

ARNOLD-TV
präsentiert

Wie funktioniert die
Blechverbindung
Flowform[®]?



Flowform[®] Flowform[®] Plus

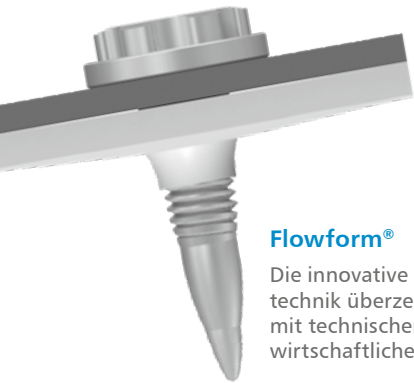
Fließloch- und Gewindeformschrauben

- + Direktverschraubung ohne Vorloch
- + Einseitig zugänglich
- + Wieder lösbar
- + Vollautomatisiert und prozesssicher
- + Kostengünstig
- + Blechfügetechnik
- + Mischbau-Hybridbauweise
- + Leichtbau

➔ www.arnold-fastening.com



Die Blechfügetechnik der Zukunft: Flowform®










































Flowform®
Die innovative Blechfügetechnik überzeugt mit technischen und wirtschaftlichen Vorteilen.

In der Blechfügetechnik geht der Trend hin zu immer dünneren Blechen und hochfesteren Verbindungen. Die Kombinationen unterschiedlicher Werkstoffe werden anspruchsvoller. Da stoßen herkömmliche Fügeverfahren oft an ihre Grenzen.

Unsere Antwort auf die steigenden Anforderungen in der Blechverbindung heißt Flowform®. **Diese fließloch- und gewindeformende Schraube ermöglicht eine vorlochfreie, einseitig zugängliche und vollautomatisierte Fügeverbindung.** Außerdem sind Flowform® Verbindungen kostengünstig und prozesssicher.

AKTUELLE FÜGEVERFAHREN IM VERGLEICH

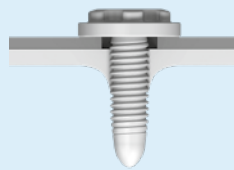
		 einseitige Zugänglichkeit	 Lösbarkeit	 Fügekraft	 Verbindungseigenschaften
Flowform®					
Voll- und Halbhohlstanznieten					
Hochgeschwindigkeits-Bolzensetzen					
Durchsetzfügen / Clinchen					
Reibelementschweißen					
Widerstandspunktschweißen					
Blindnieten					

Quelle: LWF® – Laboratorium für Werkstoff und Fügetechnik

Mit Flowform[®] sparen Sie Zeit und Geld

- ⊕ keine Vorlochoperationen
- ⊕ kein Gewindeschneiden
- ⊕ keine Späne beim Verschrauben
- ⊕ erheblich geringere Taktzeiten

Geschnittenes Gewinde



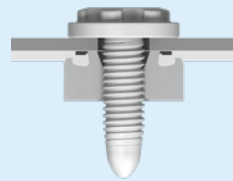
Loch / Durchzug einbringen

Gewinde schneiden

Späne entfernen

Schraube eindrehen

Einstanzmutter

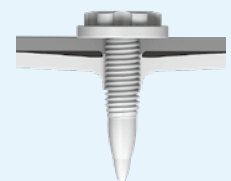


Stanzmutter einbringen

EINSPAR-
POTENZIAL

Schraube eindrehen

Flowform[®]



EINSPAR-
POTENZIAL

Schraube eindrehen



Multimaterialmix

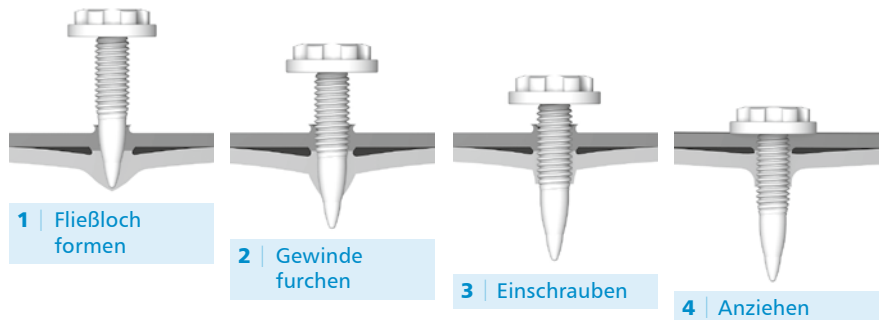


vorlochfreies
Fügen

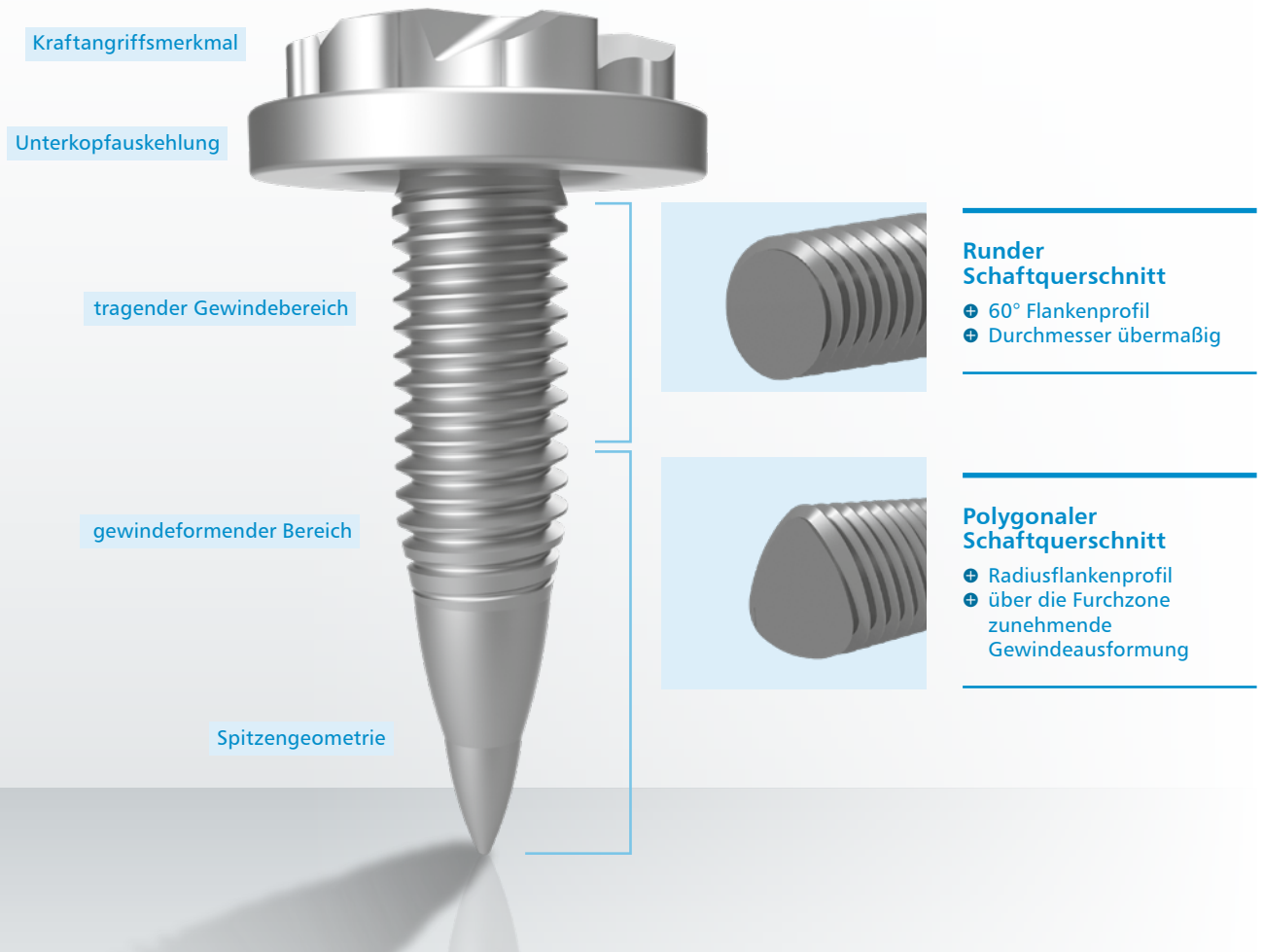


So funktioniert Flowform[®]

Die Flowform[®] Schraube erwärmt und durchdringt das Blech. Mit ihrer polygonalen Spitzeformet sie ein Fließloch und furcht ein Gewinde, das im Reparaturfall eine metrische Schraube aufnehmen kann. Nach dem Einschrauben passt sich der geformte Durchzug den Konturen der Schraube optimal an.



