

PRINTEC

fasteners e abrasivi

Puntatura a freddo

Rivetto autopunzonante

Rivetti a strappo

Inserti filettati

Flangeform[®]

Prigionieri e boccole a saldare

Guide a sfera di precisione

Chiusure Southco[®]

www.printecsolution.com

FLANGEFORM® dado prigioniero

Il Flangeform è un sistema di dado prigioniero inserito meccanicamente con una sola manovra in una lamiera sottile. L'inserimento del Flangeform provoca una deformazione della lamiera nella quale il dado viene incastrato.

Il Flangeform installato può essere utilizzato indifferentemente da ambo i lati. Offre inoltre una forte resistenza allo strappo e alla rotazione.

Il Flangeform si differenzia dal dado saldato per la sua posa facile e il controllo visivo che consente di verificare rapidamente la qualità della prova.

Attrezzature semplici (come il punzone di centraggio e di appoggio) consentono la posa del Flangeform con qualsiasi tipo di pressa. Un sistema di alimentazione automatica può essere adattato alla pressa per consentire la posa in serie.

La lamiera forata e il Flangeform vengono posti sul punzone di centraggio.

Quando il punzone d'appoggio scende, il Flangeform imbutisce la lamiera in modo da formare un colletto.

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.

Il flangeform di uno stesso diametro può essere utilizzato per vari spessori di lamiera. In alcuni casi, non è neppure necessario sostituire l'attrezzatura.

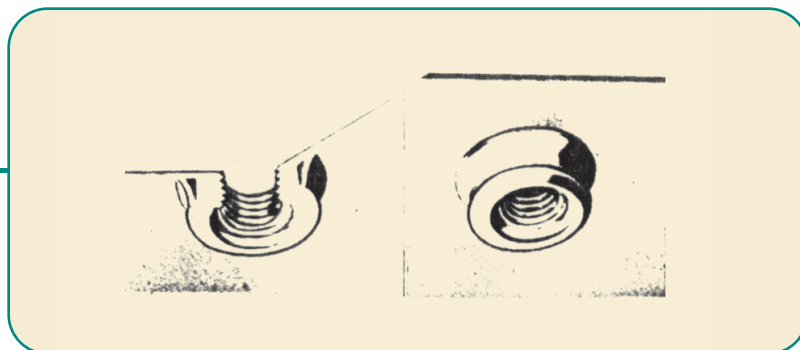
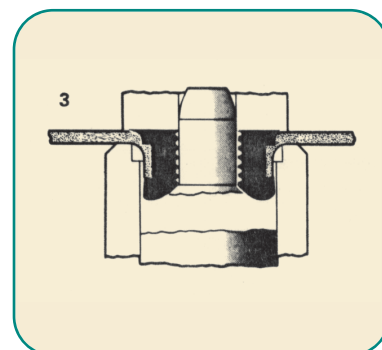
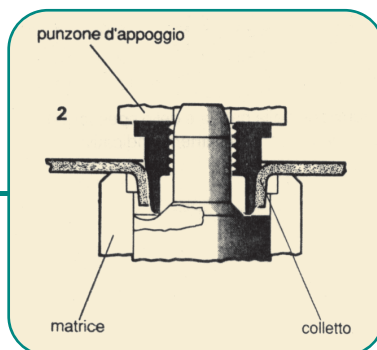
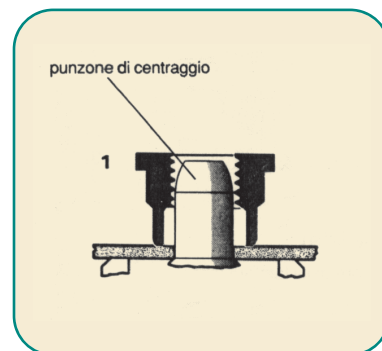
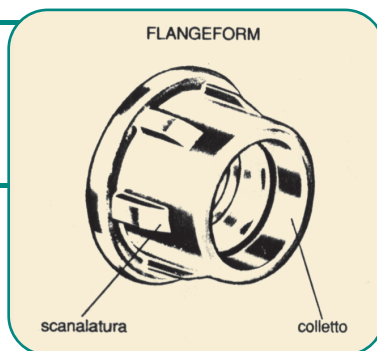
Il Flangeform viene installato mediante deformazione del materiale di supporto. Questo implica l'impiego di materiale sufficientemente duttile e avente le seguenti caratteristiche:

- Durezza: 130 HV max
- Allungamento: 25% minimo
- Resistenza alla trazione: 460 N/mm² max.

Materiale utilizzato per il Flangeform:

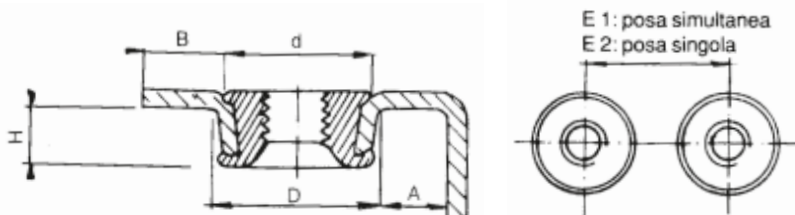
- acciaio zincato bicromato
- alluminio.

