



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

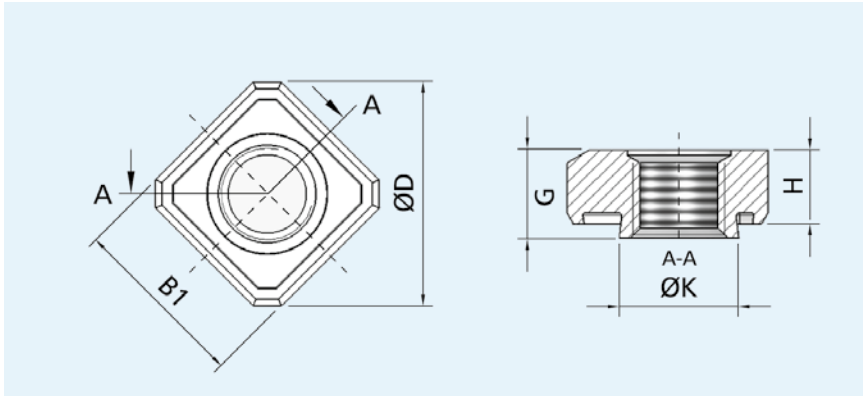
Einstanzmuttern für erhöhte Anforderungen  
an das Drehmoment

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



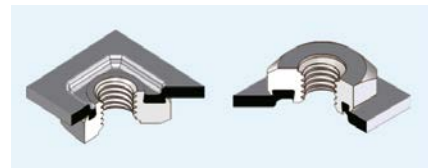
## PIAS® KP Einstanzmutter – Die Klassische

Hinweis: Ab Klemmbereich größer 1,75 mm bitte Rücksprache mit dem Hersteller, ob vorgelochte Verarbeitung empfohlen wird oder die Mutter direkt verarbeitet werden kann.



### Technische Daten

Blechdicke	Stahl	0,6 – 2,00 mm
	Aluminium	0,6 – 2,50 mm
Festigkeitsklasse	8 und 10	



### Abmessungen PIAS® KP Einstanzmuttern

		Blechdicke	B1	ØD	G	H	ØK
			±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

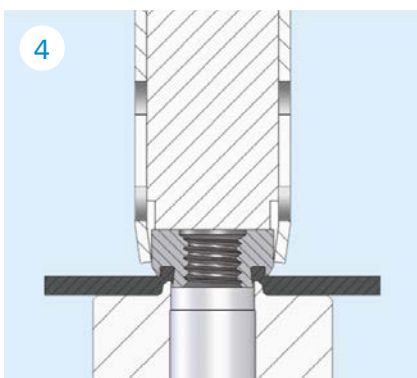
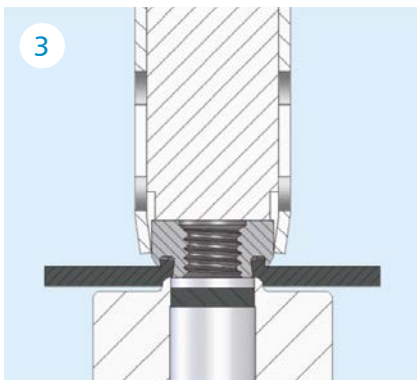
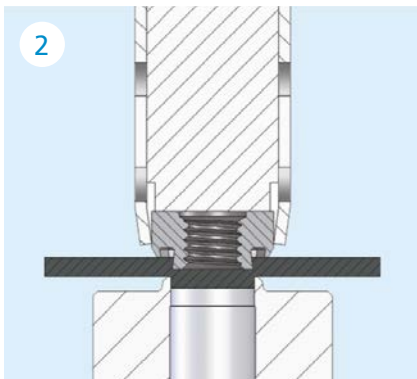
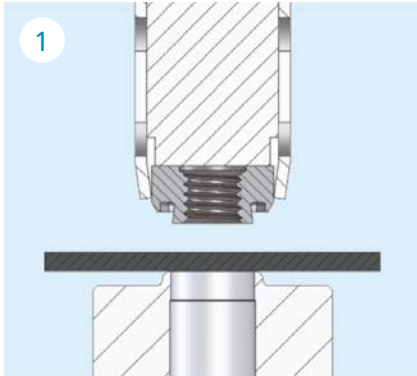
- ⊕ selbststanzend
- ⊕ erhöhte Anforderungen an das Drehmoment
- ⊕ hohe Prozesssicherheit bei vollautomatischer Verarbeitung
- ⊕ flächenbündige Verarbeitung
- ⊕ manuelle, halb-/vollautomatische Verarbeitung möglich
- ⊕ selbstsicherndes Gewinde möglich