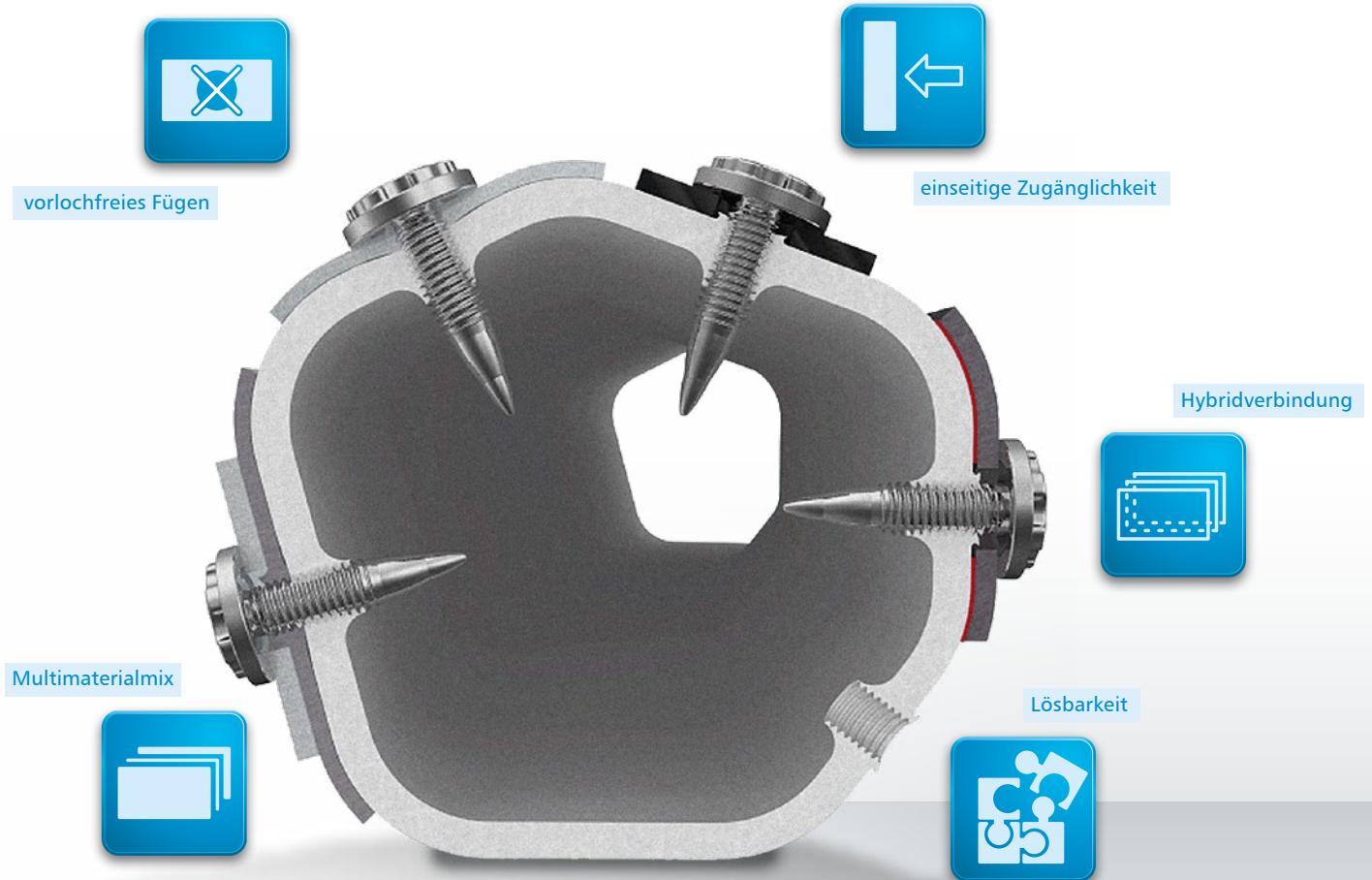
Flowform® – Kopf bis Spitze



Der Flowform® Schraubenschaft: Vorteile und Besonderheiten

 <p>tragender Gewindebereich</p>	<p>Übermaßiges Gewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> ⊕ übermaßiges Gewinde bringt 100 % Gewindeüberdeckung ⊕ hohe Auszugskräfte ⊕ hohe Anzugsmomente ⊕ geformtes Gewinde kann eine metrische Schraube aufnehmen
 <p>gewindeformender Bereich</p>	<p>Gewindeformender Bereich</p> <ul style="list-style-type: none"> ⊕ geringe Gewindeform-Drehmomente ⊕ keine Spanbildung beim Gewindeformen
 <p>Spitzengeometrie</p>	<p>Schlanke Spitzenform</p> <ul style="list-style-type: none"> ⊕ geringe Fügekraft ⊕ schnelle Taktzeiten ⊕ kurze Durchdringzeiten ⊕ geringe Bauteildeformation ⊕ keine Spanbildung

Die Flowform[®] Anwendungsgebiete



Anwendungsbereiche

- ⊕ hybride Verbindungen
- ⊕ Mehrblech
- ⊕ FVK-Anwendungen
- ⊕ höherfeste Bleche

Weißer Ware



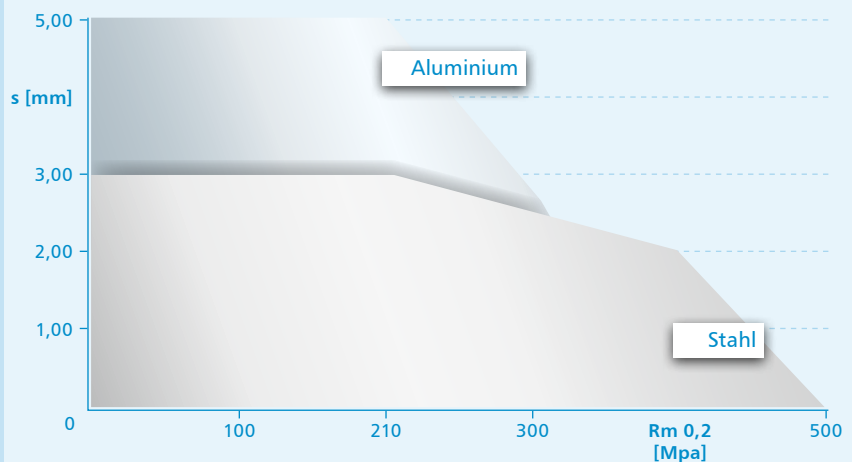
Automobilbau



Sonstige blechverarbeitende Industrie



Darstellung des Anwendungsbereichs von Werkstoff, Dicke und Festigkeit



Die Grafik zeigt die Einsatzbereiche für die Flowform[®] Schraube. Diese beruhen auf Erfahrungswerten aus der praktischen Anwendung.

Hinweis: Die dargestellten Werte sind exemplarische Kennwerte. Konkrete Werte sind immer durch Versuche an Originalproduktionsteilen zu ermitteln. Hierzu steht Ihnen unser Anwendungslabor jederzeit gerne zur Verfügung.

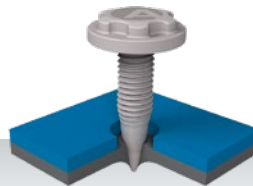
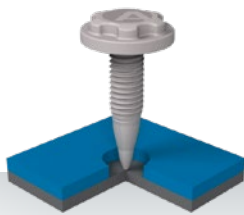
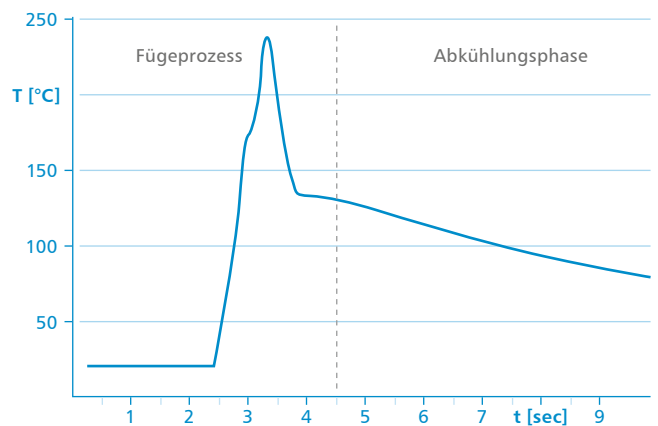
Schraubprozess und Prozessparameter

Der Schraubprozess ist in fünf Prozessschritte unterteilt. Für jeden müssen unterschiedliche Parameter gewählt werden. Diese Prozessparameter sind abhängig von der jeweiligen Fügekombination. Dabei spielen Materialdicke und -festigkeit, Wärmeleitfähigkeit sowie die Bauteilsteifigkeit eine wesentliche Rolle.

