



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

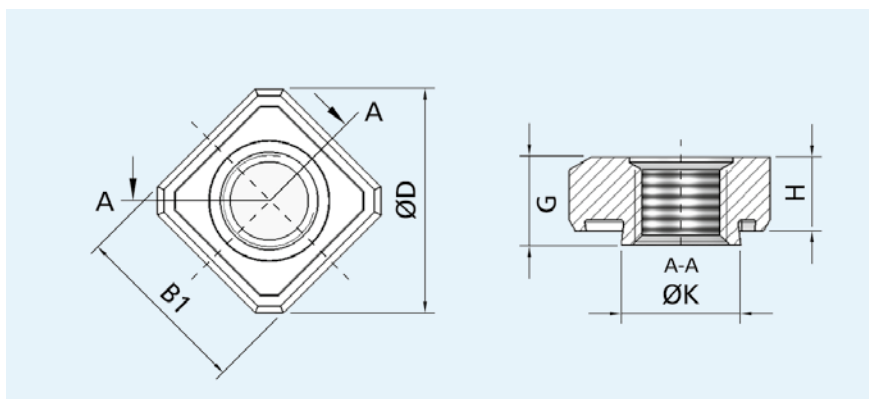
Un écrou à sertir adapté aux exigences élevées  
relatives au couple de rotation

- + autosertissant
  - + sécurité élevée du processus
  - + montage affleuré
  - + possibilité de traitement manuel, mi-automatique ou intégralement automatisé
  - + compatible avec un filetage autobloquant
- ➔ [www.arnold-fastening.com](http://www.arnold-fastening.com)



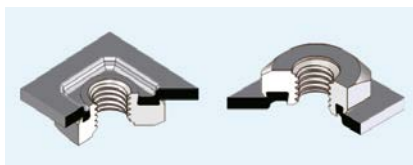
## L'écrou à sertir PIAS® KP – la version classique

Note: À partir d'une épaisseur de tôle supérieure à 1,75 mm, veuillez consulter Arnold pour savoir si un avant-trou est recommandé ou si l'écrou peut être inséré directement.



### Données techniques

Épaisseur de tôle	Acier	0,6 – 2,00 mm
	Aluminium	0,6 – 2,50 mm
Classe de résistance	8 et 10	



### Dimensions des écrous à sertir PIAS® KP

		Épaisseur de tôle	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

Surface	Tolérance du filetage
Poli	6 G
Zingué transparent	6 H
Zinc / nickel	6 H
Zingué et passivé à couche épaisse	6 H

### Avantages de l'écrou à sertir PIAS® KP

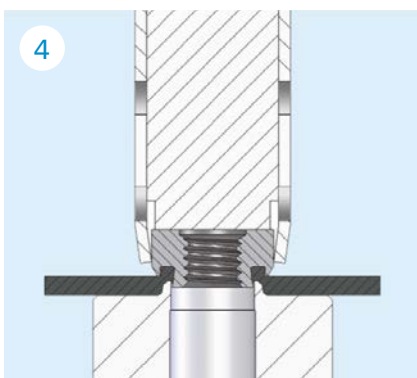
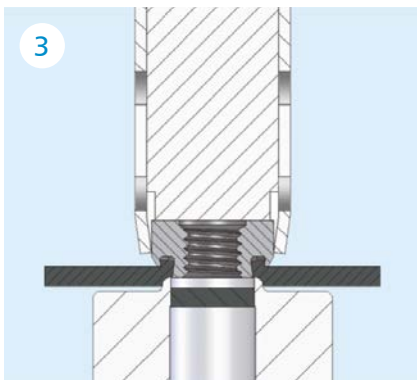
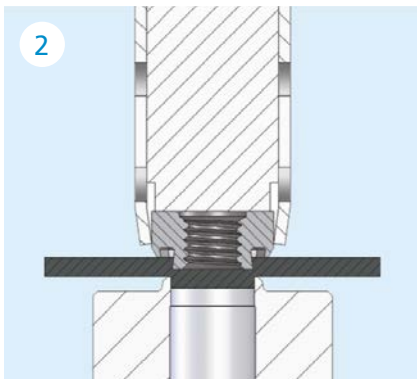
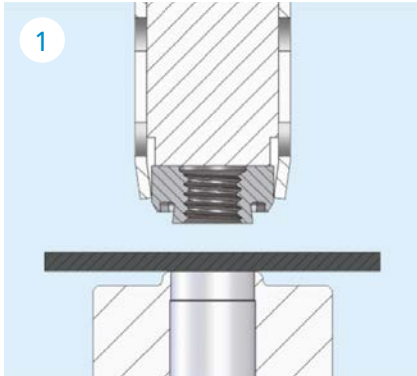
- ⊕ autosertissant
- ⊕ répond aux exigences accrues en termes de couple de rotation
- ⊕ sécurité élevée du processus intégralement automatisé
- ⊕ montage affleuré
- ⊕ possibilité de traitement manuel, mi-automatique ou intégralement automatisé
- ⊕ compatible avec un filetage autobloquant