### Vorteile gegenüber Schweißverfahren:

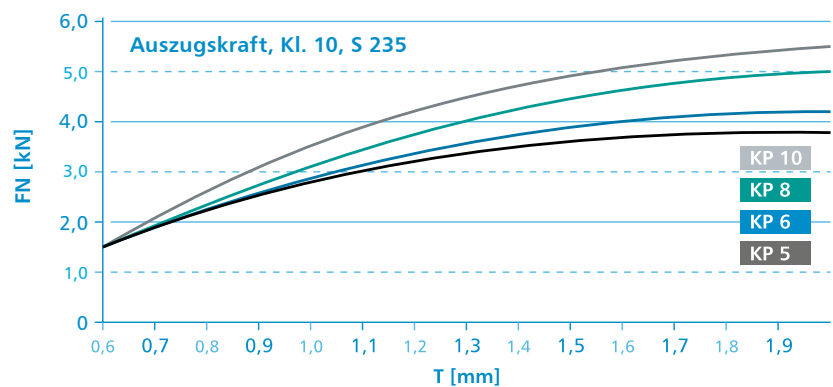
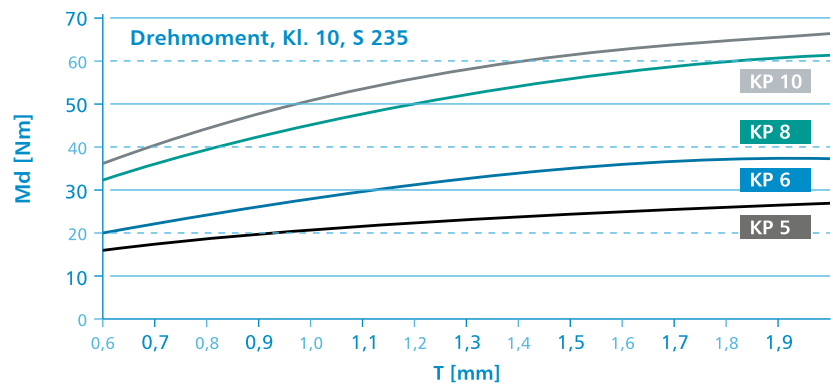
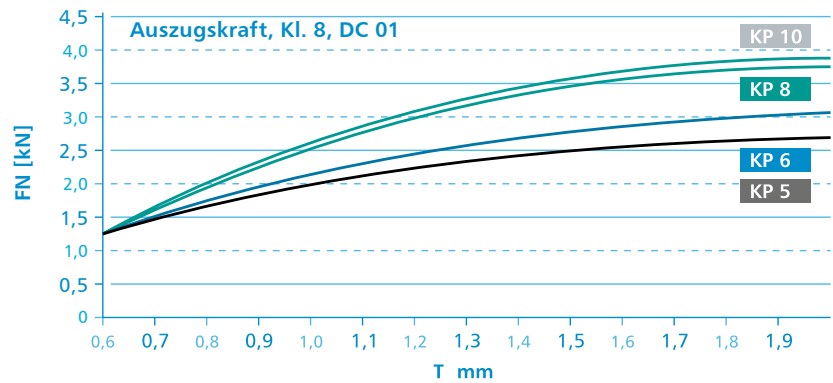
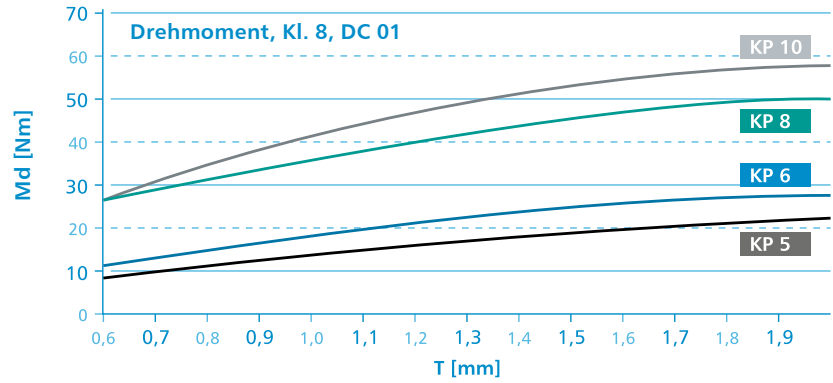
- ⊕ korrosionsbeständig
- ⊕ keine Schweißspritzer im Gewinde
- ⊕ keine thermische Schwächung der Verbindungsstelle