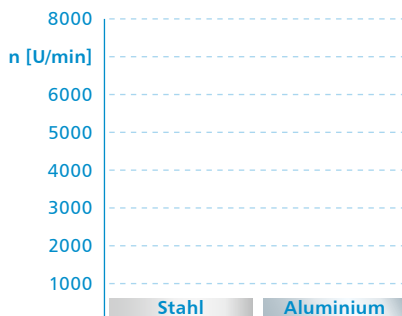
Die Prozessparameter für jeden einzelnen Schritt setzen sich aus Steuer-, Ziel- und Überwachungsgrößen zusammen, mehr dazu auf Seite 14.

Flowform® Temperaturverlauf

Abgebildet ist ein exemplarischer Temperaturverlauf während des Fügeprozesses.

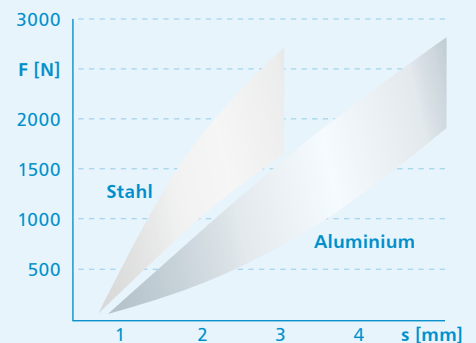


0 Positionieren



- ⊕ Fügeelement zuführen
- ⊕ Krafteingriff finden
- ⊕ Blechpaarung mittels Niederhalter anpressen
- ⊕ Fügeelement positionieren

1 Fließloch formen



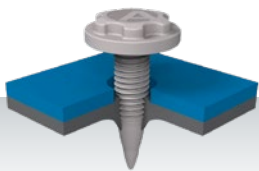
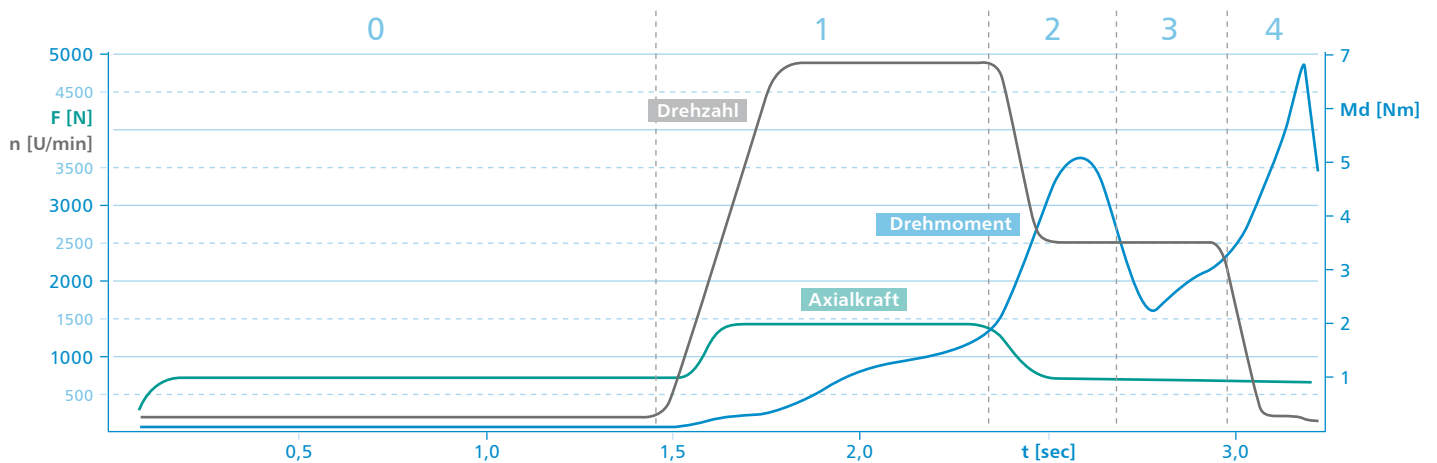
- ⊕ Drehzahl einleiten
- ⊕ Axialkraft einleiten
- ⊕ Fügestelle lokal plastifizieren
- ⊕ Spitze dringt durch

Drehzahl und Axialkraft sind abhängig von Material und Dicke.

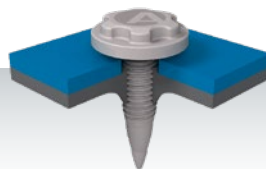
Hinweis: Die dargestellten Werte sind exemplarische Kennwerte. Konkrete Werte sind immer durch Versuche an Originalproduktions- teilen zu ermitteln. Hierzu steht Ihnen unser Anwendungslabor jederzeit gerne zur Verfügung.

Flowform[®] Schraubkurve

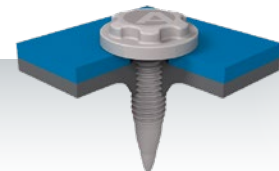
Die dargestellten Werte sind ebenfalls nur exemplarisch. Notwendige und auftretende Werte müssen im Original- bauteil untersucht werden.



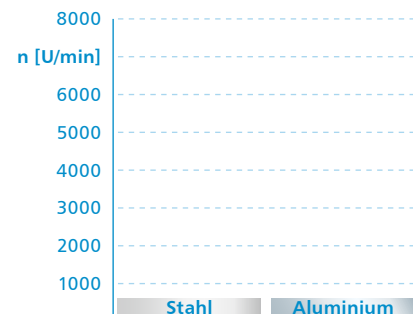
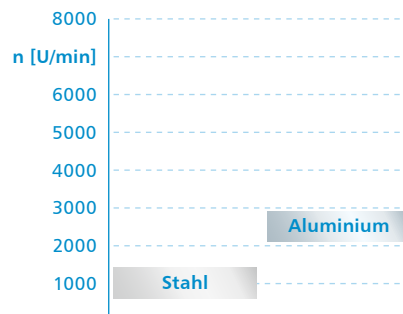
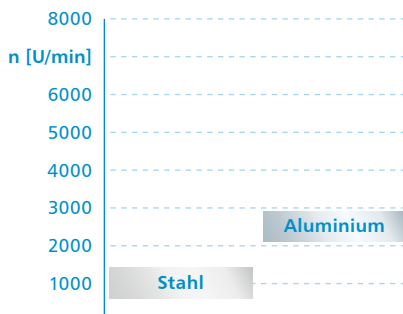
2 Gewinde formen



3 Einschrauben



4 Anziehen



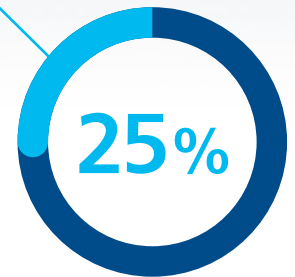
- ⊕ Drehzahl reduzieren
- ⊕ Axialkraft reduzieren
- ⊕ ein Muttergewinde erzeugen, das eine metrische Schraube aufnehmen kann

- ⊕ Drehzahl beibehalten
- ⊕ Axialkraft beibehalten
- ⊕ geformtes Gewinde kalibrieren

- ⊕ Drehzahl reduzieren
- ⊕ Axialkraft beibehalten
- ⊕ Vorspannkraft erzeugen durch Endanzugsmoment
- ⊕ Fügestelle kühlt ab

Flowform® Plus

Die Weiterentwicklung der fließloch- und gewindeformenden Schraube

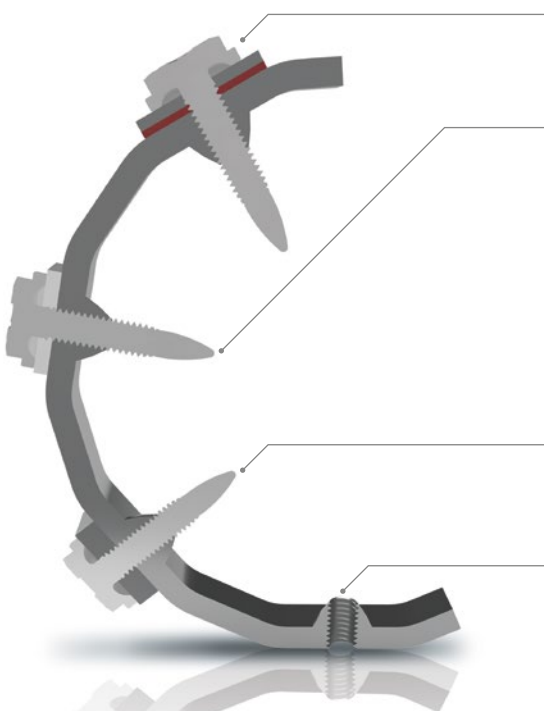


leichter
als Flowform®
durch Downsizing

Vergleich bezieht sich auf
gleiche Schraubenlänge.

