

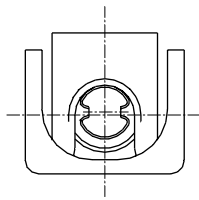
DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

Gegenstück "Mini Clip-On" - 3,5 mm

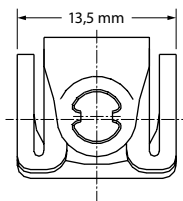


Mini Clip-On

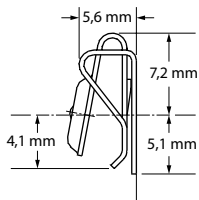
Produktnummer **D2-533-300-190**



Aufsicht



Sicht von der Unterseite



Seitenansicht

Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 120N.
Max. Drehmoment: 1,5N·m.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

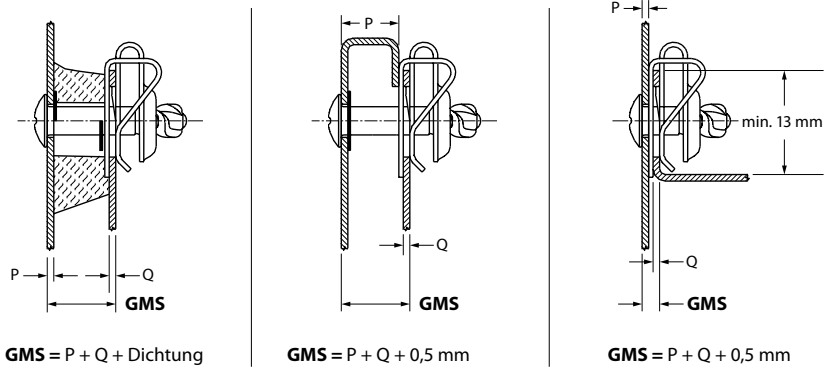


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|--------------------------|---|
| 2,5 bis 3,4 mm | 07 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 08 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 09 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 10 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 11 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 12 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 13 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 14 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 15 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 16 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 17 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 18 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 19 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 20 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 21 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 22 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 23 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 24 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 25 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 26 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 27 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 28 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 29 |
| 25,5 bis 26,4 mm | 30 |

Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Beispiel:

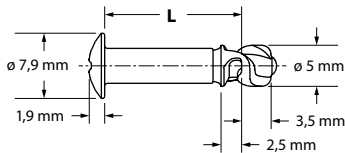
Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **28** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 1 lautet: **D2-513-728-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

Verschlusszapfen



Kreuzschlitz Phillips #2



Bestimmen der Verschlusszapfenlänge:

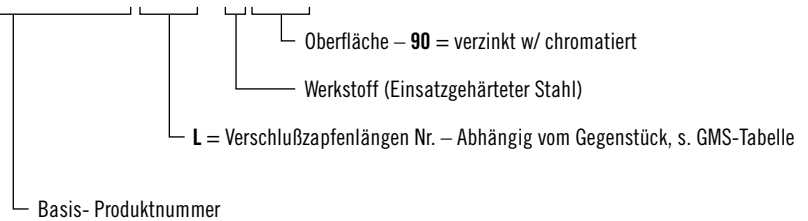
Maß L - Die Verschlusszapfenlänge ist abhängig von der Wahl des Gegenstückes und der Gesamtmaterialstärke (GMS). Wählen Sie in der zum Gegenstück gehörenden GMS-Tabelle die für Ihre Anwendung erforderliche Zapfenlänge.

Werkstoff und Oberfläche:

Werkstoff: Einsatzgehärteter Stahl.
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Rapier Verschlusszapfen Produktnummer:

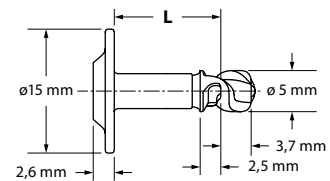
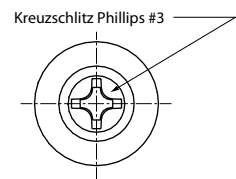
D2-515-7(L)-190



Verschlusszapfen mit Scheibenkopf (optional)



Kreuzschlitz Phillips #3



Produktnummer D2-515-13(L)-190

Mindestbestellmenge 5,000 Stück

Werkstoff und Oberfläche:

Werkstoff: Einsatzgehärteter Stahl.
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Sicherungsringe

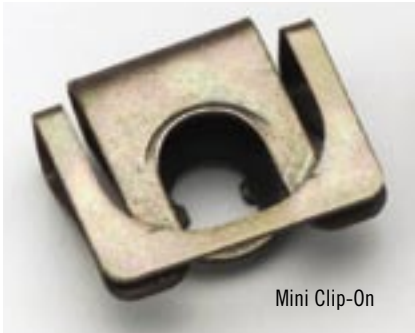
| Kunststoff | Stahl |
|----------------|----------------|
| | |
| D2-525-100-040 | D2-525-101-190 |

Werkstoff und Oberfläche:

Kunststoff-Sicherungsring: PE-HD Polyethylen hoher Dichte, natur.

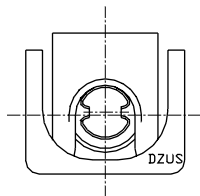
Metall-Sicherungsring: Federstahl, verzinkt und chromatiert.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

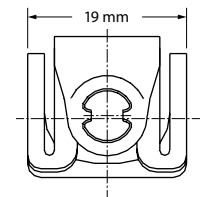


Mini Clip-On

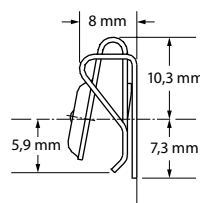
| | |
|---------------|----------------|
| Produktnummer | D2-535-330-190 |
|---------------|----------------|



Aufsicht



Sicht von der Unterseite



Seitenansicht

Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation 140 N.