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

### Funktionsablauf

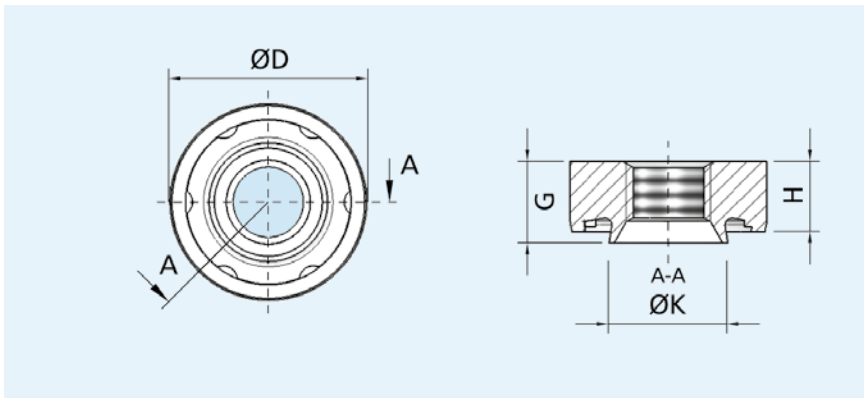


### Auszugs- und Drehmomentwerte



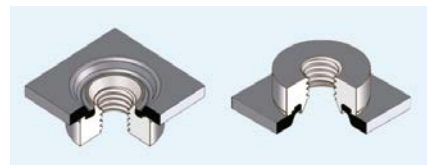
# RIVTEX® RXM Einstanzmutter – Die runde Alternative

Hinweis: Ab Klemmbereich größer 1,75 mm bitte Rücksprache mit dem Hersteller, ob vorgelochte Verarbeitung empfohlen wird oder die Mutter direkt verarbeitet werden kann.



## Technische Daten

Blechdicke	Stahl
	0,75 – 2,00 mm
Festigkeitsklasse	Aluminium
	0,75 – 2,50 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

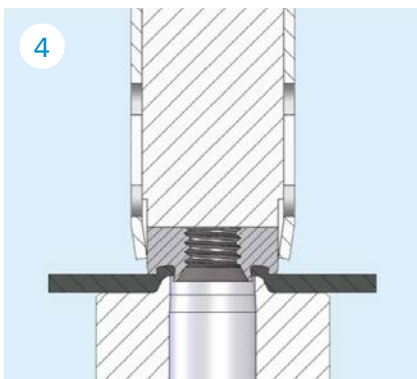
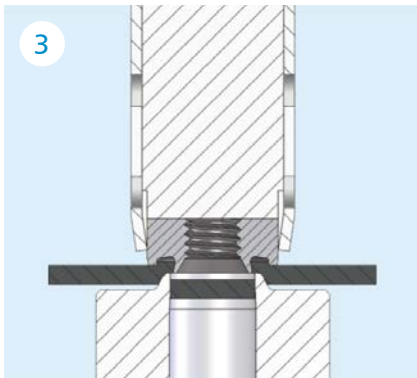
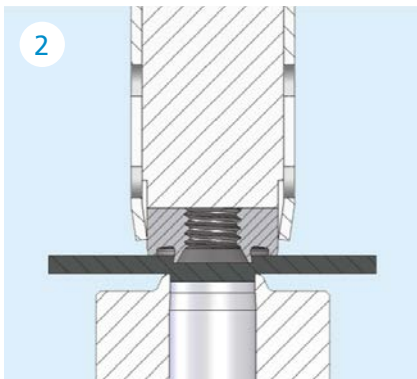
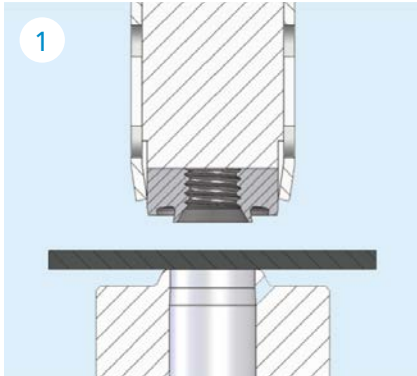
Blank	6 G
Verzinkt transparent	6 H
Zink / Nickel	6 H
Verzinkt dickschichtpassiviert	6 H