### Avantages par rapport au processus de soudage :

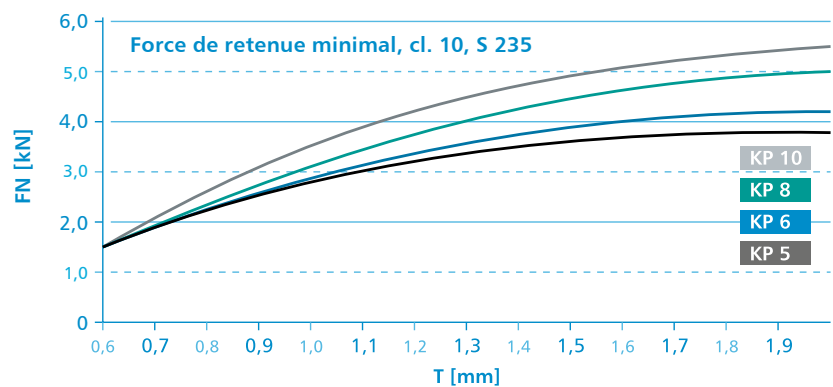
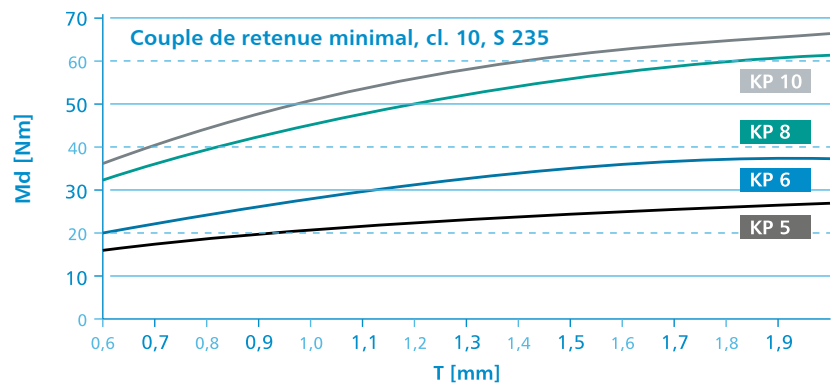
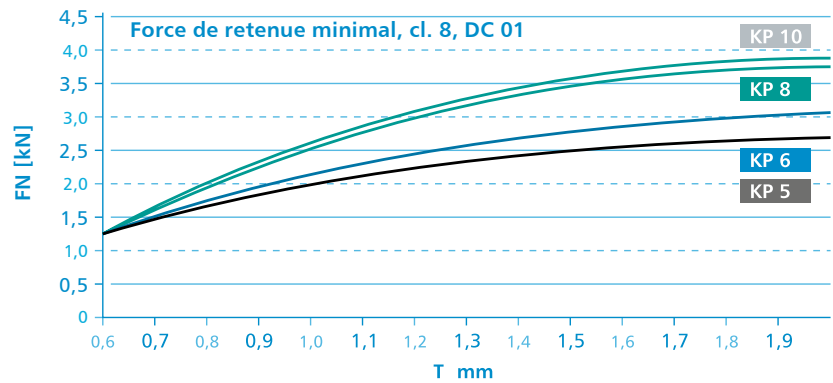
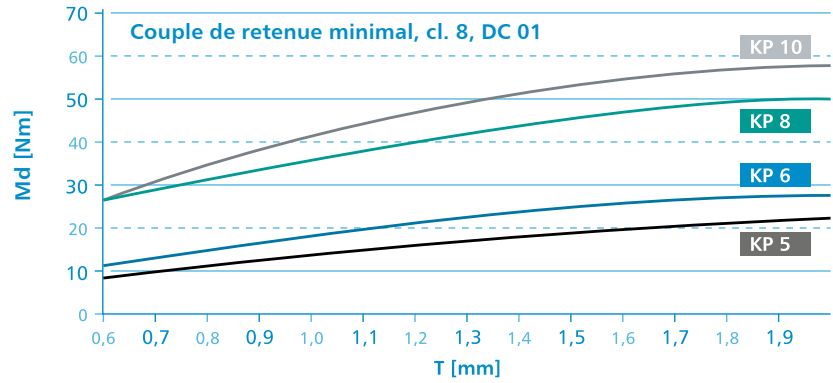
- ⊕ résiste à la corrosion
- ⊕ pas de traces de soudure sur le filetage
- ⊕ pas de fragilisation thermique du point de jonction

