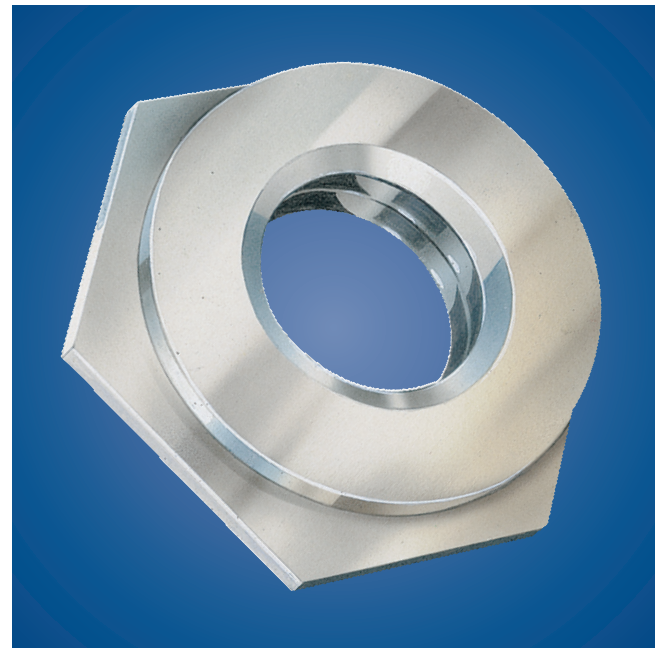
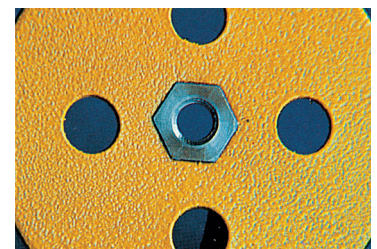
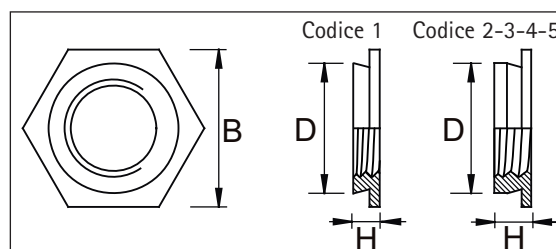


Dado a Filo Lamiera Clinch®

È un elemento a completa scomparsa.
Indispensabile quando si desidera avere la lamiera completamente liscia, priva di risalti su entrambi i lati. È prodotto in acciaio inossidabile AISI serie 300.



Materiali
Acciaio inossidabile AISI serie 300
Filettature
Metriche - UNC - UNF
Utilizzo su lamiera di durezza massima:
70 HRB



Diametro	Codice di spessore	D max	B $\pm 0,20$	H max	Spessore minimo lamiera	Diametro foro $+0,08$ 0	Dist. min. dal centro del foro al bordo lamiera
M2 M2.5	1	4.35	4.8	1.5	1.5	4.4	6.0
	2			2.3	2.4		
M3	1	4.35	4.8	1.5	1.5	4.4	6.0
	2			2.3	2.4		
M3*Alt.	1	5.35	6.4	1.5	1.5	5.4	6.5
	2			2.3	2.4		
M3.5	1	5.35	6.4	1.5	1.5	5.4	6.5
	2			2.3	2.4		
M4	1	7.35	7.9	1.5	1.5	7.4	7.2
	2			2.3	2.4		
M5	1	7.85	8.7	1.5	1.5	7.9	8.8
	2			2.3	2.4		
M6	3	8.70	9.5	3.1	3.2	8.75	8.8
	4			3.9	4.0		
	5			4.7	4.8		

* Specificare chiaramente quando si desidera la dimensione M3 *Alt.

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-

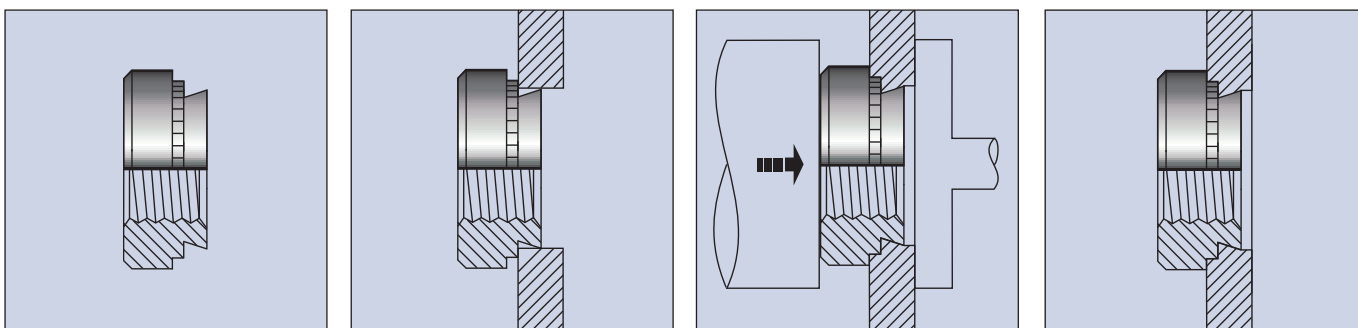
mazione plastica in questa particolare forma e blocca il fastener saldamente a sè.

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 termoindurente 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 ^{+0,1}	B ^{+0,08}	B ^{+0,2} _{+0,1}		
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	-		