Stand 03.2026
www.arnold-fastening.com

ARNOLD®
BlueFastening Systems



PIAS® / Rivtex®

Einstanzmuttern für erhöhte Anforderungen an das Drehmoment

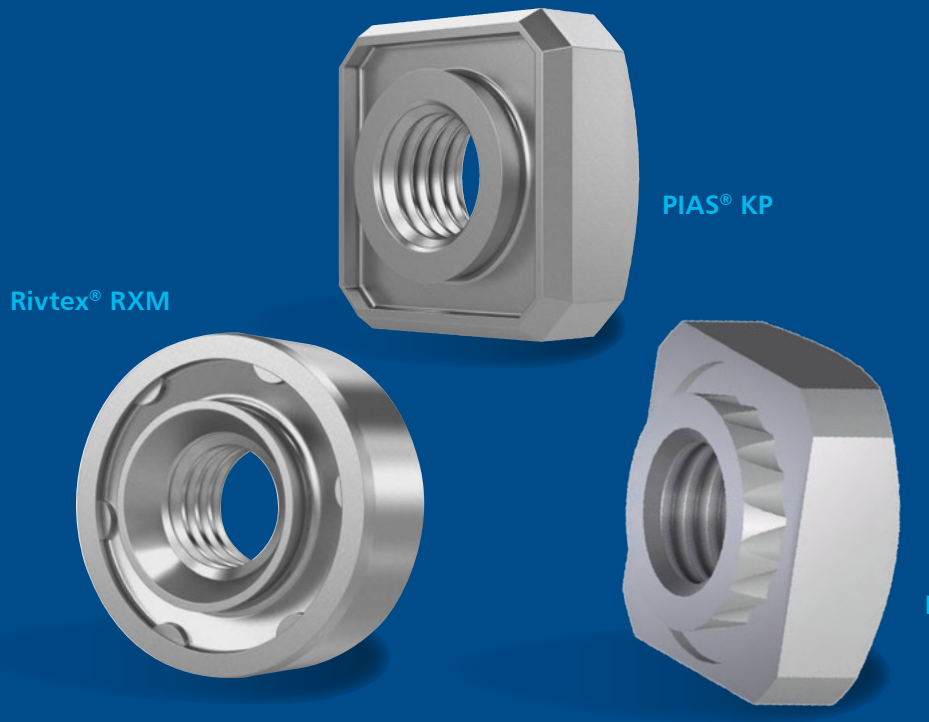
- Selbststanzend
- Hohe Prozesssicherheit
- Flächenbündige Verarbeitung
- Manuelle, halb-/vollautomatische Verarbeitung möglich
- Selbstsicherndes Gewinde möglich

shutterstock-ID: 1324982741 | © Jenson

100%

Drehmoment

Durch Einsatz unserer „selbst stanzenden Muttern“ können in Blechbauteilen Muttergewinde mit hohen Drehmomentwerten realisiert werden.



Der PIAS® / Rivtex® Effekt

Hohe Prozesssicherheit

↘ Kleine Einschraubmomente und hohe Überdrehmomente sorgen für eine hohe Sicherheit bei der Verschraubung.

Flächenbündige Verarbeitung

↘ An PIAS® / Rivtex® Muttern kann ein Klemmteil flächenbündig montiert werden.

Selbststanzend

↘ Keine Vorbereitung des Bauteils wie z.B. stanzen oder vorbohren notwendig, da die Stanzmutter ihr durchgangsloch selbst erstellt. Dadurch Zeitsparend und präzise.

