



56 スプリングローデッドプランジャ フレアインストール

- ・ スライド式部品の位置決め用ピンとしてご使用いただけます。
- ・ 取りはずしドアのヒンジの取り付け取りはずしに便利です。
- ・ 部品のスピーディな取り付けと取りはずしをサポートします。
- ・ 色でアクセスを定義できます。

材質・仕上げ

スタッド: スティール、亜鉛メッキ、クロメート+シーラー処理

口金: アルミニウム、ナチュラル

キャップ: スティール、焼き入れ、亜鉛メッキ、クロメート+シーラー処理

ノブ: (プリズムプランジャのみ)

PC/ABS

ばね: 300シリーズステンレススティール、パシベイト処理

機械的性質

硬化スティールの場合の最小せん断荷重: 5400 N

取り付け方法

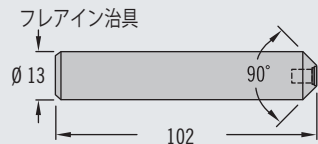
口金がパネルの皿穴形状に適切に広がるまで約2,500Nで押ししてください。

適切に取りつけるために、頑丈なバックアップ治具を使用してください。

品番

右表参照

取り付け治具



品番: 56-7-Tool

プリズム色の特定

色の指定は品番の最後の3桁を変更してください。

例:

56-161-000, 黒

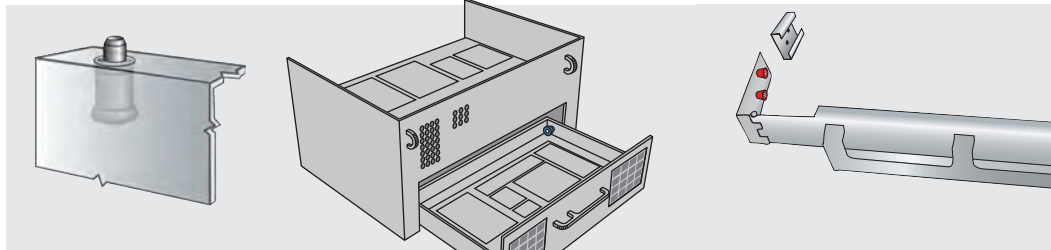
56-161-013, 赤

アプリケーション

格納式ヒンジ

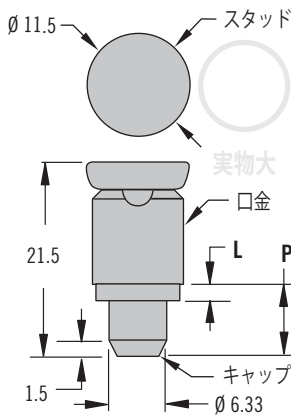
位置決め/セカンダリーキャッチ

スピーディな取り付け

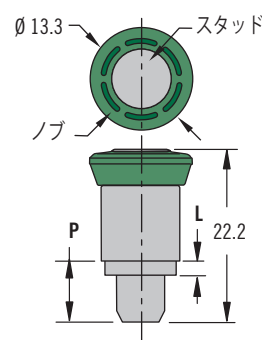


フレアインストール

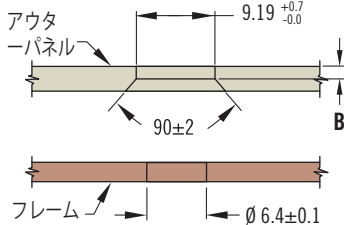
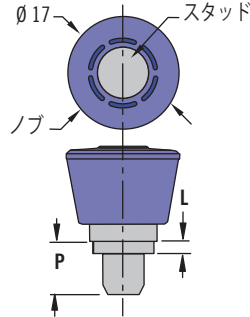
ブライト



