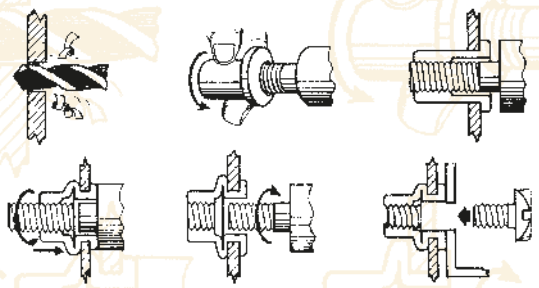
PRINTEC

fasteners e abrasivi

PROPOSTE
per assemblaggi
più facili e veloci

Inserti filettati



vantaggi: Si montano con l'ausilio di una rivettatrice che è in grado di compiere l'operazione in brevissimo tempo. È un sistema per applicare un dado a deformazione su fori tondi o esagonali, su tubolari, scatolati, laminati. Danno ottimi risultati di tenuta sia a trazione che a compressione.

misure: standard da M3 a M12 con le forme delle teste varianti.

materiali: acciaio zincato, alluminio, acciaio inox, ottone.

Dadi e Viti

Dado in gabbia

vantaggi: si monta rapidamente senza particolari attrezzature su un foro quadro, comprimendo la gabbia per poi farla scattare all'interno del foro.

misure: standard da M3 a M12 con le dimensioni del foro varianti.

materiali: GABBIA: acciaio zincato oppure acciaio inox DADO: acciaio zincato 5S. Esistono speciali esecuzioni totalmente in acciaio inox.

Dado con alette

vantaggi: Rispetto al dado quadro si può montare dall'esterno di un tubolare o di uno scatolato.

misure: standard M5 - M6.

materiali: GABBIA: acciaio inox. DADO: acciaio zincato 5S.

Viti in gabbia

vantaggi: si montano rapidamente dall'esterno dei tubolari e degli scatolati con una semplice operazione manuale.

misure: standard M5 - M6.

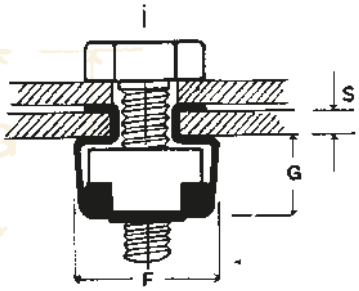
materiali: GABBIA: acciaio inox. DADO: acciaio zincato 5S.

Dadi in gabbia tondi

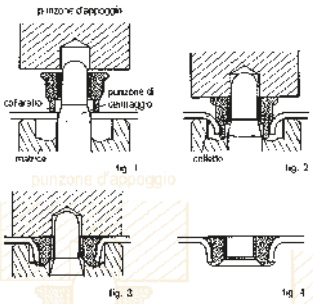
vantaggi: si montano su foro tondo mediante la semplice trazione della vite in fase di assemblaggio.

misure: standard M4 - M5 - M6.

materiali: GABBIA: acciaio inox. DADO: acciaio zincato 5S.



Flangeform



vantaggi: si monta con qualsiasi tipo di pressa utilizzando uno stampino fornito dal produttore. Il Flangeform installato può essere utilizzato indifferentemente da ambo i lati; offre inoltre una forte resistenza allo strappo e alla rotazione. Si monta su lamiere di spessori variabili fino ad un massimo di 3 mm per M10.

materiali: acciaio durezza 130 MHV max, zincato bicromato e alluminio.

Principio di posa:

- *la lamiera di supporto forata ed il Flangeform sono installati sul punzone di centraggio della matrice (fig. 1);*
- *quando il punzone d'appoggio scende, il Flangeform imbutisce la lamiera in modo da formare un colletto (fig. 2);*
- *a fine corsa del punzone d'appoggio, il colletto del Flangeform viene ribadito sul colletto della lamiera. Le scanalature esterne del Flangeform si fissano nella lamiera (fig. 3);*
- *alla fine della posa, il lato superiore del Flangeform affiora dalla superficie del supporto (fig. 4).*