Flowform® Plus Schraubkurve (rechts)

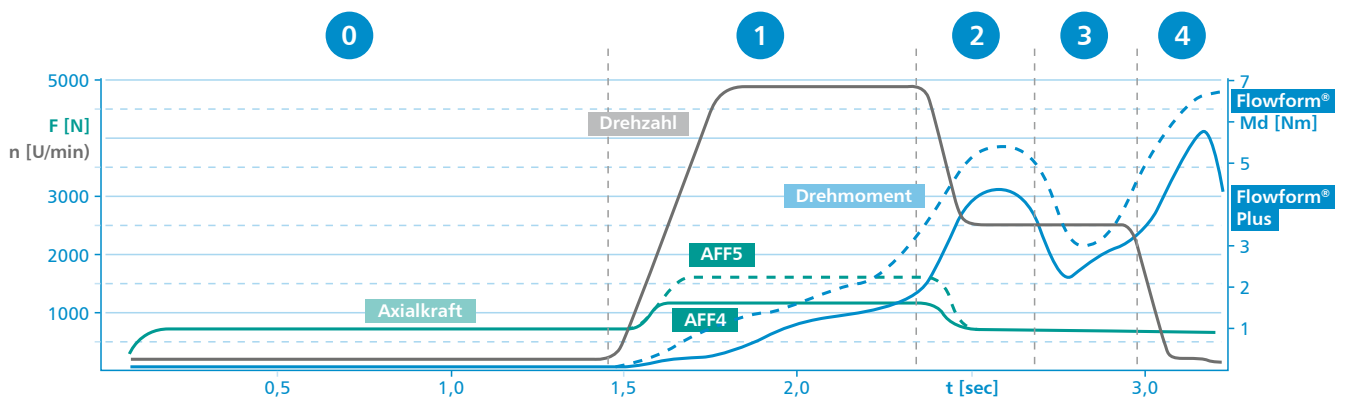
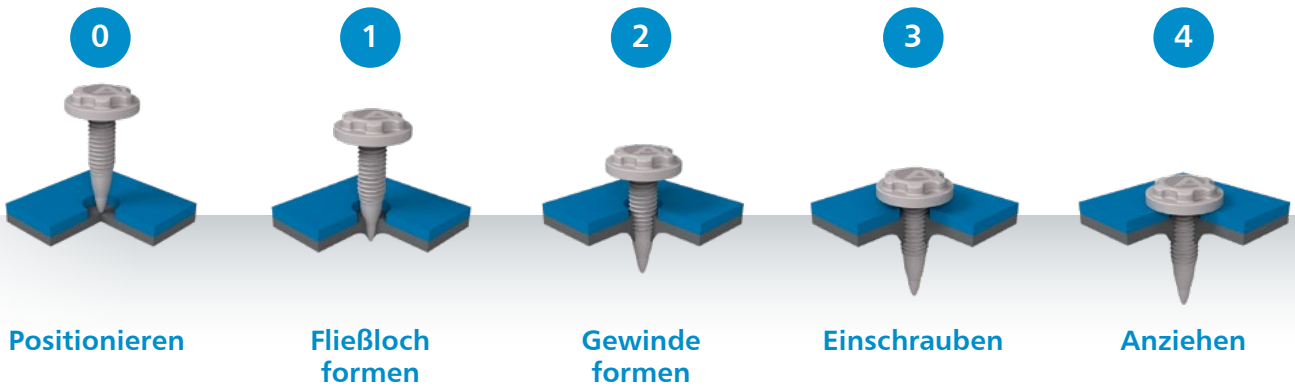
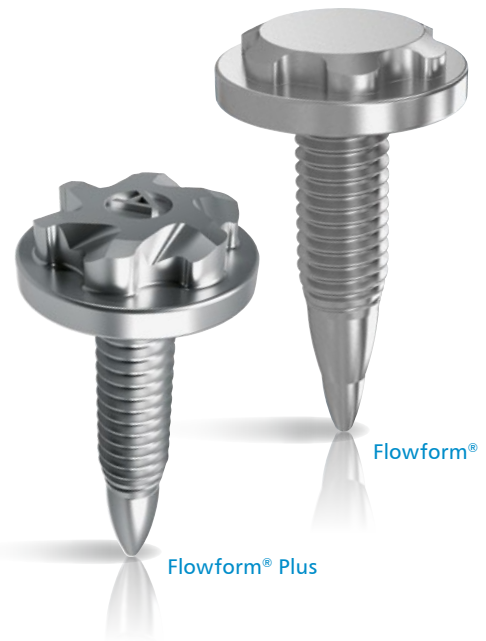
Die dargestellten Werte sind
nur exemplarisch. Notwen-
dige und auftretende Werte
müssen im Originalbauteil
untersucht werden.



- ⊕ Stahlbleche bis 1.000 MPa Festigkeit im Dickenbereich $\leq 1,0$ mm in Kombination mit Aluminium Einschraubteil ffügbar
- ⊕ Ideal zum Verbinden von Aluminium-Blechen ohne Vorlochung bei gleichzeitig geringer Spaltbildung
- ⊕ Sehr gute Verbindungseigenschaften trotz kleinerer Abmessung durch duktilen und gleichzeitig hochfesten Schraubenwerkstoff
- ⊕ Mit existierendem Serienequipment ffügbar
- ⊕ 25% Gewichteinsparung durch Downsizing des Fügeelementes
- ⊕ Dickere Fügekombinationen benötigen kein Vorloch im Klemmteil
- ⊕ Wieder lösbar

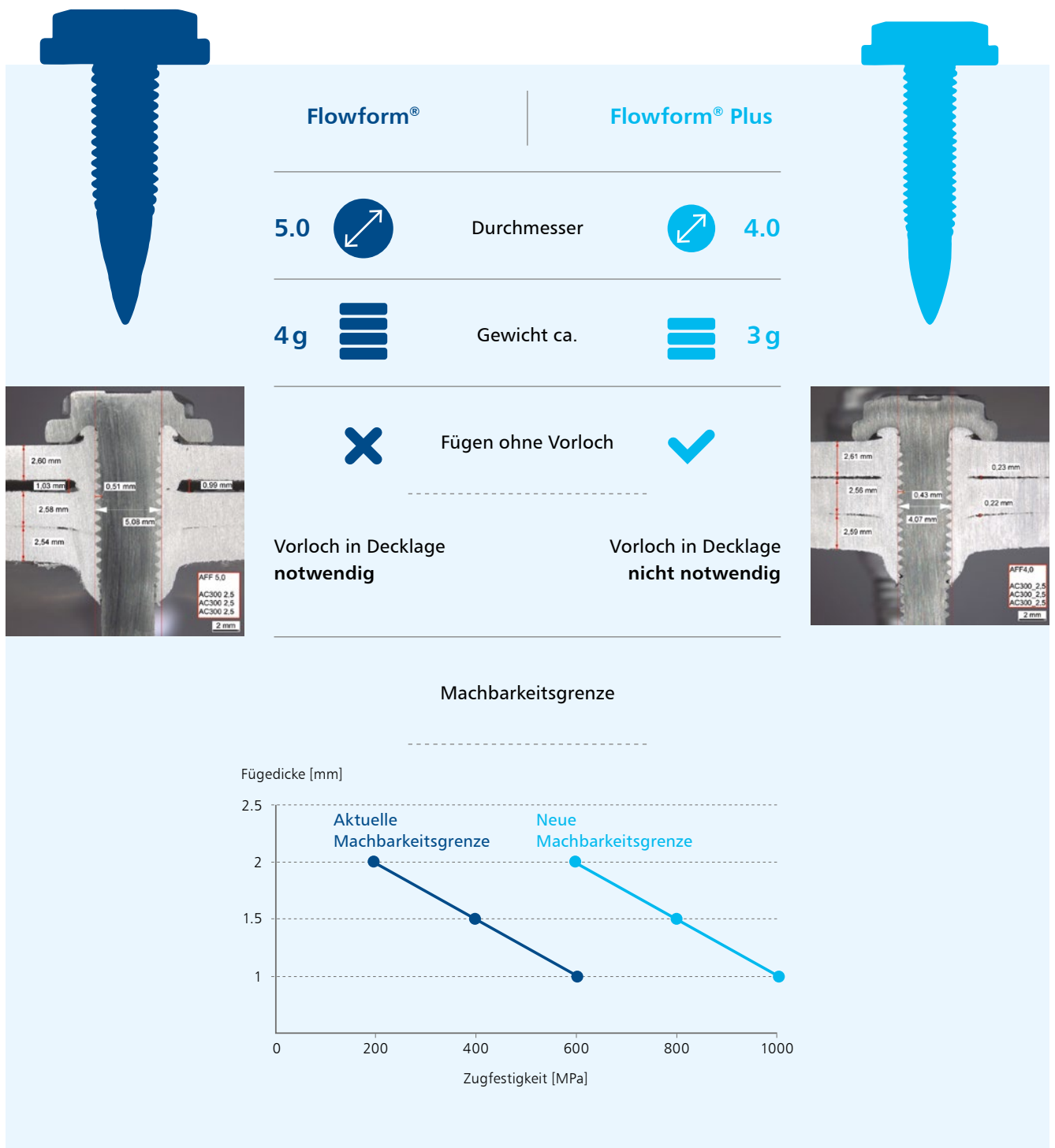
Flowform[®] Plus – die gewichtsreduzierte Weiterentwicklung