Remarque : Les valeurs indiquées sont des exemples. Les valeurs réelles doivent être établies séparément au cours de chaque application.

### Séquence de fonctionnement

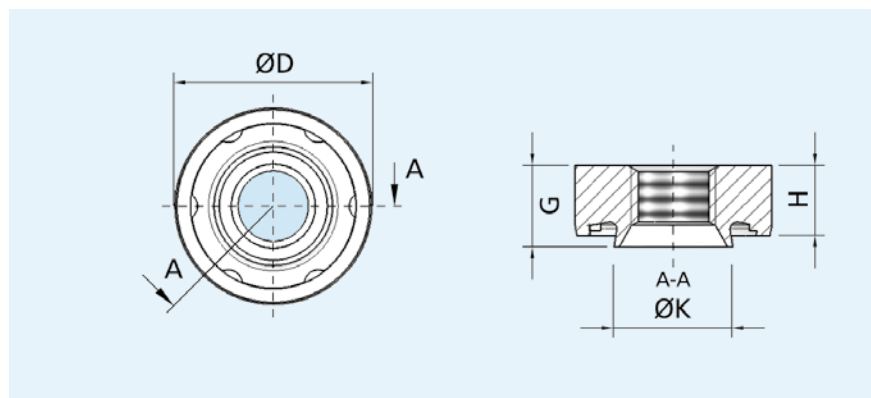


### Tenues à l'arrachement et à la rotation



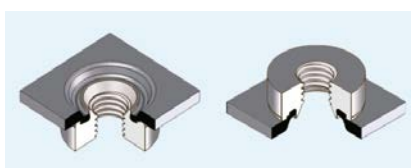
## Écrou à sertir RIVTEX® RXM – l'alternative ronde

Note: À partir d'une épaisseur de tôle supérieure à 1,75 mm, veuillez consulter Arnold pour savoir si un avant-trou est recommandé ou si l'écrou peut être inséré directement.



### Données techniques

Épaisseur de tôle	Acier	0,75 – 2,00 mm
	Aluminium	0,75 – 2,50 mm
Classe de résistance	10	



### Dimensions des écrous à sertir RIVTEX® RXM

		ØD	ØK	G	H
	Épaisseur de tôle	+ 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

