



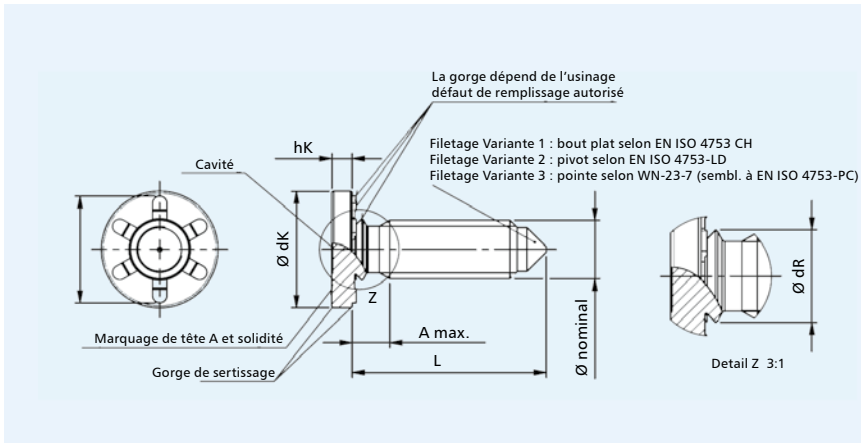
# RIVTEX<sup>®</sup> | STRUX<sup>®</sup>

## Vis à sertir

- + RIVTEX<sup>®</sup> convient aux tôles fines
  - + RIVTEX<sup>®</sup> convient aux tôles épaisses
  - + pour acier et aluminium
  - + faibles coûts en vérifications et contrôles
  - + possibilité de traiter plusieurs vis à sertir dans une seule course
- [www.arnold-fastening.com](http://www.arnold-fastening.com)

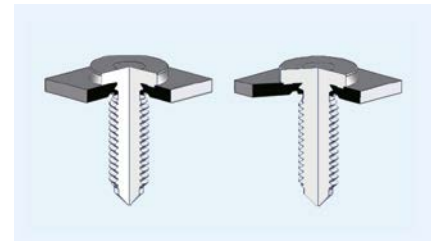


## Vis à sertir RIVTEX® RXS – le filigrane



### Données techniques

Épaisseur de tôle	0,75 – 2,00 mm
Classe de résistance	8,8 et 10,9



### Mesures de la vis à sertir RIVTEX® RXS

#### Longueurs standards des vis

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

### Données techniques

Ø nominal	Ø dK <sub>-0,43</sub>	hK ± 0,2	Ø dS ± 0,2	Ø dR ± 0,2	A max.	Épaisseur de tôle	Ø de l'avant-trou
M5	9,00	1,80	8,30	5,35	3,10	0,75 – 2,50	5,35 <sub>-0,1</sub>
M6	12,00	2,10	11,00	6,35	3,50	0,75 – 2,50	6,35 <sub>-0,1</sub>
M8	16,00	2,80	15,00	8,50	4,50	0,75 – 2,50	8,50 <sub>-0,1</sub>
M10	20,00	3,50	19,00	10,50	5,30	1,00 – 2,50	10,50 <sub>-0,1</sub>

