

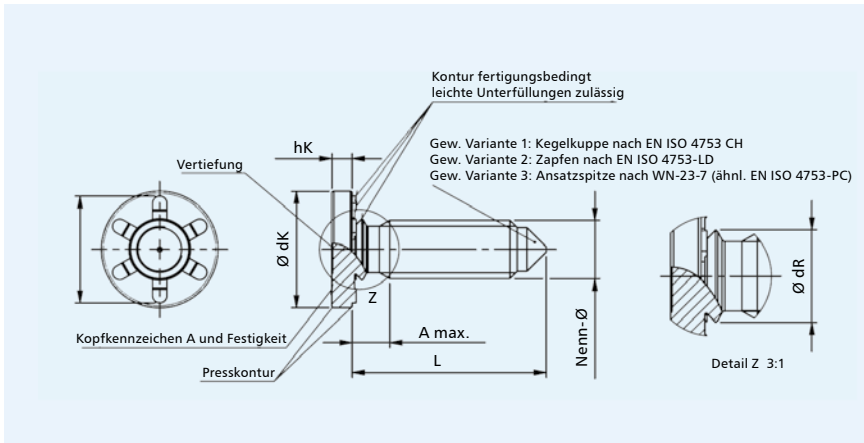
RIVTEX[®] | STRUX[®]

Einpressschrauben

- ⊕ bei geringen Blechstärken (RIVTEX[®])
 - ⊕ bei hohen Blechstärken (STRUX[®])
 - ⊕ für Stahl und Aluminium
 - ⊕ geringe Prüf- und Kontrollkosten
 - ⊕ Verarbeitung von mehreren Einpressschrauben in einem Hub möglich
- ➔ www.arnold-fastening.com

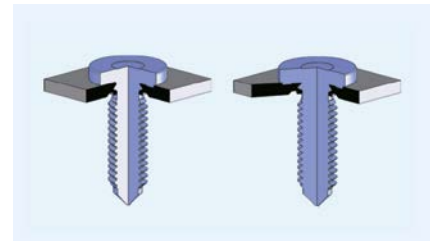


RIVTEX® RXS Einpressschraube – Die Filigrane



Technische Daten

Blechdicke	0,75 – 2,00 mm
Festigkeitsklasse	8,8 und 10,9



Abmessungen RIVTEX® RXS Einpressschrauben

Standard Schraubenlängen

L	Nenn-Ø
12	M5 – M6
16	M5 – M10
20	M5 – M10
25	M5 – M10
30	M6 – M10
40	M8 – M10

Technische Daten

Nenn-Ø	Ø dK _{-0,43}	hK ± 0,2	Ø dS ± 0,2	Ø dR ± 0,2	A max.	Blechstärke	Vorloch-Ø Blech
M5	9,00	1,80	8,30	5,35	3,10	0,75 – 2,50	5,35 _{-0,1}
M6	12,00	2,10	11,00	6,35	3,50	0,75 – 2,50	5,35 _{-0,1}
M8	16,00	2,80	15,00	8,50	4,50	0,75 – 2,50	8,50 _{-0,1}
M10	20,00	3,50	19,00	10,50	5,30	1,00 – 2,50	10,50 _{-0,1}

Die Vorteile der RIVTEX® RXS Einpressschraube

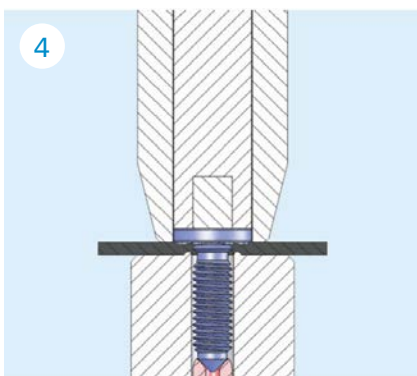
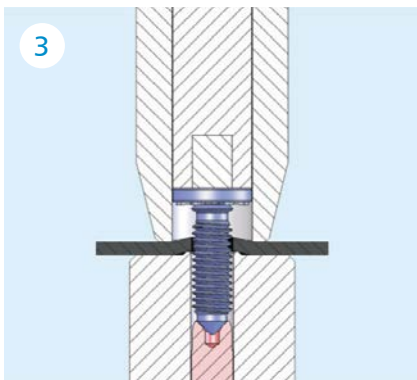
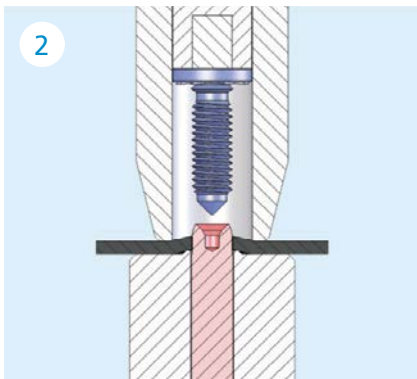
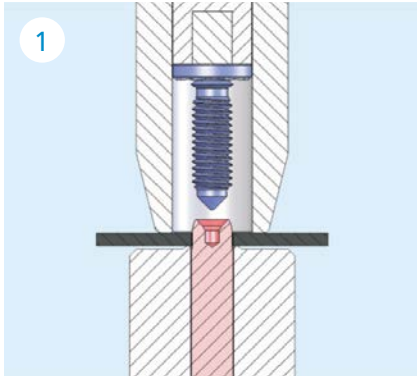
- ⊕ besonders geeignet für den Einsatz bei geringen Blechstärken
- ⊕ Verarbeitung von mehreren Einpressschrauben in einem Hub möglich
- ⊕ einsetzbar in Stahl und Aluminium
- ⊕ Blechdicke: 0,75 -2,0 mm
- ⊕ Festigkeitsklasse: 8.8 und 10.9

