



Il fissaggio meccanico nel mondo dei compositi

CHI SIAMO

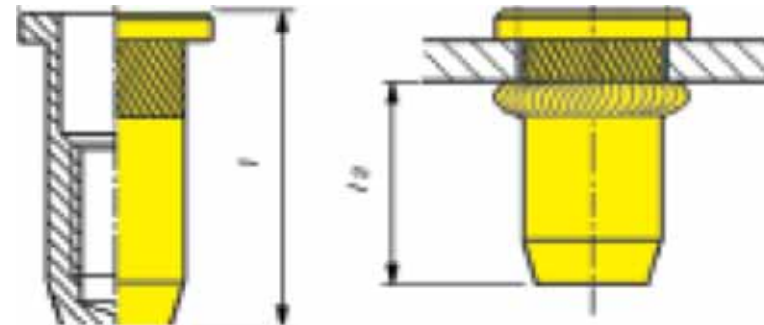
- Fondata nel 1974, la **SPECIALINSERT** ha avviato la propria attività producendo e commercializzando prodotti speciali di assemblaggio.
- Con l'esperienza maturata nel corso degli anni e la continua ricerca, la **SPECIALINSERT** è oggi azienda leader nel proprio settore e può offrire nuove soluzioni tecnologicamente avanzate. La **SPECIALINSERT** vanta una serie di proposte che spaziano dagli Inserti tubolari filettati alle Boccole per materie plastiche; dai Filetti riportati agli Inserti per legno; dai Rivetti a strappo alle chiusure rapide a 1/4 di giro.
- La **SPECIALINSERT** è dotata di un proprio Ufficio Studi, laboratorio tecnologico e un'agile organizzazione di vendita operante su mercato nazionale e estero.



specialinsert

1) DEFORM-NUT

- Inserto a deformazione per laminati di qualsiasi genere, l'utilizzo di questo inserto su materiali compositi è largamente utilizzato, si possono avere con forme e geometrie diverse a seconda della vostra esigenza.



