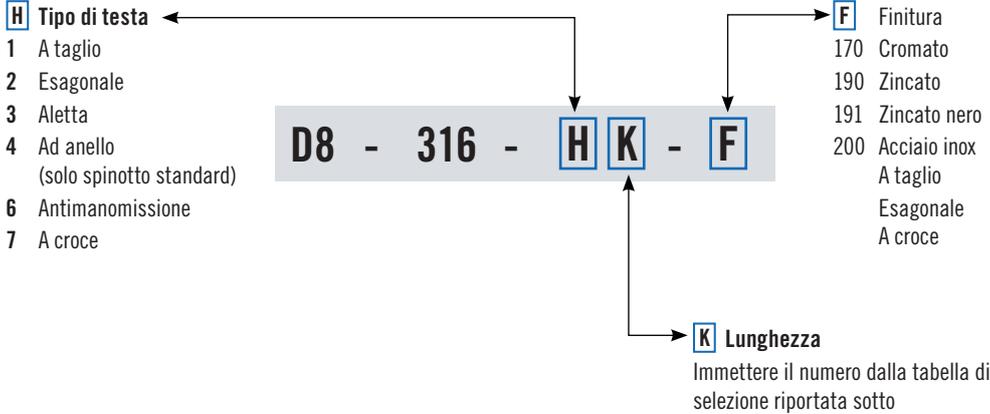


[www.southco.com/D8](http://www.southco.com/D8)

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS®

southco®  
CONNECT · CREATE · INNOVATE



### Selezione del numero di parte

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

### Per selezionare il fissaggio corretto:

#### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 400 - 402

#### 2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 403 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, D o E) 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 D8-336-400-121 consultare la colonna A  
Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 12

Per il modello con testa a taglio in acciaio, il numero di parte completo è: D8-316-112-190

Per un esempio completo, consultare pagina 377.

Tabella lunghezza spinotto											
A		B		C		D		E		K	L ±.15
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.		
Gamma STM per: D8-336-400-121 D8-336-500-121		Gamma STM per: D8-336-300-121 D8-336-310-121 D8-336-330-121 D8-336-700-121		Gamma STM per: D8-336-200-190		Gamma STM per: D8-336-100-300		Gamma STM per: D8-336-110-190			
~	~	1.5	2.4	~	~	~	~	~	~	09	9
2.5	3.4	2.5	3.4	~	~	~	~	~	~	10	10
3.5	4.4	3.5	4.4	~	~	~	~	~	~	11	11
4.5	5.4	4.5	5.4	~	~	0.7	1.6	1.7	2.6	12	12
5.5	6.4	5.5	6.4	~	~	1.7	2.6	2.7	3.6	13	13
6.5	7.4	6.5	7.4	~	~	2.7	3.6	3.7	4.6	14	14
7.5	8.4	7.5	8.4	~	~	3.7	4.6	4.7	5.6	15	15
8.5	9.4	8.5	9.4	0.8	1.7	4.7	5.6	5.7	6.6	16	16
9.5	10.4	9.5	10.4	1.8	2.7	5.7	6.6	6.7	7.6	17	17
10.5	11.4	10.5	11.4	2.8	3.7	6.7	7.6	7.7	8.6	18	18
11.5	12.4	11.5	12.4	3.8	4.7	7.7	8.6	8.7	9.6	19	19
12.5	13.4	12.5	13.4	4.8	5.7	8.7	9.6	9.7	10.6	20	20
13.5	14.4	13.5	14.4	5.8	6.7	9.7	10.6	10.7	11.6	21	21
14.5	15.4	14.5	15.4	6.8	7.7	10.7	11.6	11.7	12.6	22	22
15.5	16.4	15.5	16.4	7.8	8.7	11.7	12.6	12.7	13.6	23	23
16.5	17.4	16.5	17.4	8.8	9.7	12.7	13.6	13.7	14.6	24	24
17.5	18.4	17.5	18.4	9.8	10.7	13.7	14.6	14.7	15.6	25	25
18.5	19.4	18.5	19.4	10.8	11.7	14.7	15.6	15.7	16.6	26	26
19.5	20.4	19.5	20.4	11.8	12.7	15.7	16.6	16.7	17.6	27	27
20.5	21.4	20.5	21.4	12.8	13.7	16.7	17.6	17.7	18.6	28	28
21.5	22.4	21.5	22.4	13.8	14.7	17.7	18.6	18.7	19.6	29	29
22.5	23.4	22.5	23.4	14.8	15.7	18.7	19.6	19.7	20.6	30	30