Vorteile gegenüber Schweißverfahren:

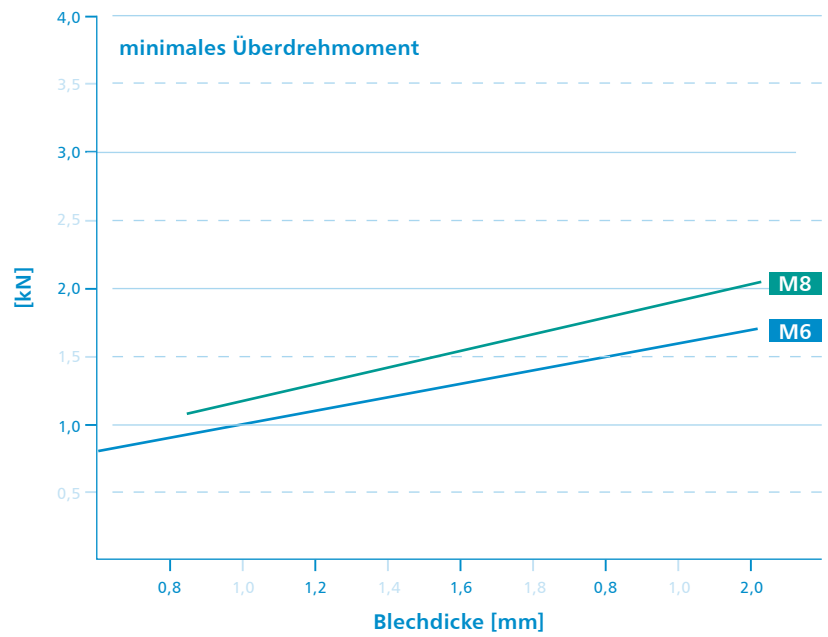
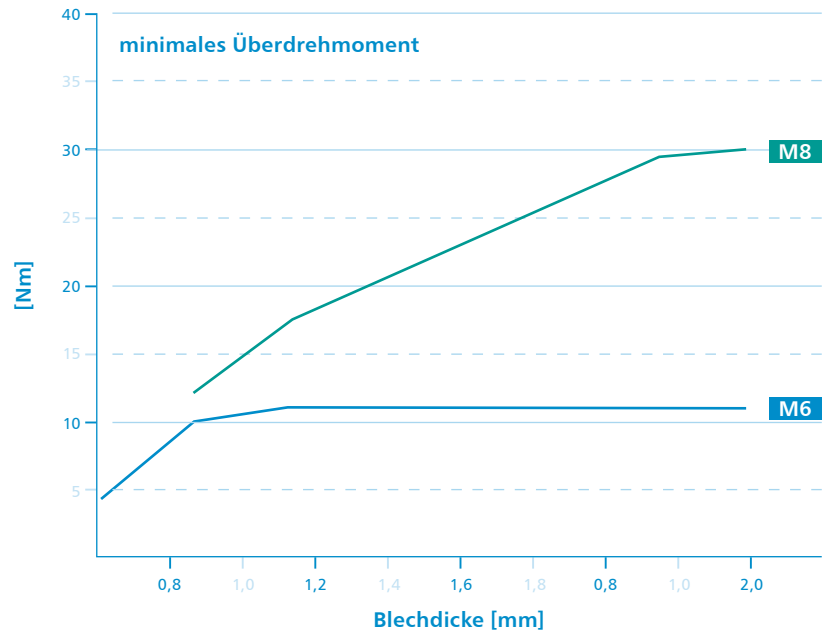
- ⊕ geringe Prüf- und Kontrollkosten
- ⊕ Vermeidung von Emissionen und Reduzierung von Energiekosten
- ⊕ keine thermische Schwächung der Verbindungsstelle

