

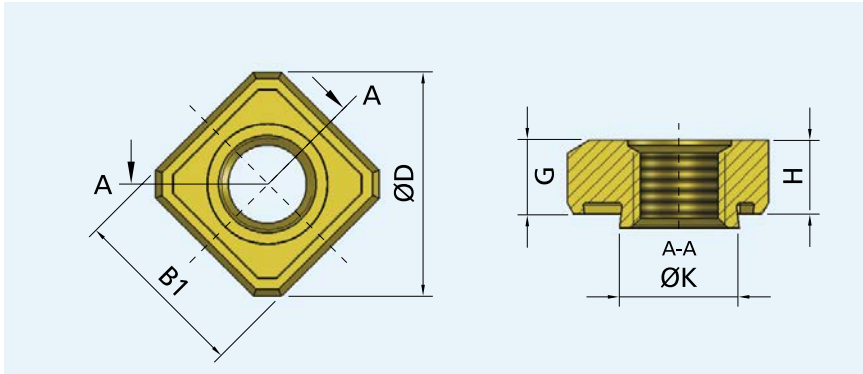
## PIAS<sup>®</sup> | RIVTEX<sup>®</sup>

Einstanzmuttern für erhöhte Anforderungen  
an das Dehmoment

- ⊕ selbststanzend
  - ⊕ hohe Prozesssicherheit
  - ⊕ flächenbündige Verarbeitung
  - ⊕ manuelle, halb-/vollautomatische Verarbeitung möglich
  - ⊕ selbstsicherndes Gewinde möglich
- ➔ [www.arnold-fastening.com](http://www.arnold-fastening.com)

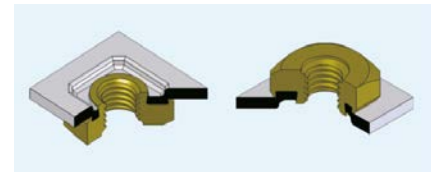


# PIAS® KP Einstanzmutter – Die Klassische



## Technische Daten

Blechdicke	0,6 – 2,00 mm
Festigkeitsklasse	8 und 10



## Abmessungen PIAS® KP Einstanzmuttern

		B1	ØD	G	H	ØK	
Blechdicke		±0,08	min.	±0,18	±0,18		
M5	KP 5S	0,6 – 1,5	11,40	14,40	5,50	5,00	7,12 ±0,08
M5	KP 5H	1,2 – 2,0	12,72	15,80	6,00	4,80	8,42 ±0,08
M6	KP 6S	0,6 – 1,3	12,72	15,80	5,50	5,00	8,42 ±0,08
M6	KP 6T	0,8 – 1,5	12,72	15,80	5,70	5,00	8,42 ±0,08
M6	KP 6H	1,2 – 2,0	12,72	15,80	6,00	4,80	8,42 ±0,08
M8	KP 8S	0,6 – 1,3	15,52	19,50	7,00	6,50	10,42 ±0,08
M8	KP 8T	0,9 – 1,75	15,52	19,50	7,30	6,50	10,42 ±0,08
M8	KP 8H	1,2 – 2,0	15,52	19,50	7,70	6,50	10,42 ±0,08
M10	KP 10S	0,8 – 1,5	16,80	20,80	8,20	7,50	11,92 ±0,08
M10	KP 10H	1,5 – 2,0	18,80	23,60	10,00	8,80	13,30 ±0,10
	KP 7/16"	1,5 – 2,0	18,80	23,60	10,00	9,10	13,30 ±0,10

Oberfläche	Gewinde-toleranz
Blank	6 G
Verzinkt transparent	6 H
Zink / Nickel	6 H
Verzinkt dickschicht-passiviert	6 H