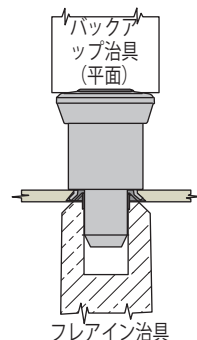
プリズム-スモール



プリズム-ラージ



実物大



アウターパネル厚さ		P	ノブスタイル	品番		H1 クローズ	H2 オープン	B	L
Min.	Max.			ホールドオープン	ホールドオープンなし				
1.52	3.17	7.9	ブライト	56-71-1-15	56-70-1-15	13.7	19.8	0.41	1.78
			プリズムスモール	56-171-1-000	56-170-1-000	14.5	20.5		
			プリズムラージ	56-271-1-000	56-270-1-000	14.5	20.5		
3.17	4.7	9.4	ブライト	56-71-2-15	56-70-2-15	12.2	18.2	1.52	3.3
			プリズムスモール	56-171-2-000	56-170-2-000	12.9	19		
			プリズムラージ	56-271-2-000	56-270-2-000	12.9	19		



000
黒
(上表)



008
青



012
紫



013
赤



014
緑



カスタム色
サウスコにご相談
ください

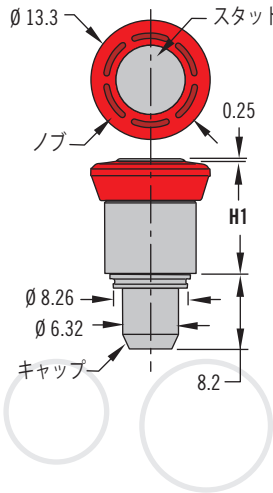


56 スプリングローデッドプランジャ プレスインスタイル

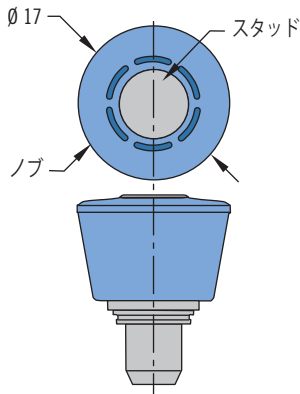


プレスインスタイル

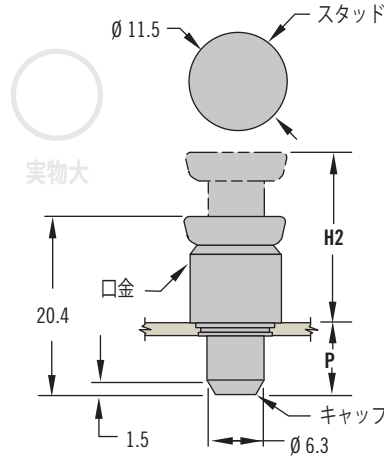
プリズムスモール



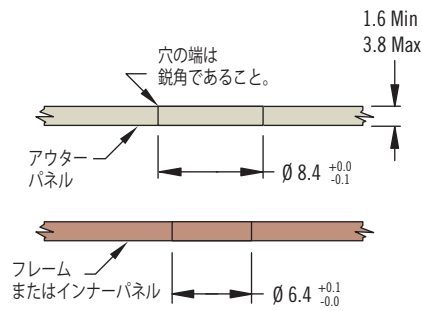
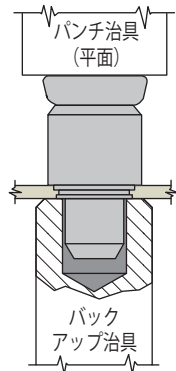
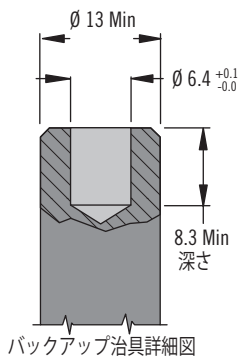
プリズムラージ



ブライト



実物大



(非売品)

- スライド式部品の位置決め用ピンとしてご使用いただけます。
- 取りはずしドアのヒンジの取り付け取りはずしに便利です。
- 部品のスピーディな取り付けと取りはずしをサポートします。
- 色でアクセスを定義できます。

材質・仕上げ

スタッド: スティール、亜鉛メッキ、クロメート+シーラー処理

口金&キャップ: スティール、焼き入れ、亜鉛メッキ、クロメート+シーラー処理

ノブ: (プリズムプランジャのみ)

PC/ABS, (黒)

ばね: 300シリーズステンレススティール、パンベイト処理

機械的性質

硬化スティールの場合の最小せん断荷重: 5400 N

取り付け方法

口金がパネルと平らになるまでスティールノブの場合は13,400 N、アルミニウムノブの場合は6700 Nで押ししてください。適切に取り付けるために、頑丈なバックアップ治具を使用してください。