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

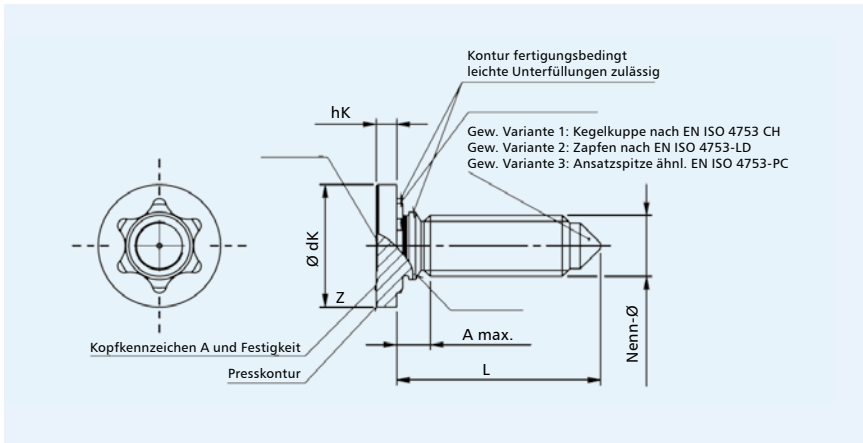
Funktionsablauf



Auspress- und Drehmomentwerte (Werkstoff Rm 350N/mm²)

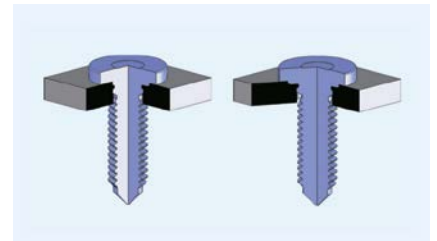


STRUX® SX Einpressschraube – Die Kraftvolle



Technische Daten

Blechdicke	2,00 – 5,00 mm
Festigkeitsklasse	8,8 und 10,9



Darstellung Gewindeende: Variante 3

Abmessungen STRUX® SX Einpressschrauben

Standard Schraubenlängen

L	Nenn-Ø
12	M5 – M6
16	M5 – M10
20	M5 – M10
25	M5 – M10
30	M6 – M10
40	M6 – M10

Technische Daten

Nenn-Ø	Ø dK _{-0,43}	hK ± 0,2	A max.	Blechstärke	Vorloch-Ø Blech
M5	10,00	2,00	3,00	2,00 – 5,00	5,4 _{+0,12}
M6	12,00	2,00	3,30	2,00 – 5,00	6,4 _{+0,15}
M8	16,00	3,00	4,00	2,00 – 5,00	8,4 _{+0,15}
M10	20,00	3,50	4,50	2,00 – 5,00	10,4 _{+0,18}

Die Vorteile der STRUX® SX Einpressschraube

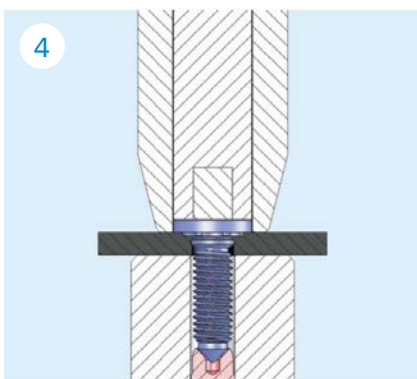
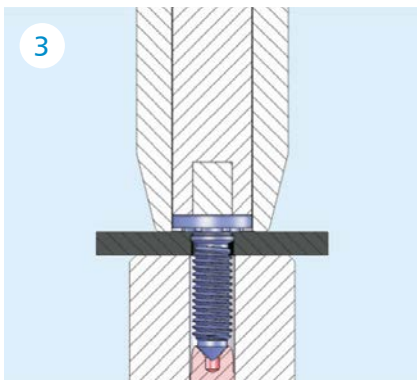
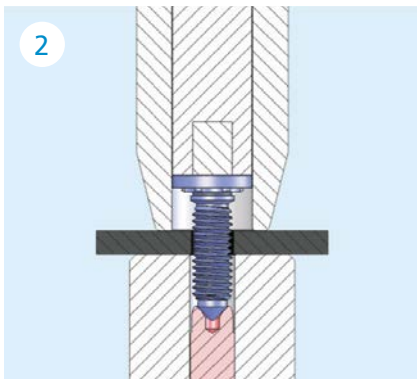
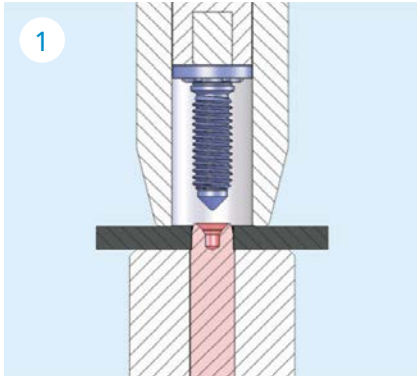
- ⊕ besonders geeignet für starke Belastungen in hohen Blechstärken
- ⊕ Verarbeitung von mehreren Einpressschrauben in einem Hub möglich
- ⊕ einsetzbar in Stahl und Aluminium
- ⊕ Blechdicke: 2,0 -5,0 mm
- ⊕ Festigkeitsklasse: 8.8 und 10.9