## Die Vorteile der PIAS® KP Einstanzmutter

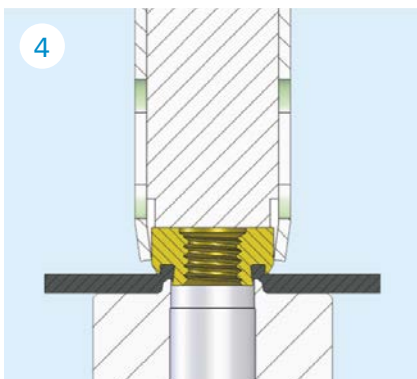
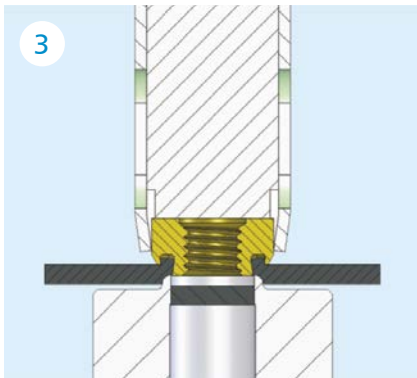
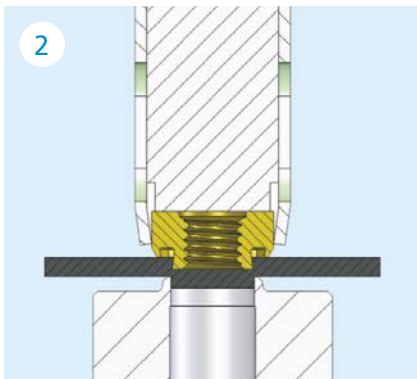
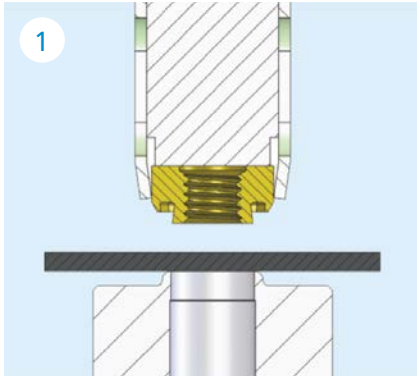
- ⊕ selbststanzend
- ⊕ erhöhte Anforderungen an das Drehmoment
- ⊕ hohe Prozesssicherheit bei vollautomatischer Verarbeitung
- ⊕ flächenbündige Verarbeitung
- ⊕ manuelle, halb-/vollautomatische Verarbeitung möglich
- ⊕ selbstsicherndes Gewinde möglich

