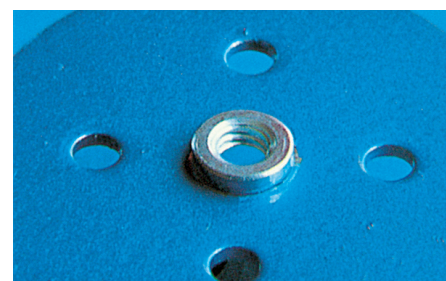
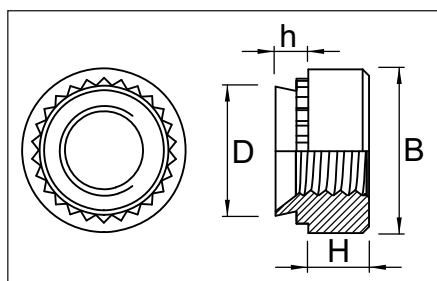


## Dado Clinch®

Pratico, affidabile e robusto è utilizzato largamente nell'industria meccanica di ogni tipo: elettrodomestici, telecomunicazioni, elettronica, etc. Il dado Clinch® risolve il problema di chi necessita un robusto foro filettato su lamiera, anche in lega leggera. Offre un'elevata resistenza sia alla torsione che alla trazione. Il dado Clinch® è l'alternativa più valida, affidabile, economica all'impiego del dado a saldare. Ha il vantaggio di un aggancio più sicuro, dai valori di resistenza noti e controllabili, di un costo globale di applicazione più basso per la mancanza di scarti di produzione e per l'assenza di ulteriori lavorazioni dopo il montaggio. Inoltre il risultato dell'applicazione dal punto di vista estetico è perfetto. Per l'impiego su lamiere in acciaio inossidabile è raccomandabile utilizzare il dado Clinch® in acciaio inox AISI serie 400 (vedi pagina 7); per l'impiego su lamiere molto dure il dado Swage® (vedi pagina 30).



Materiali
Acciaio zincato
Acciaio inox AISI serie 300
Leghe di alluminio, su richiesta
Filettature
Metriche - UNC - UNF
Utilizzo su lamiera di durezza massima:
80 HRB per dadi in acciaio zincato
70 HRB per dadi in acciaio inox AISI serie 300



Diametro	Codice di spessore	D max	B $\pm 0,20$	H $\pm 0,10$	h max	Spessore minimo lamiera	Diametro foro $+0,08/0$	Dist. min. dal centro del foro al bordo lamiera
M2 M2.5	0	4.22	6.3	1.5	0.76	0.8	4.25	4.8
	1				0.97	1.0		
	2				1.37	1.4		
M3	0	4.22	6.3	1.5	0.76	0.8	4.25	4.8
	1				0.97	1.0		
	2				1.37	1.4		
M 3*Alt. M3.5	0	4.73	7.1	1.5	0.76	0.8	4.75	5.6
	1				0.97	1.0		
	2				1.37	1.4		
M4	0	5.38	7.9	2.0	0.76	0.8	5.4	6.9
	1				0.97	1.0		
	2				1.37	1.4		
M5	0	6.38	8.7	2.0	0.76	0.8	6.4	7.1
	1				0.97	1.0		
	2				1.37	1.4		
M6	1	8.72	11.05	4.1	1.37	1.4	8.75	8.6
	2				2.21	2.3		
M8	1	10.44	12.65	5.5	1.37	1.4	10.5	9.7
	2				2.21	2.3		

\*

## LINEA INSERTI AUTOAGGANCIANTI CLINCH®

Il sistema di fissaggio dei fasteners Clinch® alla lamiera è estremamente semplice ed efficace. Dadi, prigionieri e distanziatori offrono punti di aggancio filettati, robusti ed affidabili.

I fasteners Clinch® hanno una particolare forma opportunamente sagomata nella zona di ingresso nella lamiera. Nella fase di montaggio il fastener viene posto in un foro di opportune dimensioni e quindi fortemente compresso per mezzo di una pressa: il metallo della lamiera confluisce per defor-

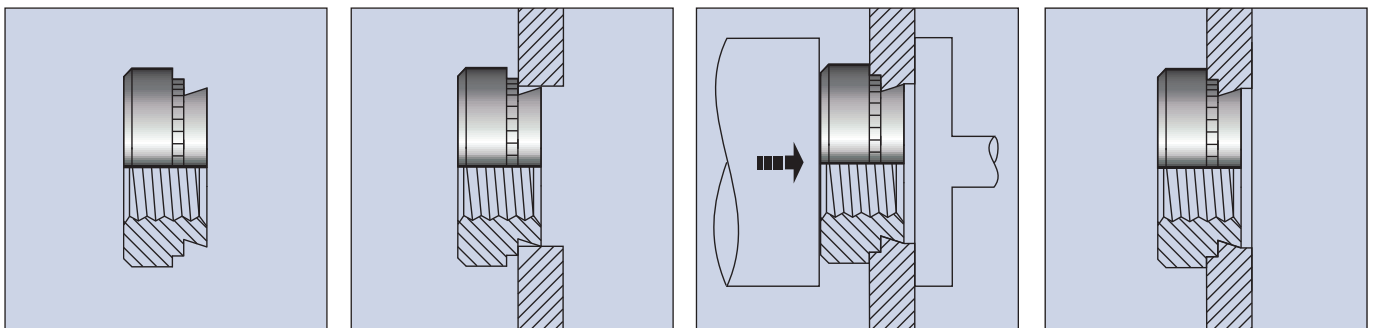
mazione plastica in questa particolare forma e blocca il fastener saldamente a sè.

L'aggancio che ne deriva è perfetto dal punto di vista estetico e garantisce un'alta resistenza sia alla trazione che alla torsione. I prodotti Clinch® sono normalmente disponibili in acciaio zincato e in acciaio inossidabile.

Possono essere montati su lamiere già verniciate o trattate poiché non richiedono alcuna ulteriore lavorazione dopo il montaggio.

### Introduzione e montaggio

I fasteners Clinch® si montano, mediante presse idrauliche, su laminati in acciaio, in alluminio o in resina termoidurente in fori realizzati da trancitura o da trapano; oppure, nei montaggi di serie, per mezzo di opportune macchine automatiche. I fori devono essere di dimensione corretta e non svasati. L'omogeneità e la regolarità nell'erogazione della pressione realizza la migliore deformazione plastica dei materiali e quindi il miglior risultato dell'applicazione. Il montaggio eseguito con colpi di pressione è sconsigliato perché non dà buoni risultati. La spinta esercitata dalla pressa deve essere contrastata da un contropunzone, che per i prigionieri e i distanziatori deve essere di forma e dimensione come da tabella sotto riportata.



Diametro	AUTOAGGANCIANTI CLINCH			CONTROPUNZONE	
	Prigioniero		Distanziatore		
	A <sup>+0,1</sup>	B <sup>+0,08</sup>	B <sup>+0,2</sup> <sub>+0,1</sub>		
M3	3.6	3	4.18	<p>Da utilizzare con prigionieri M3-M4-M5 per spessori di lamiera inferiori a 1,5mm e con prigionieri M6 per spessori di lamiera inferiori a 2,4mm.</p>	<p>Da utilizzare con i prigionieri M3-M4-M5 per spessori di lamiera superiori a 1,51mm e M6-M8 superiori a 2,4mm.</p>
M3*Alt.	-	-	5.39		
M3.5	4.1	3.5	-		
M4	4.6	4	7.10		
M5	5.6	5	7.10		
M6	6.6	6	-		
M8	8.6	8	-		