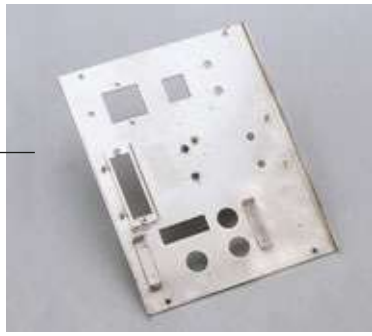
Rivetti a strappo

vantaggi: assembla 2 o più lamiere con una rapida operazione in cui la rivettatrice opera da una sola parte facendo deformare e quindi ribadire il rivetto dalla parte opposta. La gamma dei rivetti è molta vasta, pertanto è consigliabile consultare un catalogo tecnico per l'individuazione del tipo di rivetto più adatto.

misure: standard da Ø 2,4 a Ø 6,4.

applicazioni: su plastica, legno, ferro, inox, materiali fragili ecc.

materiali: alluminio boccola - chiodo acciaio zincato
alluminio boccola - chiodo inox
inox boccola - chiodo inox
lega inox boccola - chiodo inox
acciaio zincato boccola - chiodo acciaio zincato
rame boccola - chiodo acciaio zincato
rame boccola - chiodo inox

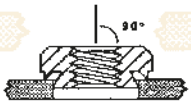


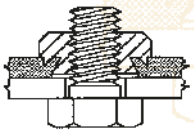
Fissaggi autoribadenti *su lamiera*

vantaggi: si montano tramite una pressa autoribadendo il materiale in una cava costruita sulla parte dell'inserto destinata a piantarsi sulla lamiera. Questa categoria di fissaggi offre molte soluzioni per chi fa carpenteria leggera, in particolar modo per la carpenteria destinata all'elettronica.
Si possono montare su spessori a partire da 0,8 ÷ 1 m in su. Gli elementi di fissaggio autoribadenti sono prigionieri, distanziali e dadi (sia per lamiera che per vetronite - plastica).
Installando questi elementi di fissaggio si può adottare il sistema di caricamento automatico ed inoltre montarne diversi con un solo colpo di pressa.

misure: DADI da M2,5 a M10 • PRIGIONIERI da M2,5 a M8 • COLONNINE distanziali da M3 a M5

materiali: acciaio zincato. Molte misure sono disponibili anche in acciaio inox.





Prigionieri • Boccole • Perni lisci • Faston

Saldati con generatore a scarica di condensatori, accensione a piolino

vantaggi: si tratta di un tipo di saldatura che non scalda il pezzo offrendo notevoli vantaggi su lamiere sottili e su materiali tipo inox. Il fissaggio è veloce e permette di posizionarlo tramite la pistola all'interno o all'esterno di un manufatto senza difficoltà.

misure:
PRIGIONIERI: da M3 x lungh. min. 6 - max 30
a M8 x lungh. min. 10 - max 55
BOCCOLE: da M3 per esterno Ø 5 x lungh. min. 6 - max 30
a M5 per esterno Ø 7,1 x lungh. min. 10 - max 30
PERNI LISCI: da Ø 3 x lungh. min. 6 - max 30
a Ø 7,1 x lungh. min. 10 - max 55
I FASTON sono a L oppure a U

materiali: acciaio ramato, inox, ottone, alluminio.

Dadi a proiezione

vantaggi: è un sistema che richiede una semplice puntatrice per saldare un dado su una lamiera o un tubo tramite un'attrezzatura specifica.
Sono dadi provvisti di bugne in rilievo che facilitano la saldatura.

misure: da M3 a M10

materiali: acciaio lucido oppure acciaio inox per il tipo esagonale.

Ribattini semiforati

vantaggi: si assemblano rapidamente 2 o più lamiere. Possono essere utilizzati anche come perno di rotazione per parti metalliche le quali devono ruotare una rispetto all'altra.

misure: le teste standard sono bombate.
Gambo da Ø 2 a Ø 10.
Lunghezze max 110 per i diametri maggiori.

materiali: normalmente acciaio zincato; si possono avere per grossi quantitativi in rame o alluminio.