パネル端から穴のセンターまでの推奨最小距離は9.6です。

低炭素鋼、焼きなまし状態のステンレススティールやアルミニウムなど、材料の硬さがR_b70 またはそれ以下の条件でご利用ください。

品番

左表参照

パネル厚さ		P	ノブスタイル	品番		H1 クローズ	H2 オープン
Min.	Max.			ホールドオープン	ホールドオープンなし		
1.52	3.8	8.2	ブライト	56-61-15	56-60-15	12.2	19.3
			プリズムスモール	56-161-000	56-160-000	13	20
			プリズムラージ	56-261-000	56-260-000	13	20





56 スプリングローデッドプランジャ

スレッドインスタイル

- ・ スライド式部品の位置決め用ピンとしてご使用いただけます。
- ・ 取りはずしドアのヒンジの取り付け取りはずしに便利です。
- ・ 部品のスピーディな取り付けと取りはずしをサポートします。

材質・仕上げ

ノブ: アルミニウム

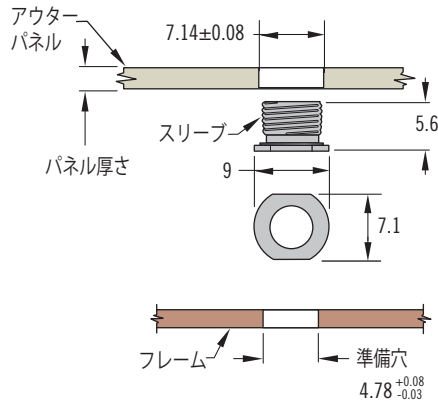
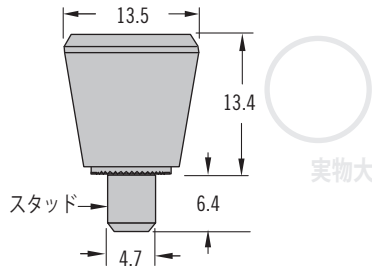
スタッド: スティール、焼き入れ、亜鉛メッキ、クロメート+シーラー処理

シェル&スリーブ: スティール、焼き入れ、亜鉛メッキ、クロメート+シーラー処理

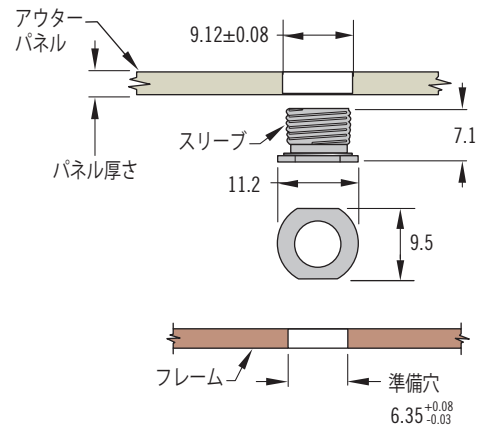
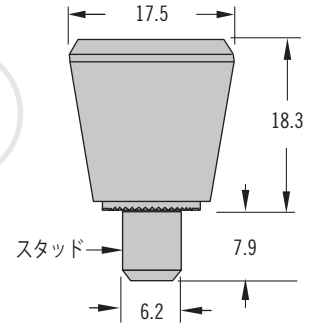
ばね: ステンレススティール、パシベイト処理

ディテントワッシャ: スティール、亜鉛メッキ (ホールドオープンのみ)

300 シリーズ



400 シリーズ



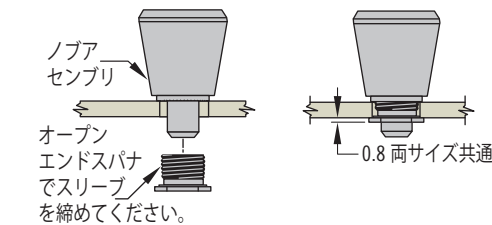
品番

右表参照

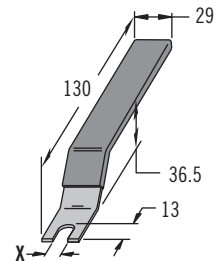
シリーズ	パネル厚さ		品番	
	Min.	Max.	ホールドオープン	ホールドオープンなし
300	0.64	1.52	56-10-301-20	56-99-196-20
400	0.79	3.18	56-10-401-20	56-99-197-20

