

**DRUCK-DREHVERSCHLÜSSE
PUSH-TURN FASTENERS**

**Folgende Druck-Drehverschlüsse sind auf Anfrage ebenfalls lieferbar:
Following Push-Turn Fasteners are deliverable on request:**



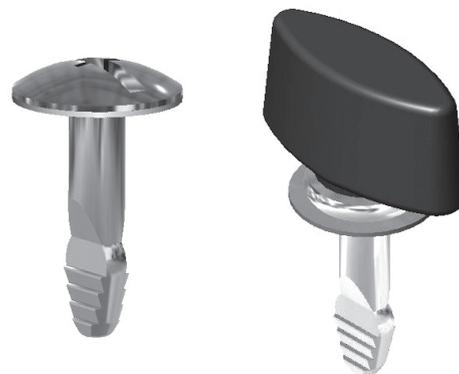
Serie 715F



Serie 716F

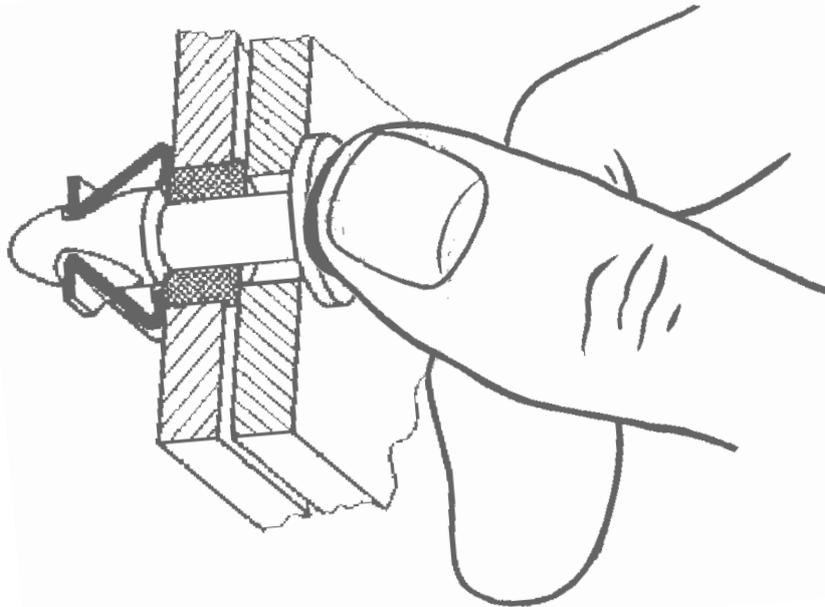


Serie 717F

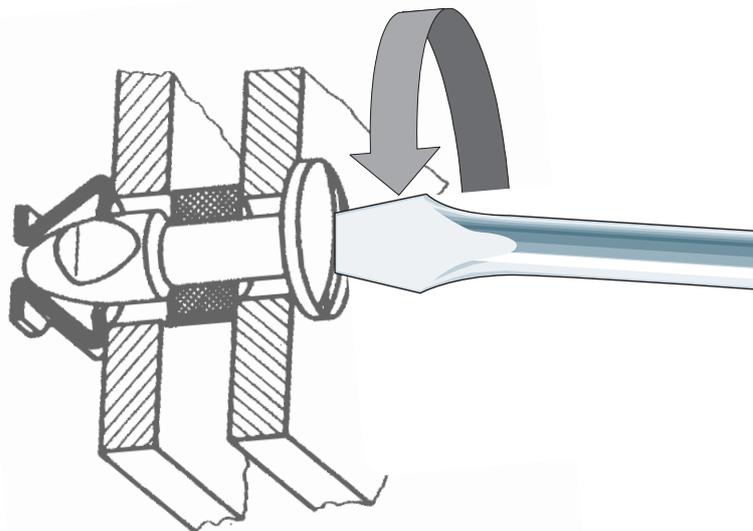


Serie PT10 (720F)