- ⊕ Reduzierung des Furchmomentes
- ⊕ 25% Gewichtsreduzierung
- ⊕ Stahlblech bis 1.000 MPa Festigkeit ffügbar
- ⊕ Erweiterung der Anwendungsgrenzen
- ⊕ geringere Spaltbildung



Flowform® Plus – Gewichtsreduzierung durch Elementdurchmesserreduktion

Flowform® Plus – mit Leichtigkeit im Vorteil



Flowform[®] Plus – der Aufbau macht den Unterschied

Kraftangriff

- ⊕ Kleinere Dimensionierung
- ⊕ EP12 → EP10
- ⊕ Kurze Findezeiten

Unterkopfauskehlung

Aussparung zum Aufnehmen von aufsteigendem Material beim Fügen

Runder Schaftquerschnitt

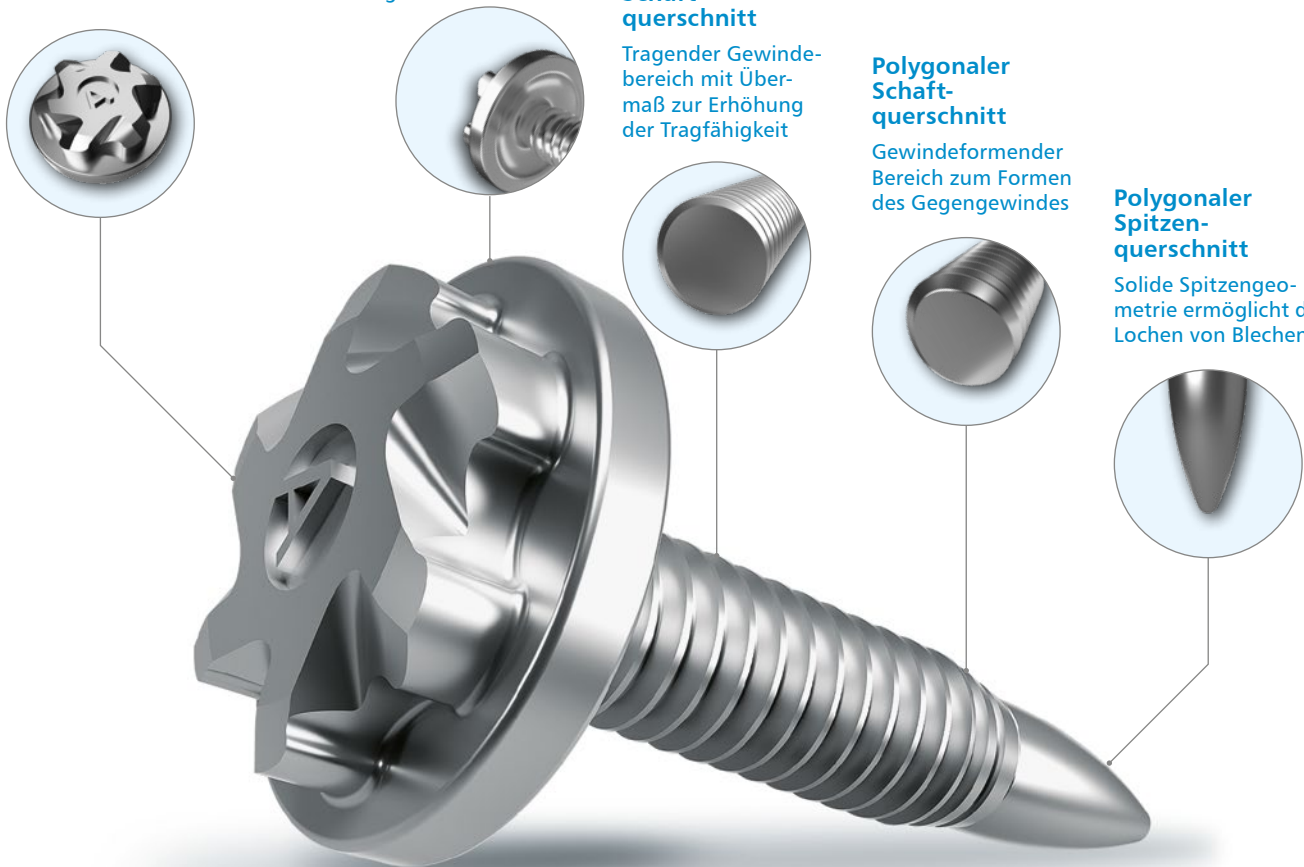
Tragender Gewindebereich mit Übermaß zur Erhöhung der Tragfähigkeit

Polygonaler Schaftquerschnitt

Gewindeformender Bereich zum Formen des Gegengewindes

Polygonaler Spitzenquerschnitt

Solide Spitzegeometrie ermöglicht das Lochen von Blechen



Der **polygonale Querschnitt** in der Funktionsspitze ermöglicht geringe Fügekräfte beim Lochformen – oder bei gleicher Kraft eine Reduzierung der Lochformzeit. Mithilfe einer geeigneten Spitzenform kann die Spitze stärker belastet werden und somit auch in höherfeste Stahlbleche verarbeitet werden. Der polygonale Querschnitt im gewindeformenden Bereich ermöglicht geringe Furchmomente und verhindert die Spannbildung beim Einschraubprozess.

Im tragenden Gewindebereich sorgt der **runde Schaftquerschnitt** für eine optimierte Tragfähigkeit und ein metrisches Muttergewinde. Die **Unterkopfauskehlung** ermöglicht die Aufnahme des beim Lochformen aufsteigenden Materials. Der **Außenkraftangriff** bietet mit seinen Einführschrägen einen optimalen Findeprozess und verringert somit die Taktzeit. Die Lastflanke des Kraftangriffes dagegen bietet eine optimale Drehmomentkrafteinleitung.

Der Unterschied zu Flowform[®] ist die Abmessung und Auswahl des Werkstoffes sowie eine Anpassung der Wärmebehandlung. Während Flowform[®] in den meisten Fällen 5,0 mm im Durchmesser ist, ist Flowform[®] Plus nur noch 4,0 mm groß (Downsizing). Ebenso unterscheiden sich die Elemente im Grundwerkstoff und in dem Härteverfahren.

Mit oder ohne Vorloch fügen

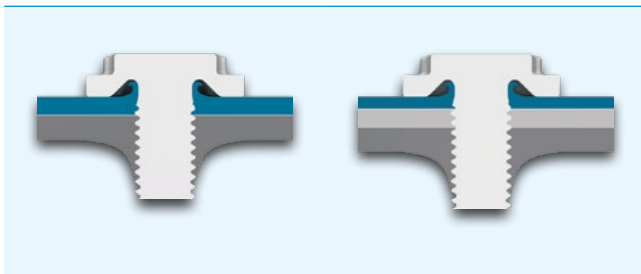
Ohne Vorloch. Warum und wann?