Max. Drehmoment: 2,5 N·m.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

- Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
- Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

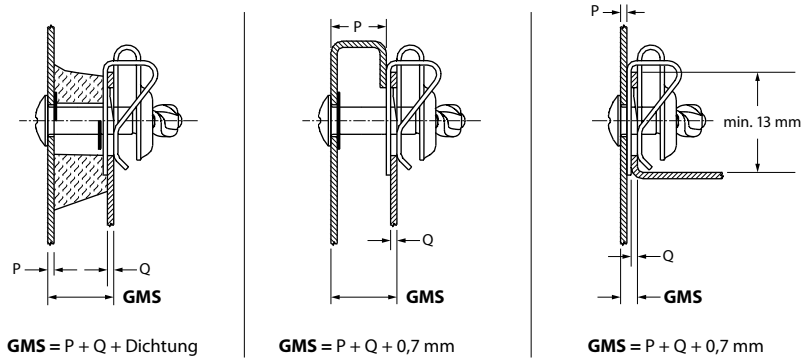


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|--------------------------|---|
| 2,5 bis 3,4 mm | 09 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 10 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 11 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 12 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 13 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 14 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 15 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 16 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 17 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 18 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 19 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 20 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 21 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 22 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 23 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 24 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 25 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 26 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 27 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 28 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 29 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 30 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 31 |

Hinweis:

- Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 30 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-515-730-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

Gegenstück "Long Reach Clip-On" – 5 mm

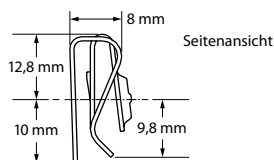
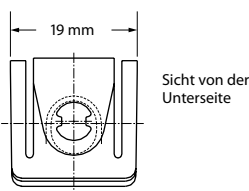
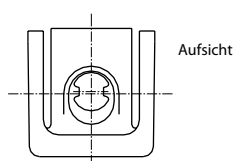
DZUS®
QUICK ACCESS



Long Reach Clip-On

Produktnummer **D2-535-340-130***

* Mindestbestellmenge 5,000 Stück



Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: silber, organ, beschichtet.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 140 N.

Max. Drehmoment: 2,5 N-m.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

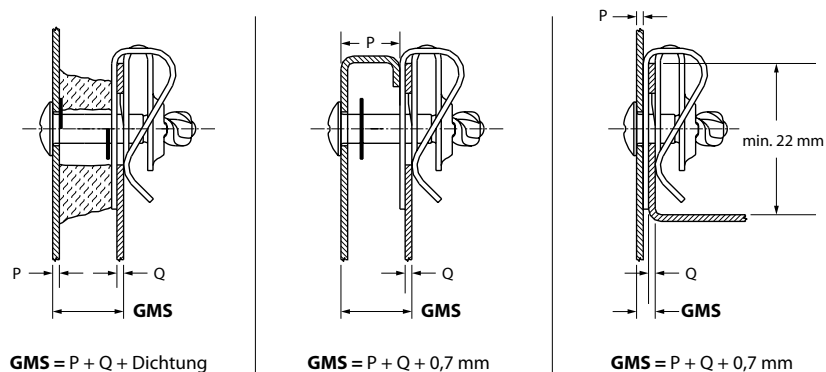


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|--------------------------|---|
| 2,5 bis 3,4 mm | 09 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 10 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 11 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 12 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 13 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 14 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 15 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 16 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 17 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 18 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 19 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 20 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 21 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 22 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 23 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 24 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 25 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 26 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 27 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 28 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 29 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 30 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 31 |

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **30** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-515-730-190**

Hinweis:

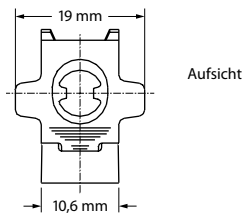
1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

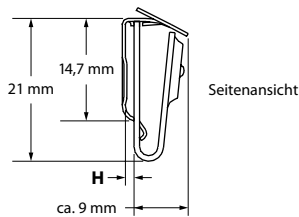
Schnellverschlüsse



Snap-In



Aufsicht



Seitenansicht

| Klembereich | Snap-In Produktnummern | H |
|----------------|---------------------------|--------|
| 0,9 bis 1,4 mm | D2-535-600-190 | 1,9 mm |
| 1,5 bis 2,0 mm | D2-535-601-190 | 2,5 mm |

Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 62 N.

Max. Drehmoment: 2,5 N-m.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werde. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

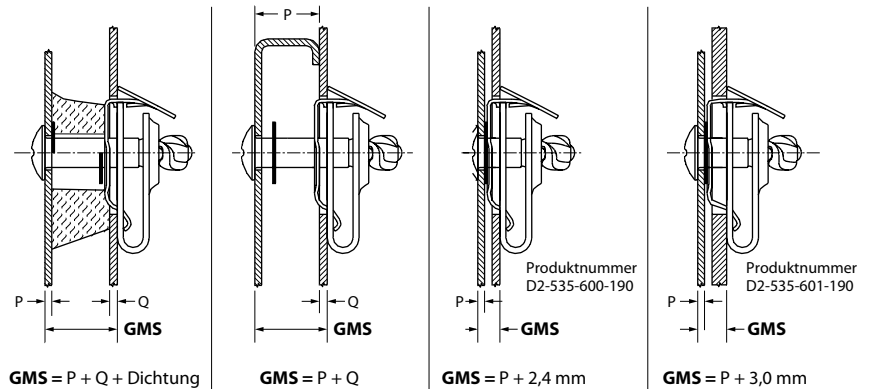


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|-----------------------------|--|
| 2,5 bis 3,4 mm | 09 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 10 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 11 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 12 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 13 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 14 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 15 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 16 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 17 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 18 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 19 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 20 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 21 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 22 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 23 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 24 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 25 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 26 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 27 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 28 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 29 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 30 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 31 |

Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstaben L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Beispiel:

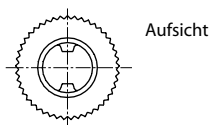
Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **30** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-513-728-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

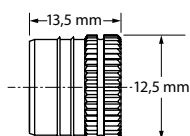


Press-In Insert

Produktnummer D2-535-100-969



Aufsicht



Werkstoff

Messing und plattierter Stahl.