### Surface

### Tolérance du filetage

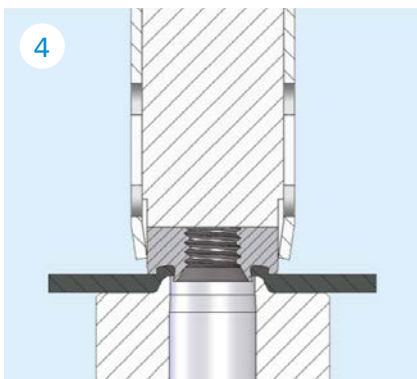
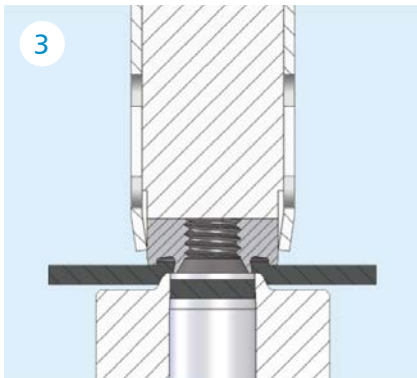
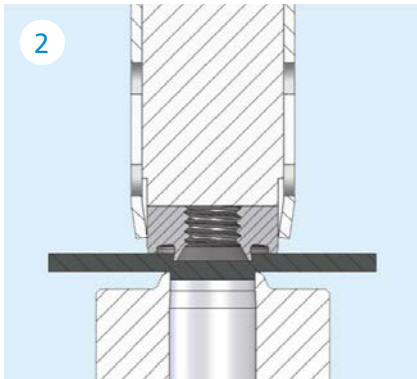
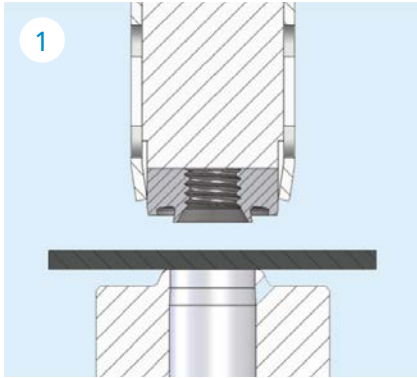
Poli	6 G
Zingué transparent	6 H
Zinc / nickel	6 H
Zingué et passivé à couche épaisse	6 H