品番

右表参照



取り付け治具



シリーズ	X (治具)	治具品番
300	7.1	56-0-22041-03
400	9.5	56-0-22041-04



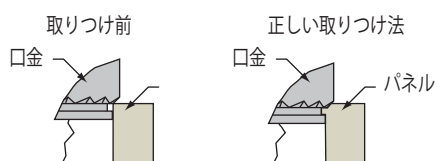
サウスコ®セルフクリンチ製品

取り付けガイドライン

以下のサウスコ®製品について、パネルへの取り付けを容易におこなう取り付け方法を示します。

- ・ キャプティブスクリュー
- ・ クォーターターンファスナのリセプタクル
- ・ ファストリードスクリューのリセプタクル

正しく準備された取り付け穴に押し込まれると、セルフクリンチ式のキャプティブファスナは、パネル材をファスナの溝に低温フロー（移動）させます。このパネル材がファスナをパネルに保持します。



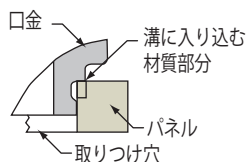
プレスイン(圧入)取り付けを成功させるコツは以下の要素です：

材質：

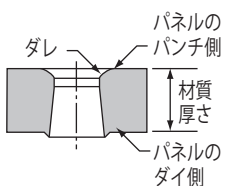
パネル材質の硬さはサウスコ®推奨値を超えないこと。パネルが硬すぎる場合は、ファスナを正常に取り付けできません。

取り付け穴：

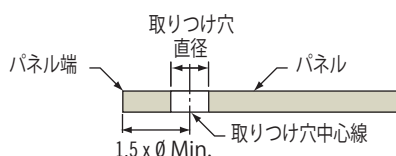
取り付け穴はドリル、パンチまたは成型で開けること。



- ・ 穴端：上部の穴端は鋭角で破損していないこと。面取りまたはバリ取りしてはいけません。
- ・ パンチ穴：クリアランスの少ないパンチとダイを使用して、ダレと破損角度を最小にしてください。
- ・ 穴径：ファスナが取り付けられる側のパネル表面の穴径を測定すること。直径はその製品のサウスコ®仕様範囲内であることが必須です。



- 穴が大きすぎる場合は、ファスナの溝に材質が十分流れ込まず、ファスナが適切に保持されない場合があります。
- 穴が小さすぎる場合は、ファスナが適応せず取り付けが難しく不確かになる場合があります。
- ・ パネル端から穴までの距離：特に指定されない限り、推奨最少距離は取り付け穴直径の1.5倍とします。
- 取り付けが端に近すぎる場合は、材料が逆方向に流れ、パネル端を变形させることがあります。端近くに取り付ける場合は、パネル端を抑える必要があります。



- ・ バネ荷重式プランジャ
- ・ キャプティブナット
- ・ ねじ式インサート

パネル厚さ：

取り付け穴位置でのパネル厚さはサウスコの指定する最少推奨値がそれ以上であること。

パネル材が薄すぎる場合は、パネルの変形／またはファスナの破損が予想されます。

以下のコツに沿うと素早く簡単に取り付けできます：

取り付け方法：

表記されている場合は、推奨圧力で圧入し、バックアップ治具を使用してください。

- 平行作動のプレスを使用する。
- ファスナの頭部より大きい直径のパンチを使用する。
取り付け力：正しい取り付けには適切な力を均等に配分することが必要です。ファスナがパネルに押し込まれる距離と取り付け力は関係ありません。
- サウスコはハンマーの使用を推奨しません。衝撃力は、パネル材がファスナの溝に完全に流れ込むようには、力を均等に配分できません。
- 取り付け力は、アプリケーションにより異なります。
- 止めのカラーがない部品については、ローレットの端がちょうど見えなくなるまで押し込んでください。

取り付け時期：

メッキまたは仕上げがパネルに施された後で取り付けることを推奨します。

穴直径は、仕上げまたはメッキが施される前に仕様要求を満たすこと。

- 部品を過剰に押し込むと、パネル材が分離され、保持力を減少させる可能性があります。