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/D8](http://www.southco.com/D8)



## D8 DZUS<sup>®</sup> PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 6



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione e acciaio inox

82

### Note sull'installazione

Installare con rivetti  $\varnothing 3$

85

D8

### Numero di parte

V. tabella

D9

D1

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 399, consultare la colonna indicata

D4

D5

D7

NY

### Materiali e finiture

Acciaio, zinc immersion coating

NY

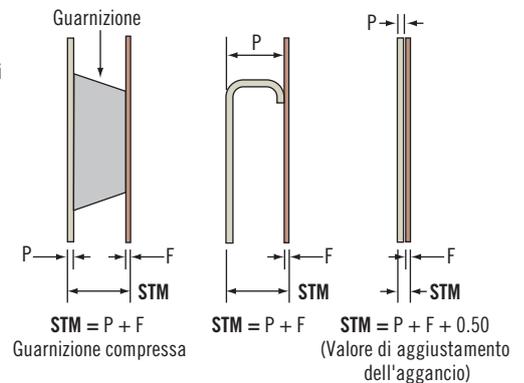
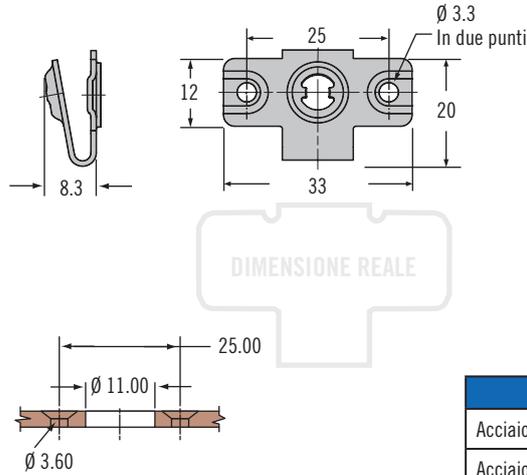
### Numero di parte

V. tabella

### Note

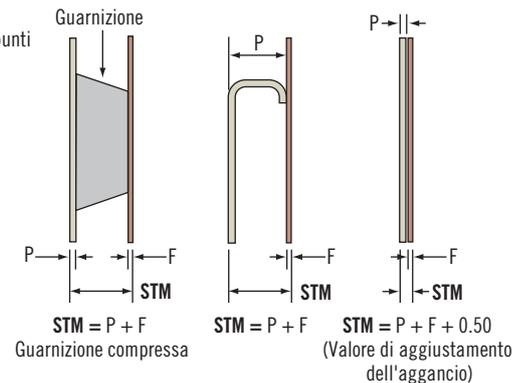
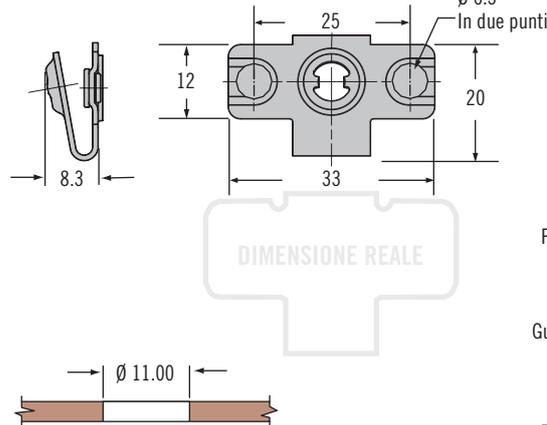
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 399, consultare la colonna indicata

### A rivettare



Numero di parte		Colonna selezione spinotto
Acciaio	D8-336-400-121	A
Acciaio inox	D8-336-400-200	

### A saldare



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-336-500-121	A

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

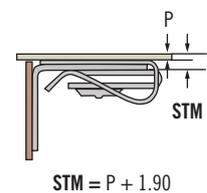
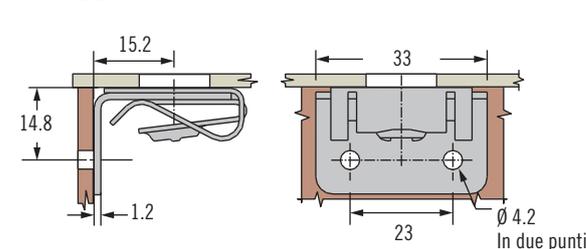
### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 399, consultare la colonna indicata

### Montaggio laterale



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-336-310-121	B

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/D8](http://www.southco.com/D8)