### Les avantages de l'écrou à sertir RIVTEX® RXM

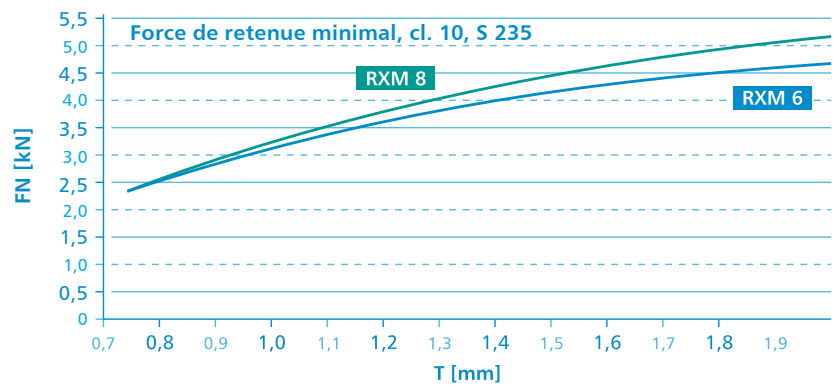
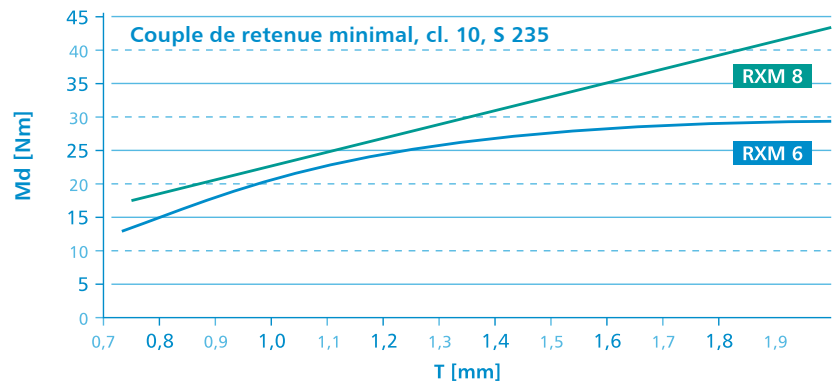
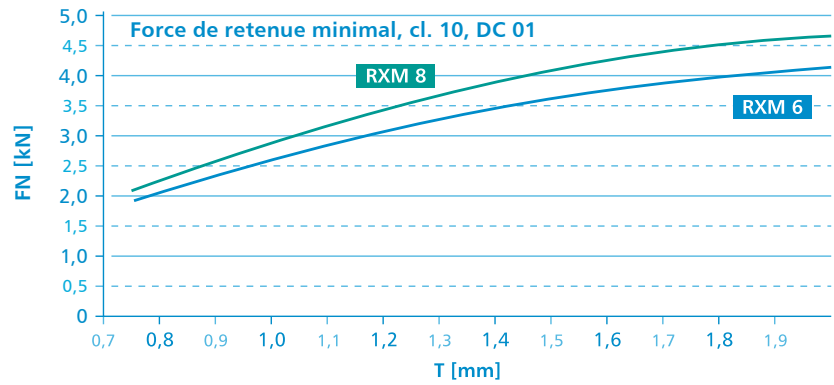
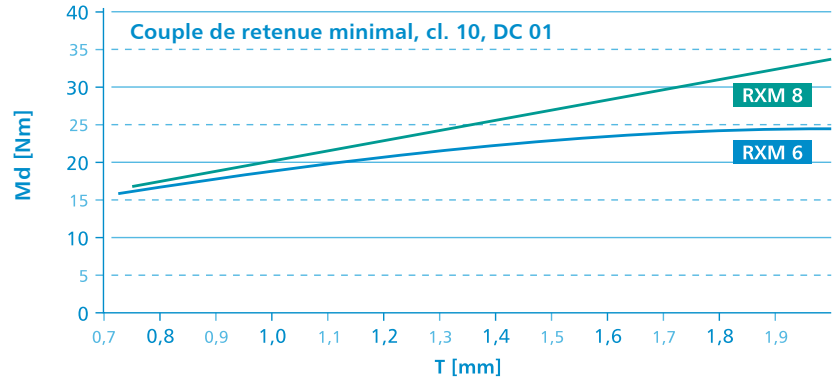
- + autosertissant
- + un écrou pour tôles allant de 0,75 à 2,0 mm
- + montage affleuré
- + très bonnes valeurs de ressort et du couple de rotation
- + compatible avec un filetage autobloquant
- + résiste à la corrosion
- + pas de traces de soudure sur le filetage
- + pas de fragilisation thermique du point de jonction

Remarque : Les valeurs indiquées sont des exemples. Les valeurs réelles doivent être établies séparément au cours de chaque application.

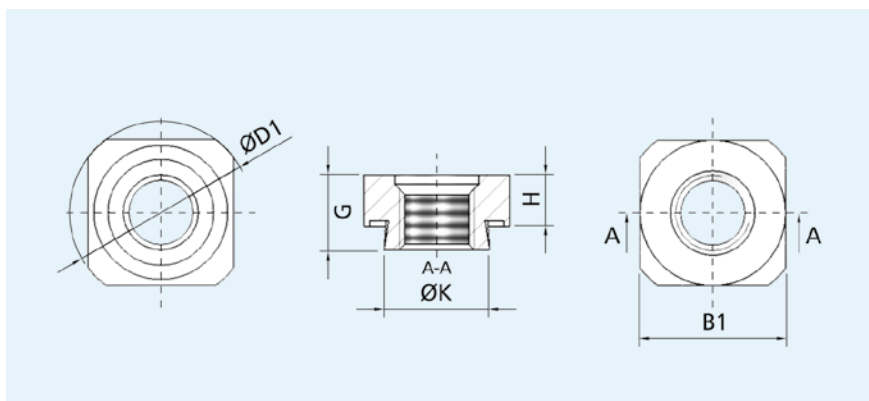
### Séquence de fonctionnement



### Tenues à l'arrachement et à la rotation

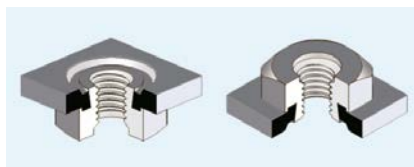


## Écrou à sertir PIAS® HN – la version classique



### Données techniques

Épaisseur de tôle	Acier	2,0 – 4,00 mm
	Aluminium	2,0 – 5,00 mm
Classe de résistance	10	