Vorteile gegenüber Schweißverfahren:

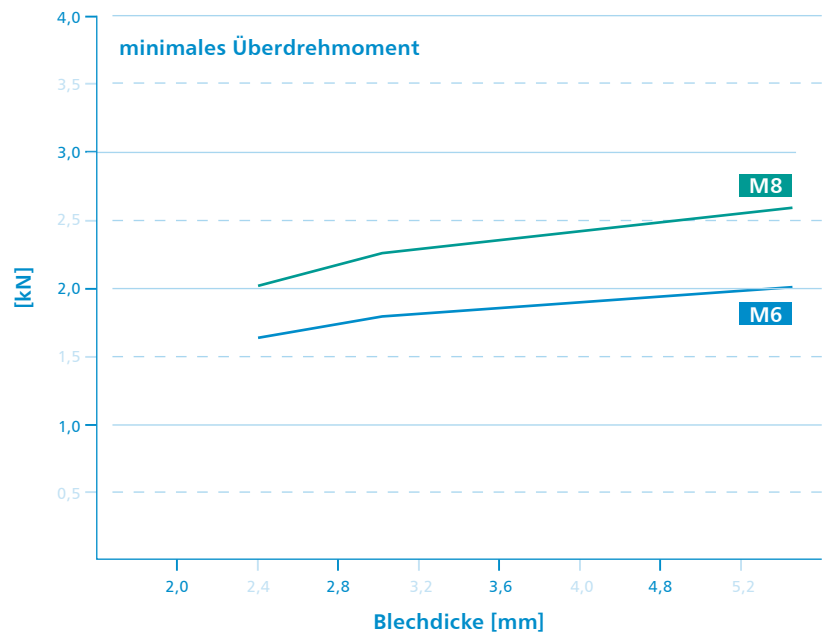
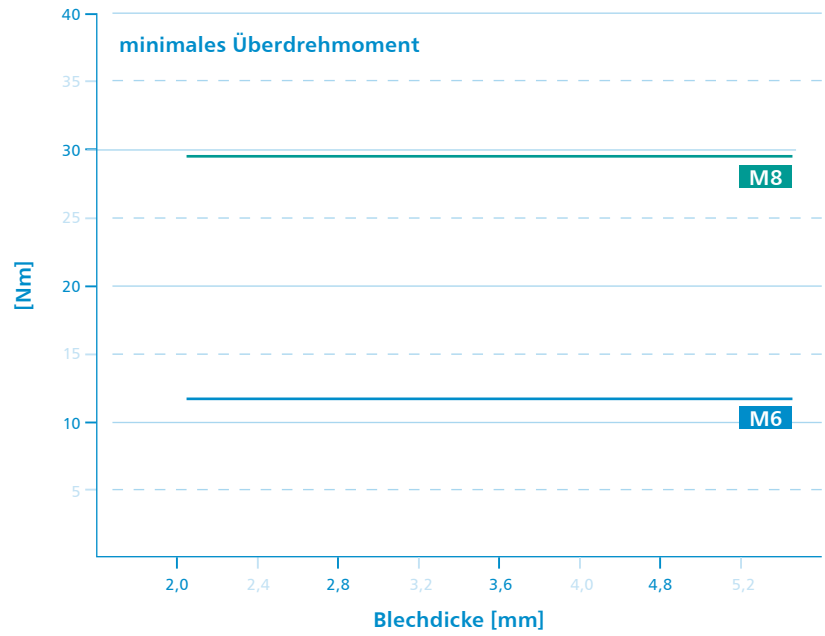
- ⊕ geringe Prüf- und Kontrollkosten
- ⊕ Vermeidung von Emissionen und Reduzierung von Energiekosten
- ⊕ keine thermische Schwächung der Verbindungsstelle

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

Funktionsablauf



Auspress- und Drehmomentwerte (Werkstoff Rm 350N/mm²)





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