Festigkeitsrichtwerte

Einpreßkraft: 9 kN min.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

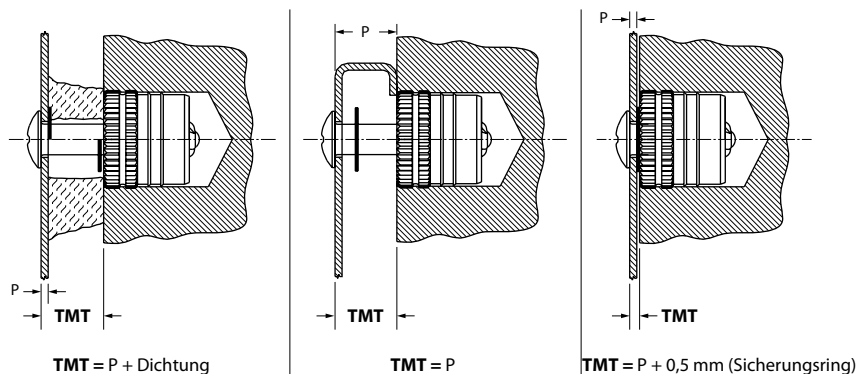


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

| Gesamtmaterialestärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|---------------------------|---|
| 0,5 bis 1,4 mm | 11 |
| 1,5 bis 2,4 mm | 12 |
| 2,5 bis 3,4 mm | 13 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 14 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 15 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 16 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 17 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 18 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 19 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 20 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 21 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 22 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 23 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 24 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 25 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 26 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 27 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 28 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 29 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 30 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 31 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 32 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 33 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 34 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 35 |
| 25,5 bis 26,4 mm | 36 |
| 26,5 bis 27,4 mm | 37 |

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **34** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-515-734-190**

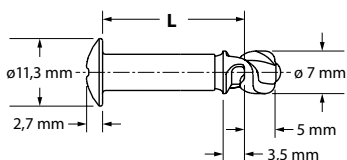
Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

Verschlusszapfen



Bestimmen der Verschlusszapfenlänge:

Maß L - Die Verschlusszapfenlänge ist abhängig von der Wahl des Gegenstückes und der Gesamtmaterialstärke (GMS). Wählen Sie in der zum Gegenstück gehörenden GMS-Tabelle die für Ihre Anwendung erforderliche Zapfenlänge.

Werkstoff und Oberfläche:

Werkstoff: Einsatzgehärteter Stahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Rapier Verschlusszapfen Produktnummer:

D2-517-7(L)-190

Oberfläche – 90 = verzinkt und chromatiert

Werkstoff (Einsatzgehärteter Stahl)

L = Verschlusszapfenlängen Nr. – Abhängig vom Gegenstück, s. GMS-Tabelle

Basis- Produktnummer - Kreuzschlitz Phillips #2 dargestellt
optionale Kopfformen, siehe Tabelle

Verschlusszapfen (optionale Kopfformen)

| Schlitz | Kreuzschlitz Phillips #3 | Flügel | Bügelgriff |
|------------------|--------------------------|------------------|-----------------|
| | | | |
| D2-517-11(L)-190 | D2-517-13(L)-190 | D2-517-14(L)-190 | D2-517-4(L)-190 |

Mindestbestellmenge 5,000 Stück

Sicherungsringe

| Kunststoff | Stahl |
|----------------|----------------|
| | |
| D2-527-100-040 | D2-527-101-190 |

Werkstoff und Oberfläche:

Kunststoff-Sicherungsring: PE-HD Polyethylen hoher Dichte, natur.

Metall-Sicherungsring: Federstahl, verzinkt und chromatiert.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

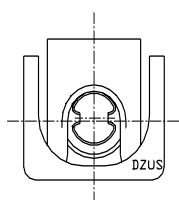
Gegenstück "Mini Clip-On" – 7 mm

DZUS®
QUICK ACCESS

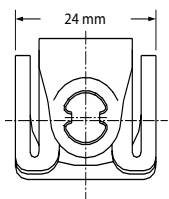


Mini Clip-On

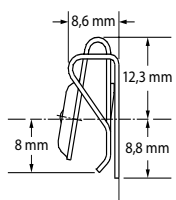
Produktnummer **D2-537-330-190**



Aufsicht



Sicht von der Unterseite



Seitenansicht

Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 200 N.

Max. Drehmoment: 3,5 N-m.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

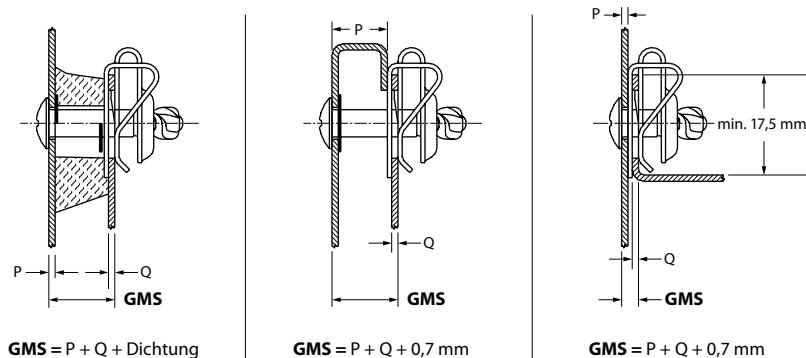


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|--------------------------|---|
| 2,5 bis 3,4 mm | 10 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 11 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 12 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 13 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 14 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 15 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 16 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 17 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 18 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 19 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 20 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 21 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 22 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 23 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 24 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 25 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 26 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 27 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 28 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 29 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 30 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 31 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 32 |

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **31** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

Hinweis:

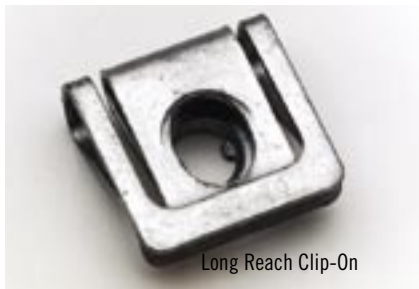
1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

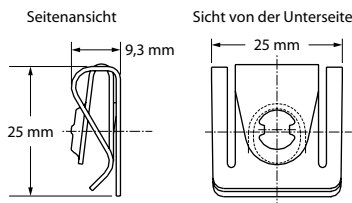
Gegenstück "Long Reach Clip-On & Right Angle Bracket" – 7 mm



Long Reach Clip-On

Produktnummer D2-537-300-130*

* Mindestbestellmenge 10,000 Stück



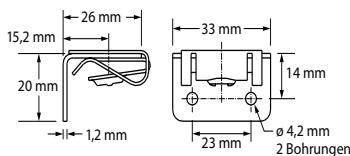
Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.
Oberfläche: organ, Silber Beschichtung.



Right Angle Bracket

Produktnummer D2-537-310-130



Werkstoff und Oberfläche

Winkel
Werkstoff: Stahl.
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Gegenstück
Werkstoff: Federstahl
Oberfläche: organ. Silber Beschichtung

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 220 N,
Max. Drehmoment: 3,5 N·m.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werde. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

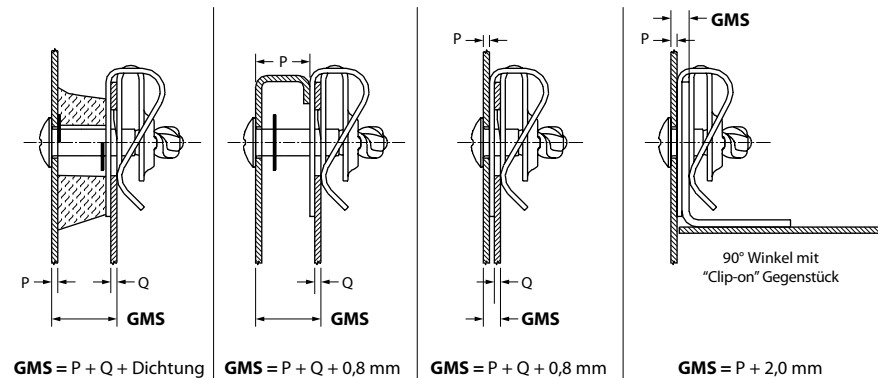


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|--------------------------|---|
| 1,5 bis 2,4 mm | 09 |
| 2,5 bis 3,4 mm | 10 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 11 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 12 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 13 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 14 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 15 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 16 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 17 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 18 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 19 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 20 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 21 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 22 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 23 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 24 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 25 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 26 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 27 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 28 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 29 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 30 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 31 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 32 |
| 25,5 bis 26,4 mm | 33 |
| 26,5 bis 27,4 mm | 34 |
| 27,5 bis 28,4 mm | 35 |

Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

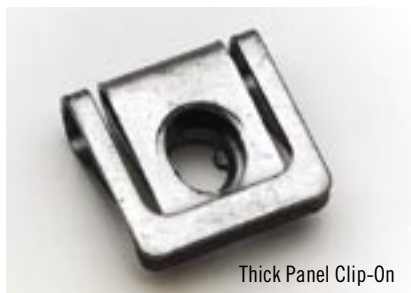
Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 31 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2

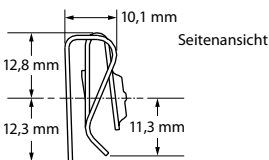
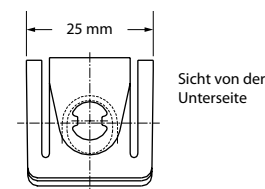
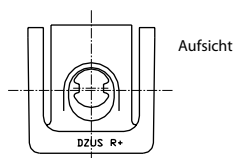
Gegenstück "Thick Panel, Clip-On" – 7 mm



Thick Panel Clip-On

Produktnummer D2-537-301-130*

* Mindestbestellmenge 10.000 Stück



Schnellverschlüsse

Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: organ. Silber Beschichtung.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 220 N.

Max. Drehmoment: 3,5 N-m.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

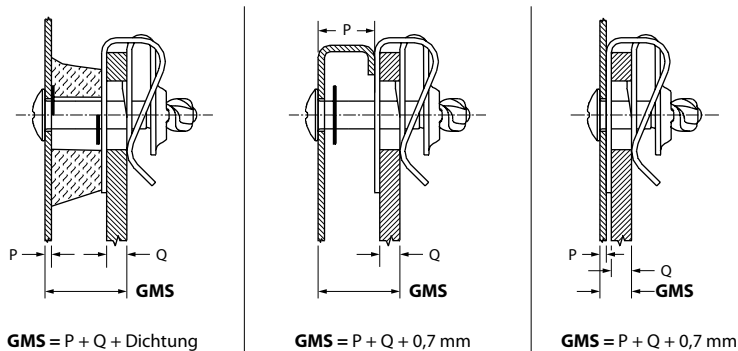


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

| Gesamtmaterialestärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|---------------------------|---|
| 3,5 bis 4,4 mm | 11 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 12 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 13 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 14 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 15 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 16 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 17 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 18 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 19 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 20 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 21 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 22 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 23 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 24 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 25 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 26 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 27 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 28 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 29 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 30 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 31 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 32 |
| 25,5 bis 26,4 mm | 33 |
| 26,5 bis 27,4 mm | 34 |
| 27,5 bis 28,4 mm | 35 |
| 28,5 bis 29,4 mm | 36 |
| 29,5 bis 30,4 mm | 37 |

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **31** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

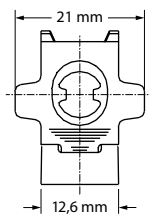
Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

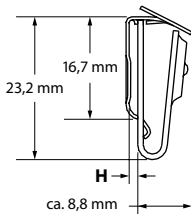
Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.