## Die Vorteile der RIVTEX® RXM Einstanzmutter

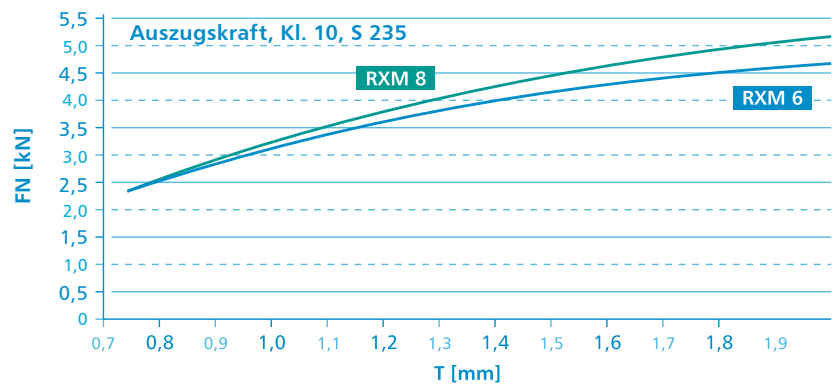
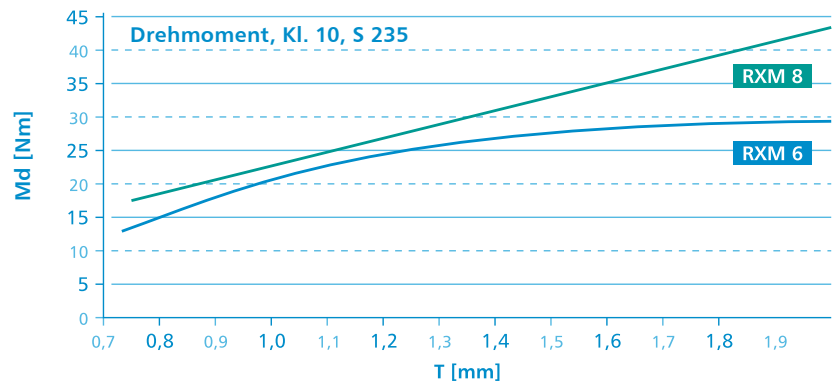
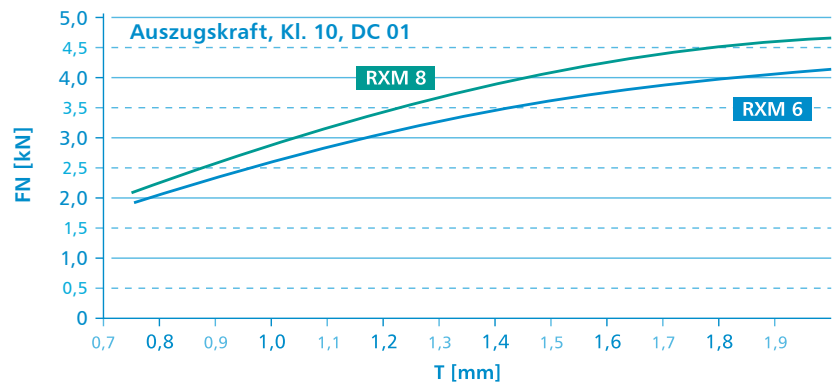
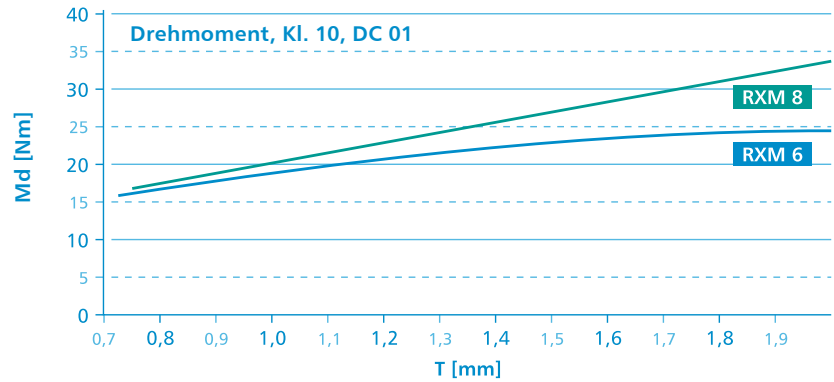
- ⊕ selbststanzend
- ⊕ eine Mutter für Blechdicken von 0,75 bis 2,0 mm
- ⊕ flächenbündige Verarbeitung
- ⊕ sehr gute Auspress- und Drehmomentwerte
- ⊕ selbstsicherendes Gewinde möglich
- ⊕ korrosionsbeständig
- ⊕ keine Schweißspritzer im Gewinde
- ⊕ keine thermische Schwächung der Verbindungssteile