VORLOCHFREIES FÜGEN

Flachkopf mit Außenkraftangriff

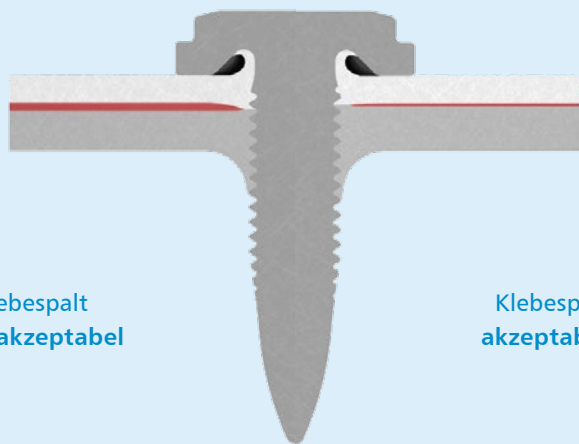
Zweiblechverbindung
unvorgelocht

Dreiblechverbindung
unvorgelocht



Klemmteil

Fügeteil



Klebespalt
inakzeptabel

Klebespalt
akzeptabel

Das Material der oberen Lagen, das in die Vorschubrichtung fließt, und das der unteren Lagen, das entgegen der Vorschubrichtung steigt, verursachen einen Spalt in der Fügeverbindung. Wird Klebstoff für eine mögliche Erhöhung der Bauteilsteifigkeit eingesetzt, muss das Klemmteil vorgelocht werden, wenn sich der Klebstoff aufgrund der Spaltbildung zwischen den Lagen trennt.

Generell ist eine Spaltbildung in Größe und Form und ihr Einfluss auf die Stabilität der Fügeverbindung vom Anwender zu bewerten. Die Ausprägung des Spaltes lässt sich positiv beeinflussen, etwa durch Prozessparametereinstellungen, wie dem Niederhalterdruck, Axialkraft, sowie Anzugsmoment.

Hinweis: Die dargestellten Werte sind exemplarische Kennwerte. Konkrete Werte sind immer durch Versuche an Originalproduktions-
teilen zu ermitteln. Hierzu steht Ihnen unser Anwendungslabor
jederzeit gerne zur Verfügung.

Mit Vorloch. Warum und wann?

Die Entscheidung für ein Vorloch hängt von verschiedenen Einflussfaktoren ab. Ist die Gesamtbauteilstärke zu groß, muss bis zu einer Restdicke, die als prozesssicher ffügbar gilt, vorgelocht werden. Auch wenn der Schraubenkopf wegen aufsteigenden Materials nicht zur Kopfaufgabe kommt oder

wenn die erforderliche Fügekraft zu hoch ist, muss ein Vorloch verwendet werden. Unten sind Vorlochungen unter Verwendung verschiedener Kopfvarianten dargestellt sowie Möglichkeiten für Dimensionierung und Gestaltung von Vorlöchern.

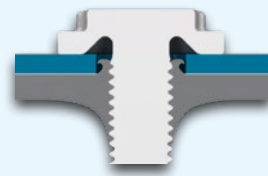


Die oberste Lage des Verbundes kann mit einem Vorloch nach d1 gestaltet werden. Alle Lagen zwischen dem Fügeteil und dem obersten Klemmteil können ein Vorloch nach d2 erhalten. Grund für den unterschiedlichen Lochdurchmesser ist ein möglicher Toleranzversatz der Löcher zueinander.

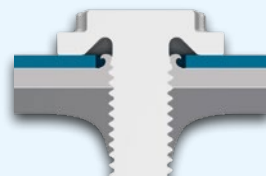
FÜGEN MIT KLEMMTEILSEITIGER VORLOCHUNG

Flachkopf mit Außenkraftangriff

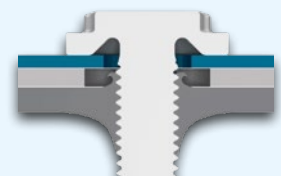
Zweiblechverbindung
1 × vorgelocht



Dreiblechverbindung
1 × vorgelocht

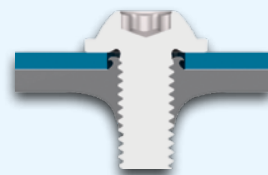


Dreiblechverbindung
2 × vorgelocht

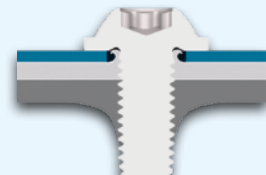


Flachrundkopf mit Innenkraftangriff

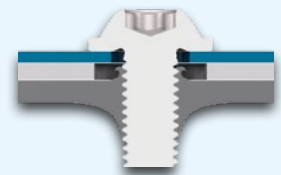
Zweiblechverbindung
1 × vorgelocht



Dreiblechverbindung
1 × vorgelocht

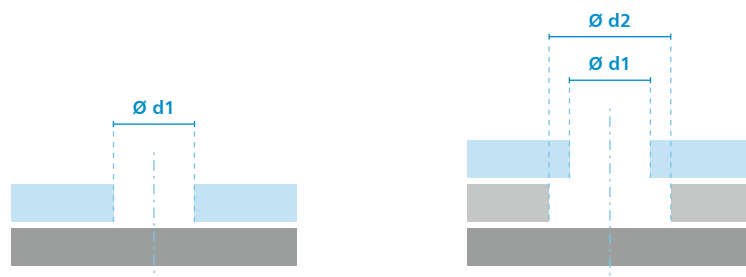


Dreiblechverbindung
2 × vorgelocht



VORLOCHDIMENSIONIERUNG

Abmessungen	Ø d1 + 0,3 [mm]	Ø d2 + 0,3 [mm]
M4	6,0 mm	9,0 mm
M5	7,0 mm	10,0 mm
M6	8,0 mm	11,0 mm



Die passende Konfiguration finden

Auswahl der Kopfform und des Kraftangriffs

Die Flowform® Schraube gibt es standardmäßig mit zwei Kopfvarianten. Sie unterscheiden sich hauptsächlich bei Unterkopfauskehlung und Kraftangriff. Die Auswahl der

Kopfgeometrie richtet sich nach den Anforderungen des Anwendungsfalls. Weitere Ausführungen sind in Abstimmung mit ARNOLD möglich.

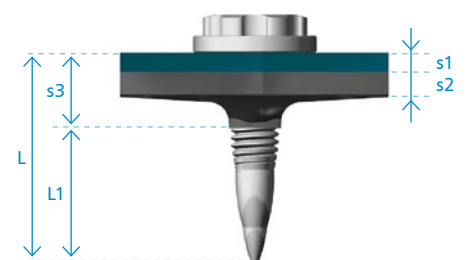
 <p>Flachkopf mit Außenkraftangriff Werknorm: AWN-02-01-06</p>	 <p>Flachrundkopf mit Innenkraftangriff Werknorm: AWN-02-01-03</p>
<ul style="list-style-type: none"> + große Unterkopfauskehlung möglich + kann aufsteigendes Material aufnehmen + kann mehrere Blechkombinationen ohne Vorloch fügen + geringe Kopfhöhe 	<ul style="list-style-type: none"> + leichteres Finden des Kraftangriffs + geringere Unterkopfauskehlung + kostengünstig

Abweichende Kopfformen und Kraftangriffe sind auf Anfrage erhältlich

Auswahl der richtigen Schraubenlänge

Die Auswahl der notwendigen Schraubenlänge ist abhängig von der Gesamtlechdicke der Fügekombination. Da durch den Fließlochformprozess die Einschraubtiefe erhöht wird, muss die Höhe des Durchzuges noch dazu addiert werden.

FLOWFORM® SCHRAUBE				
Länge L [mm]	M3,5	M4	M5	M6
12,00 + 0,8	✓	✗	✗	✗
14,00 + 0,8	✓	✓	✓	✗
16,00 + 0,8	✓	✓	✓	✗
20,00 + 0,8	✗	✓	✓	✓
25,00 + 0,8	✗	✓	✓	✓
30,00 + 0,8	✗	✗	✗	✓
Abmessung: L1	7,1 mm	8,4 mm	10,4 mm	12,6 mm



- 1) $s3 = s1 + 3 \times s2$
- 2) $L = s3 + L1$

Berechnungs-Beispiel

Gewünschte Schraubengröße: M5
Klemmteil (s1): Blechdicke 1,0 mm
Einschraubteil (s2): Blechdicke 2,0 mm

$s3 = 1,0 \text{ mm} + 3 \times 2,0 \text{ mm} = 7,0 \text{ mm}$
 $L = 7,0 \text{ mm} + 10,4 \text{ mm} = 17,4 \text{ mm}$

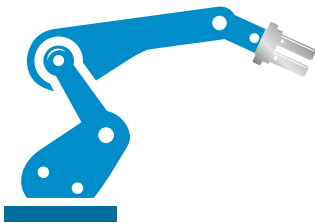
- Auswahl der Länge gemäß Liste: 20,00 mm

Abweichende Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich

Der Faktor „3“ zur Erreichung der Durchzugstiefe ist Material- und Parameter abhängig und kann gegebenenfalls abweichen.