### Les avantages de la vis à sertir RIVTEX® RXS

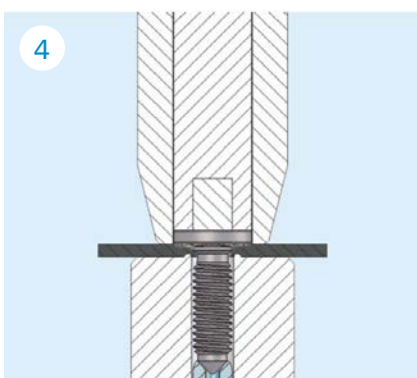
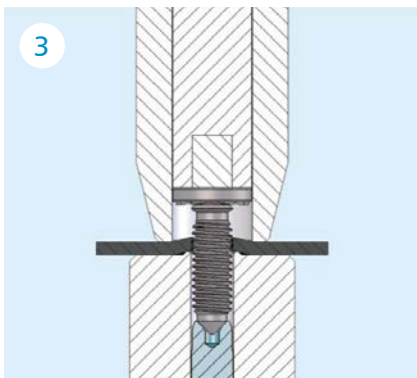
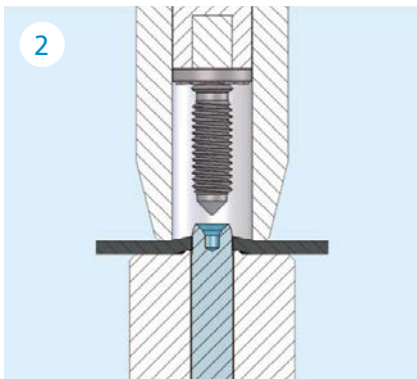
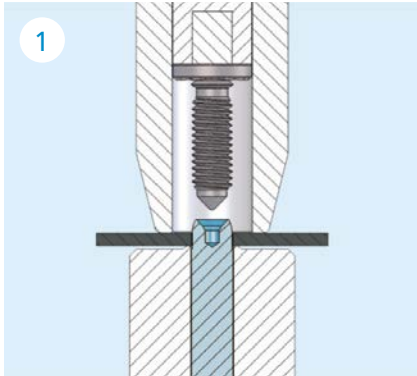
- ⊕ convient plus particulièrement pour une utilisation sur tôles fines
- ⊕ possibilité de traiter plusieurs vis à sertir dans une seule course
- ⊕ convient pour une utilisation sur acier et sur aluminium
- ⊕ épaisseur de tôle : 0,75 -2,0 mm
- ⊕ classe de résistance : 8.8 et 10.9

### Avantages par rapport au processus de soudage

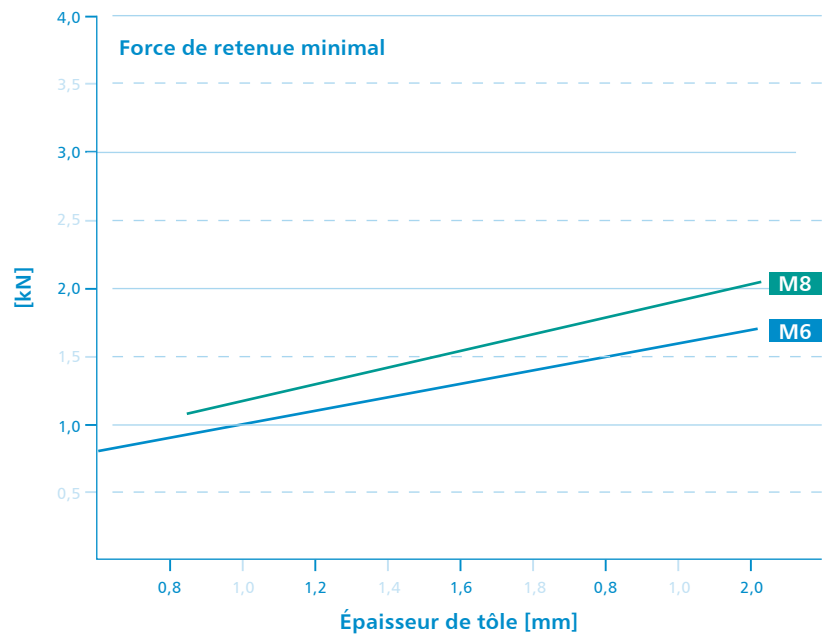
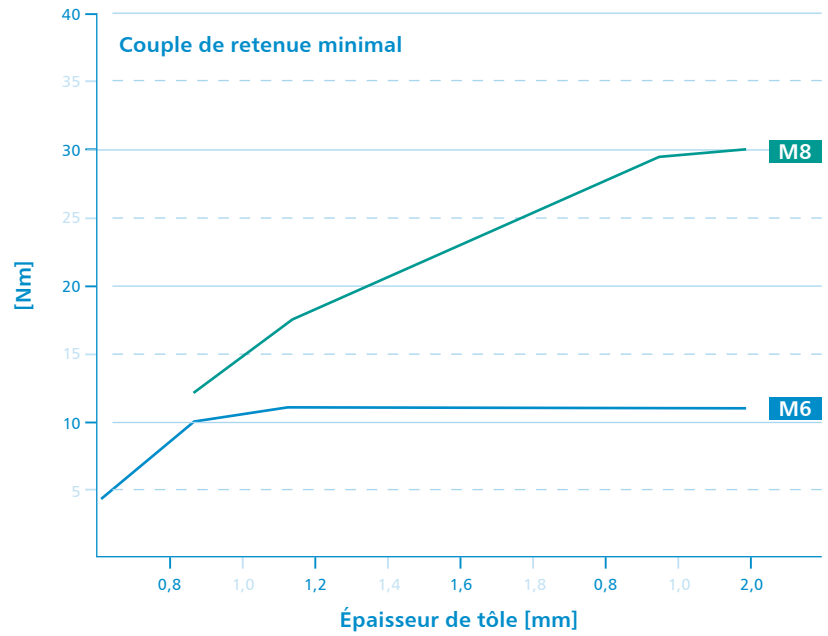
- ⊕ faibles coûts en vérifications et contrôles
- ⊕ réduction d'émissions et de coûts liés à la consommation d'énergie
- ⊕ pas de fragilisation thermique du point de jonction