Snap-In



Aufsicht



Seitenansicht

| Klembereich | Snap-In Produktnummer | H |
|----------------|-----------------------|--------|
| 0,9 bis 1,4 mm | D2-537-600-190 | 1,9 mm |
| 1,5 bis 2,0 mm | D2-537-601-190 | 2,5 mm |

Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 140 N.

Max. Drehmoment: 3,5 N · m.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

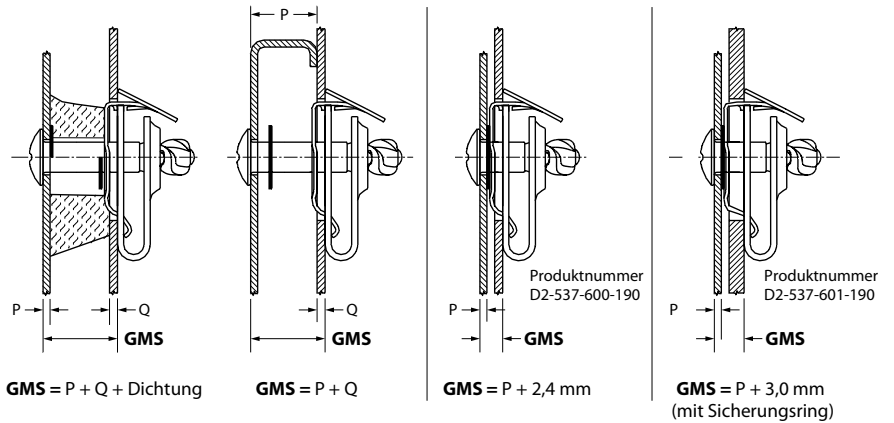


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

| Gesamtmaterialestärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|---------------------------|---|
| 2,5 bis 3,4 mm | 10 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 11 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 12 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 13 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 14 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 15 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 16 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 17 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 18 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 19 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 20 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 21 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 22 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 23 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 24 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 25 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 26 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 27 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 28 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 29 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 30 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 31 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 32 |

Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Beispiel:

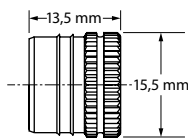
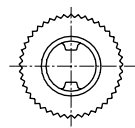
Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 31 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-731-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.



Press-In Insert

Produktnummer D2-537-100-969



Werkstoff

Messing und plattierter Stahl.

Festigkeitsrichtwerte

Einpreßkraft: 10 KN.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

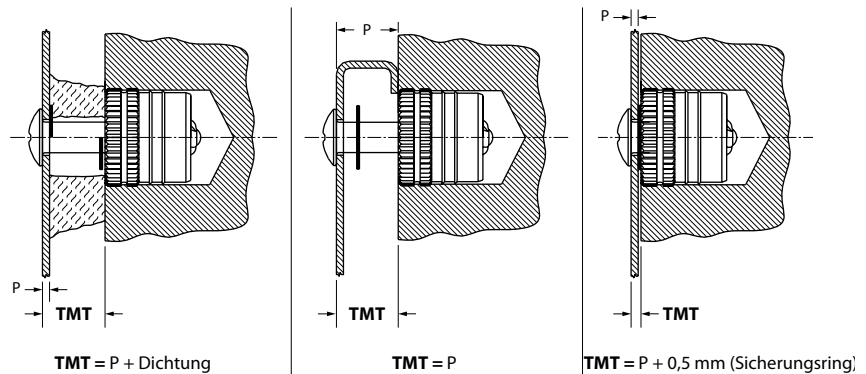


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

| Gesamtmaterialestärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|---------------------------|---|
| 0,5 bis 1,4 mm | 11 |
| 1,5 bis 2,4 mm | 12 |
| 2,5 bis 3,4 mm | 13 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 14 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 15 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 16 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 17 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 18 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 19 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 20 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 21 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 22 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 23 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 24 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 25 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 26 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 27 |
| 17,5 bis 18,4 mm | 28 |
| 18,5 bis 19,4 mm | 29 |
| 19,5 bis 20,4 mm | 30 |
| 20,5 bis 21,4 mm | 31 |
| 21,5 bis 22,4 mm | 32 |
| 22,5 bis 23,4 mm | 33 |
| 23,5 bis 24,4 mm | 34 |
| 24,5 bis 25,4 mm | 35 |
| 25,5 bis 26,4 mm | 36 |
| 26,5 bis 27,4 mm | 37 |

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **34** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen mit Kreuzschlitz Phillips # 2 lautet: **D2-517-734-190**.

Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

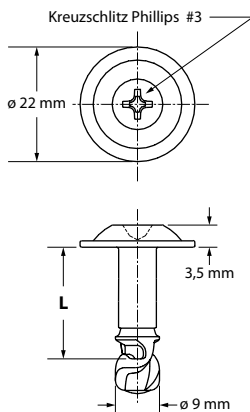
Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

Verschlusszapfen (Scheibenkopf)



Kreuzschlitz Phillips #3



Bestimmen der Verschlusszapfenlänge:

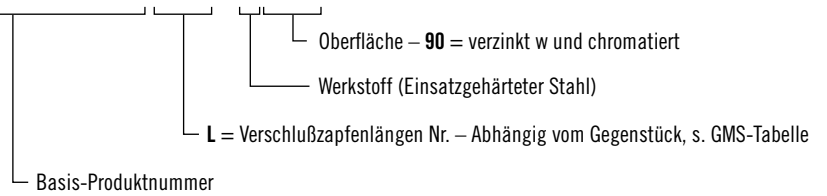
Maß L - Die Verschlusszapfenlänge ist abhängig von der Wahl des Gegenstückes und der Gesamtmaterialstärke (GMS). Wählen Sie in der zum Gegenstück gehörenden GMS-Tabelle die für Ihre Anwendung erforderliche Zapfenlänge.

