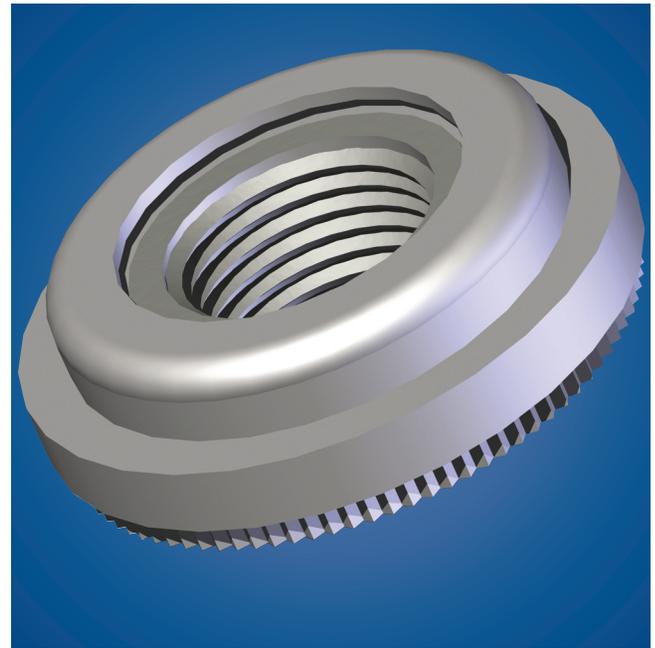
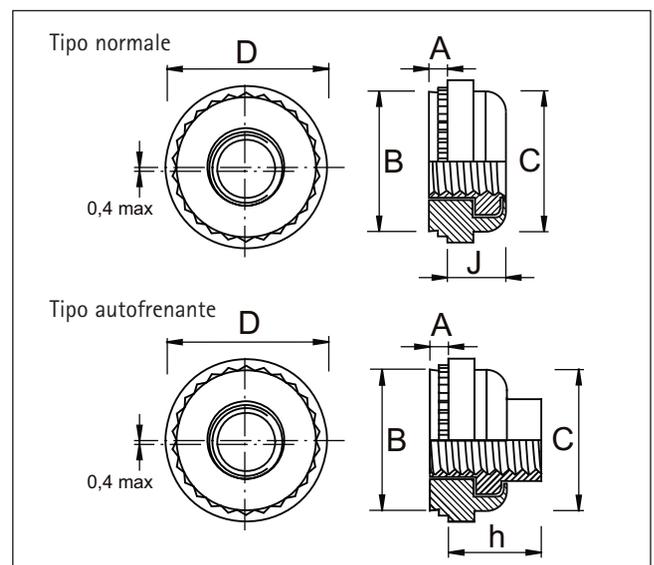


## Dado flottante Clinch®

Il dado flottante Clinch® ha la particolarità di consentire agganci anche in presenza di un disallineamento nei fori degli oggetti accoppiati. È stato realizzato in due diverse versioni: con foro filettato normale e con foro filettato autofrenante. Il dado può fluttare fino a 0,4 mm dal centro, in tutte le direzioni. Il movimento totale massimo è di 0,8 mm. Il montaggio del dado flottante si ottiene, come per tutti i prodotti Clinch®, mediante l'azione di una pressa e si può effettuare anche su lamiere di spessore modesto.



Materiali
Acciaio zincato
Acciaio inox AISI serie 300
Filettature
Metriche
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 spessore	A max	Spessore min lam	Diametro foro $+0,08$ $0$	B max	C max	D $\pm 0,40$	h max	J max $\pm 0,25$	Distanza minima dal centro foro al bordo lamiera
M3	1	0.97	1	7.40	7.38	7.40	9.14	4.83	3.30	7.62
	2	1.37	1.4							
M4	1	0.97	1	9.40	9.38	9.30	11.20	5.33	3.30	8.64
	2	1.37	1.4							
M5	1	0.97	1	10.31	10.29	10.30	11.94	6.86	4.32	9.14
	2	1.37	1.4							
M6	2	1.37	1.4	13.10	13.08	13.00	15.30	7.90	5.33	11.00

## 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-

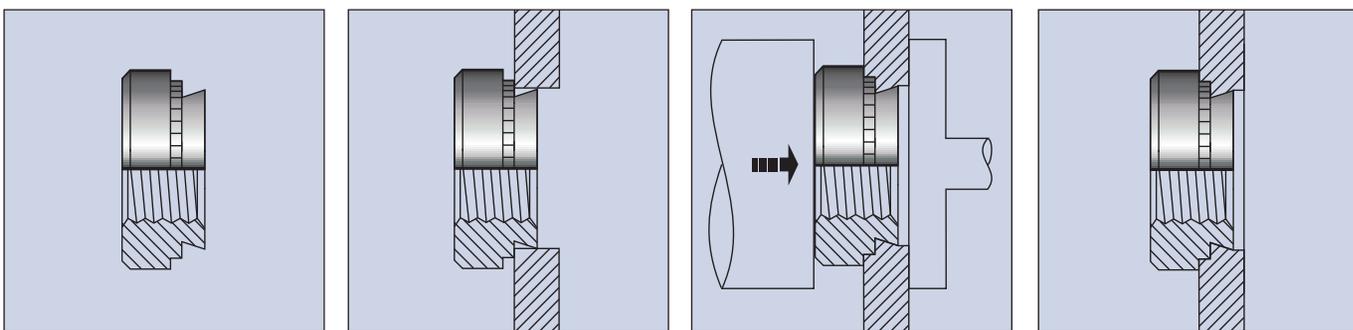
mazione plastica in questa particolare forma e blocca il fastener saldamente a sè.

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	-		