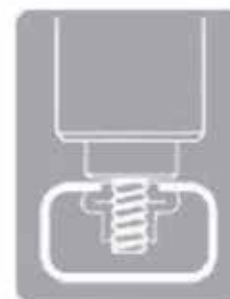
PRINCIPIO DI POSA



1
Praticare un foro cilindrico o esagonale atto a ricevere il DEFORM-NUT®



2
Introdurre il DEFORM-NUT® nel foro ed azionare l'attrezzo di posa



3
L'azionamento dell'attrezzo provoca la deformazione della camera ancorando fortemente il DEFORM-NUT® sul tubolare.



4
Disinserendo l'attrezzo, il DEFORM-NUT® è pronto ad accettare la vite.

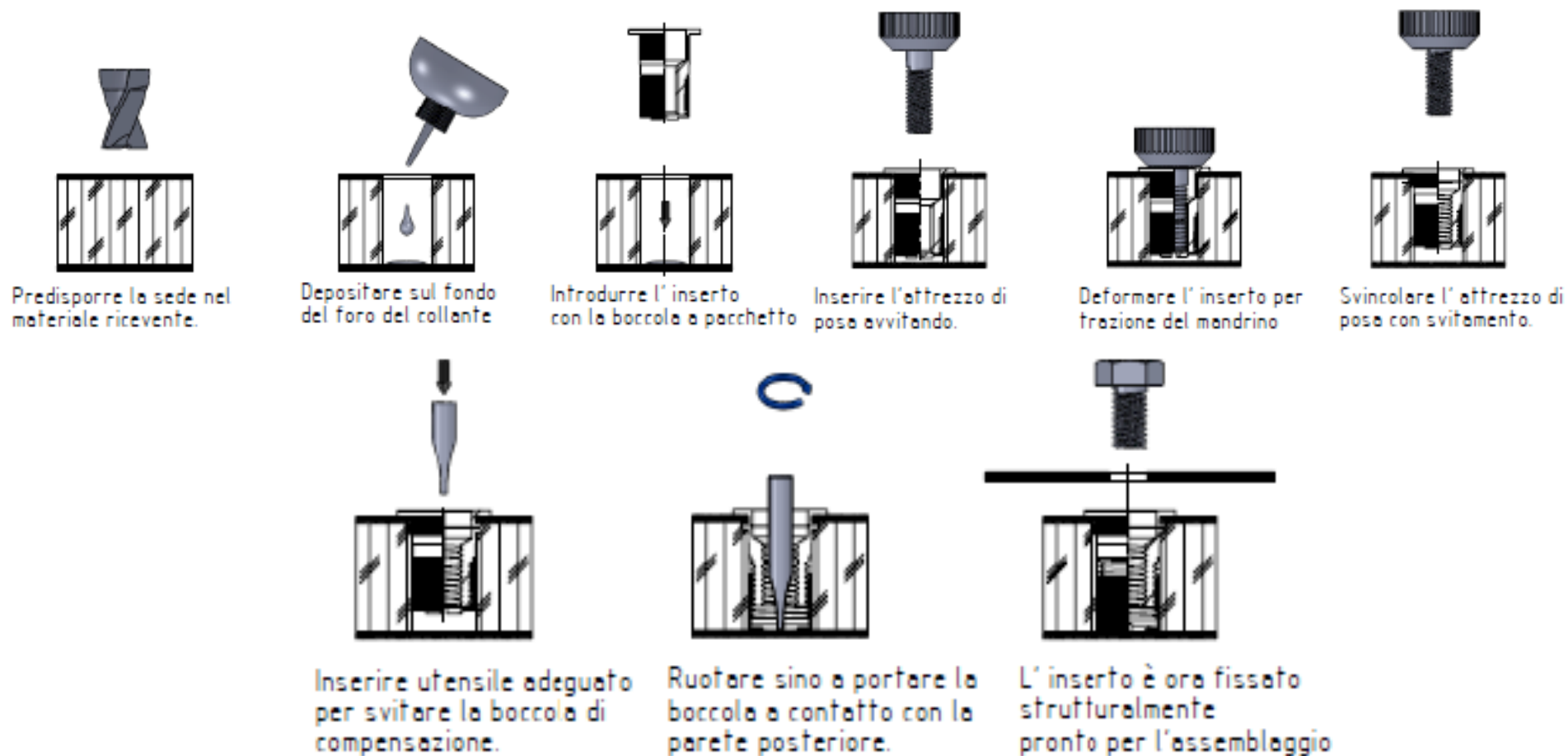
1a) DEFORM-NUT SC

- Inserto a deformazione con doppio ancoraggio , meccanico e chimico, il primo è dato dallo stesso principio del deform-nut precedentemente descritto, il secondo è assicurato dalla colla posta nel foro prima del montaggio dell'inserto in oggetto. Questo tipo di fissaggio garantisce la planarità dell'inserimento, evita il soffocamento della zona indebolita, fa lavorare su tutta la sua altezza il pannello sandwich e per finire ci da la possibilità di utilizzarlo e movimentarlo immediatamente.



1a) DEFORM-NUT SC

CICLO DI MONTAGGIO



1b) DEFORM-NUT SC/1

- Insetto derivato dal precedente con gli stessi sistemi di ancoraggio e le stesse qualità, inoltre con questo insetto possiamo lavorare su spessori inferiori del precedente. Anche questo insetto, come il precedente, è brevettato.