Piatrine doppie per autofilettanti *bloccaperni e molle varie in laminato*

vantaggi: nel caso delle piastrine per viti il montaggio è molto veloce perché si infilato nei bordi delle lamiere preforate in corrispondenza del passaggio della vite. Altri tipi di molle vengono utilizzate per unire i pannelli con la possibilità di aprire e chiudere frontalini, griglie, mascherine ecc.
Con i blocca perni si possono fissare ruotine di carrelli, perni con funzione snodo di rotazione per cerniera, ecc.

misure: le PIASTRINE STANDARD più usate sono per le viti autofilettanti e per le viti metriche da M4 a M6.
I BLOCCAPERNI standard vanno da Ø 2 a Ø 20.

materiali: acciaio per molle brunito, zincato o nichelato.

Spine cilindriche *intagliate*

vantaggi: con l'uso delle spine intagliate si ottiene maggior tenuta nei fissaggi e notevole risparmio di tempo nel montaggio in confronto ad altre spine. La spina intagliata è un perno cilindrico pieno (ottenuto da una barra trafilata tonda) provvisto di tacche longitudinali le quali creano delle elevate pressioni contro le pareti dei fori determinando una maggiore tenuta nei fissaggi.

misure: standard da Ø 1,2 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12. Lunghezze da 4 mm a 160 mm.

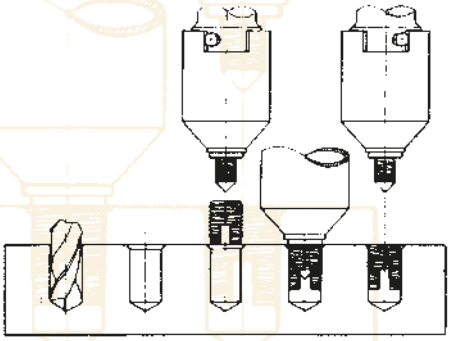
materiali: acciaio 9 SMN, Pb 28K, Din 1651

Bussole automaschianti

vantaggi: aumentano considerevolmente la capacità di resistenza alle vibrazioni e alle trazioni. Si montano su di un foro liscio senza prefilettare poiché mediante la fresatura trasversale o mediante tre fori si automaschiano sul materiale. Lasciano all'interno la filettatura da utilizzare per il fissaggio.

misure: standard da M2,5 a M16 per tipo fresato;
da M4 a M14 per tipo forato.

materiali: acciaio cementato zincato. Alcune misure vengono costruite in acciaio inox.



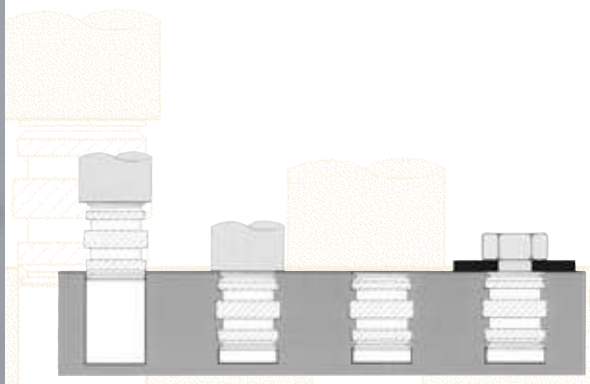
Filetti riportati

vantaggi: riportando un filetto in acciaio inox su un materiale tenero tipo l'alluminio, si irrobustisce la filettatura ottenendo una maggiore resistenza all'usura continua nell'operazione di svita e avvita.
Si monta tramite un attrezzo manuale o pneumatico su una filettatura ottenuta con uno specifico maschio.

misure: standard da M2 a M36. Vengono costruite anche con passi in pollici e filetti autofrenanti.

materiali: acciaio inox e bronzo fosforo.

Inserti per plastica



vantaggi: il riporto degli inserti nella plastica è indispensabile poiché, diversamente, le viti autofilettanti offrirebbero scarsa garanzia di tenuta. I sistemi più usati per inserire gli inserti filettati sono 3:

1) inserimento nello stampo prima dell'iniezione della plastica;
2) mediante ultrasuoni;
3) ad espansione comprimendo contro il foro.

misure: standard da M2 a M8

materiali: ottone.