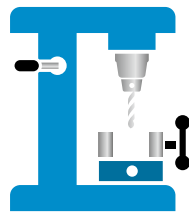
Die passende Verarbeitungstechnologie

Flowform[®] beruht auf dem Zusammenspiel von Schraube, Kundenapplikation und Verarbeitungstechnologie. Die Herausforderung besteht darin, eine kurze Taktzeit zu realisieren und dabei Axialkraft und Drehzahl in allen fünf Schritten des Flowform[®] Schraubprozesses optimal zu steuern. Für die Verarbeitung von Flowform[®] Schrauben wurden spezielle Schraubanlagen entwickelt, die bei unseren Partnern erhältlich sind.



Robotergestützte Verschraubung

- ⊕ verschiedene Fügekombinationen
- ⊕ unterschiedliche Positionierungen am Bauteil



Stationäre Verschraubung

- ⊕ Fügekombinationen mit fixen Positionen am Bauteil
- ⊕ Bauteil in stationäre Anlage einlegbar



Handverschraubung

- ⊕ Fügekombinationen mit Blechdicken und Festigkeiten für geringe Axialkraft, die für Handverschraubung geeignet ist

Daten der Schraubanlage

- ⊕ automatische Schraubenzuführung
- ⊕ Messwertaufnehmer für Drehmoment
- ⊕ Drehantriebsmotor (0–9000 U/min.)
- ⊕ Druckluftzylinder (max. 6 bar) für Axialkraft bis 3600 N
- ⊕ Niederhalter mit Wegmesssystem zum Vorkomprimieren der Fügepartner

Nach einer vollautomatischen Zuführung der Schraube in das Mundstück des Schraubers wird sie mittels Klinken in Position gehalten. Ein Niederhalter fixiert die Fügepartner, mit einer hierfür ausreichenden Axialkraft, und reduziert beim Fügen die Spaltbildung zwischen den Blechen. Dabei bestimmt der Niederhalter die Position bei der Flowform[®] Verschraubung.



Exemplarische Darstellung des Mundstücks.

shutterstock-ID: 102272200 | © Vectormart



Fügepunktanalyse

Zur Absicherung des Serienprozesses bedarf es mehrerer Validierungsschritte: Die Untersuchung der Fügbarkeit im Labor gehört ebenso dazu wie weitere Schraubvalidierungen mit Originalbauteilen. Abschließend prüft der Anwender die mit Flowform® erzielten Applikationseigenschaften auf Funktionalität. Die hier dargestellten Untersuchungen beschreiben lediglich die Vorversuche unter Laborbedingungen.



1 Kundenanfrage

Informationensammlung über Checkliste

Allgemeine Daten

- + Projektbeschreibung
- + Kontaktdaten
- + Terminierung
- + Ansprechpartner
- + Projektname

Anwendung

- + Klemmteil
- + Skizze
- + Fügeteil
- + Korrosionsschutz
- + Vorloch
- + Erstanwendung
- + Materialstärke
- + Dichtheitsanforderung
- + Werkstoff
- + Sicherheitsrelevanz

Verbindungselement

- + Abmessungen
- + Unterkopfform
- + Antriebsform
- + Mengenbedarf
- + Erstmuster
- + Festigkeit
- + Korrosionsschutzanforderungen

shutterstock-ID: 106734065 | © Bloomicon

2 Untersuchung der Fügbarkeit

Axialkraft



Drehzahl



Fügepunkt

Steuergrößen

- + Drehzahl
- + Axialkraft
- + Niederhalterkraft

Die Steuergrößen werden für den vorgegebenen Fügepunkt experimentell bestimmt.

Zielgrößen

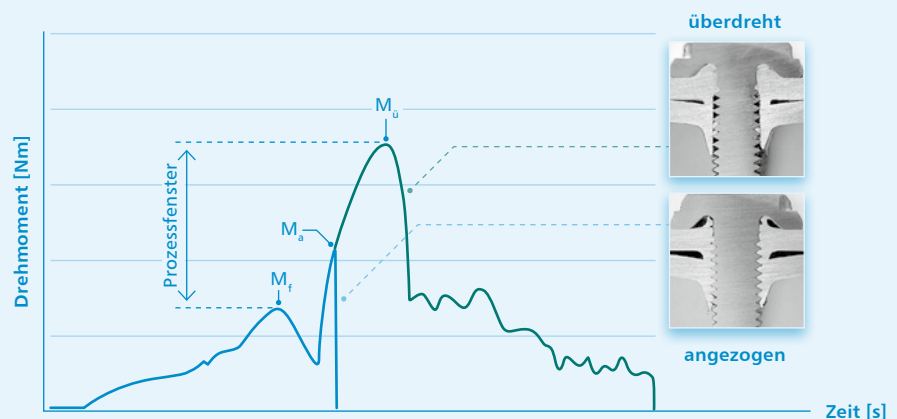
- + Weg
- + Drehmoment
- + Winkel

Mit den ermittelten Zielgrößen werden Umschaltunkte im Fügeprozess gefunden und Verbindungseigenschaften z.B. Anziehdrehmoment definiert.

Überwachungsgrößen

- + Zeit / Weg
- + Drehmoment
- + Winkel

Mit diesen Größen wird der Fügevorgang überwacht, um optimale Verbindungseigenschaften zu erhalten.



Drehmomentkurve

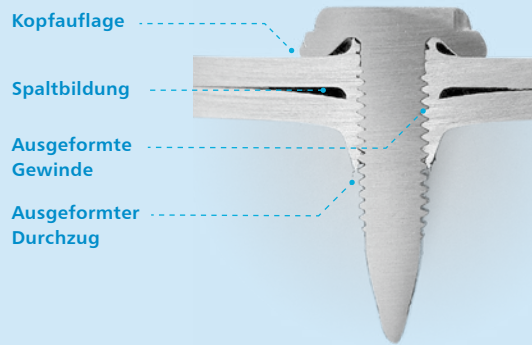
Bei der Fügepunktvalidierung werden die auftretenden Drehmomente ermittelt, wie **Furchmoment (M_f)** und **Überdrehmoment (M_u)**. Die Drehmomente werden durch die Steuergrößen Drehzahl und Axialkraft beeinflusst und können für jede Blechkombination variieren. Aus der charakteristischen Drehmomentkurve kann das **Anziehdrehmoment (M_a)** abgeleitet werden.

Dokumentation

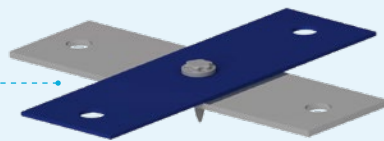
Die ermittelten Messergebnisse des Laborversuchs werden in einem abschließenden Dokument zusammengefasst und mit dem Anwender besprochen.

3 Untersuchung der Verbindungseigenschaften

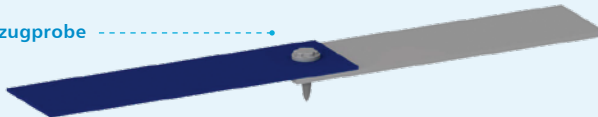
Durch eine **Schliff-erstellung** lassen sich die Gewinde- und Durchzugsausformung untersuchen sowie die Spaltbildung zwischen den Blechlagen und der Kontakt zwischen Kopf und Klemmteil.



Kreuzkopfzugprobe



Scherzugprobe



Verbindungseigenschaft

Mittels Scher- und Kreuzkopfzugprobe können weitere Verbindungseigenschaften untersucht werden. Diese werden auf Grundlage des DVS/EFB Merkblattes (3480-1) durchgeführt. Sie dienen zum Vergleich der Versagenskennwerte artgleicher Fügeverfahren.



