

Dadi/perni filettati con inserimento a pressione Clifa®

I dadi e perni con inserimento a pressione Clifa® sono strutturati come inserti filettati in acciaio con corpo e testa di forma speciale.

I dadi e perni con inserimento a pressione Clifa® sono disponibili in materiale inossidabile; per i dadi sono previsti anche i metalli leggeri.

Gli inserti filettati Clifa® vengono inseriti in lamiere dotate di preforo. Durante l'inserimento il materiale della parete confluisce nella corona dentata o nella scanalatura degli inserti Clifa®, creando un fissaggio duraturo.

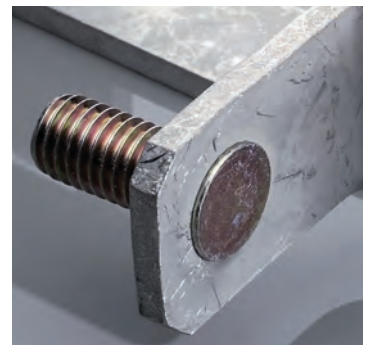
È possibile inserire più Clifa® in un unico ciclo di lavorazione. In linea di massima la vite di fissaggio viene avvitata dal lato opposto.

Campo di applicazione

Gli elementi a pressione Clifa® servono da punti di avvitamento, soprattutto in pezzi speciali in acciaio o metallo leggero. Si possono usare anche come boccole distanziatrici.

Caratteristiche di prodotto

- Clifa® è sicuro, resistente alla torsione e ai carichi pesanti.
- Ha dimensioni esterne ridotte, è leggero e permette di risparmiare spazio.
- Ha una filettatura resistente all'usura e calibrata.
- Clifa® non viene estruso durante l'avvitamento.
- Montaggio in prefori forati con punta, tranciati oppure effettuati con laser.
- I prefori nel pezzo non vengono svasati.
- Utilizzabile in lamiere zincate, lamiere con trattamento galvanico oppure con materiali non saldabili.
- Il materiale del pezzo ricevente deve essere meno duro rispetto al elemento Clifa®.



Dati tecnici

Schede interne Clifa® pagine da 11 a 20.

Su richiesta dispositivi di montaggio ad alte prestazioni per tempistiche rapide nella produzione di grandi serie.



Il montaggio di Clifa®

Montaggio

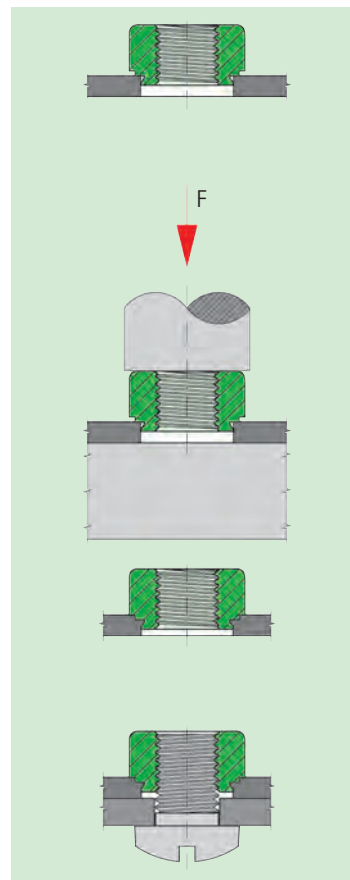
Il preforo viene tranciato, effettuato col laser o forato, **tuttavia non viene né sbavato né svasato.**

Se si tratta di fori tranciati, il dado con inserimento a pressione Clifa® viene inserito dal lato della bava. L'inserimento si esegue in piano mediante pressa tradizionale con pressione regolabile fino a quando la superficie della spalla del dado Clifa® appoggia stabilmente sulla superficie della lamiera.

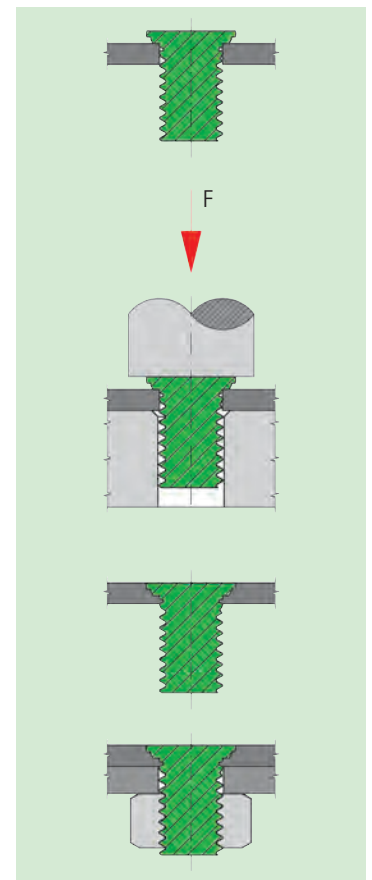
Nel caso del perno Clifa®-SP/SPD/SPS la testa deve essere completamente inserita ed essere complanare alla superficie della lamiera.

È necessario evitare una pressione su un solo lato e troppo elevata nonché superfici di appoggio oblique.