Inserti per legno

vantaggi: anche nel settore del legno ci sono molti sistemi per inserire filettature metalliche all'interno di componenti da assemblare tra loro. Il montaggio, a seconda del tipo, può avvenire dalla parte posteriore rispetto al lato visibile o viceversa. Si esegue tramite un avvitatore per le bussole auto maschianti oppure a compressione per i dadi Griff e ad espansione per le bussole che una volta inserite a compressione montando la vite si espandono.

misure: standard da M4 a M10.

materiali: acciaio, ottone, zinco pressofuso.

Fissaggi in nylon *e altri materiali plastici*

Sono sistemi di fissaggio utilizzati prevalentemente nel settore elettrico.

Data l'ampiezza della gamma trovano impiego anche nel settore del mobile metallico, nelle macchine e nella carpenteria leggera più svariata.

Per maggiori informazioni sui dati dei prodotti presenti nel nostro catalogo rivolgersi all'ufficio tecnico.

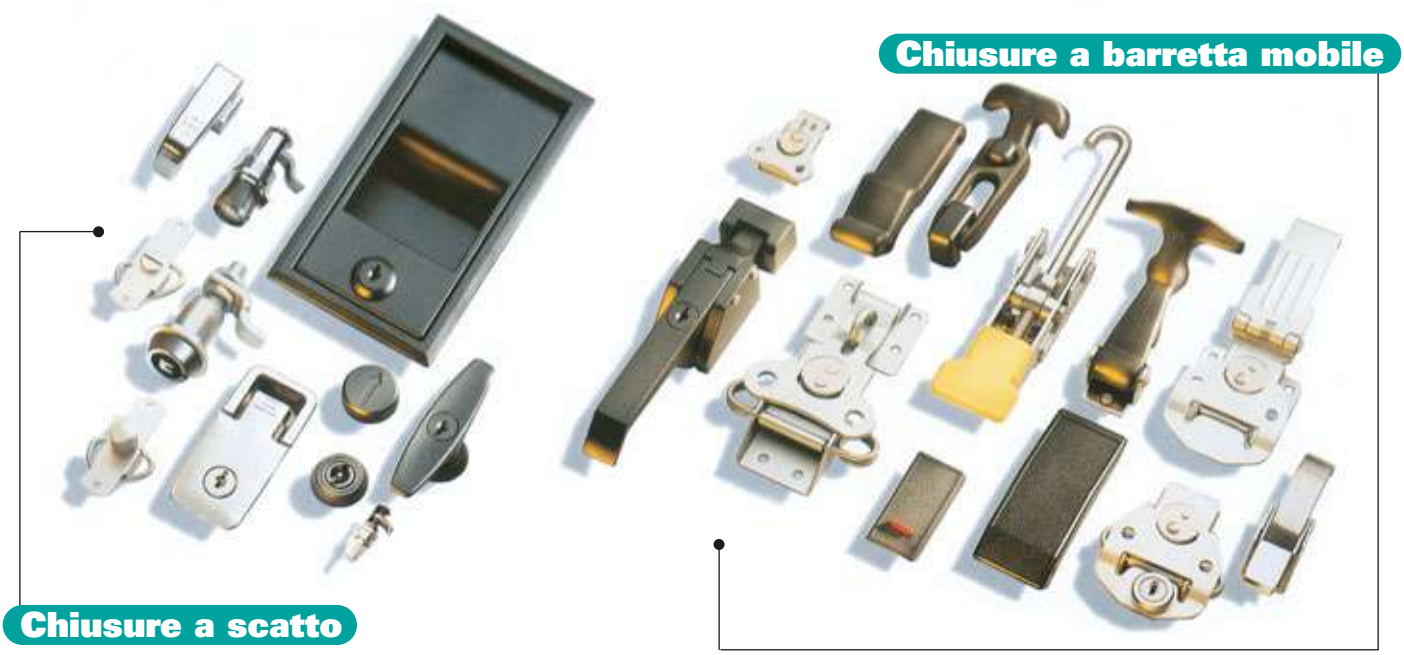
Articoli in metallo *per applicazioni speciali*