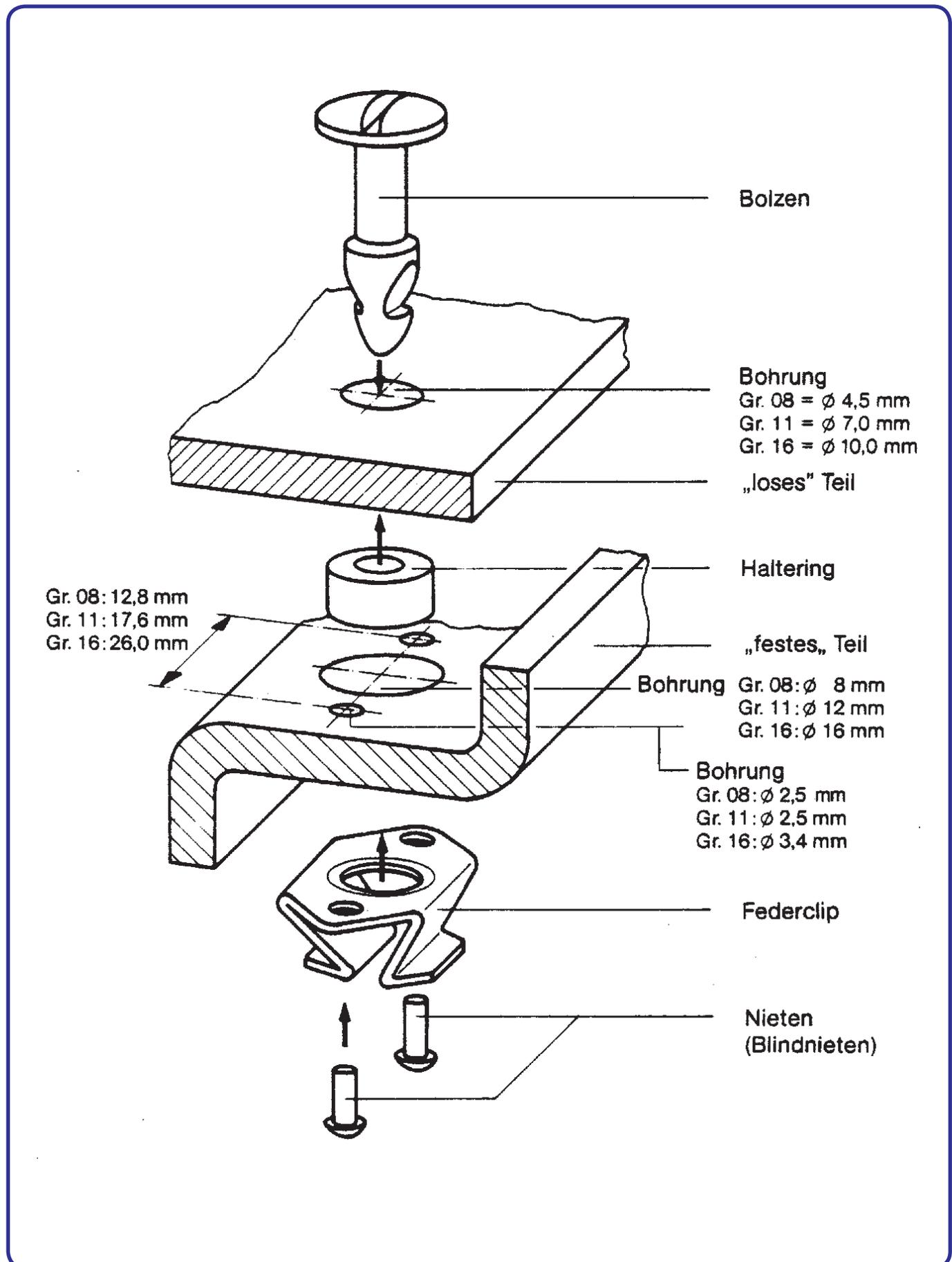
Serie 816D



Drücken = ZU / Push = LOCKED



90° Drehen = AUF / Turn 90° = UNLOCKED



Merkmale der BI-FIX Druck-Drehverschlüsse:

- Einfacher und kostengünstiger Einbau durch Clip-Montage
- Öffnen durch eine Vierteldrehung - Schließen durch Fingerdruck
- Durch kleine Baugröße besonders für Anwendungen der Elektrotechnik/ Elektronik geeignet.

Auswahanleitung:

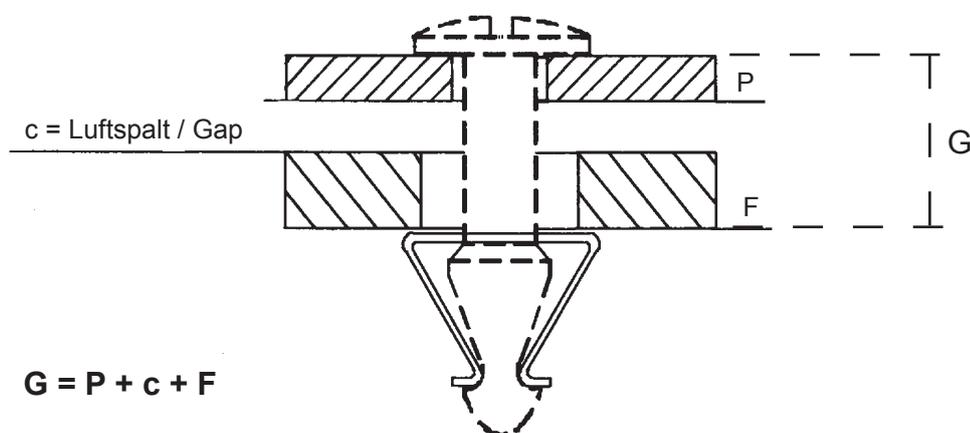
1. Längenummer des Bolzens anhand unten stehender Tabelle ermitteln.
2. Federclip und Haltering auswählen

Characteristics of BI-FIX Push-Turn Fasteners:

- Easy and economic installation by spring clip and stud assembly
- Opening by 1/4-turn - closing by a finger push
- Due to their small size, particularly suited for use in electrical engineering/ electronics

Selection Instructions:

1. Select stud length number from total thickness G using the table below. Insert stud part number * for ordering.
2. Select spring clip and retaining washer.



