

Prigioniero Clinch®

È l'alternativa moderna e razionale al prigioniero a saldare. Il prigioniero Clinch® si applica facilmente su lamiera di vario spessore realizzando un aggancio sicuro, di ineguagliabile aspetto, con valori di resistenza molto alti.

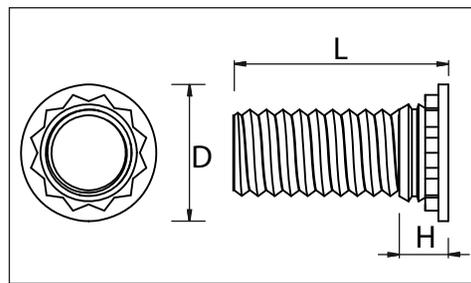
Il danno sulla superficie della lamiera e sul suo trattamento è pressoché nullo e nessuna ulteriore lavorazione è necessaria.

Si evita in questo modo la saldatura che è antiestetica, inaffidabile e costosa.

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



Materiali	
Acciaio zincato	
Acciaio inox AISI serie 300	
Lega 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	D ± 0,4	H max	Spessore minimo lamiera	Diametro foro + 0,08 0	Dist. min. dal centro del foro al bordo lamiera
M2.5	4.1	1.95	1.0	2.5	5.4
M3	4.6	2.1	1.0	3.0	5.6
M3.5	5.3	2.2	1.0	3.5	6.4
M4	5.9	2.4	1.0	4.0	7.2
M5	6.5	2.7	1.0	5.0	7.2
M6	8.2	3.0	1.6	6.0	7.9
M8	9.6	3.7	2.4	8.0	9.6

Diametro	Passo	L ± 0,4												
		6	8	10	12	15	-	-	-	-	-	-	-	
M2.5	0.45	6	8	10	12	15	-	-	-	-	-	-	-	
M3	0.5	6	8	10	12	15	18	20	22	25	-	30	35	-
M3.5	0.6	-	8	10	12	15	18	20	-	-	-	-	-	-
M4	0.7	6	8	10	12	15	18	20	-	25	-	30	35	-
M5	0.8	-	-	10	12	15	18	20	-	25	-	30	-	-
M6	1.0	-	-	10	12	15	18	20	-	25	-	30	-	-
M8	1.25	-	-	-	-	15	18	20	-	25	-	30	-	-

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-

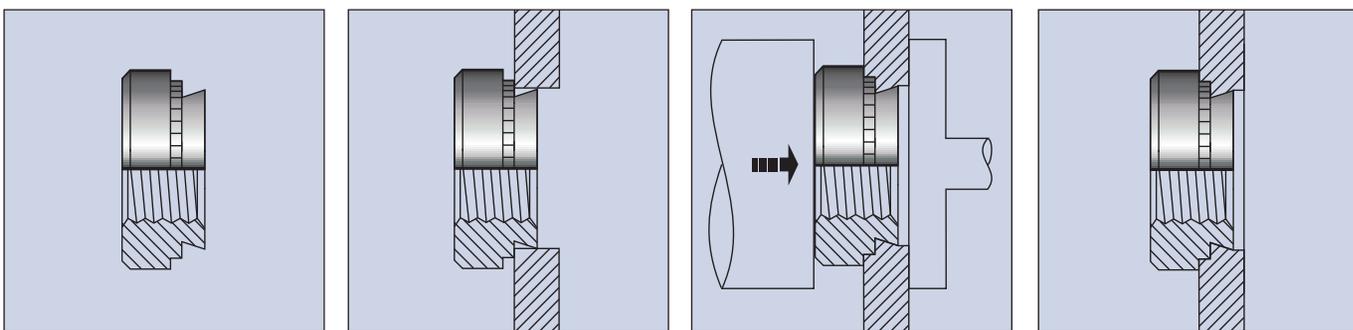
mazione plastica in questa particolare forma e blocca il fastener saldamente a sè.

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 ^{+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	-		