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

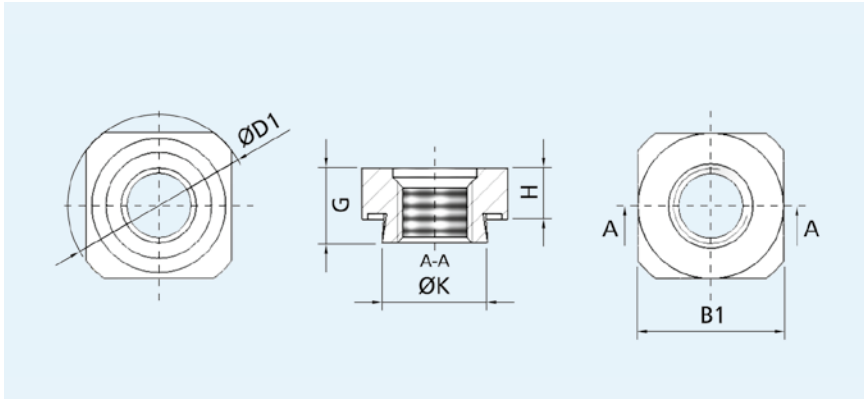
## Funktionsablauf



## Auszugs- und Drehmomentwerte

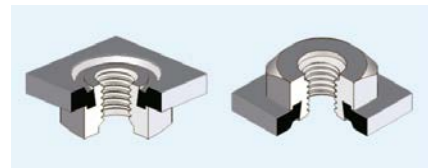


## PIAS® HN Einstanzmutter – Die Powermutter



### Technische Daten

Blechdicke	Stahl	2,0 – 4,00 mm
	Aluminium	2,0 – 5,00 mm
Festigkeitsklasse	10	



### Abmessungen PIAS® HN Einstanzmuttern

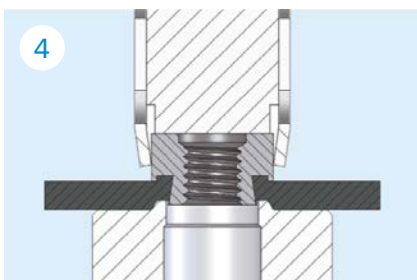
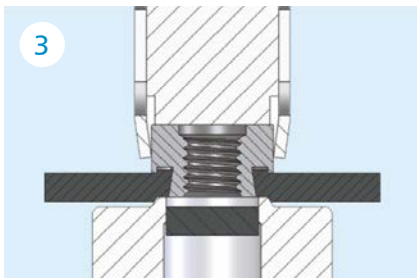
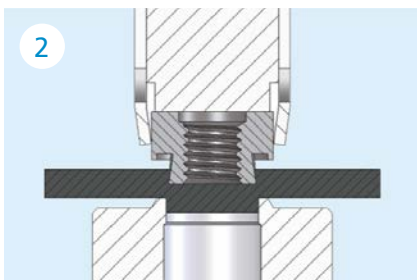
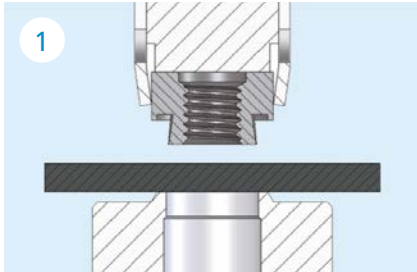
		Aussen- Abmessung B1 $\pm 0,08$	Höhe Mutternkörper H $\pm 0,1$	Gesamthöhe G	Durchmesser Stanzbund K $\pm 0,1$	Ø D1 min.
M5	HN 5L 2,3	11,4 x 11,4	4,50	6,30	8,00	14,40
	HN 5L 2,5			6,50		
	HN 5L 3,0			7,00		
	HN 5L 3,5			7,50		
	HN 5L 4,0			8,50		
M6	HN 6L 2,3	12,72 x 12,72	5,00	6,80	9,20	15,80
	HN 6L 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 <math>\pm 0,15</math></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.