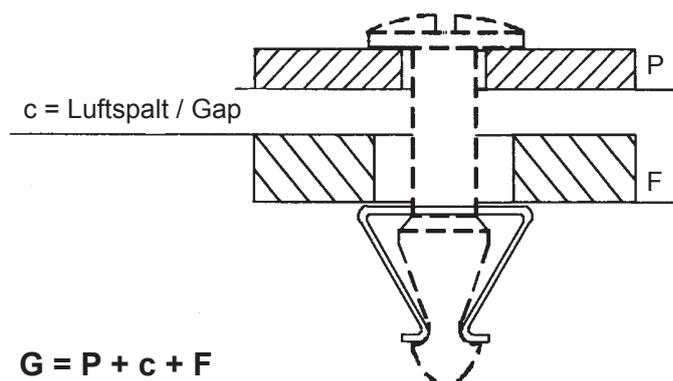
- Bruchlast 300 N, Nennlast 80 N
- Breaking strength 300 N, nominal strength 80 N

Auswahanleitung:

1. Längennummer des Bolzens anhand unten stehender Tabelle ermitteln.
2. Federclip und Haltering auswählen

Selection Instructions:

1. Select stud length number from total thickness G using the table below. Insert stud part number * for ordering.
2. Select spring clip and retaining washer.



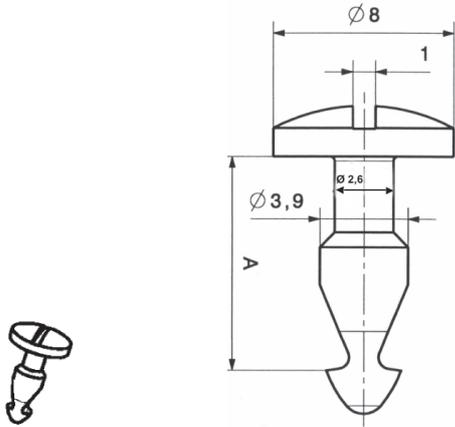
Verschlussbolzen-Längentabelle / Stud Length Table

Gesamt-Klemmdicke Total Thickness G max.	Bolzen-Längennr. Length No. of Stud	L	A
2,90	02	11,20	9,30
3,90	03	12,20	10,30
4,70	04	13,00	11,10
5,60	05	13,90	12,00
6,70	06	15,00	13,10
7,70	07	16,00	14,20
8,90	08	17,20	15,30

Weitere Längen auf Anfrage
 Further length on request

Größe 08 Bolzen / Size 08 Studs

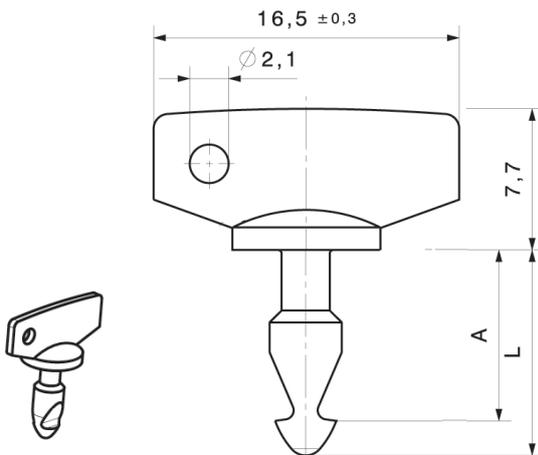
Linsenkopf / Fillister Head



Artikel-Nr. : Material/Oberfläche:
 Part-No.: Material/Finish:

D08* Messing, vernickelt
 Brass, nickel-plated

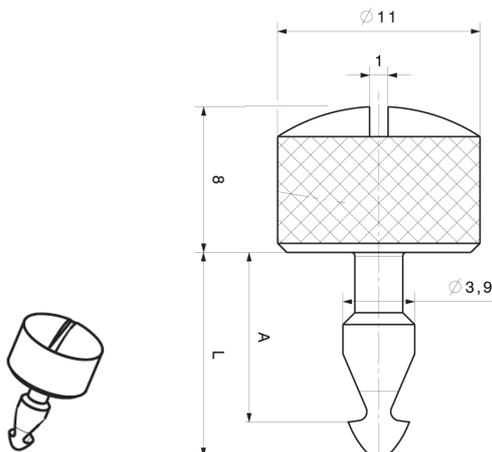
Flügelkopf / Wing Head



Artikel-Nr. : Material/Oberfläche:
 Part-No.: Material/Finish:

W08* Messing, vernickelt
 Brass, nickel-plated

Rändelkopf / Knurled Knob Head



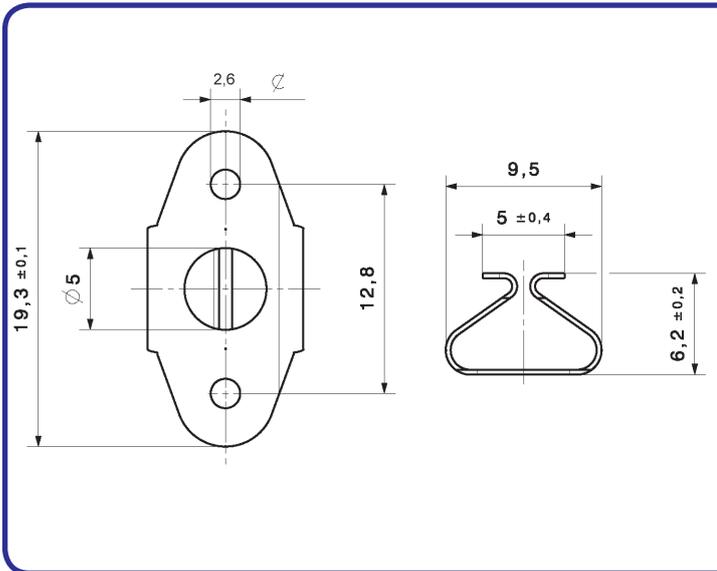
Artikel-Nr. : Material/Oberfläche:
 Part-No.: Material/Finish:

K08* Messing, vernickelt
 Brass, nickel-plated

* Längen-Nr. aus Tabelle / Length no. from table

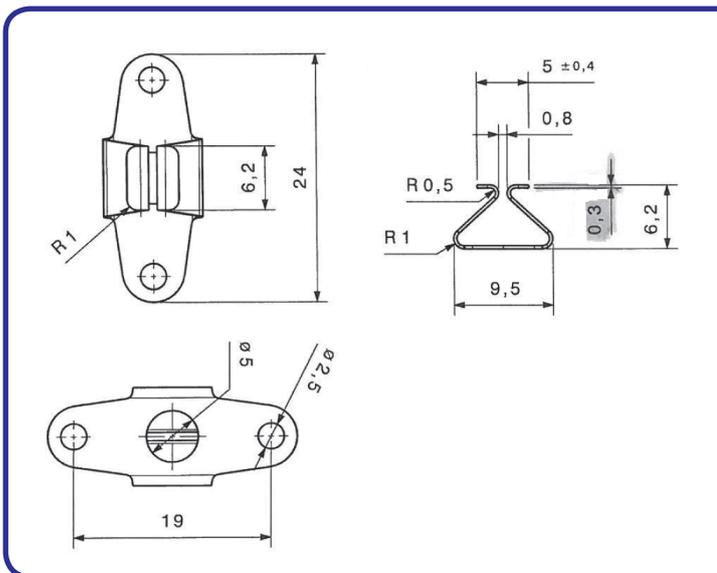
Andere Dimensionen, Materialien oder Oberflächen auf Anfrage/other dimensions, materials and finishing on request

Größe 08 Federclips / Size 08 Spring Clips



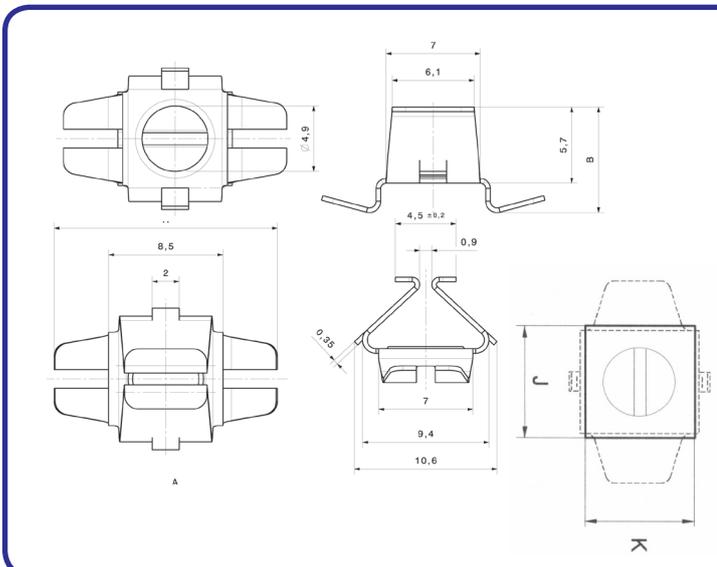
Artikel-Nr. : Part-No.:
 Material/Oberfläche: Material/Finish:

C08/2.6-IX Stahl, rostfrei
 stainless steel



Artikel-Nr. : Part-No.:
 Material/Oberfläche: Material/Finish:

C08/19 Stahl, verzinkt
 Steel, zinc-plated



Artikel-Nr. : Part-No.:
 Material/Oberfläche: Material/Finish:

CC08/1-IX 0,5 - 1,0 Stahl, rostfrei
CC08/2-IX 1,0 - 1,5 stainless steel
CC08/3-IX 1,5 - 2,0
CC08/4-IX 2,0 - 3,5

Größe	J [mm]	K [mm]	Werkzeug Nr.
08	8.7 ± 0.1	9.0 ± 0.1	WZ CC08
11	13.0 ± 0.1	12.0 ± 0.1	WZ CC11
16	20.0 ± 0.1	17.0 ± 0.1	WZ CC16

Größe 08 Haltering / Size 08 Retaining Washer

Bestimmung des Halterings:

$$\text{Halteringstärke } S = (F + c) \times 1,25$$

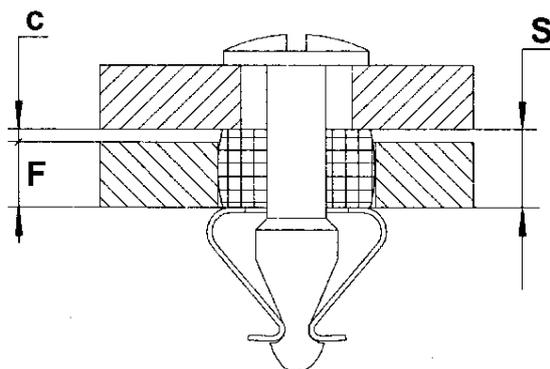
Aus der Haltering-Tabelle sucht man den Haltering heraus, der dem errechneten Wert am nächsten kommt.

Es ist darauf zu achten, dass der gesamte Spalt mit Halteringen ausgefüllt wird, damit der Bolzen fest und senkrecht auf dem losen Teil steht. Dadurch wird außerdem erreicht, dass loses und festes Teil unter Spannung stehen, Vibrationen vermieden werden und die Mittelbohrung im festen Teil abgedichtet wird.

Selection of the Retaining Washer:

$$\text{Thickness of Washer } S = (F + c) \times 1,25$$

Please select from „Haltering“-Table the washer, which ist nearest the calculated thickness.
 The gap c has to be filled with washers completely



$$S = (F + c) \times 1,25$$

Haltering R		
Typ	S	g/100Stk
R 0508	0.5	1.5
R 1208	1.2	3
R 1708	1.7	5
R 2508	2.5	7
R 3208	3.2	8
R 4808	4.8	15
Material: EPDM		

Dichtscheibe RW		
Typ	d	g/100Stk
RW 1508	1.5	17
Material: EPDM		

Kopfunterlagscheibe RT		
Typ	d	g/100Stk
RT 0208	0.2	0.5
Material: Nylon natur		

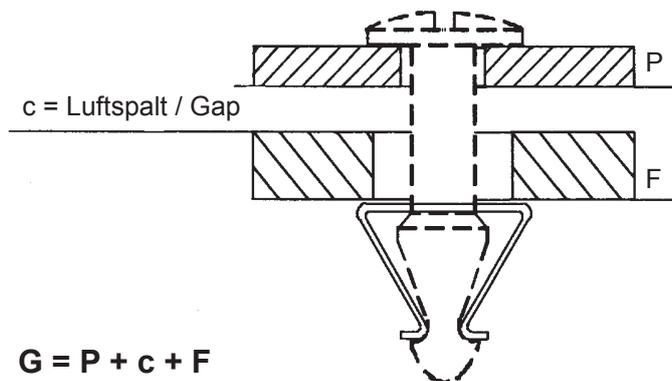
- Zugbelastung max. 900 N, Betriebsbelastung 300 N
- Max. tensile strength 900 N, operating load 300 N

Auswahanleitung:

1. Längennummer des Bolzens anhand unten stehender Tabelle ermitteln.
2. Federclip und Haltering auswählen

Selection Instructions:

1. Select stud length number from total thickness G using the table below. Insert stud part number * for ordering.
2. Select spring clip and retaining washer.