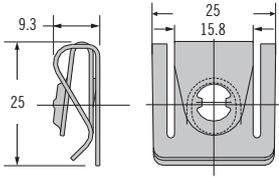
Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS<sup>®</sup>

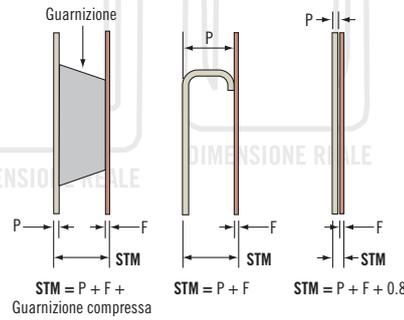
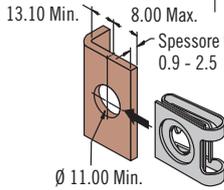
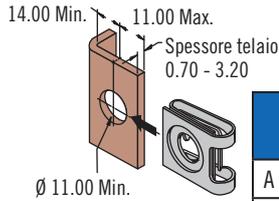
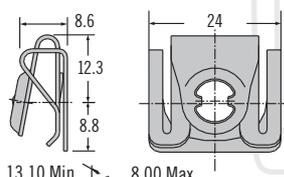
southco<sup>®</sup>  
CONNECT · CREATE · INNOVATE



### A fermaglio

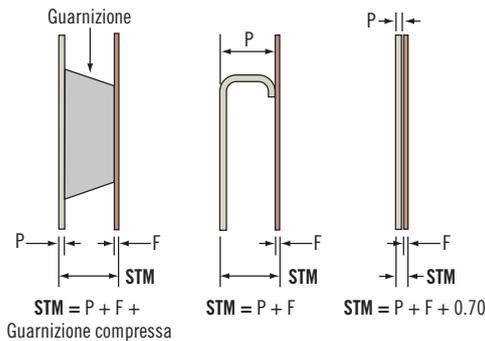
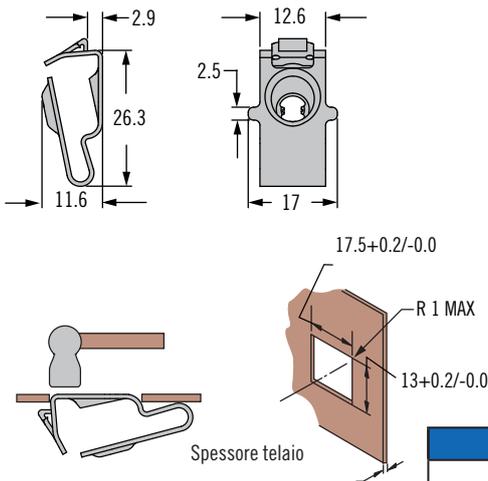


### A fermaglio - Mini



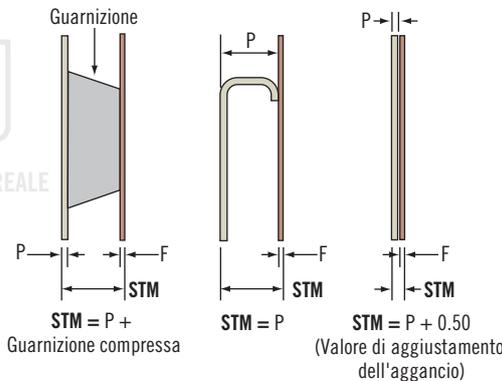
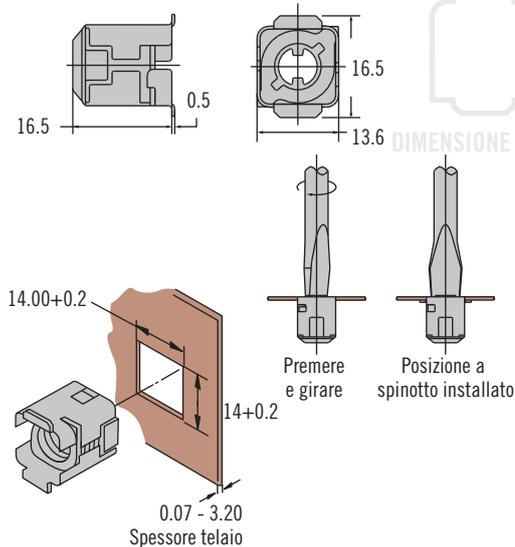
Tipo	Materiale	Numero di parte	C	Colonna selezione spinotto
A fermaglio	Acciaio	D8-336-330-121	0.8	B
A fermaglio - Mini	Acciaio	D8-336-330-121	0.7	
A fermaglio - Mini	Acciaio inox	D8-336-330-200		