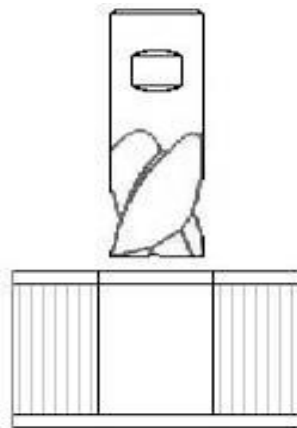


Fig. 2

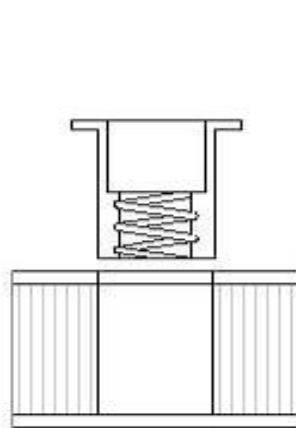


Fig. 3

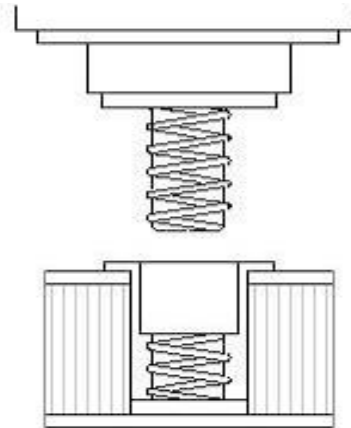


Fig. 4

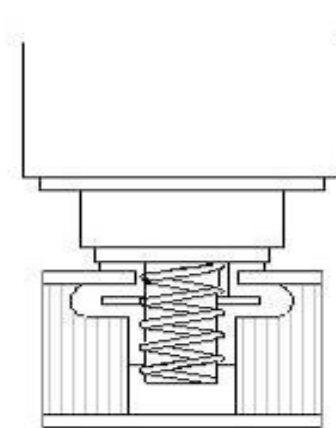


Fig. 5

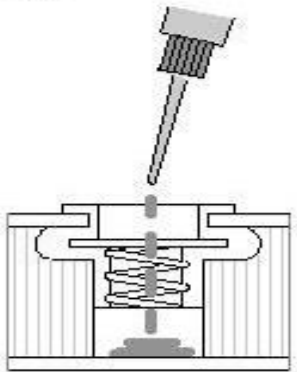


Fig. 6

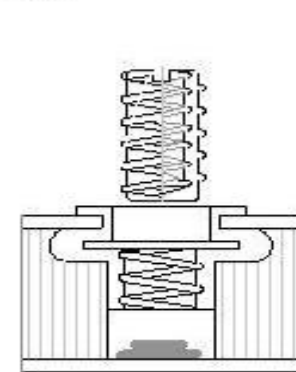


Fig. 7

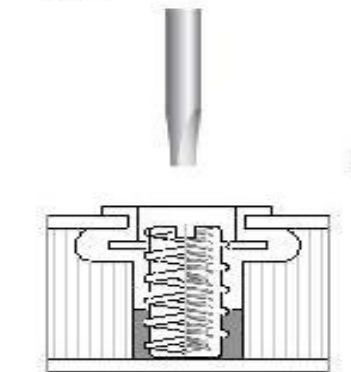


Fig. 8

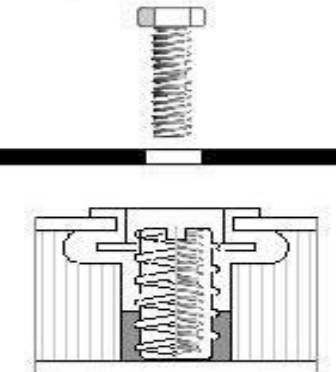
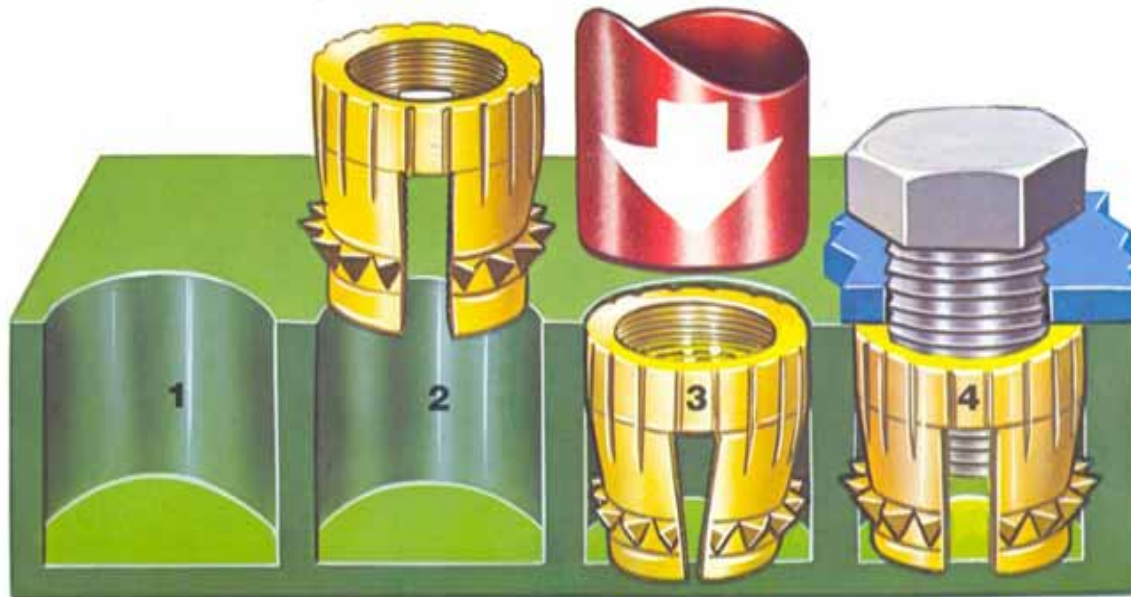