Werkstoff und Oberfläche:

Werkstoff: Einsatzgehärteter Stahl.
Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Rapier Verschlusszapfen Produktnummer:

D2-519-17(L)-190



Kunststoff-Sicherungsring

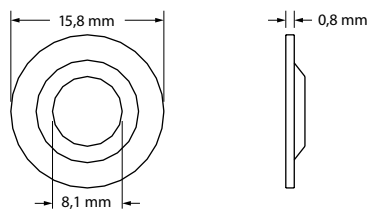


Produktnummer **D2-GP6B**

Standard Werkstoff:

Werkstoff: Thermoplastischer Kunststoff, schwarz.

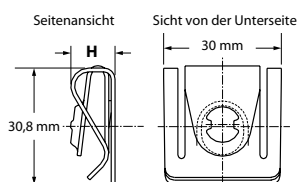
Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.



DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2 Gegenstück "Clip-On & Right Angle Bracket" – 9 mm



| Materialstärke | Clip-On Produktnummer | H Dim. |
|----------------|--------------------------|---------|
| 0,7 bis 3,2 mm | D2-339-300-190 | 10,7 mm |
| 3,2 bis 5,5 mm | D2-339-301-190 | 11,3 mm |



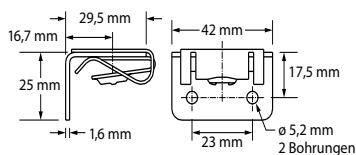
Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.



| | |
|----------------------|----------------|
| Produktnummer | D2-339-310-190 |
|----------------------|----------------|



Winkel

Werkstoff: Stahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Gegenstück

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation: 270 N.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

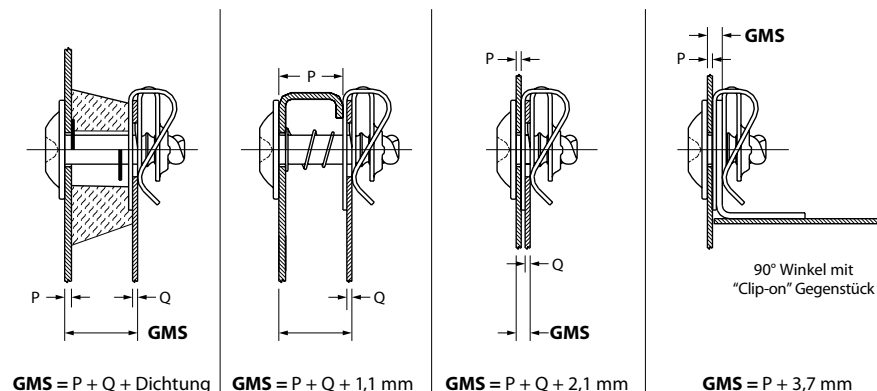


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|-----------------------------|--|
| 2,0 bis 2,9 mm | 10 |
| 3,0 bis 3,9 mm | 11 |
| 4,0 bis 4,9 mm | 12 |
| 5,0 bis 5,9 mm | 13 |
| 6,0 bis 6,9 mm | 14 |
| 7,0 bis 7,9 mm | 15 |
| 8,0 bis 8,9 mm | 16 |
| 9,0 bis 9,9 mm | 17 |
| 10,0 bis 10,9 mm | 18 |
| 11,0 bis 11,9 mm | 19 |
| 12,0 bis 12,9 mm | 20 |
| 13,0 bis 13,9 mm | 21 |
| 14,0 bis 14,9 mm | 22 |
| 15,0 bis 15,9 mm | 23 |
| 16,0 bis 16,9 mm | 24 |
| 17,0 bis 17,9 mm | 25 |
| 18,0 bis 18,9 mm | 26 |
| 19,0 bis 19,9 mm | 27 |
| 20,0 bis 20,9 mm | 28 |
| 21,0 bis 21,9 mm | 29 |
| 22,0 bis 22,9 mm | 30 |
| 23,0 bis 23,9 mm | 31 |
| 24,0 bis 24,9 mm | 32 |
| 25,0 bis 25,9 mm | 33 |
| 26,0 bis 26,9 mm | 34 |
| 27,0 bis 27,9 mm | 35 |
| 28,0 bis 28,9 mm | 36 |

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 32 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen lautet: **D2-519-1732-190**.

Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens L in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

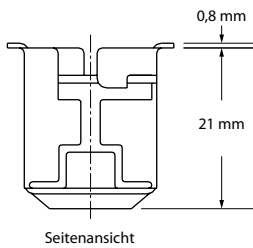
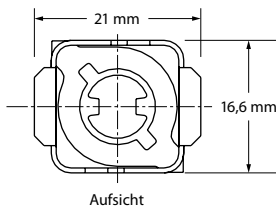
Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.



Front Load,
Clip-In

Produktnummer **D2-339-200-190**



Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation 102 N.

Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte,

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialestärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

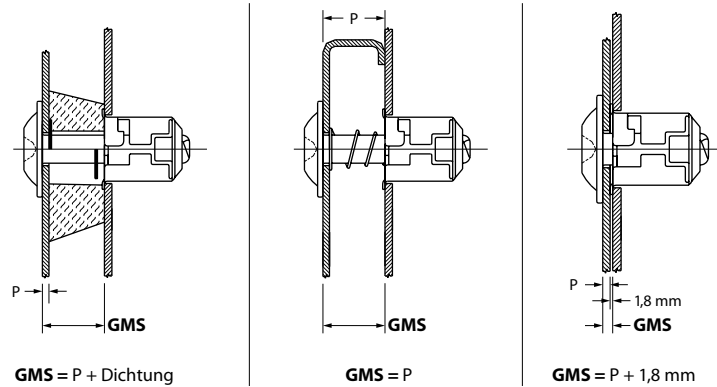


Abb. 1 Gesamtmaterialestärke (GMS)

| Gesamtmaterialestärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge |
|---------------------------|----------------------------------|
| 2,5 bis 3,4 mm | 22 |
| 3,5 bis 4,4 mm | 23 |
| 4,5 bis 5,4 mm | 24 |
| 5,5 bis 6,4 mm | 25 |
| 6,5 bis 7,4 mm | 26 |
| 7,5 bis 8,4 mm | 27 |
| 8,5 bis 9,4 mm | 28 |
| 9,5 bis 10,4 mm | 29 |
| 10,5 bis 11,4 mm | 30 |
| 11,5 bis 12,4 mm | 31 |
| 12,5 bis 13,4 mm | 32 |
| 13,5 bis 14,4 mm | 33 |
| 14,5 bis 15,4 mm | 34 |
| 15,5 bis 16,4 mm | 35 |
| 16,5 bis 17,4 mm | 36 |