## Vorteile gegenüber Schweißverfahren:

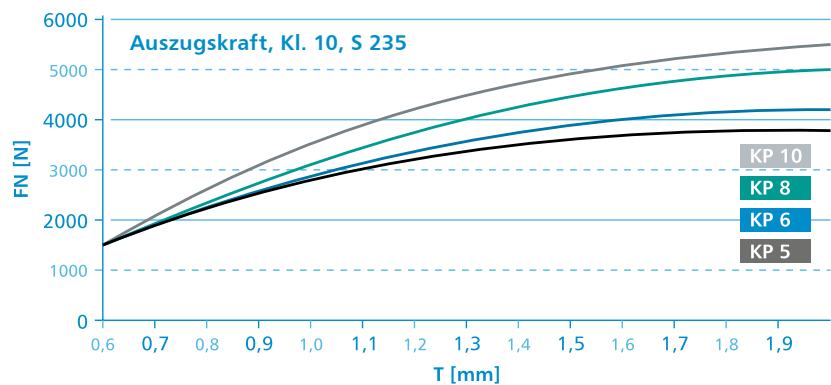
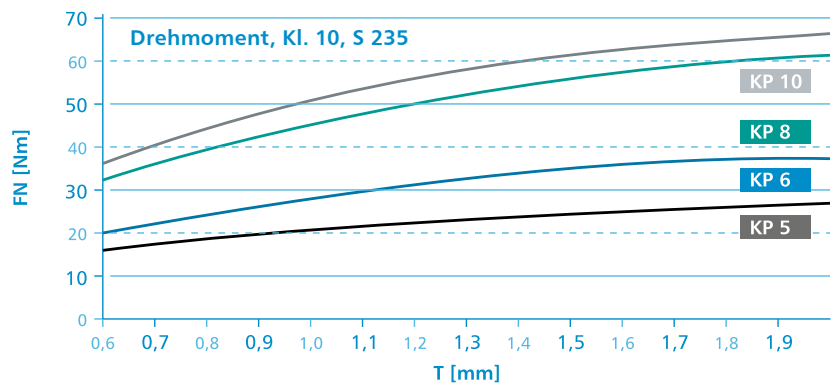
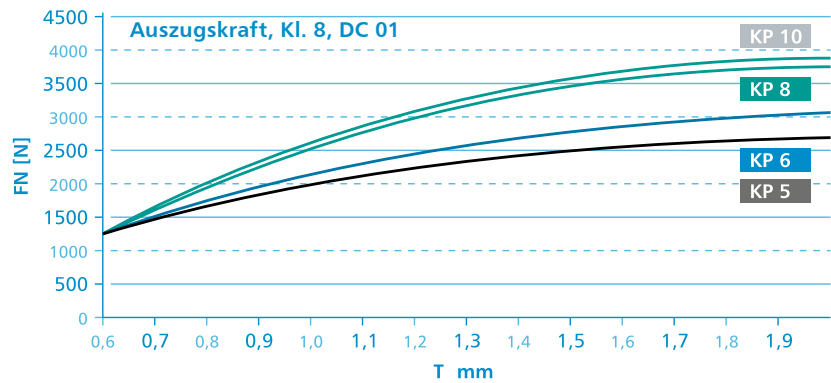
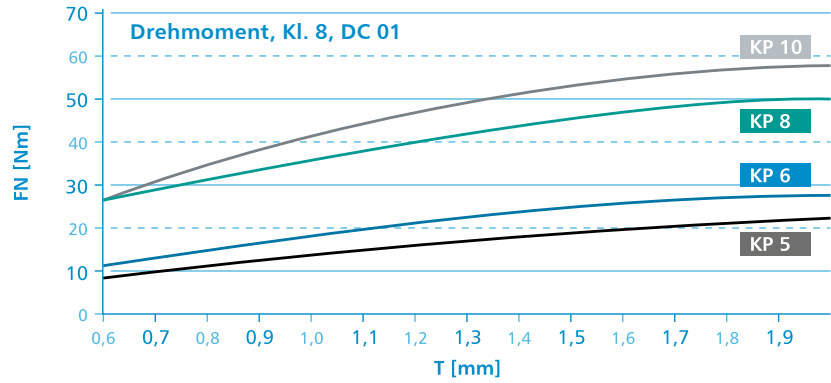
- ⊕ korrosionsbeständig
- ⊕ keine Schweißspritzer im Gewinde
- ⊕ keine thermische Schwächung der Verbindungsstelle

Hinweis: Die angegebenen Werte sind Beispiele. Die tatsächlichen Werte sind in der jeweiligen Applikation gesondert zu ermitteln..

