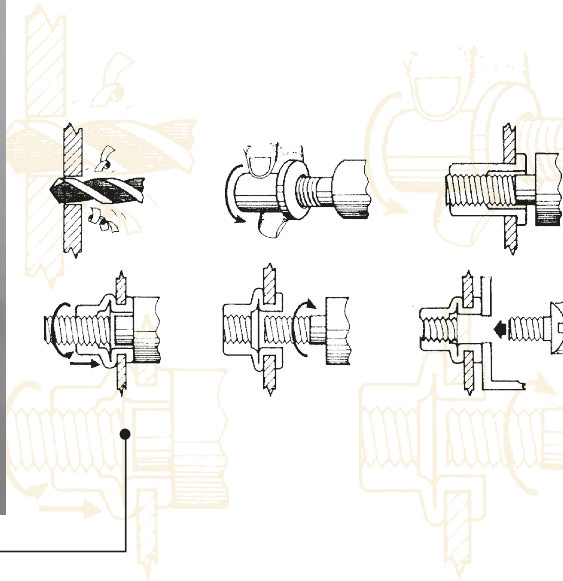


Inserti filettati



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.

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.

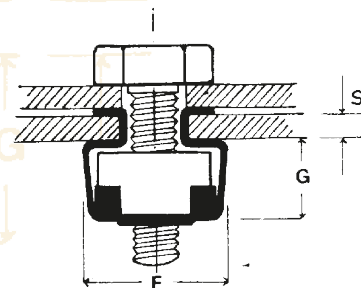
Dadi e Viti

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 lamiera 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).