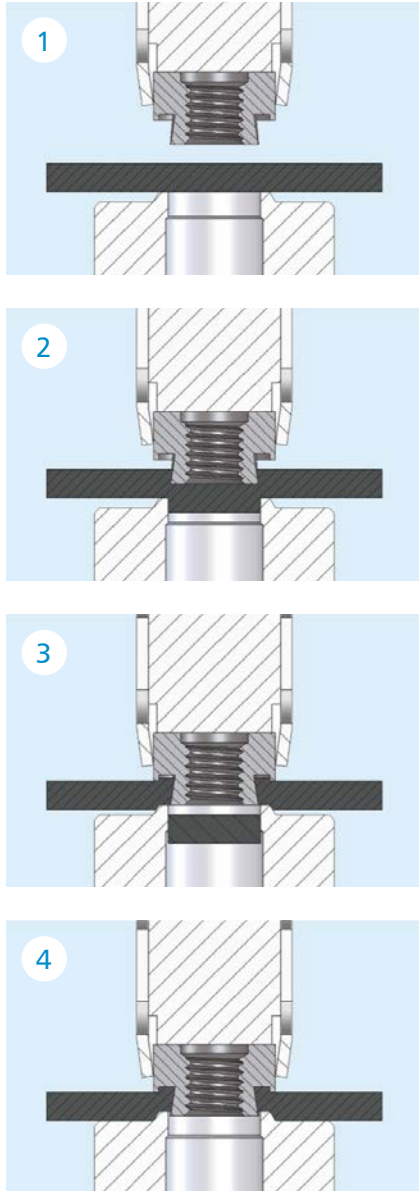
### Dimensions des écrous à sertir PIAS® HN

		Dimension extérieure B1 ±0,08	Hauteur H du corps d'écrou H ±0,1	Hauteur d'ensemble G	Diamètre de l'embase de sertissage 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		

Autres mesures disponibles à la demande.

Remarque : Les valeurs indiquées sont des exemples. Les valeurs réelles doivent être établies séparément au cours de chaque application.