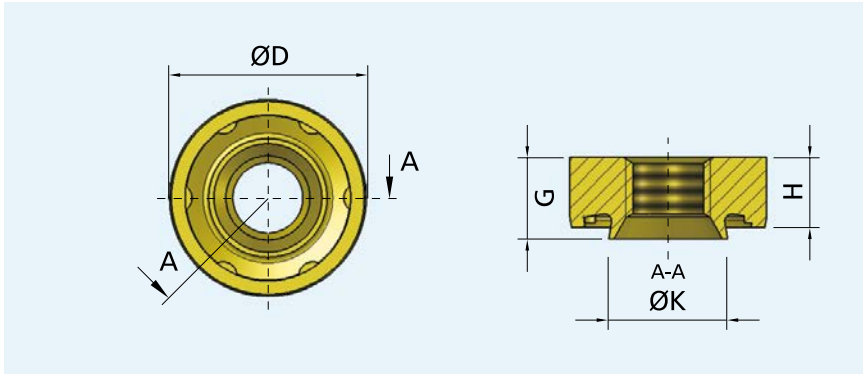
## Funktionsablauf



## Auszugs- und Drehmomentwerte

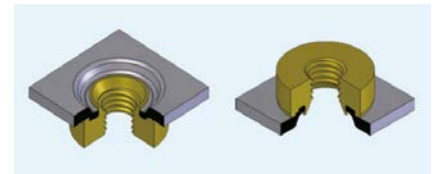


# RIVTEX® RXM Einstanzmutter – Die runde Alternative



## Technische Daten

Blechdicke	0,75 – 2,00 mm
Festigkeitsklasse	10



## Abmessungen RIVTEX® RXM Einstanzmuttern

		ØD	ØK	G	H
	Blechdicke	+ 0,15	±0,1	min.	±0,1
RXM 5	0,75 – 2,00	14,0	8,4	5,8	5,0
RXM 6	0,75 – 2,00	14,0	8,4	5,8	5,0
RXM 6	0,75 – 2,00	18,0	8,4	5,8	5,0
RXM 8	0,75 – 2,00	16,5	10,4	6,9	5,9
RXM 8	0,75 – 2,00	20,3	10,4	6,9	5,9
RXM 10	0,75 – 2,00	18,5	12,4	8,2	7,2

## Oberfläche

## Gewindetoleranz

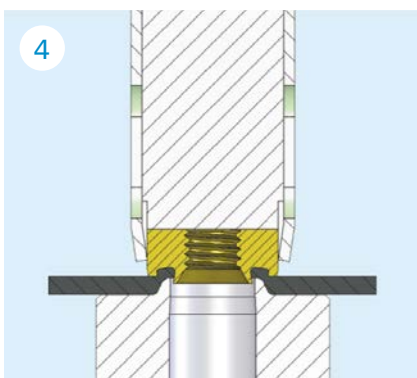
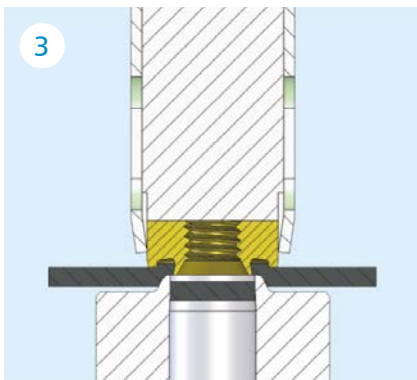
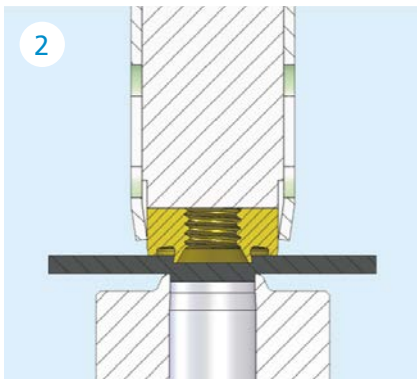
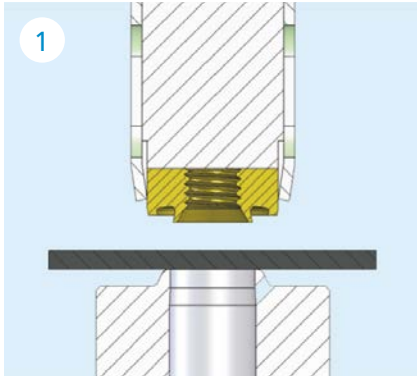
Blank	6 G
Verzinkt transparent	6 H
Zink / Nickel	6 H
Verzinkt dickschichtpassiviert	6 H