Verschlussbolzen-Längentabelle / Stud Length Table

Gesamt-Klemmdicke Total Thickness G max.	Bolzen-Längennr. Length No. of Stud	L	A
4,3	03	16,6	14,4
5,3	04	17,6	15,4
6,3	05	18,6	16,4
7,5	06	19,8	17,6
8,3	07	20,6	18,4
9,5	08	21,8	19,6
11,3	10	23,6	21,4
13,50	12	25,80	23,60
15,30	14	27,60	25,40
17,30	16	29,60	27,40
19,30	18	31,60	29,40
21,50	20	33,80	31,60
23,30	22	35,60	33,40

Weitere Längen auf Anfrage
 further length on request

Größe 11 Bolzen / Size 11 Studs

Andere Dimensionen, Materialien oder Oberflächen auf Anfrage/other dimensions, materials and finishing on request

<p>Linsenkopf / Fillister Head</p>	<table border="0"> <tr> <td>Artikel-Nr. :</td> <td>Material/Oberfläche:</td> </tr> <tr> <td>Part-No.:</td> <td>Material/Finish:</td> </tr> <tr> <td>D11*</td> <td>Messing, vernickelt Brass, nickel-plated</td> </tr> </table>	Artikel-Nr. :	Material/Oberfläche:	Part-No.:	Material/Finish:	D11*	Messing, vernickelt Brass, nickel-plated
Artikel-Nr. :	Material/Oberfläche:						
Part-No.:	Material/Finish:						
D11*	Messing, vernickelt Brass, nickel-plated						

<p>Flügelkopf / Wing Head</p>	<table border="0"> <tr> <td>Artikel-Nr. :</td> <td>Material/Oberfläche:</td> </tr> <tr> <td>Part-No.:</td> <td>Material/Finish:</td> </tr> <tr> <td>W11*</td> <td>Messing, vernickelt Brass, nickel-plated</td> </tr> </table>	Artikel-Nr. :	Material/Oberfläche:	Part-No.:	Material/Finish:	W11*	Messing, vernickelt Brass, nickel-plated
Artikel-Nr. :	Material/Oberfläche:						
Part-No.:	Material/Finish:						
W11*	Messing, vernickelt Brass, nickel-plated						

<p>Rändelkopf / Knurled Knob Head</p>	<table border="0"> <tr> <td>Artikel-Nr. :</td> <td>Material/Oberfläche:</td> </tr> <tr> <td>Part-No.:</td> <td>Material/Finish:</td> </tr> <tr> <td>K11*</td> <td>Messing, vernickelt Brass, nickel-plated</td> </tr> </table> <p>* Längen-Nr. aus Tabelle / Length no. from table</p>	Artikel-Nr. :	Material/Oberfläche:	Part-No.:	Material/Finish:	K11*	Messing, vernickelt Brass, nickel-plated
Artikel-Nr. :	Material/Oberfläche:						
Part-No.:	Material/Finish:						
K11*	Messing, vernickelt Brass, nickel-plated						

Größe 11 Federclips / Size 11 Spring Clips

	Artikel-Nr. : Part-No.:	Material/Oberfläche: Material/Finish:
	C11/3.4	Stahl, verzinkt Steel, zinc-plated
	C11/3.4 IX	Stahl, rostfrei stainless steel

	Artikel-Nr. : Part-No.:	Material/Oberfläche: Material/Finish:
	C1117	Stahl, verzinkt Steel, zinc-plated
	C1117-S	Stahl, rostfrei stainless steel

	Artikel-Nr. : Part-No.:	F Material/Oberfläche: Material/Finish:
	CC11/1 CC11/2 CC11/3 CC11/4	0,6 - 1,2 1,2 - 2,0 2,0 - 2,8 2,8 - 3,8

Größe 11 Federclips / Size 11 Spring Clips

Artikel-Nr. :	F	Material/Oberfläche:
Part-No.:		Material/Finish:
CC11/1-IX	0,6 - 1,2	Stahl, rostfrei
CC11/2-IX	1,2 - 2,0	Stainless steel
CC11/3-IX	2,0 - 2,8	
CC11/4-IX	2,8 - 3,8	

Größe 11 Haltering / Size 11 Retaining Washer

Bestimmung des Halterings:

$$\text{Halteringstärke } S = (F + c) \times 1,25$$

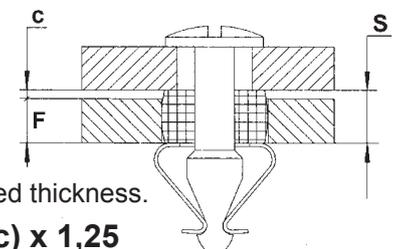
Aus der Haltering-Tabelle sucht man den Haltering heraus, der dem errechneten Wert am nächsten kommt.

Es ist darauf zu achten, dass der gesamte Spalt mit Halteringen ausgefüllt wird, damit der Bolzen fest und senkrecht auf dem losen Teil steht. Dadurch wird außerdem erreicht, dass loses und festes Teil unter Spannung stehen, Vibrationen vermieden werden und die Mittelbohrung im festen Teil abgedichtet wird.