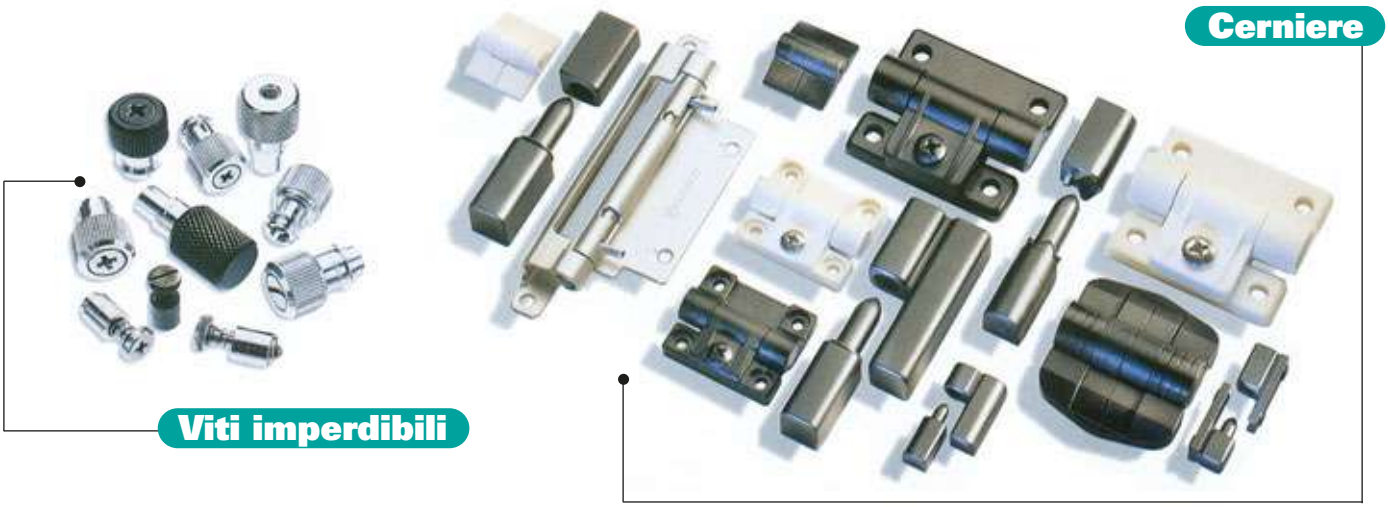
vantaggi: in particolare i perni retrattili, idonei per applicazioni su porte leggere e pannelli, fanno da cerniera a scomparsa oppure da blocco movibile in chiusura.

Altri articoli servono per applicazioni speciali.

Siamo distributori dei prodotti

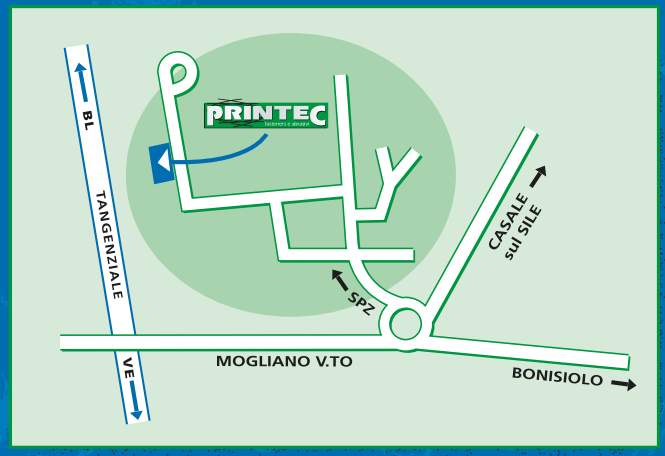
SOUTHCO®
Maniglie e Chiusure Meccaniche





Accuride®

Guide a sfera telescopiche disponibili dal pronto



PRINTEC s.r.l.
FASTENERS - ABRASIVI FLESSIBILI
Via Tiepolo, 21/1 - Zona SPZ
31021 ZERMAN DI MOGLIANO V.TO (TV)
Tel. 041.5970111 - Fax 041.5970113
www.printecsolution.com - info@printecsolution.com