## Die Vorteile der RIVTEX® RXM Einstanzmutter

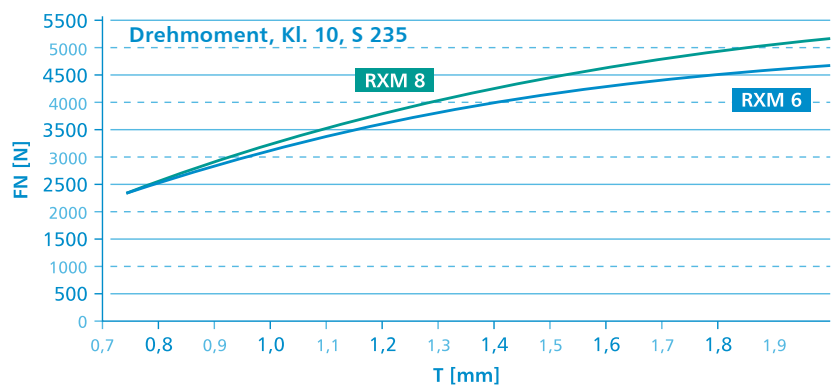
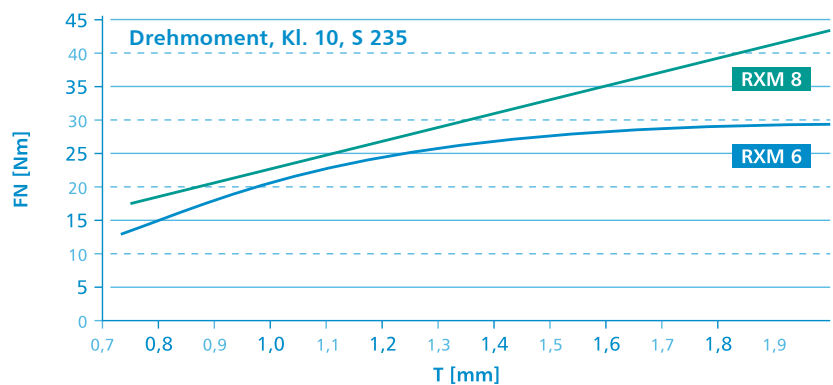
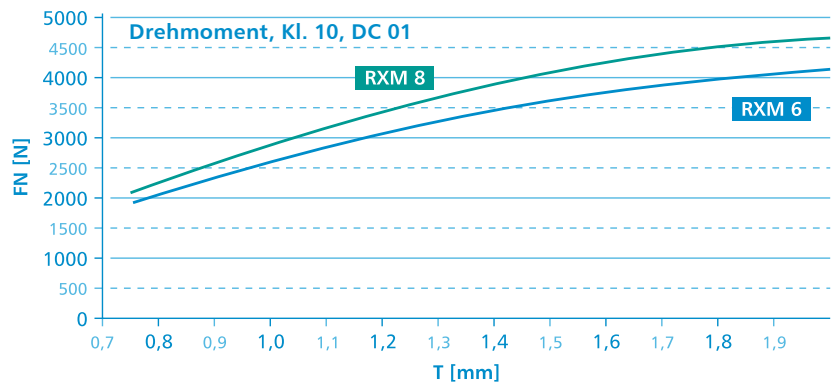
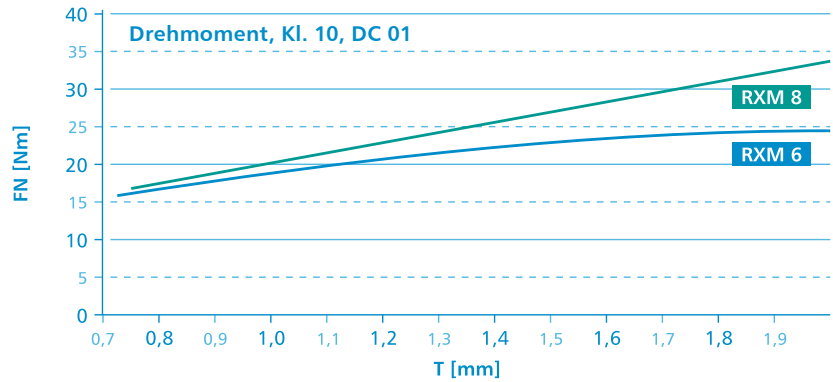
- + selbststanzend
- + eine Mutter für Blechdicken von 0,75 bis 2,0 mm
- + flächenbündige Verarbeitung
- + sehr gute Auspress- und Drehmomentwerte
- + selbstsicherendes Gewinde möglich
- + korrosionsbeständig
- + keine Schweißspritzer im Gewinde
- + keine thermische Schwächung der Verbindungsteile

Hinweis: Die angegebenen Werte sind Beispiele. Die tatsächlichen Werte sind in der jeweiligen Applikation gesondert zu ermitteln.

