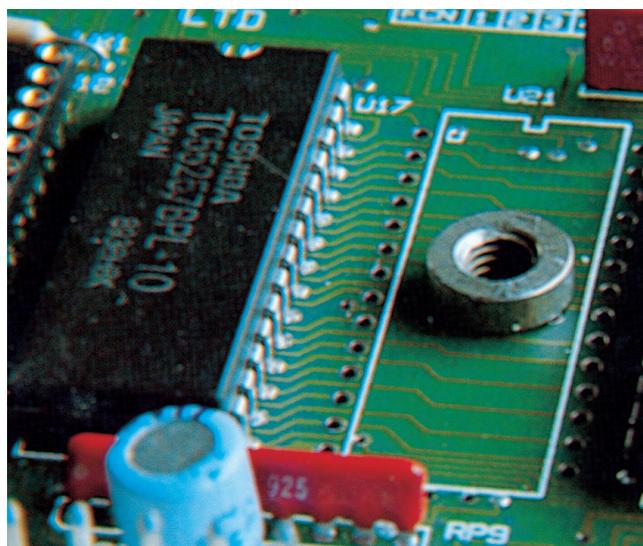
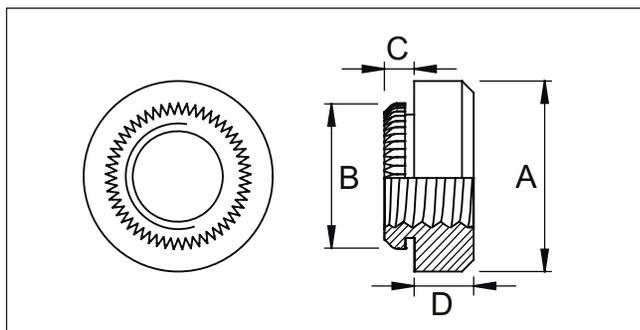


## Dado Clinch® per materiali plastici

I materiali plastici, utilizzati ampiamente in ogni tipo di industria per le loro caratteristiche di versatilità, leggerezza e basso costo, creano tuttavia problemi perché in essi non è possibile realizzare fori filettati di accettabile resistenza. Questo dado risolve il problema. Installato per mezzo di una normale pressa, che consente alla parte dentata di agganciarsi stabilmente al materiale plastico, il dado Clinch® per materiali plastici offre un foro filettato di elevata resistenza sia alla torsione che alla trazione.



| Materiali                              |
|--|
| Acciaio stagnato elettroliticamente    |
| Acciaio inossidabile<br>AISI serie 300 |
| Filettature                            |
| Metriche                               |



| Diametro | C max | B    | A    | D    | Spessore minimo laminato | Diametro foro<br>+ 0,08<br>0 | Dist. min. dal centro del foro al bordo laminato |
|----------|-------|------|------|------|--------------------------|------------------------------|--|
| M2.5     | 1.5   | 4.60 | 5.56 | 1.5  | 1.53                     | 4.22                         | 4.4  |
| M3       | 1.5   | 4.60 | 5.56 | 1.5  | 1.53                     | 4.22                         | 4.4  |
| M3.5     | 1.5   | 5.88 | 7.00 | 1.6  | 1.53                     | 5.50                         | 5.5  |
| M4       | 1.5   | 6.75 | 8.74 | 2.0  | 1.53                     | 6.40                         | 6.4  |
| M5       | 1.5   | 5.88 | 7.0  | 1.60 | 1.53                     | 5.50                         | 5.5  |

## 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-

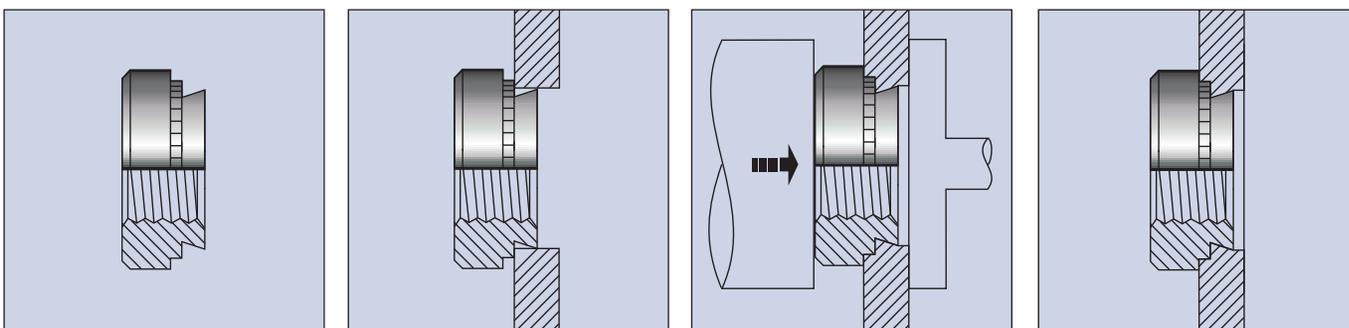
mazione plastica in questa particolare forma e blocca il fastener saldamente a sè.

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 tranciatura 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                  | -                                 |   |   |