Fig. 9

2) INSERT-PLAST

- E' una boccia filettata in ottone intagliata con corone radiali, il montaggio è a pressione ed ancoraggio mediante espansione al momento dell'avvitamento dove i dentini si insidiano nel materiale ricevente. Trova largo impiego su materie plastiche, compositi, ecc., ove necessitino elevate coppie a torsione e carichi a trazione. Puo' essere montato manualmente o con sistemi automatizzati.



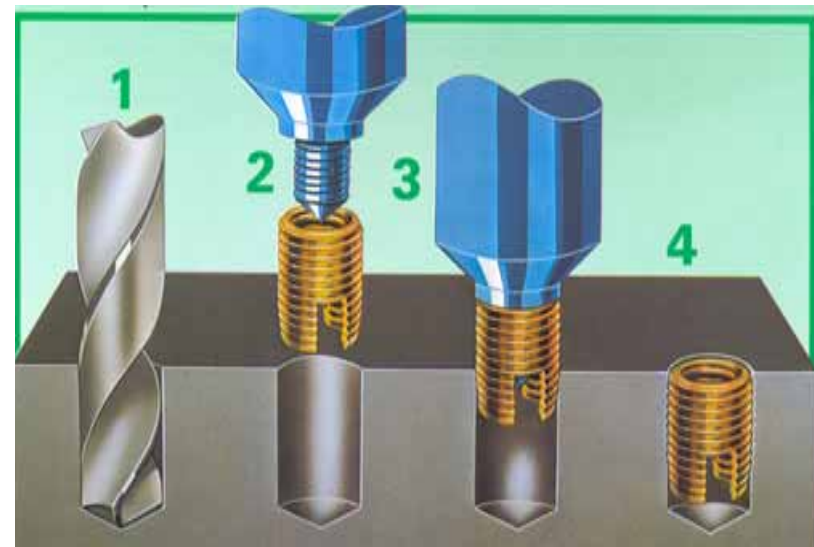
3) STAFFE PER RESINA

- Queste staffe hanno un fissaggio chimico (colle), naturalmente a seconda del tipo di pannello utilizzato le aziende esperte di collanti possono fornire utili informazioni su quale tipo di colla è meglio usare.
Possono anche essere annegate durante la resinatura. Vi sono diversi tipi di staffe: tonde, quadre, rettangolari, e diversi tipi di inserti: perni filettati, lisci, boccole femmine filettate, passanti e no ecc.