### Montaggio A fermaglio



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-336-700-121	B

### Montaggio anteriore



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-336-200-190	C

### 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 399, consultare la colonna indicata

### 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 399, consultare la colonna indicata

### Materiali e finiture

Acciaio zincato

### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 399, consultare la colonna indicata

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/D8](http://www.southco.com/D8)



## D8 DZUS<sup>®</sup> PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 6



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

### Materiali e finiture

Ottone e acciaio zincato

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

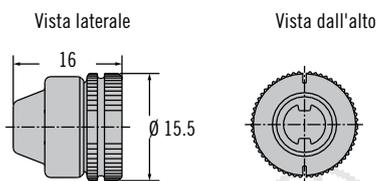
V. tabella

NY

### Note

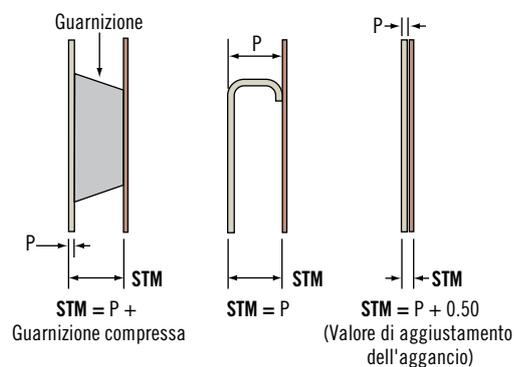
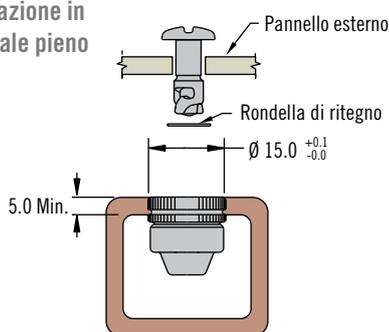
Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 399, consultare la colonna indicata

### A pressione - Montaggio anteriore

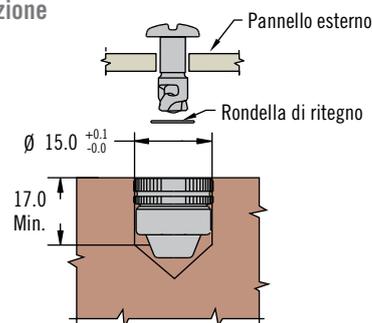


DIMENSIONE REALE

### Installazione in materiale pieno



### Installazione cieca



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-336-100-300	D

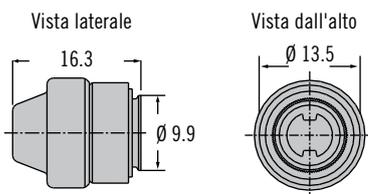
### Materiali e finiture

Acciaio zincato

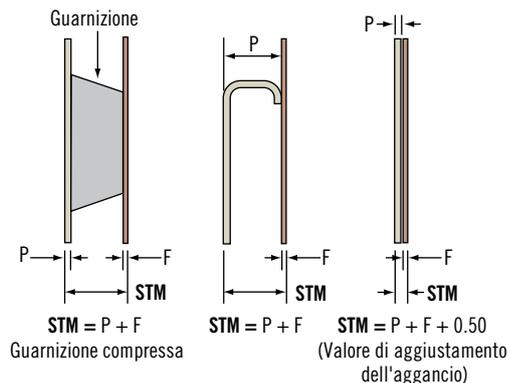
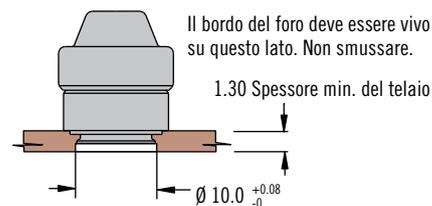
### Note sull'installazione

V. pagina 543 per le guida all'installazione

### A pressione Autoagganciante



DIMENSIONE REALE



### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 399, consultare la colonna indicata

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-336-110-190	E

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



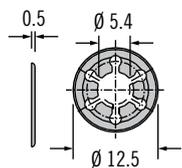
[www.southco.com/D8](http://www.southco.com/D8)

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

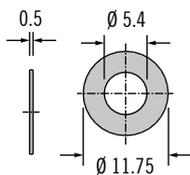
**DZUS<sup>®</sup>** | **southco<sup>®</sup>**  
CONNECT · CREATE · INNOVATE