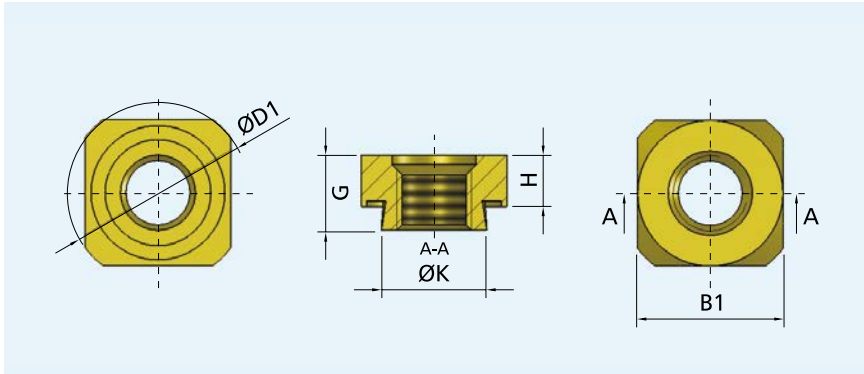
### Funktionsablauf



### Auszugs- und Drehmomentwerte

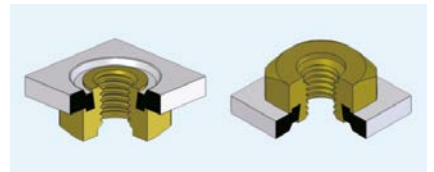


## PIAS® HN Einstanzmutter – Die Powermutter



### Technische Daten

Blechdicke	2,0 – 4,0 mm
Festigkeitsklasse	10



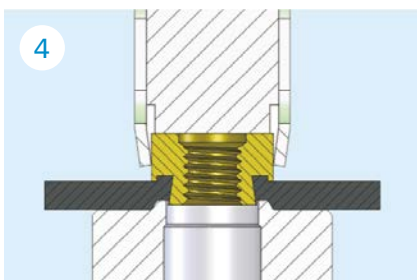
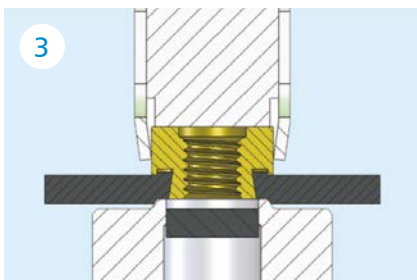
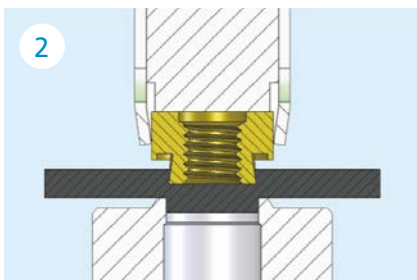
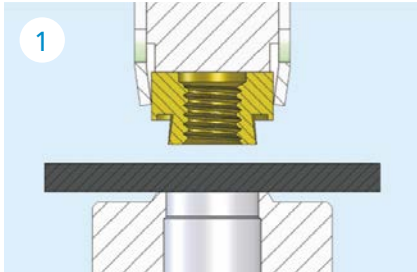
### Abmessungen PIAS® HN Einstanzmuttern