4) BOCCOLE ENSAT

- E' una boccia metallica autofilettante con filettatura interna ed esterna, dotata di fenditure o fori che hanno funzione maschiante. Adatta per materiali poco resistenti ove necessitano sedi con elevata resistenza a tenuta ed usura. Questa boccia, già adoperata su strutture in fibra di carbonio, garantisce eccellenti tenute anche su parti strutturali



4a) BOCCOLE CLAV-SERT

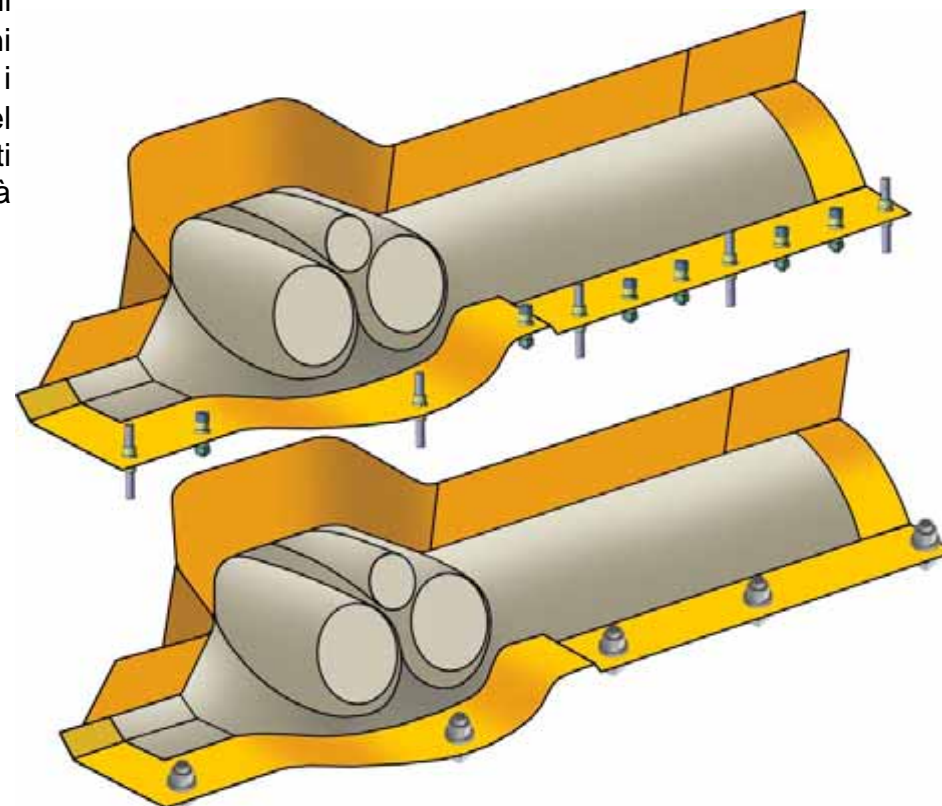
- E' una boccola metallica filettata internamente ed esternamente che, dopo essere stata inserita nell'apposita sede filettata, assicura la funzione di antisvitamento grazie alla presenza delle spine che vengono inserite mediante pressione.



5) FASTOOL®



- Sistema di centraggio/serraggio per gli stampi in carbonio (e non solo), **FASTOOL®** permette di impiegare un numero di boccole e di perni notevolmente inferiore assicurando peraltro i massimi livelli di sicurezza e di precisione del centraggio. Tutto ciò significa tempi e costi inferiori e si traduce in incremento di produttività e quindi in maggiori profitti.



Dal 1974
innovazione
continua

Since 1974
continuous
innovation



ISO 9001 - Cert. n° 0742

Associata UNI Ente Nazionale Italiano di Unificazione
Membri della COMMISSIONE ORGANI MECCANICI

A UNI Ente Nazionale Italiano di Unificazione* Associate
A member of COMMISSIONE ORGANI MECCANICI **

* Italian National Standardisation Board

** Mechanical Assembly Commission

specialinsert

Sede Head Office:

10142 TORINO

Strada della Pronda 66/6

Tel. +39 011.700.301 ea Fax +39 011.702.947

Filiale Export Branch:

20161 MILANO

Via E. Cialdini 37

Tel. +39 02.646.84.76 r.a. Fax +39 02.662.002.75

Filiale e stabilimento Branch and Factory:

30030 MAERNE DI MARTELLAGO (VE)

Via E. Pavanello 1

Tel. +39 041.503.01.00 r.a. Fax +39 041.503.01.10

www.specialinsert.it

info@specialinsert.it

export@specialinsert.it



ModenaFiere

oetima



Specialinsert



FINE

Grazie a tutti