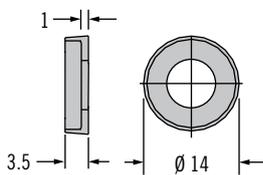
### Aggancio a spinta, acciaio inox



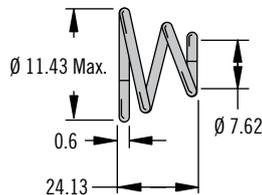
### Aggancio a spinta, plastica



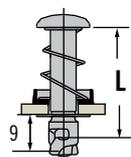
### Rondella cava



### Molla di espulsione

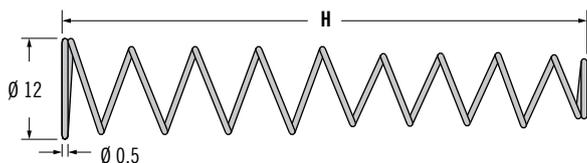


### Gruppo molla di espulsione e scodellino (da fissare con l'aggancio in acciaio inossidabile)

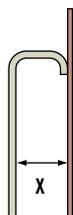
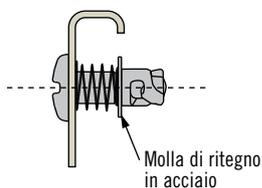


Tipo	Numero di parte	Materiale	Valore di regolazione
A spinta in plastica	D8-326-100-040	Polietilene ad alta densità, nera	Incluso nel calcolo del valore STM
A spinta	D8-326-101-200	Acciaio inox	
Rondella cava	D8-376-001-049	Termoplastica, nera	Aggiungere 1.00
Molla di espulsione	D4-EHF5-3-950QA	Acciaio inox	Aggiungere 1.00

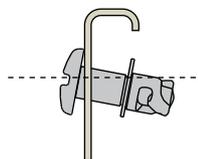
### Molla di ritegno (da fissare con l'aggancio in acciaio)



#### Con molla di ritegno



#### Senza molla di ritegno



Numero di parte	H	X Min.	X Max.
D8-326-200-200	48	19	44
D8-326-201-200	25	5	21

### Materiali e finiture

V. tabella

### Accessori

Se si utilizza il modello con molla di espulsione aggiungere 2 al valore STM

### Note

La rondella cava è disponibile solo per gli spinotti con azionamento ad attrezzo (cava a taglio, a croce, esagonale e antimanomissione)

Il gruppo è composto da molla, scodellino e spinotto da ordinare separatamente e spediti in confezioni sfuse

### Numero di parte

V. tabella



## D8 **DZUS**<sup>®</sup> PANEX Fissaggi a un quarto di giro Spinotti · Misura 9



Rivot srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivot.it

### Materiali e finiture

Spinotti: Acciaio zincato e  
cromato, cromato

82

85

D8

D9

D1

D4

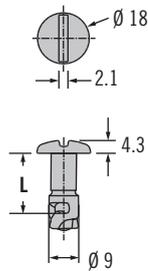
D5

D7

NY

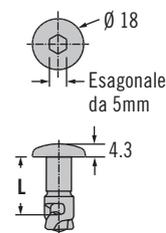
### H Stili di testa - Azionamento ad attrezzo

#### Ovale a taglio

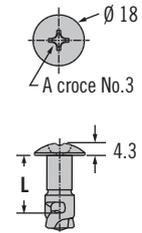


DIMENSIONE  
REALE

#### Esagonale

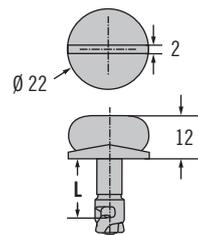


#### Cava a croce



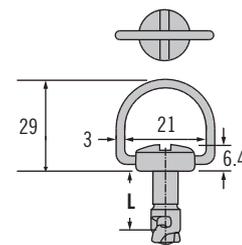
### H Stili di testa - Azionamento manuale

#### Aletta



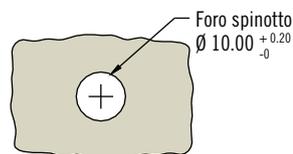
DIMENSIONE  
REALE

#### Ad anello



DIMENSIONE  
REALE

### Preparazione del pannello per il montaggio dello spinotto



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/D8](http://www.southco.com/D8)