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

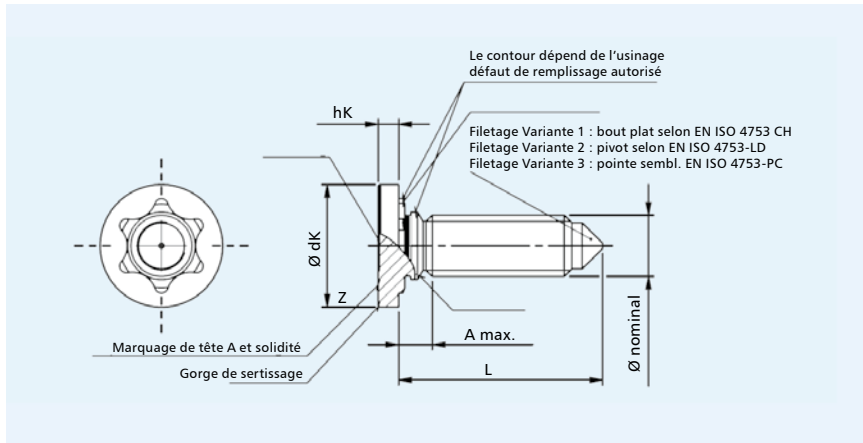
### Séquence de fonctionnement



### Tenues à l'arrachement et à la rotation (matériau Rm 350N/mm<sup>2</sup>)

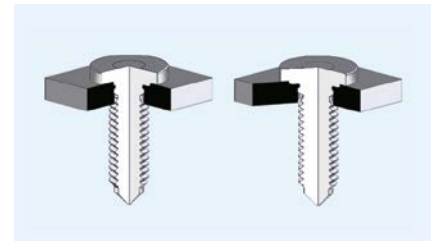


## Vis à sertir STRUX® SX – la puissante



### Données techniques

Épaisseur de tôle	2,00 – 5,00 mm
Classe de résistance	8,8 et 10,9



Représentation de l'extrémité filetée : variante 3

### Mesures de la vis à sertir STRUX® SX

#### Longueurs standards des vis

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

### Données techniques

Ø nominal	Ø dK <sub>-0,43</sub>	hK ± 0,2	A max.	Épaisseur de tôle	Ø avant trou tôle
M5	10,00	2,00	3,00	2,00 – 5,00	5,4 <sub>+0,12</sub>
M6	12,00	2,00	3,30	2,00 – 5,00	6,4 <sub>+0,15</sub>
M8	16,00	3,00	4,00	2,00 – 5,00	8,4 <sub>+0,15</sub>
M10	20,00	3,50	4,50	2,00 – 5,00	10,4 <sub>+0,18</sub>

