

## Distanziatore Clinch®

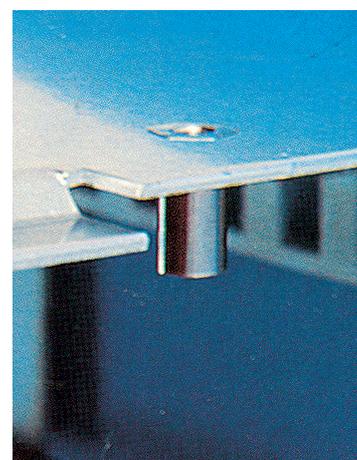
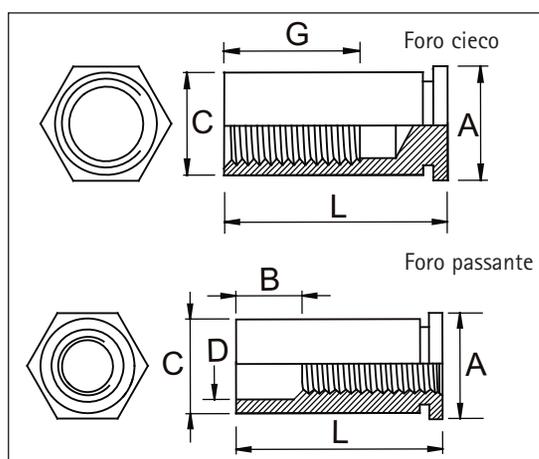
È un distanziatore particolarmente adatto per l'industria elettronica. È un elemento in cui la testa è a completa scomparsa nella lamiera; offre elevate caratteristiche di resistenza a torsione e trazione. L'applicazione è così valida dal punto di vista estetico da non richiedere alcuna lavorazione ulteriore di finitura dopo il montaggio. Come per tutti i prodotti Clinch® ha un'applicazione semplice, a pressione, mediante pressa o bilanciere.

È disponibile sia nella versione con foro passante che in quella con foro cieco.

Per l'impiego su lamiere in acciaio inossidabile è raccomandabile utilizzare il distanziatore Clinch in acciaio inox AISI serie 400 (vedi pagina 7).



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	C 0 -0,13	D	A	L ± 0,20										Spessore minimo lamiera	Diametro foro +0,08 0	Dist. min. dal centro del foro al bordo lamiera	
M2.5 M3	4.18	3.2	4.8	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	1.0	4.2	6	
M3*Alt.	5.39	3.2	6.4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	1.0	5.4	6.8	
M4	7.10	4.8	7.9	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	1.3	7.2	8	
M5	7.10	5.2	7.9	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	1.3	7.2	8	
B				0	0	4	4	4	8	8	8	11	11				
G				-	4	4	5	6.5	6.5	9.5	9.5	9.5	9.5				

\* 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-

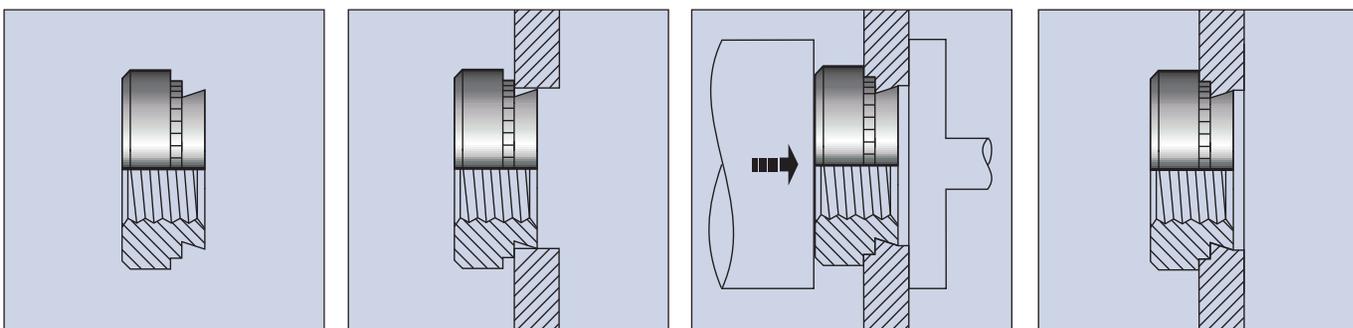
mazione plastica in questa particolare forma e blocca il fastener saldamente a sè.

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 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	-		