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

**DZUS**<sup>®</sup>

**southco**<sup>®</sup>  
CONNECT · CREATE · INNOVATE

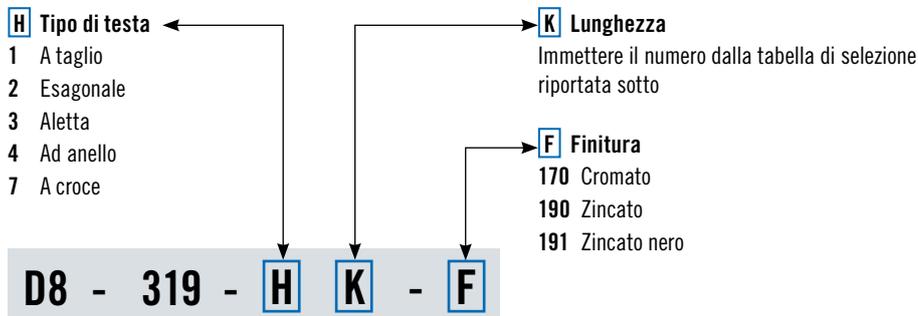


Tabella lunghezza spinotto					
A		B		K	L ±.15
Min.	Max.	Min.	Max.		
Gamma STM per: D8-339-400-121 D8-339-500-121 D8-339-300-121 D8-339-301-121 D8-339-305-121		Gamma STM per: D8-339-200-190			
3.0	3.9	~	~	11	11
4.0	4.9	~	~	12	12
5.0	5.9	~	~	13	13
6.0	6.9	~	~	14	14
7.0	7.9	~	~	15	15
8.0	8.9	~	~	16	16
9.0	9.9	~	~	17	17
10.0	10.9	~	~	18	18
11.0	11.9	~	~	19	19
12.0	12.9	~	~	20	20
13.0	13.9	~	~	21	21
14.0	14.9	2.5	3.4	22	22
15.0	15.9	3.5	4.4	23	23
16.0	16.9	4.5	5.4	24	24
17.0	17.9	5.5	6.4	25	25
18.0	18.9	6.5	7.4	26	26
19.0	19.9	7.5	8.4	27	27
20.0	20.9	8.5	9.4	28	28
21.0	21.9	9.5	10.4	29	29
22.0	22.9	10.5	11.4	30	30

### Selezione del numero di parte

#### Per selezionare il fissaggio corretto:

##### 1. Selezionare il ricettacolo

Scegliere un ricettacolo dalle pagine 406 - 408

##### 2. Selezionare aggancio e accessori

da pagina 409 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 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  
D8-339-400-121 consultare la colonna A

Per il valore STM calcolato come 5.2, K = 13

Per testa a taglio per acciaio, materiale zincato, numero di parte completo: D8-319-113-190

Per un esempio completo, consultare pagina 377.

#### Note

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

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/D8](http://www.southco.com/D8)



## D8 DZUS<sup>®</sup> PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 9



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

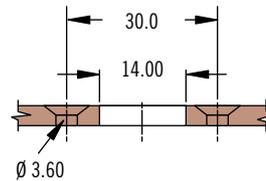
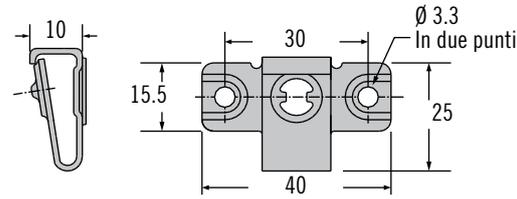
### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

### Note sull'installazione

Installare con rivetti Ø 3

### A rivettare

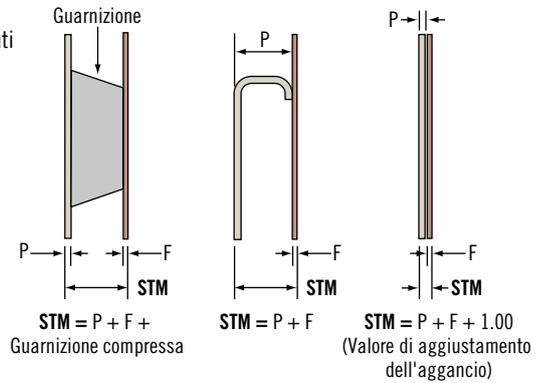


### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 405, consultare la colonna indicata

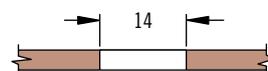
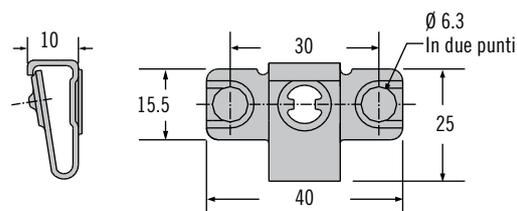


Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-339-400-121	A

### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

### A saldare

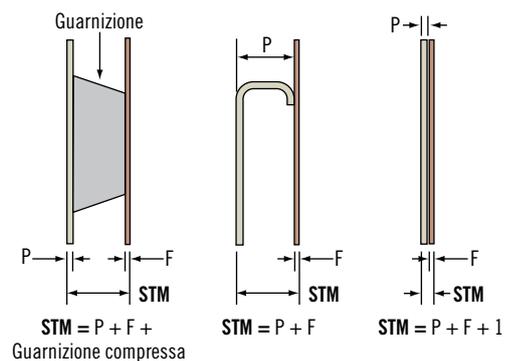


### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 405, consultare la colonna indicata



Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-339-500-121	A

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



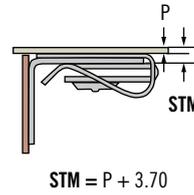
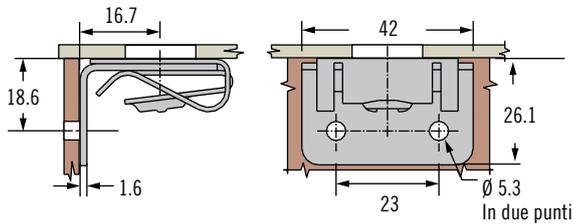
[www.southco.com/D8](http://www.southco.com/D8)

Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

**DZUS<sup>®</sup>** | **southco<sup>®</sup>**  
CONNECT · CREATE · INNOVATE



### Montaggio laterale



### Materiali e finiture

Acciaio, zincatura ad immersione

82

85

D8

D9

D1

D4

D5

D7

NY

### Numero di parte

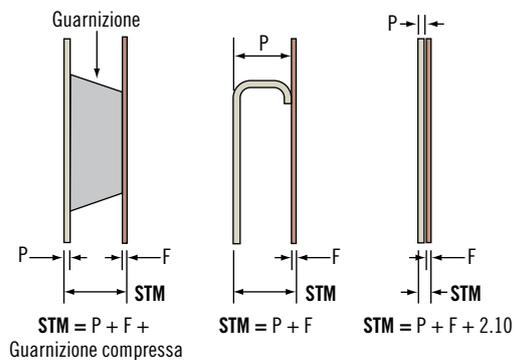
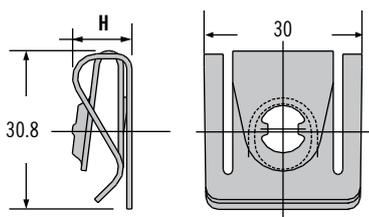
V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 405, consultare la colonna indicata

Numero di parte	Colonna selezione spinotto
D8-339-305-121	A

### A fermaglio



### Materiali e finiture

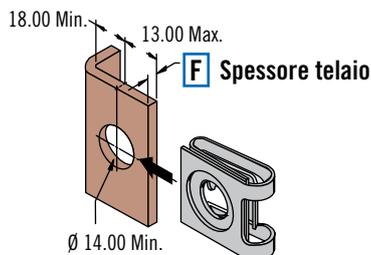
Acciaio, zincatura ad immersione

### Numero di parte

V. tabella

### Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 405, consultare la colonna indicata



F Gamma spessore telaio	Numero di parte	H	Colonna selezione spinotto
0.7 - 3.2	D8-339-300-121	10.7	A
3.2 - 5.5	D8-339-301-121	11.3	

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/D8](http://www.southco.com/D8)



# D8 DZUS<sup>®</sup> PANEX Fissaggi a un quarto di giro

Ricettacoli · Misura 9



Rivit srl via Marconi 20 - 40064 - Ozzano dell'Emilia (BO)  
Per info 051 4171115 - luca.chiarelli@rivit.it