### Les avantages de la vis à sertir STRUX® SX

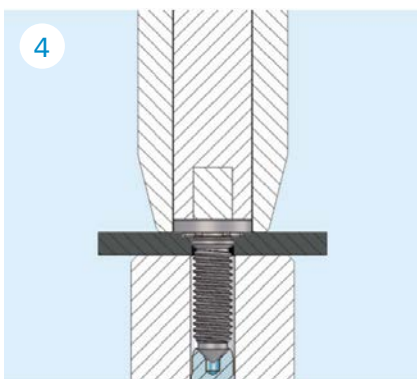
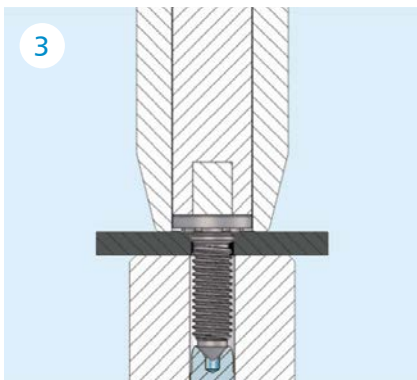
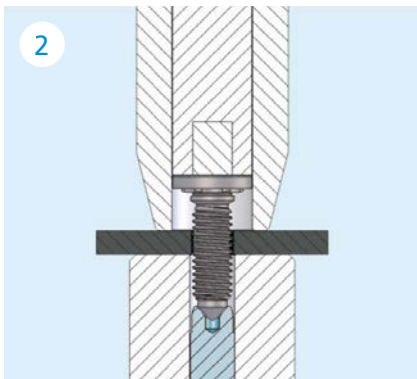
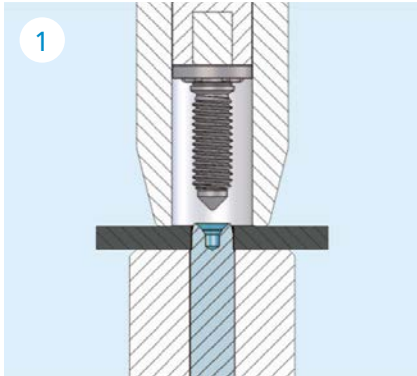
- ⊕ convient plus particulièrement pour des charges élevées et des tôles épaisses
- ⊕ possibilité de traiter plusieurs vis à sertir dans une seule course
- ⊕ convient pour une utilisation sur acier et sur aluminium
- ⊕ épaisseur de tôle : 2,0 -5,0 mm
- ⊕ classe de résistance : 8.8 et 10.9

### Avantages par rapport au processus de soudage

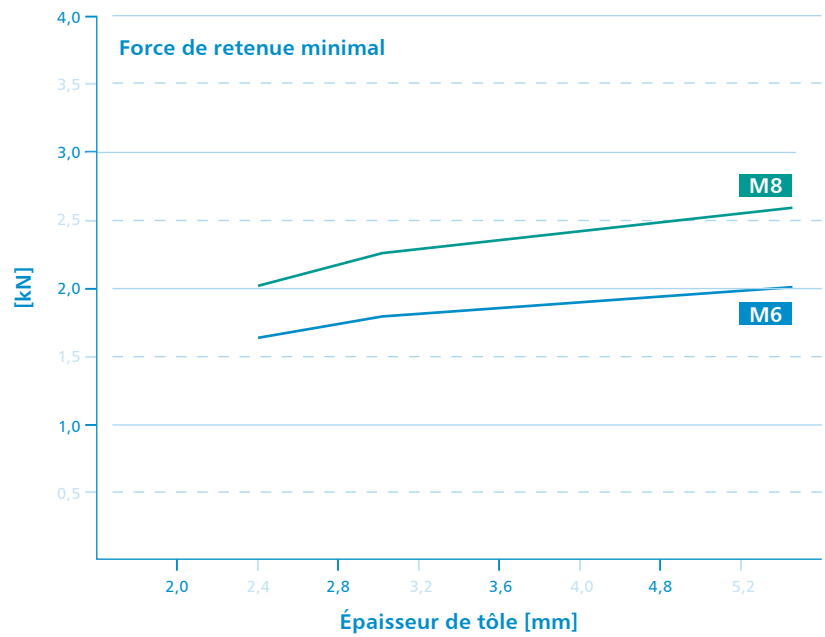
- ⊕ faibles coûts en vérifications et contrôles
- ⊕ réduction d'émissions et de frais liés à la consommation d'énergie
- ⊕ pas de fragilisation thermique du point de jonction

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 (matériau Rm 350N/mm<sup>2</sup>)



# Notes

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

# Notes

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---



# 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