4 Dokumentation

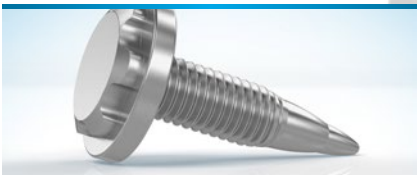
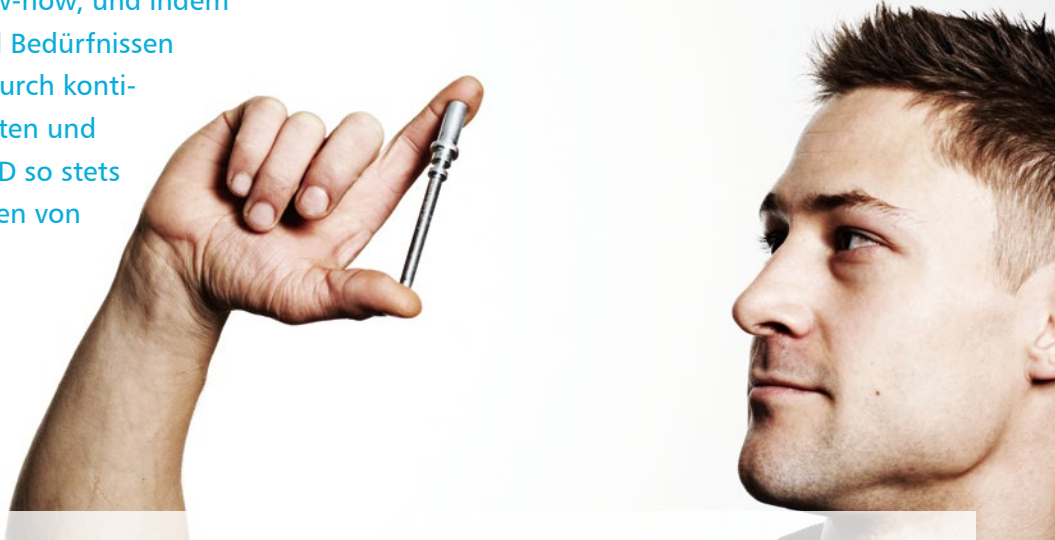
Erstellung des Versuchsberichts

- + Schraubenauswahl, Skizze
- + Baugruppenbezeichnung (Klemm- und Fügeeteil)
- + Messwerte, Statistik und Schraubkurven
- + Schliffbilder
- + Prognosen
- + Hinweise



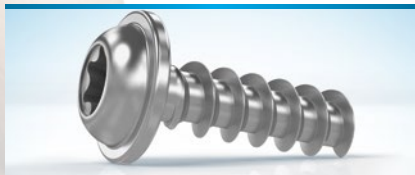
Im Produkt kompromisslos ... weil für uns der kleinste Beitrag zählt.

Wir kreieren erfolgreich Innovationen. Dank exzellentem Produktions-Know-how, und indem wir uns an den Wünschen und Bedürfnissen unserer Kunden orientieren. Durch kontinuierliche Analyse von Produkten und Anwendungen schafft ARNOLD so stets aufs Neue individuelle Lösungen von höchster Qualität.



Flowform®

Die innovative Blechverbindung ermöglicht das Fügen mehrerer Bauteile ohne Vorlochung.



REMFORM®

Diese Kunststoff-Direktverschraubung macht Inserts und Einlegeprozesse künftig überflüssig.



MATHread®

Innovative Ansatzspitze zur Vermeidung des schrägen Eindrehens der Schraube.



TAPTITE 2000®

Kein Gewindefürchen mehr dank selbstständig und spanlos gewindefurchender Metall-Verbindungselemente.



Tripress®

Schnellverbindersystem für ultrakurze Montagezeit beim Verbinden von Kunststoffen und Leichtmetallen.



Alufast®

Aluminiumschrauben, die weniger Kontaktkorrosion und Klemmverlust bei Verschraubungen in Leichtmetalle als Stahlschrauben aufweisen und dabei eine geringe Bauteildimensionierung ermöglichen.



Conform®

Kostenoptimierte Multifunktionsteile mit bis zu sechs Umformstufen für Lagerbolzen und verschiedenste Teile.



LocTec®

Auf herkömmlichem Weg unlösbare Sicherheitsverschraubung dank Kombination von Schraubenantrieb und Montagewerkzeug.

Weitere Produkte

In unserem Gesamtportfolio halten wir noch weitere innovative Produkte für Sie bereit.

Sprechen Sie uns an.

Im Service lückenlos ... weil wir unsere Kompetenzen einbringen.

Optimaler Kundenservice ist unsere Prämisse. Neben den typischen ARNOLD-Erfolgsfaktoren Innovationskraft und Produktqualität leisten unsere Competence Center deshalb etwas branchenweit Einmaliges: Damit jeder Anwender die individuell beste Lösung findet, binden wir uns als kompetenter Partner frühzeitig in Entwicklungs- und Konstruktionsprozesse ein.



Fastener Forum

Kompakte Seminare informieren über innovative Entwicklungen im Bereich Verbindungstechnik!



ThreadLoc[®]

Das Komplettprogramm für Gewindevorsicherungen schafft nachhaltig erfolgreiche Verbindungen.



Cleancon[®]

Erhöhte Betriebssicherheit dank technischer Sauberkeit bei der Herstellung von Verbindungselementen.



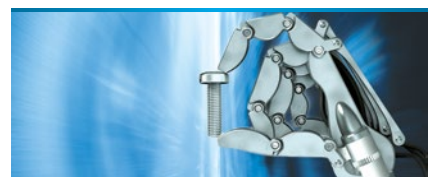
Fastener Express

Prototypen und Funktionsmuster – von Anfang an in der richtigen Qualität.



Arcad[®]

e-Engineering bei der Entwicklung von Verbindungselementen zur Direktverschraubung von Metallen und Kunststoffen.



Innovationsfabrik

Entwicklung innovativer, kostenoptimierter Verbindungslösungen anhand konkreter Marktanforderungen.



Fastener Testing Center

Full-Service Programm für die Bereiche Prüfen, Testen, Messen und Qualifizieren von metallischen Bauteilen.



Effective Programme

Ganzheitlicher Ansatz zur nachhaltigen Kostenoptimierung in der Verbindungstechnik.

Weitere Serviceleistungen

In unserem Gesamtportfolio halten wir noch weitere Serviceangebote für Sie bereit.

Sprechen Sie uns an.

Impressum

Herausgeber:
ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & CO. KG
Carl-Arnold-Str.25
D-74670 Forchtenberg

© by ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG

ARNOLD[®], Fasteneering[®], Systemeering[®], Sheetite[®], Flowform[®], Alufast[®], Eco-Sert[®], Flexweld[®], ThreadLoc[®], Conform[®] sind eingetragene Warenzeichen der ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG.

STRUX[®], TORX[®], TORX PLUS[®] und AUTOSERT[®] sind eingetragene Warenzeichen der Fa. Acument Intellectual Properties LLC.

RIVTEX[®] ist eingetragenes Warenzeichen der Nedschroef Schrozberg GmbH.

REMFORM[®], TAPTITE[®], TAPTITE2000[®], TRILOBULAR[®], TAPTITE 2000[®] SPA[™], RADIUS PROFILE[™] sind eingetragene Warenzeichen der CONTI FASTENERS AG.

PIAS[®] ist eingetragenes Warenzeichen der Shinjo International Co. Ltd.

Die in dieser Broschüre dargestellten Werte sind exemplarische Kennwerte. Konkrete Werte sind immer durch Versuche an Originalproduktionsteilen zu ermitteln. Hierzu steht Ihnen unser Anwendungslabor jederzeit gerne zur Verfügung.

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 hoch-komplexen Fließpressteilen hat sich die ARNOLD GROUP bereits seit mehreren Jahren zu einem umfassenden Anbieter und Entwicklungspartner von komplexen Verbindungssystemen entwickelt. Mit der Positionierung „BlueFastening Systems“ wird diese Entwicklung unter einem einheitlichen Dach kontinuierlich weitergeführt. Engineering, Services, Verbindungs- und Funktionselemente sowie Zuführ- und Verarbeitungssysteme aus einer Hand – effizient, nachhaltig und international.



ARNOLD FASTENING SYSTEMS
Rochester Hills
USA



ARNOLD UMFORMTECHNIK
Ernsbach
Deutschland



ARNOLD UMFORMTECHNIK
Dörzbach
Deutschland



ARNOLD FASTENERS SHENYANG
Shenyang
China

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 UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG

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

ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG

Max-Planck-Straße 19
74677 Dörzbach
Deutschland
T +49 7947 821-0
F +49 7947 821-111

ARNOLD FASTENERS (SHENYANG) Co., Ltd.

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