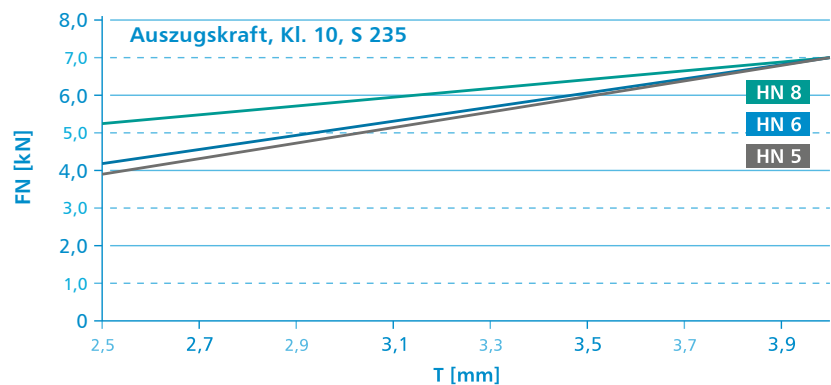
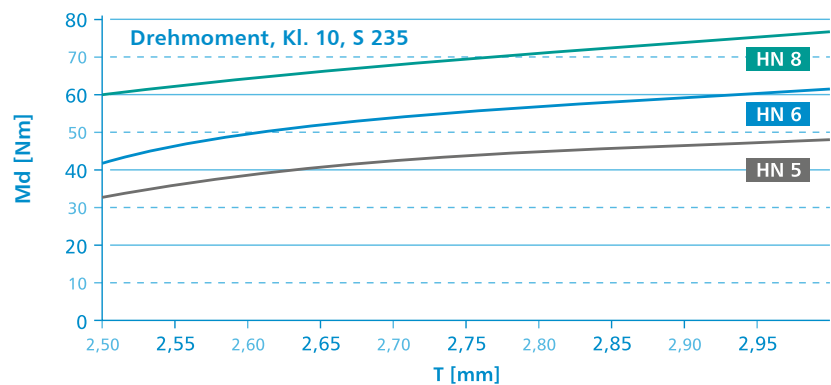
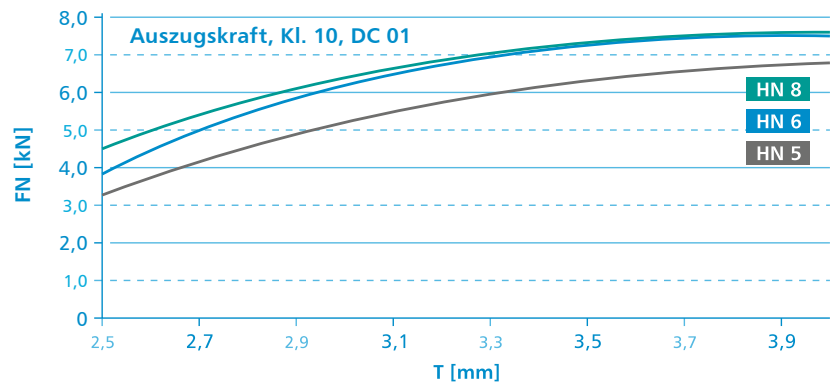
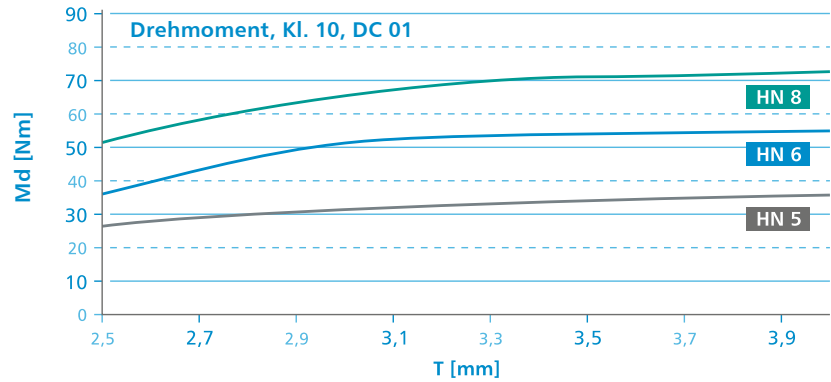
## Funktionsablauf



### 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 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 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

Ernsbach  
Deutschland

### 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

Dörzbach  
Deutschland

### 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

Shenyang  
China

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

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