## Materiali e finiture

Acciaio zincato

82

85

D8

D9

D1

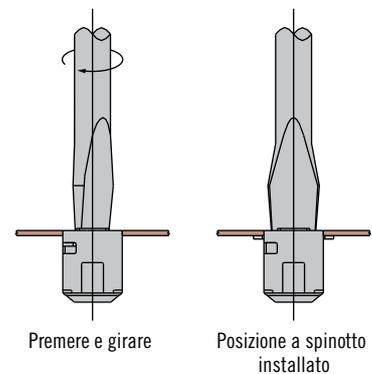
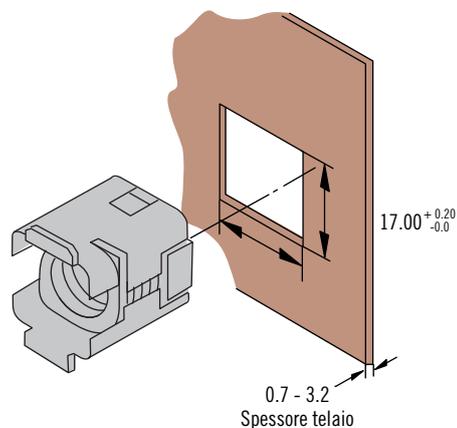
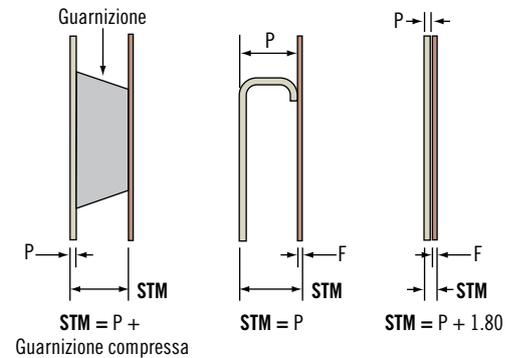
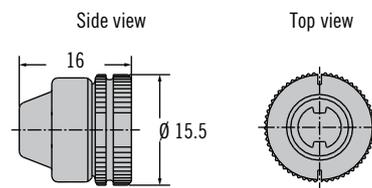
D4

D5

D7

NY

## Montaggio anteriore



## Numero di parte

V. tabella

## Note

Al momento di selezionare la lunghezza dello spinotto dalla relativa tabella a pagina 405, consultare la colonna indicata

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/D8](http://www.southco.com/D8)

Tipo	Numero di parte	Colonna selezione spinotto
Montaggio anteriore	D8-339-200-190	B

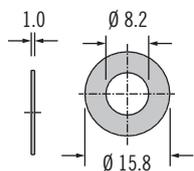
Le dimensioni sono espresse in millimetri salvo diversa indicazione

DZUS<sup>®</sup>

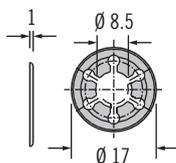
southco<sup>®</sup>  
CONNECT · CREATE · INNOVATE



### Aggancio a spinta, plastica



### Aggancio a spinta, acciaio

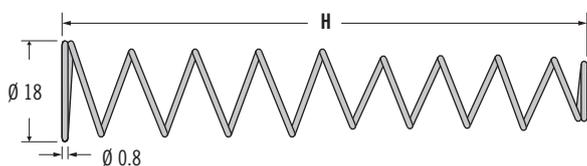


### Materiali e finiture

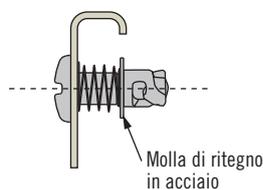
V. tabella

Tipo	Numero di parte	Materiale	Valore di regolazione
A spinta Plastica	D8-329-101-040	Nylon 6/6 nero	Incluso nel calcolo del valore STM
A spinta	D8-329-101-200	Acciaio inox	

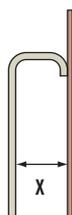
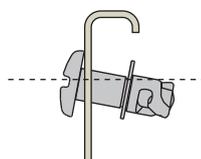
### Molla di ritegno (da fissare con l'aggancio in acciaio)



### Con molla di ritegno



### Senza molla di ritegno



Numero di parte	H	X Min.	X Max.
D8-329-200-200	48	7	43

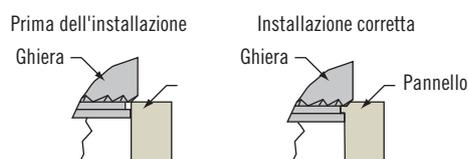
# Linee guida per l'installazione

## dei prodotti autoaggancianti *SOUTHCO*<sup>®</sup>

L'installazione autoagganciante offerta su questi prodotti *SOUTHCO*<sup>®</sup> 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:

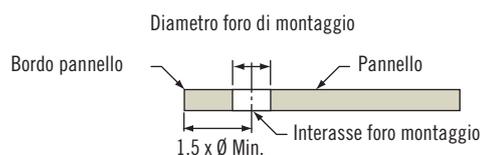
La durezza del materiale del pannello non deve superare le specifiche indicate da *SOUTHCO*<sup>®</sup>. Se il materiale del pannello è troppo duro, l'elemento di fissaggio non potrà essere installato correttamente.

#### 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*<sup>®</sup> 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*<sup>®</sup>.

**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*<sup>®</sup> 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.