Hinweis:

1. Diese Ziffern sind anstelle des Buchstabens **L** in der Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

Beispiel:

Beträgt die GMS = 10 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern **29** einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen lautet: **D2-519-1729-190**.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

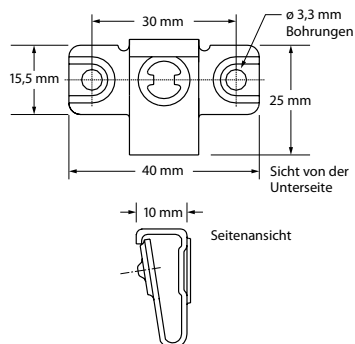
DZUS® Rapier® Vierteldreh-Verschlüsse D2 Blattfeder-Gegenstücke "Rivet Plate & Weld Plate" – 9 mm

DZUS®
QUICK ACCESS



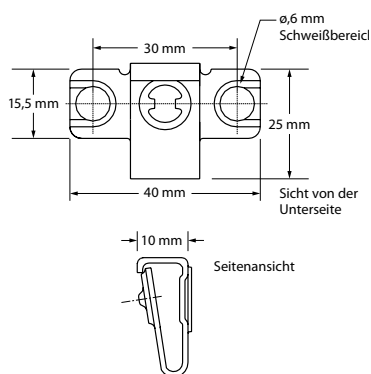
Rivet Plate

Produktnummer D2-339-400-190



Weld Plate

Produktnummer D2-339-500-190



Werkstoff und Oberfläche

Werkstoff: Federstahl.

Oberfläche: verzinkt und chromatiert.

Festigkeitsrichtwerte

Max. Belastung ohne Deformation 290 N.

Bestimmen der Verschlusszapfenlänge

1. Die Gesamtmaterialstärke ist zu bestimmen wie in Abb. 1 dargestellt.
2. Der GMS-Tabelle kann dann die dem GMS-Bereich zugeordnete Nummer der Verschlusszapfenlänge entnommen werden. Diese ist in die Produktnummer des Verschlusszapfens einzusetzen.

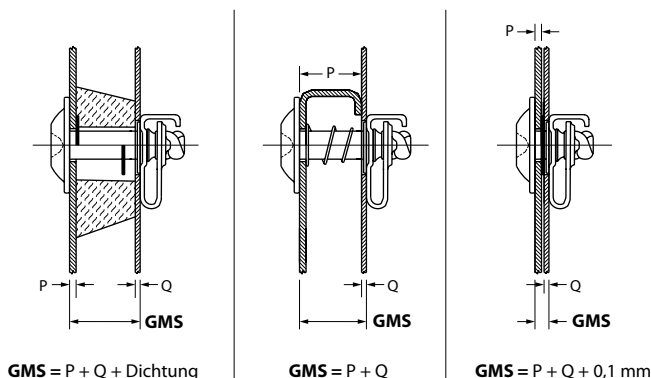


Abb. 1 Gesamtmaterialstärke (GMS)

| Gesamtmaterialstärke GMS | Nummer für Verschlusszapfenlänge ¹ |
|--------------------------|---|
| 2,0 bis 2,9 mm | 10 |
| 3,0 bis 3,9 mm | 11 |
| 4,0 bis 4,9 mm | 12 |
| 5,0 bis 5,9 mm | 13 |
| 6,0 bis 6,9 mm | 14 |
| 7,0 bis 7,9 mm | 15 |
| 8,0 bis 8,9 mm | 16 |
| 9,0 bis 9,9 mm | 17 |
| 10,0 bis 10,9 mm | 18 |
| 11,0 bis 11,9 mm | 19 |
| 12,0 bis 12,9 mm | 20 |
| 13,0 bis 13,9 mm | 21 |
| 14,0 bis 14,9 mm | 22 |
| 15,0 bis 15,9 mm | 23 |
| 16,0 bis 16,9 mm | 24 |
| 17,0 bis 17,9 mm | 25 |
| 18,0 bis 18,9 mm | 26 |
| 19,0 bis 19,9 mm | 27 |
| 20,0 bis 20,9 mm | 28 |
| 21,0 bis 21,9 mm | 29 |
| 22,0 bis 22,9 mm | 30 |
| 23,0 bis 23,9 mm | 31 |
| 24,0 bis 24,9 mm | 32 |
| 25,0 bis 25,9 mm | 33 |
| 26,0 bis 26,9 mm | 34 |
| 27,0 bis 27,9 mm | 35 |
| 28,0 bis 28,9 mm | 36 |

Beispiel:

Beträgt die GMS = 24 mm, so sind für die Verschlusszapfenlänge die Ziffern 32 einzusetzen; die Produktnummer für den Verschlusszapfen lautet: **D2-519-1732-190**

Montagehinweise

Blattfeder zum Nieten

Die Beweglichkeit der Feder darf durch das Nieten des Blattfeder-Gegenstückes (Rivet plate) nicht eingeschränkt werden.

Blattfeder zum Schweißen

Der Niet darf beim Schweißen nicht mit der Blattfeder des Gegenstückes (Weld plate) verschweißen.