		Aussen- Abmessung B1 ±0,08	Höhe Mutternkörper H ±0,1	Gesamthöhe G	Durchmesser Stanzbund K ±0,1	Ø D1 min.
M5	HN 5L 2,3	11,4 x 11,4	4,50	6,30	8,00	14,40
	HN 5L 2,5			6,50		
	HN 5L 3,0			7,00		
	HN 5L 3,5			7,50		
	HN 5L 4,0			8,50		
M6	HN 6L 2,3	12,72 x 12,72	5,00	6,80	9,20	15,80
	HN 6L 2,5			7,00		
	HN 6L 3,0			7,50		
	HN 6L 3,5			8,00		
	HN 6L 4,0			8,50		
M8	HN 8L 2,3	15,52 x 15,52	5,50	7,30	11,30	19,50
	HN 8L 2,5			7,50		
	HN 8L 3,0			8,00		
	HN 8L 3,5			8,50		
	HN 8L 4,0			9,00		
M10	HN 10L 2,3	16,80 x 16,80	7,50	9,30	13,70	20,80
	HN 10L 2,5			9,50		
	HN 10L 3,0			10,00		
	HN 10L 3,5			10,50		
	HN 10L 4,0			11,00		
<b>B1 ±0,15</b>						
M12	HN 12L 2,3	18,80 x 18,80	9,00	10,80	15,70	23,60
	HN 12L 2,5			11,00		
	HN 12L 3,0			11,50		
	HN 12L 3,5			12,00		
	HN 12L 4,0			12,50		

Weitere Abmessungen auf Anfrage möglich.

Hinweis: Die angegebenen Werte sind Beispiele. Die tatsächlichen Werte sind in der jeweiligen Applikation gesondert zu ermitteln.

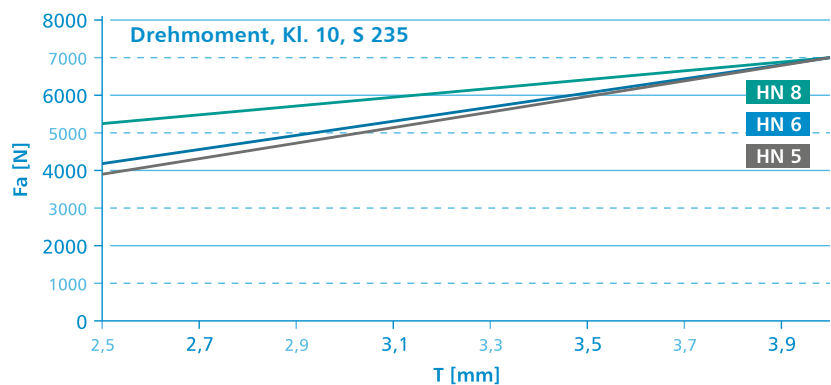
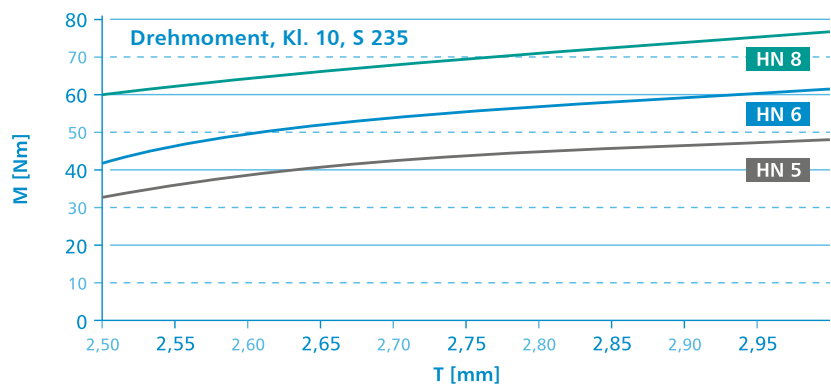
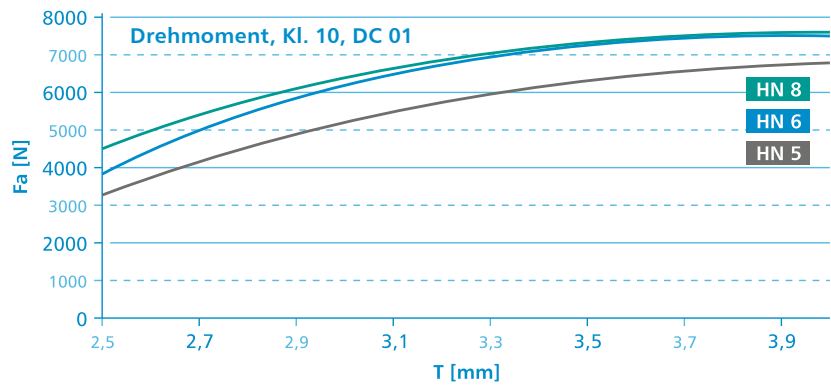
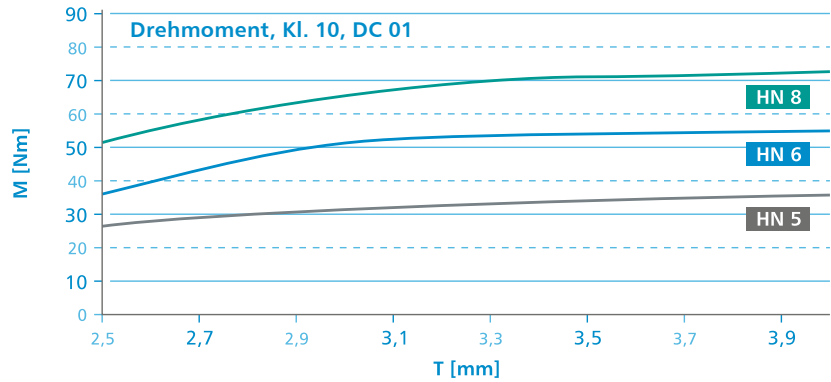
## Funktionsablauf



