



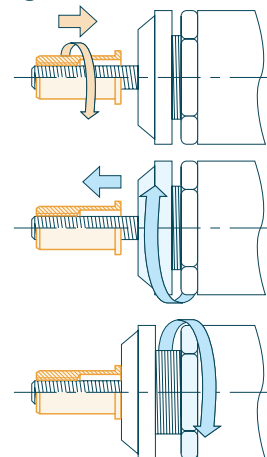
Dadi filettati ciechi CLUFIX®

ISTRUZIONI DI POSA

Prima di avviare la produzione si consiglia di procedere alle regolazioni e ai controlli seguenti:

1. Posizione dell'incudine

- 1.1. Avvitare CLUFIX® sullo stelo di trazione di modo che tutti i filetti di CLUFIX® facciano presa sullo stelo (spostare l'incudine indietro se necessario).
- 1.2. Appoggiare l'incudine contro la testa di CLUFIX®.
- 1.3. Bloccare l'incudine in questa posizione tramite un contro-dado.



2. Corsa

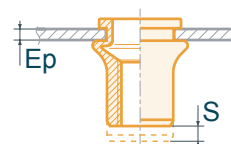
2.1. Calcolo della corsa

Questa regolazione permette di ottenere una posa di qualità in funzione del tipo di CLUFIX® e dello spessore della lamiera da assemblare.

La corsa di posa S si calcola tramite la formula: $S = X - Ep$

- nella quale Ep è lo spessore della lamiera da assemblare in mm
- nella quale X è indicato nella tabella seguente

Dopo il calcolo del valore S , è necessario realizzare una prova di posa su un campione di lamiera dello stesso spessore tramite lo strumento di posa prescelto.

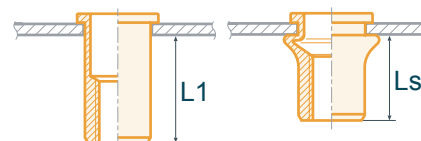


2.2. Regolazione della corsa

In base allo strumento di posa, regolare la corsa in funzione del valore ottenuto S .

2.3. Controllo

- 2.3.1. Per primo, misurare la lunghezza $L1$ di sporgenza del corpo di CLUFIX® secondo l'indicazione.
- 2.3.2. Poi misurare la lunghezza di sporgenza Ls del corpo di CLUFIX® dopo la posa secondo l'indicazione.
- 2.3.3. Infine, calcolare $L1 - Ls$
 - 2.3.3.1. se $L1 - Ls > S$ allora ridurre la corsa dello strumento
 - 2.3.3.2. se $L1 - Ls < S$ allora aumentare la corsa dello strumento
- 2.3.4. Ricominciare dal punto 2.3.1. sino a ottenere che $L1 - Ls = S$



Nota: pressione di alimentazione

Per tutti gli strumenti di posa oleopneumatici, la pressione di alimentazione d'aria influisce sullo sforzo di posa sviluppato dallo strumento.

Per garantire una posa corretta, si consiglia di dotare la rete di un manometro di controllo posto a monte dello strumento di posa.

La pressione minima richiesta è di 6 bar. Questo valore corrisponde alla pressione abituale di una rete di aria compressa.

Tuttavia, per i diametri M2.5 - M3 - M4 è possibile ridurre questa pressione d'alimentazione per limitare gli sforzi di posa (in particolare per l'alluminio). Per regolare questo parametro, si consiglia di dotare la rete di un riduttore di pressione a monte dello strumento di posa.

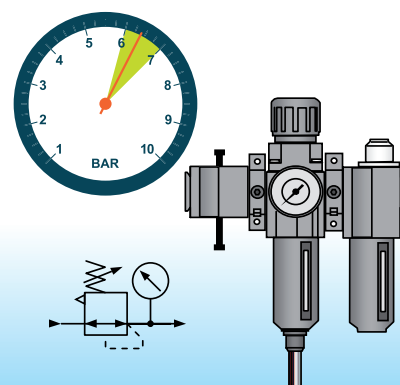


Tabella dei valori X:

Materiale	Acciaio / Alluminio				Inox / Inox 316L			
	A filo		Cilindrica / Fresata		A filo		Cilindrica / Fresata	
	Codice	X	Code	X	Code	X	Code	X
M 2.5	01X025AXX011X	2.4	01X025XXX011X	2.4	01X025AXX011X	2.4	01X025XXX011X	2.4
	01X025AXX017X	3.0	01X025XXX017X	3.0	01X025AXX017X	3.0	01X025XXX017X	3.0
M 3	01X030AXX011X	2.4	01X030XXX011X	2.2	01X030AXX011X	2.3	01X030XXX011X	2.3
	01X030AXX023X	3.6	01X030XXX017X	2.8	01X030AXX023X	3.4	01X030XXX017X	2.9
	01X030AXX032X	4.7	01X030XXX023X	3.4	01X030AXX032X	4.7	01X030XXX023X	3.5
	01X030AXX041X	5.6	01X030XXX030X	4.0	01X030AXX041X	5.7	01X030XXX030X	4.1
M 4	01X040AXX013X	2.6	01X040XXX013X	2.6	01X040AXX013X	2.6	01X040XXX013X	2.6
	-	-	-	-	01X040AXX023X	3.6	-	-
	01X040AXX030X	4.3	01X040XXX021X	3.4	01X040AXX030X	4.3	01X040XXX021X	3.3
	01X040AXX042X	5.5	01X040XXX030X	4.3	01X040AXX042X	5.5	01X040XXX030X	4.3
	01X040AXX055X	6.8	01X040XXX037X	5.0	01X040AXX055X	6.8	01X040XXX037X	5.0
M 5	01X050AXX015X	3.0	01X050XXX015X	3.0	01X050AXX015X	3.1	01X050XXX015X	3.1
	01X050AXX025X	4.0	01X050XXX025X	4.0	01X050AXX025X	4.1	01X050XXX025X	4.1
	01X050AXX035X	5.0	01X050XXX035X	5.0	01X050AXX035X	5.1	01X050XXX035X	5.1
	01X050AXX045X	6.0	01X050XXX045X	6.0	01X050AXX045X	6.1	01X050XXX045X	6.1
M 6	01X060AXX015X	3.4	01X060XXX015X	3.4	01X060AXX015X	3.5	01X060XXX015X	3.5
	01X060AXX035X	5.4	01X060XXX025X	4.4	01X060AXX035X	5.5	01X060XXX025X	4.5
	01X060AXX045X	6.4	01X060XXX035X	5.4	01X060AXX045X	6.5	01X060XXX035X	5.5
	01X060AXX055X	7.4	01X060XXX045X	6.4	01X060AXX055X	7.5	01X060XXX045X	6.5
	01X060AXX065X	8.4	01X060XXX055X	7.4	01X060AXX065X	8.5	01X060XXX055X	7.5
	01X060AXX085X	9.4	01X060XXX065X	8.4	01X060AXX085X	9.5	01X060XXX065X	8.5
M 8	01X080AXX018X	3.7	01X080XXX018X	3.7	01X080AXX018X	4.0	01X080XXX018X	4.0
	01X080AXX030X	4.9	01X080XXX030X	4.9	01X080AXX030X	5.2	01X080XXX030X	5.2
	01X080AXX042X	6.2	01X080XXX042X	6.1	01X080AXX042X	6.4	01X080XXX042X	6.4
	01X080AXX050X	6.9	01X080XXX050X	6.9	01X080AXX050X	7.2	01X080XXX050X	7.2
	01X080AXX065X	8.4	01X080XXX065X	8.4	01X080AXX065X	8.7	01X080XXX065X	8.7
M 10	01X100AXX032X	6.0	01X100XXX025X	5.3	01X100AXX032X	6.2	01X100XXX025X	5.5
	01X100AXX055X	8.3	01X100XXX040X	6.8	01X100AXX055X	8.5	01X100XXX040X	7.0
	01X100AXX065X	9.3	01X100XXX055X	8.3	01X100AXX065X	9.5	01X100XXX055X	8.5
	01X100AXX075X	10.3	01X100XXX070X	9.8	01X100AXX075X	10.5	01X100XXX070X	10.0
M 12	01X120AXX042X	7.3	01X120XXX042X	7.3	01X120AXX042X	8.1	01X120XXX042X	8.1
	01X120AXX060X	9.1	01X120XXX060X	9.1	01X120AXX060X	9.9	01X120XXX060X	9.9
	01X120AXX076X	10.7	01X120XXX076X	10.7	01X120AXX076X	11.5	01X120XXX076X	11.5
	01X120AXX092X	12.3	01X120XXX092X	12.3	01X120AXX092X	13.1	01X120XXX092X	13.1
M 14	01X140AXX030X	7.0	01X140XXX030X	7.0	01X140AXX030X	7.3	01X140XXX030X	7.3
	01X140AXX050X	9.0	01X140XXX050X	9.0	01X140AXX050X	9.3	01X140XXX050X	9.3
	01X140AXX070X	11.0	01X140XXX070X	11.0	01X140AXX070X	11.3	01X140XXX070X	11.3
	01X140AXX090X	13.0	01X140XXX090X	13.0	01X140AXX090X	13.3	01X140XXX090X	13.3
M 16	01X160AXX032X	8.2	01X160XXX032X	8.2	01X160AXX032X	8.4	01X160XXX032X	8.4
	01X160AXX057X	10.7	01X160XXX057X	10.7	01X160AXX057X	10.9	01X160XXX057X	10.9
	01X160AXX082X	13.2	01X160XXX082X	13.2	01X160AXX082X	13.4	01X160XXX082X	13.4
	01X160AXX110X	16.0	01X160XXX110X	16.0	01X160AXX110X	16.2	01X160XXX110X	16.2