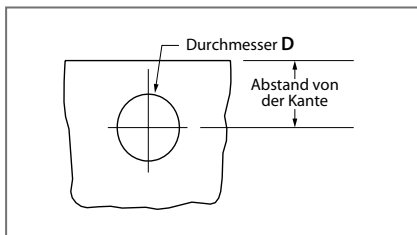
Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Weitere Installationshinweise finden Sie auf den Seiten 115 und 116.

Montage der Verschlusszapfen

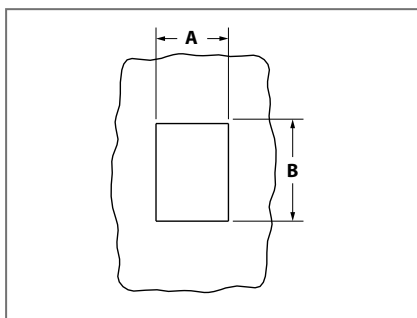
| Maßhaltiges Loch für Verschlusszapfen | |
|---------------------------------------|--------------|
| Verschlusszapfen Größe | Durchmesser |
| 3,5 mm | 3,7 mm ±0,1 |
| 5 mm | 5,1 mm ±0,1 |
| 7 mm | 7,1 mm ±0,1 |
| 9 mm | 9,4 mm ± 0,1 |

Montage der "Clip-On" Gegenstücke



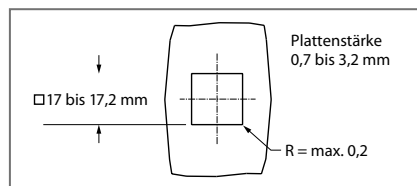
| Gegenstück Größe | Stärke der unteren Platte | Durchmesser D | Abstand von der Kante |
|------------------|---------------------------|---------------|-----------------------|
| 3,5 mini | 0,5 bis 1,8 mm | 6,0 mm +0,2 | 4,5 mm ±0,2 |
| 5 mini | 0,9 bis 2,5 mm | 8,5 mm +0,2 | 6,5 mm -0,5 |
| 5 long reach | 0,9 bis 2,5 mm | 8,5 mm +0,2 | 11,0 mm -0,2 |
| 7 mini | 0,9 bis 2,5 mm | 11,0 mm +0,2 | 8,0 mm ±0,5 |
| 7 long reach | 0,7 bis 3,2 mm | 11,0 mm +0,2 | 11,0 mm -0,5 |
| 7 thick panel | 3,2 bis 5,5 mm | 11,0 mm +0,2 | 11,0 mm -0,5 |
| 9 (2 Ausf.) | 0,7 bis 5,5 mm | 14,0 mm +0,2 | 13,0 mm -0,5 |

Montage der "Snap-In" Gegenstücke

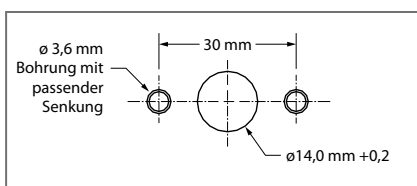


| Gegenstück Größe | Stärke der unteren Platte | Dimension A | Dimension B |
|------------------|---------------------------|-------------|--------------|
| 5 (2 Ausf.) | 0,9 bis 2,0 mm | 11 mm +0,2 | 15,5 mm +0,2 |
| 7 (2 Ausf.) | 0,9 bis 2,0 mm | 13 mm +0,2 | 17,5 mm +0,2 |

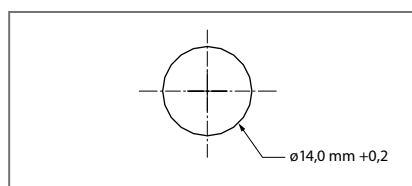
Montage der "Front Load Clip-In" Gegenstücke - 9 mm



Montage der Blattfeder-Gegenstücke "Rivet Plate" - 9 mm

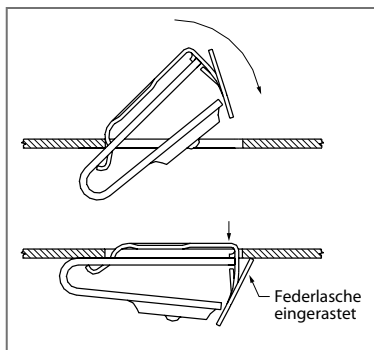


Montage der Blattfeder-Gegenstücke "Weld Plate" - 9 mm



Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.

Einsetzen der "Snap-In" Gegenstücke



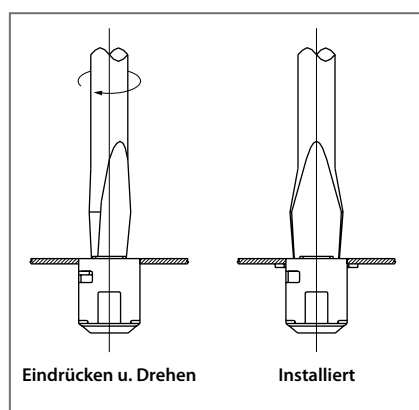
Einpressen der "Press-In Insert" Gegenstücke (nur 5mm und 7mm)

Schnellverschlüsse

| Press-In Insert Größe | Durchmesser S,M,P, | Durchmesser T,P,U, |
|-----------------------|--------------------|--------------------|
| 5 | 12,0 mm +0,1 | 11,5 mm +0,1 |
| 7 | 15,0 mm +0,1 | 14,5 mm +0,3 |

Hinweise:
S.M.P. = Einpressen in weiche Metalle (Soft Metal Press-Insertion)
T.P.U. = Einpressen oder Ultraschall Installation in thermoplastischen Werkstoffen (Thermoplastic Press oder Ultrasonic Insertion)
Montage: Der angegebene Bohrungsdurchmesser für "Press-In" Gegenstücke ist ein Referenzwert. Der optimale Durchmesser ist abhängig von Faktoren wie z.B. der Materialdichte, daher wird empfohlen, diesen in einem Test zu ermitteln.

Einsetzen der "Front Load, Clip-In" Gegenstücke



Alle Maße in Millimeter
Maße ohne Toleranzangabe sind Referenzwerte.