### Die Vorteile der PIAS<sup>®</sup> HN Einstanzmutter

- ⊕ selbststanzend bis 4,0 mm
- ⊕ hohe mechanische Festigkeitswerte
- ⊕ hohes Drehmoment
- ⊕ hohe Prozesssicherheit
- ⊕ selbstsicherndes Gewinde möglich

## Auszugs- und Drehmomentwerte





# Die ARNOLD GROUP

Immer dort, wo der Kunde uns braucht

## Die ARNOLD GROUP

ARNOLD – dieser Name steht international für effiziente und nachhaltige Verbindungssysteme auf höchstem Niveau. Auf der Basis des langjährigen Know-hows in der Produktion von intelligenten Verbindungselementen und hochkomplexen Fließpressteilen hat sich die ARNOLD GROUP seit mehreren Jahren bereits zu einem umfassenden Anbieter und Entwicklungspartner von komplexen Verbindungssystemen entwickelt. Mit der Positionierung „BlueFastening Systems“ wird diese Entwicklung nun unter einem einheitlichen Dach kontinuierlich weitergeführt. Engineering, Verbindungs- und Funktionselemente sowie Zuführ- und Verarbeitungssystem aus einer Hand – effizient, nachhaltig und international.



### ARNOLD FASTENING SYSTEMS

Rochester Hills  
USA



### ARNOLD TECHNIQUE FRANCE

Anneyron  
Frankreich



### ARNOLD UMFORMTECHNIK

Ernsbach  
Deutschland



### ARNOLD UMFORMTECHNIK

Dörzbach  
Deutschland



### ARNOLD FASTENERS SHENYANG

Shenyang  
China

### ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG

Carl-Arnold-Straße 25  
D-74670 Forchtenberg-Ernsbach  
T +49 7947 821-0  
F +49 7947 821-111

### ARNOLD FASTENING SYSTEMS Inc.

1873 Rochester Industrial Ct, Rochester Hills, MI 48309-3336, USA  
T +1 248 997-2000  
F +1 248 475-9470

### ARNOLD TECHNIQUE FRANCE S.A.

4, rue St Didier  
F-26140 Anneyron  
T +33 475 313260  
F +33 475 314440

### ARNOLD FASTENERS (SHENYANG) Co., Ltd.

No. 119-2 Jianshe Road  
CN-110122 Shenyang  
T +86 24887 90633  
F +86 24887 90999