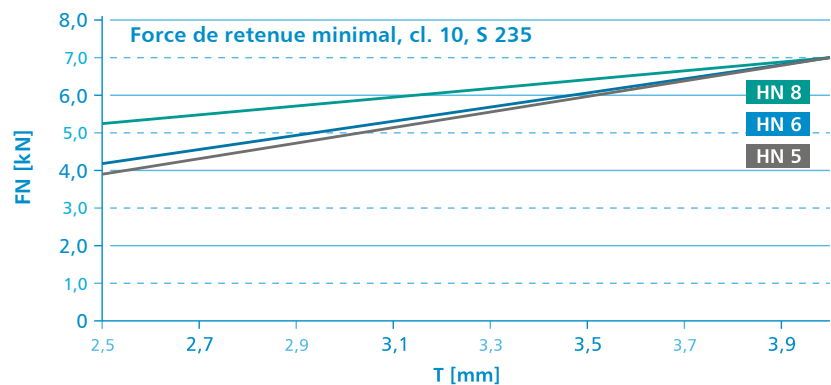
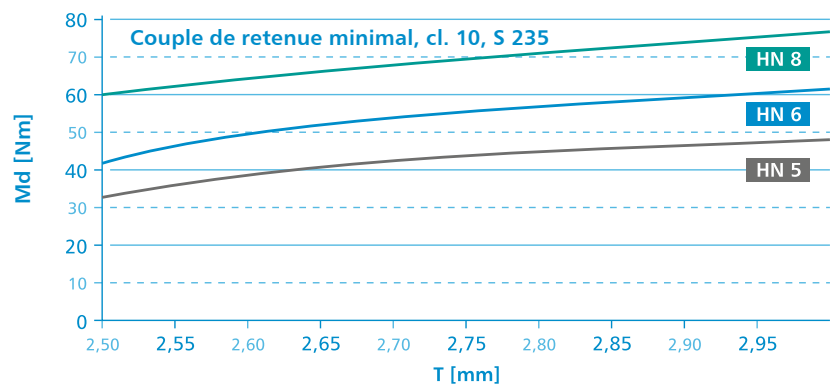
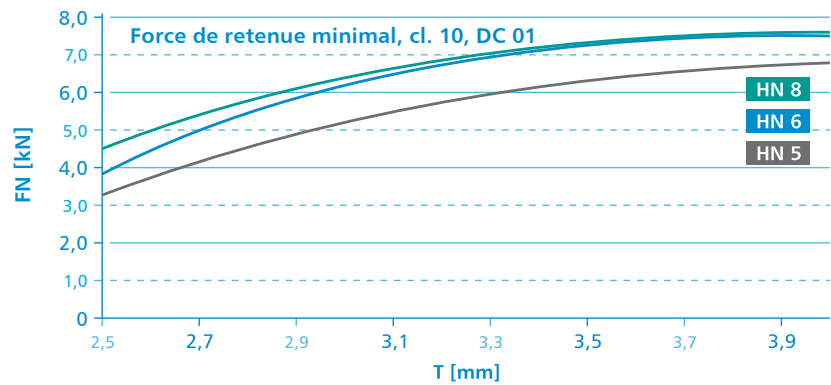
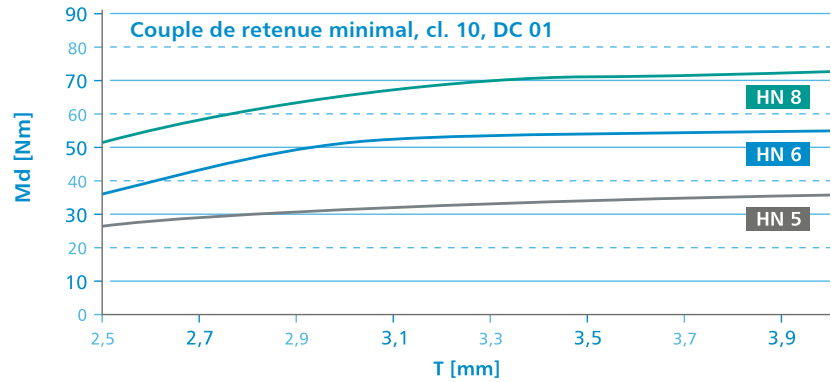
### Séquence de fonctionnement



#### Les avantages de l'écrou à sertir PIAS® HN

- ⊕ autosertissant jusqu'à 4,0 mm
- ⊕ valeurs de résistance mécanique très élevées
- ⊕ couple de rotation élevée
- ⊕ sécurité de traitement élevée
- ⊕ compatible avec un filetage autobloquant

### Tenues à l'arrachement et à la rotation



# Le ARNOLD GROUP

Toujours là où le client a besoin de nous.

## Le ARNOLD GROUP

ARNOLD – ce nom fait référence à la fabrication de systèmes d'assemblage efficaces et durables au plus haut niveau. Sur la base d'un savoir-faire de longue durée dans la production d'éléments d'assemblage intelligents et de pièces extrudées d'une grande complexité, le groupe ARNOLD GROUP s'est développé pour devenir un prestataire et un partenaire de développement global en matière de systèmes d'assemblage complexes. Avec le positionnement «BlueFastening Systems», ce développement se poursuit continuellement sous une même enseigne. L'ingénierie, les services, les éléments d'assemblage et de fonction ainsi que les systèmes d'alimentation et de traitement provenant d'un seul et même prestataire – c'est efficace, durable et 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  
Allemagne

### ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG

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



### ARNOLD UMFORMTECHNIK

Dörzbach  
Allemagne

### ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG

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



### ARNOLD FASTENERS SHENYANG

Shenyang  
Chine

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

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