Selection of the Retaining Washer:

$$\text{Thickness of Washer } S = (F + c) \times 1,25$$

Please select from „Haltering“-Table the washer, which ist nearest the calculated thickness.
 The gap c has to be filled with washers completely.



$$S = (F + c) \times 1,25$$

Haltering R		
Typ*	S	g/100Stk
R 1711	1.7	10
R 2511	2.5	18
R 4011	4.0	28
R 5011	5.0	37
R 6011	6.0	45
Material: EPDM		

Dichtscheibe RW		
Typ	d	g/100Stk
RW 0511	0.5	13
RW 1011	1.0	19
RW 1511	1.5	25
RW 2011	2.0	31
Material: EPDM		

Kopfunterlegscheibe RT		
Typ	d	g/100Stk
RT 0211	0.2	1.5
Material: Nylon natur		

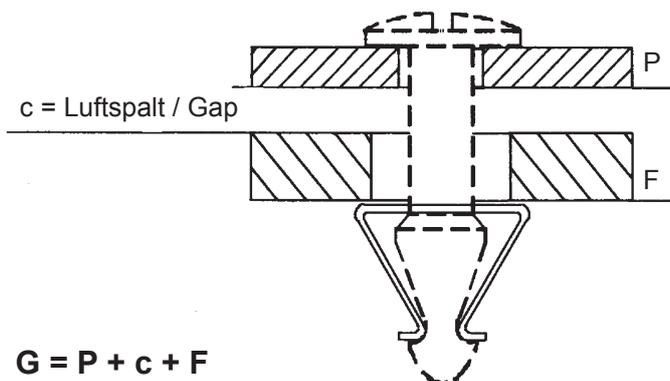
- Zugbelastung max. 2700 N, Betriebsbelastung 900 N
- Max. tensile strength 2700 N, operating load 900 N

Auswahanleitung:

1. Längennummer des Bolzens anhand unten stehender Tabelle ermitteln.
2. Federclip und Haltering auswählen

Selection Instructions:

1. Select stud length number from total thickness G using the table below. Insert stud part number * for ordering.
2. Select spring clip and retaining washer.



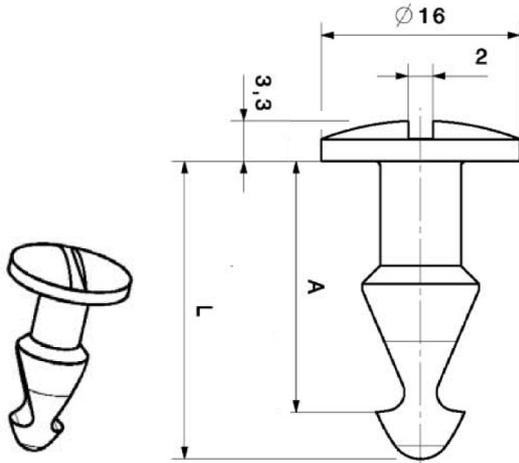
Verschlussbolzen-Längentabelle / Stud Length Table

Gesamt-Klemmdicke Total Thickness G max.	Bolzen-Längennr. Length No. of Stud	L	A
6,10	04	22,2	18,4
7,10	05	23,2	19,4
8,10	06	24,2	20,4
10,10	08	26,2	22,4
12,00	10	28,1	24,3
14,00	12	30,1	26,3
16,30	14	32,4	28,6
18,00	16	34,1	30,3
19,90	18	36,0	32,2
22,00	20	38,1	34,3
35,00	33	51,1	47,3

Weitere Längen auf Anfrage
 further length on request

Größe 16 Bolzen / Size 16 Studs

Linsenkopf / Fillister Head



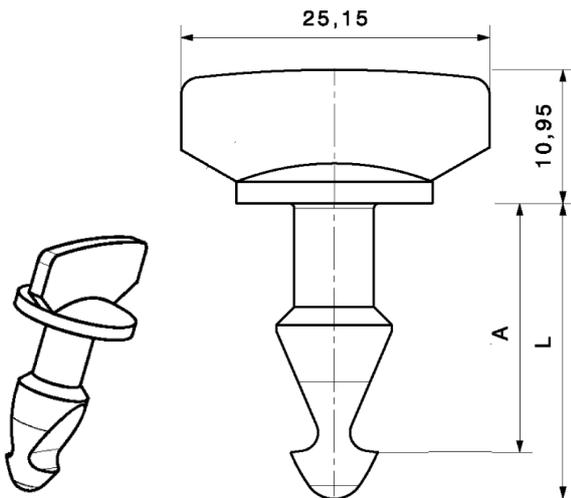
Artikel-Nr. :
 Part-No.:

Material/Oberfläche:
 Material/Finish:

D16*

Messing, vernickelt
 Brass, nickel-plated

Flügelkopf / Wing Head



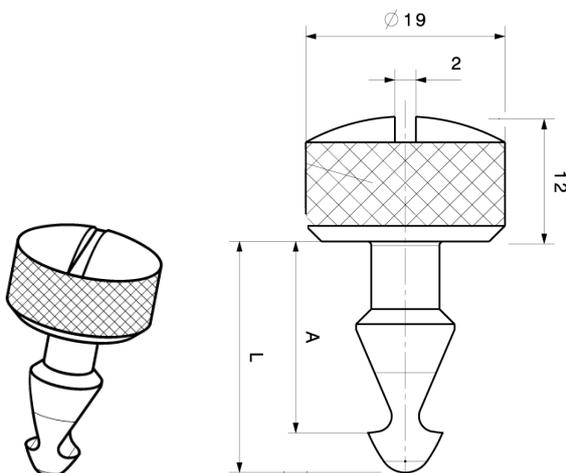
Artikel-Nr. :
 Part-No.:

Material/Oberfläche:
 Material/Finish:

W16*

Messing, vernickelt
 Brass, nickel-plated

Rändelkopf / Knurled Knob Head



Artikel-Nr. :
 Part-No.:

Material/Oberfläche:
 Material/Finish:

K16*

Messing, vernickelt
 Brass, nickel-plated

* Längen-Nr. aus Tabelle / Length no. from table

Andere Dimensionen, Materialien oder Oberflächen auf Anfrage/other dimensions, materials and finishing on request

Größe 16 Federclips / Size 16 Spring Clips

	Artikel-Nr. : Part-No.:	Material/Oberfläche: Material/Finish:
	C16	Stahl, verzinkt Steel, zinc-plated
	C16-IX	Stahl, rostfrei stainless steel

	Artikel-Nr. : Part-No.:	Material/Oberfläche: Material/Finish:
	C16/5.3-IX	Stahl, rostfrei stainless steel

	Artikel-Nr. : Part-No.:	F Material/Oberfläche: Material/Finish:
	CC16/1 CC16/2 CC16/3 CC16/4	0,8 - 1,7 1,7 - 2,7 2,7 - 3,7 3,7 - 4,7

Größe 16 Federclips / Size 16 Spring Clips

Artikel-Nr. : F Material/Oberfläche:
 Part-No.: Material/Finish:

CC16/2-IX 1,7 - 2,7 Stahl, rostfrei
CC16/3-IX 2,7 - 3,7 Stainless steel
CC16/4-IX 3,7 - 4,7

Größe 16 Haltering / Size 16 Retaining Washer

Bestimmung des Halterings:

Halteringstärke S = (F + c) x 1,25

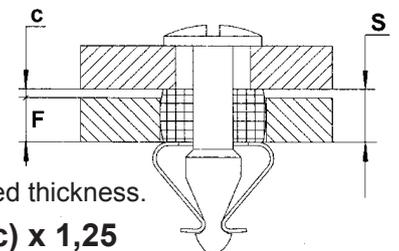
Aus der Haltering-Tabelle sucht man den Haltering heraus, der dem errechneten Wert am nächsten kommt.

Es ist darauf zu achten, dass der gesamte Spalt mit Halteringen ausgefüllt wird, damit der Bolzen fest und senkrecht auf dem losen Teil steht. Dadurch wird außerdem erreicht, dass loses und festes Teil unter Spannung stehen, Vibrationen vermieden werden und die Mittelbohrung im festen Teil abgedichtet wird.

Selection of the Retaining Washer:

Thickness of Washer S = (F + c) x 1,25

Please select from „Haltering“-Table the washer, which ist nearest the calculated thickness.
 The gap c has to be filled with washers completely.



S = (F + c) x 1,25

Haltering R		
M ~1:1		
Typ*	S	g/100Stk
R 1716	1.7	25
R 2516	2.5	35
R 4016	4.0	60
R 5616	5.6	90
R 8016	8.0	120
Material: EPDM		

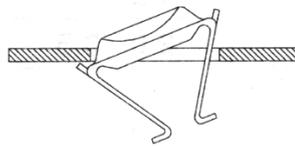
Dichtscheibe RW		
M ~1:1		
Typ	d	g/100Stk
RW 2016	2.0	50
Material: EPDM		

Kopfunterlegscheibe RT		
M ~1:1		
Typ	d	g/100Stk
RT 0216	0.2	2.5
Material: Nylon natur		

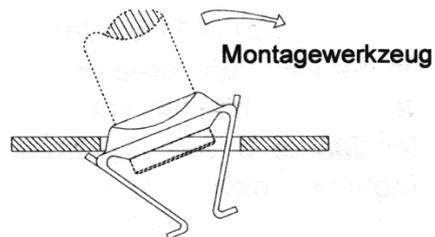
Einbauanleitung einrastende Clips (CC*):

Der Federclip wird schräg im Lochausschnitt angesetzt und mit einem einfachen Werkzeug in den Lochausschnitt eingedrückt.

ansetzen



eindrücken



montiert