Esempi di montaggio



Dado per inserimento a pressione Clifa®



Perno filettato per inserimento a pressione Clifa®-SP

Requisiti speciale

- Altezza ridotta del dado
- Fissaggio distanziali per metalli
- Fissaggi distanziali per plastica
- Superficie a filo dal lato d'introduzione dell'elemento (foro cieco da un lato)
- Perno filettato per lamiere di spessore ridotto
- Perno filettato per valori di carico elevati
- Perno filettato per creare fissaggi resistenti ai carichi pesanti per lamiere sottili a partire da uno spessore di 1 mm.

Il nostro consiglio

- | | |
|-----------------|----------------------------------|
| Clifa®-M | (Norma interna da 500 0 a 503 0) |
| Clifa®-AM | (Norma interna da 503 8 a 525 8) |
| Clifa®-AL | (Norma interna da 503 6 a 525 6) |
| Clifa®-ABO/-ABG | (Norma interna 570 0 a 571 0) |
| Clifa®-SPD | (Norma interna da 5.. 2) |
| Clifa®-SA | (Norma interna da 515 4 a 534 4) |
| Clifa®-SAD | (Norma interna 515 9 a 534 9) |

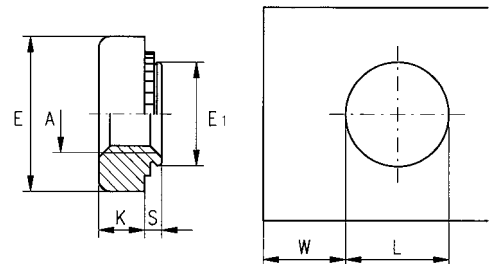


Applicazione

Il dado per inserimento a pressione Clifa® serve per creare fissaggi sicuri e antitorsione per lamiera sottili, a partire da uno spessore di 0,8 mm, per

- acciaio,
- metalli leggeri,
- metalli non ferrosi (fino ad una durezza HRB 80).

Il fissaggio nel pezzo si esegue mediante pressione.



Misura in mm

	Codice articolo primo gruppo di numeri	per spessore di lamiera		Codice articolo secondo e terzo gruppo di numeri	Filettatura interna A	Diametro esterno E	Altezza dado K	Diametro del collo E ₁ ±0,05	Diametro foro L +0,05	Distanza minima W
		M	S							
M3 a M5	500 0.. .. .	0,8 – 1,0	0,7	... 000 020 ...	M 2	6,0	1,6	4,15	4,2	2,9
	501 0.. .. .	1,1 – 1,4	1,0	... 000 025 ...	M 2,5	6,0	1,6	4,15	4,2	2,9
	502 0.. .. .	1,5 – 2,3	1,3	... 000 030 ...	M 3	7,0	1,6	4,7	4,75	3,6
	503 0.. .. .	da 2,4	2,2	... 000 040 ...	M 4	8,0	2,4	5,35	5,4	3,8
M6 a M8	500 0.. .. .	1,0 – 1,3	1,0	... 000 050 ...	M 5	9,0	2,4	6,3	6,35	3,8
	501 0.. .. .	1,4 – 2,3	1,35	... 000 060 ...	M 6	11,0	4,4	8,7	8,75	4,6
	502 0.. .. .	2,4 – 3,2	2,2	... 000 080 ...	M 8	12,5	6,0	10,45	10,5	4,8
	503 0.. .. .	da 3,3	3,0	... 000 100 ...	M 10	15,0	6,7	12,6	12,7	4,8
M10	501 0.. .. .	2,4 – 3,2	2,2							
	502 0.. .. .	3,3 – 6,3	3,0							
	503 0.. .. .	da 6,4	6,0							

Esempio per individuare il codice articolo

Dado autoagganciante Clifa®-M, con inserimento a pressione con filettatura interna M3 in acciaio temprato, zincato blu e passivato per spessori di lamiera di 1,8 mm: Clifa®-M 502 000 030.110

Materiali

Acciaio temprato, zincato, blu passivato*
Acciaio temprato, zinco/nichel, passivato trasp.*
Acciaio inox 1.4305
Metallo leggero

Cod. articolo (**quarto** gruppo di numeri) 110
Cod. articolo (**quarto** gruppo di numeri) 143
Cod. articolo (**quarto** gruppo di numeri) 500
Cod. articolo (**quarto** gruppo di numeri) 700

Altre lavorazioni o forme speciali su richiesta. Per le boccole distanziatrici ved. pagina 14.

*su richiesta sono disponibili anche come pezzi stampanti a freddo (acciaio bonificato, per esempio classe 10)

Tolleranze

ISO 2768-m

Filettatura

Filettatura interna A: secondo ISO 6H

Pressione come valore indicativo per la scelta della pressa.

Clifa®-M, Clifa®-AM, Clifa®-P	Per lamiera in:
	Acciaio
M 2 / M 2,5	5 – 15 kN
M 3	5 – 17 kN
M 4	7 – 20 kN
M 5	7 – 25 kN
M 6	15 – 37 kN
M 8	17 – 40 kN
M 10	20 – 50 kN

Animazione



La necessaria pressione d'inserimento si determina mediante prove. Per diversi tipi di materiali e superfici può essere necessaria una pressione di inserimento superiore. La stabilità massima si ottiene con il preciso rispetto dei diametri di perforazione e delle tolleranze consigliate.