PRINCIPIO



FLANGEFORM® dado prigioniero

CARATTERISTICHE TECNICHE



Ingombro del flangeform inserito (dimensioni in mm)

Ø nominale	H	D	d	B mini	A mini	E 1 mini	E 2 mini
M 3	2,0	8,0	5,5	3	6	16	12
M 4	2,5	9,5	7,0	4	6	16	13
M 5	3,8	12,5	10,8	5	6	19	16
M 6	4,0-5,5	15,0	13,2	6	6	22	19
M 8	5,5-7,5	19,0	17,6	8	6	28,5	24
M 10	6,5-8,5	25,4	21,7	10	6	38	32

Spessore della lamiera per la posa del Flangeform

	Spessore della lamiera (mm)						
	0,7	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0
M 3							
M 4							
M 5							
M 6							
M 8							
M 10							

Sforzo di posa (tonnellate)

	Spessore della lamiera (mm)		
	0,7-1,2	1,5-2,0	2,5-3,0
M 3	1,25-1,75		
M 4	2,50-3,00		
M 5	3,25-3,75	4,50- 5,00	
M 6	4,00-4,50	5,50- 6,00	8,00- 8,50
M 8	5,00-5,50	7,50- 8,00	9,50-10,0
M 10	8,00-8,50	9,50-10,0	11,50-12,0

Le zone rappresentano le applicazioni per le quali sono necessarie prove preliminari atte a stabilire l'idoneità del FLANGEFORM

Lo sforzo di posa varia in funzione della natura e dello spessore del materiale di supporto. Questi valori sono puramente indicativi.

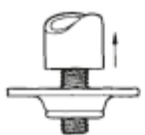


Diametro di foratura

	Spessore della lamiera (mm)						
	0,7	1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0
M 3	3,5-3,6	3,5-3,6	3,5-3,6				
M 4	4,5-4,6	4,5-4,6	4,5-4,6	4,6- 4,7			
M 5	5,5-5,6	5,5-5,6	5,6-5,7	5,6- 5,7	5,7- 5,8		
M 6	6,3-6,4	6,3-6,4	6,3-6,4	6,4- 6,5	6,4- 6,5	6,5- 6,6	
M 8	8,2-8,3	8,2-8,3	8,2-8,3	8,3- 8,4	8,4- 8,5	8,5- 8,6	
M 10		9,7-9,8	9,7-9,8	9,9-10,0	10,2-10,3	11,3-11,4	11,5-11,6

La suddetta tabella fornisce valori indicativi per diametri di foratura nell'acciaio dolce e nell'alluminio. È comunque necessario eseguire delle prove per verificare questi diametri di foratura.

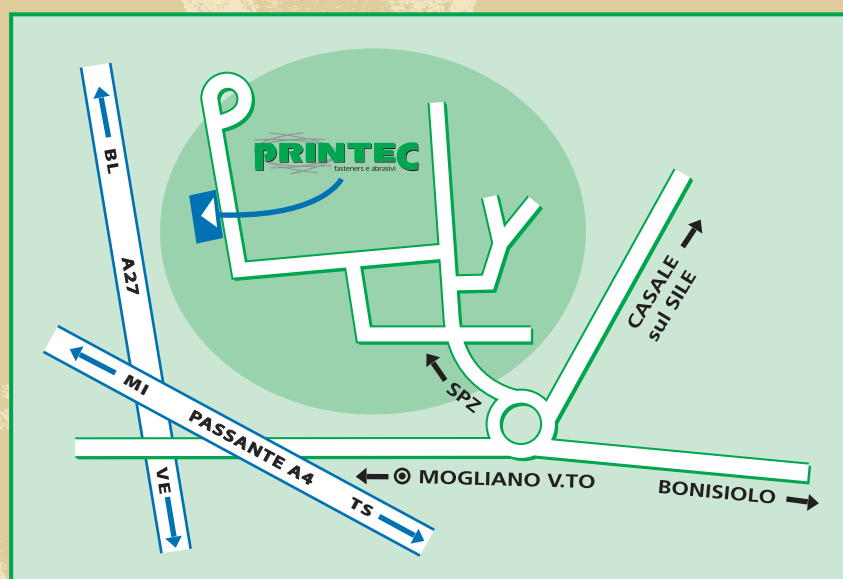
caratteristiche meccaniche

(valori indicativi)

	Spessore della lamiera (mm)					
	0,7	1,0	1,2	1,5	2,0	
 Sforzo di strappo (N)	M 3	3100	3300	3500		
	M 4	3750	5900	6000	6000	
	M 5	3800	7300	7800	9700	
	M 6			6900	7500	9200
	M 8			7300	11300	17600
	M 10			6400	11200	15600
 Carico di sfondamento (N)	M 3	1200	3200	3300		
	M 4	2000	3500	3700	5500	
	M 5	3300	6500	7100	9200	
	M 6			6100	9500	13700
	M 8			9000	13100	19200
	M 10			8300	12400	18700
 Coppia di rotazione (Nm)	M 3	2,0	2,5	2,5		
	M 4	7,0	9,0	10,0 AT	10,0 AT	
	M 5	10,0	15,0	16,0 AT	16,0 AT	16,0 AT
	M 6	13,0	24,0 CV	24,0 CV	24,0 CV	24,0 CV
	M 8	22,0	47,0	61,0 CV	61,0 CV	61,0 CV
	M 10		60,0	65,0	105,0	120,0 CV

AT = strappo
maschiatura
CV = rottura vite

I dati tecnici riportati in questo catalogo
possono subire delle variazioni senza preavviso.



PRINTEC
fasteners e abrasivi

Via Tiepolo, 21/1-3 - Zona SPZ
31021 ZERMAN DI MOGLIANO V.TO (TV)
Tel. 041.5970111 - Fax 041.5970113
info@printecsolution.com
www.printecsolution.com