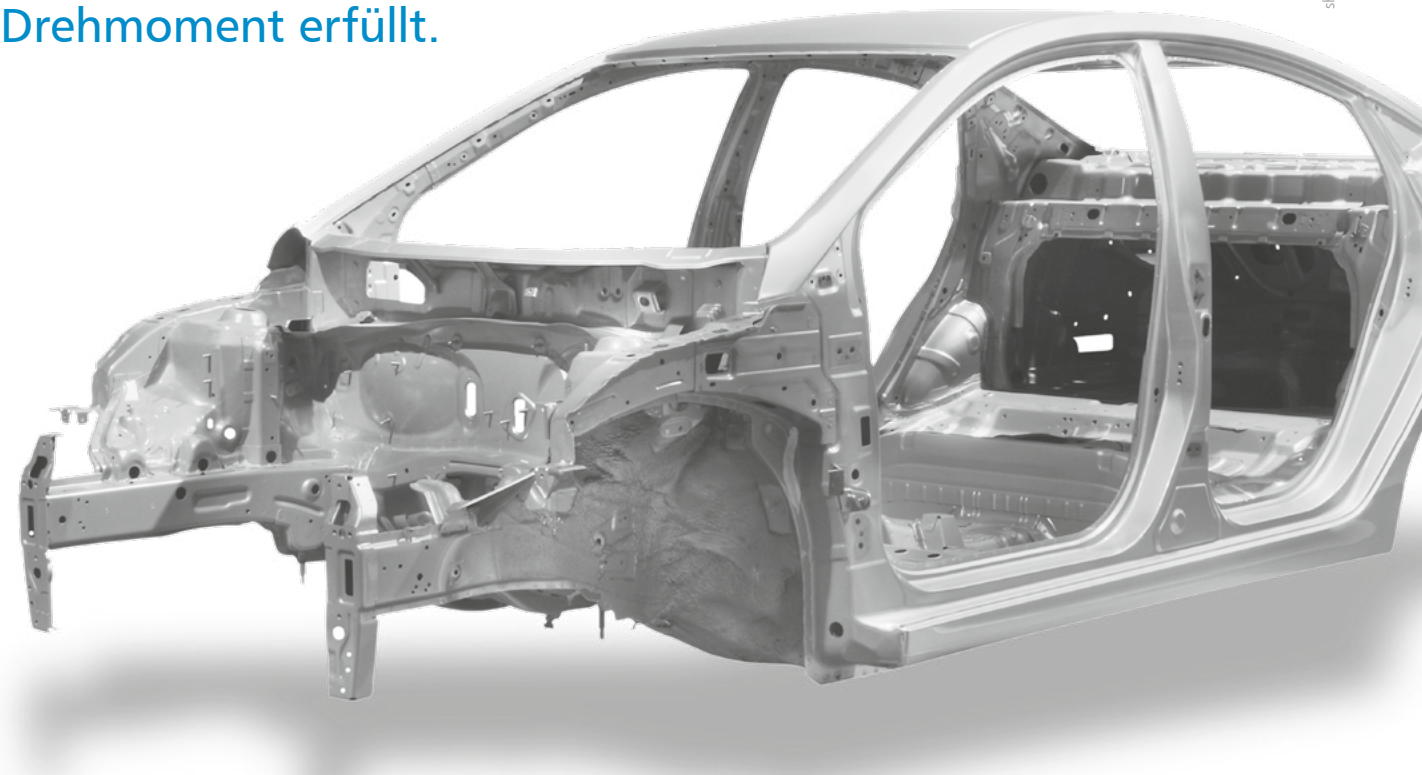
Selbstsicherndes Gewinde möglich

↘ Vermindert das Lösen der Verschraubung bei Vibrationen oder Bewegungen.

PIAS® / Rivtex®
Die innovativen „Powermuttern“



PIAS® ist eine selbststanzende Einstanzmutter, die besonders hohe Anforderungen an das Drehmoment erfüllt.

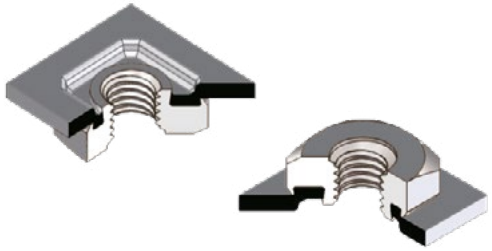


Selbststanzende Einstanzmutter bis 4 mm – die PIAS® / Rivtex®

Es sind alle Verarbeitungsvarianten möglich: manuell, halbautomatisch und vollautomatisch. Das macht Sie in der Umsetzung Ihrer Pläne außerordentlich flexibel. Die Einstanzmutter PIAS® ist selbststanzend bis 4 mm. Dabei bietet sie hohe mechanische Festigkeit, ein hohes Drehmoment und exzellente Prozesssicherheit. Sie benötigen ein selbstsicherndes Gewinde? Auch das ist mit PIAS® von ARNOLD möglich.

shutterstock-ID: 60300172 | © Vereshchagin Dmitry

PIAS® KP
für erhöhte Anforderungen an das Drehmoment



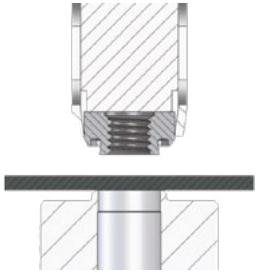
PIAS® KP
Vorteile

- Selbststanzend
- Erhöhte Anforderungen an das Drehmoment
- Hohe Prozesssicherheit bei vollautomatischer Verarbeitung
- Flächenbündige Verarbeitung
- Manuelle, halb-/vollautomatische Verarbeitung möglich
- Selbstsicherndes Gewinde möglich

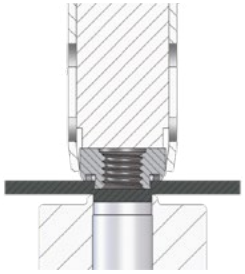
Vorteile gegenüber Schweißverfahren:

- Korrosionsbeständig
- Keine Schweißspritzer im Gewinde
- Keine thermische Schwächung der Verbindungsstelle

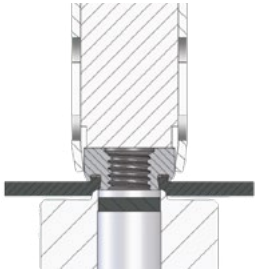
Funktionsablauf



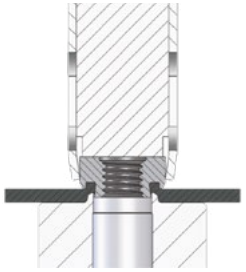
01



02

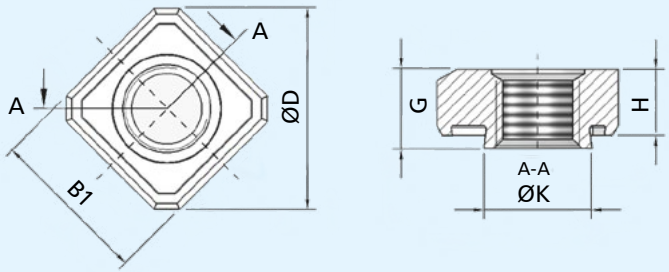


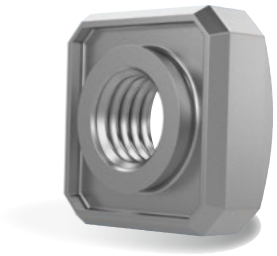
03



04

PIAS® KP –
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.

PIAS®, Rivtex® sind eingetragene Warenzeichen der Firma CONTI Fasteners AG

			B1	ØD	G	H	ØK
		Blechdicke	±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	Gewindetoleranz
Blank	6 G
Verzinkt transparent	6 H
Zink / Nickel	6 H
Verzinkt dickschichtpassiviert	6 H

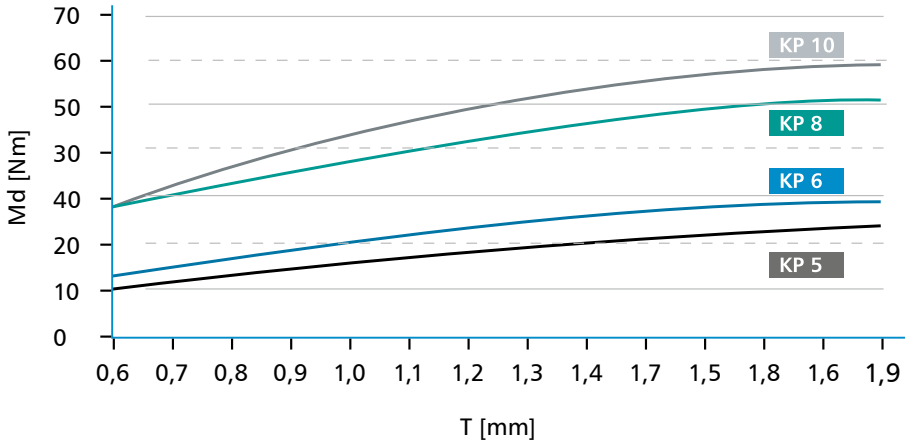
Technische Daten

	Blechdicke	Festigkeitsklasse
Stahl	0,6 – 2,00 mm	8,8 und 10,9
Aluminium	0,6 - 2,50 mm	

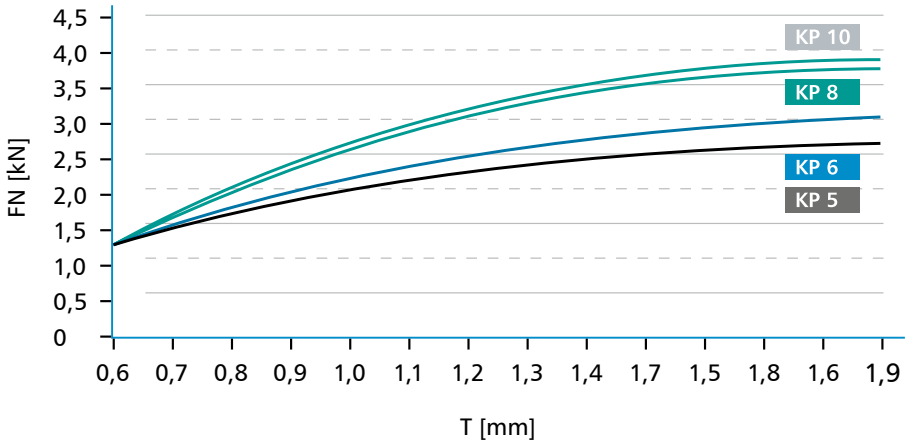
Anzugs- und Drehmomentwerte

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

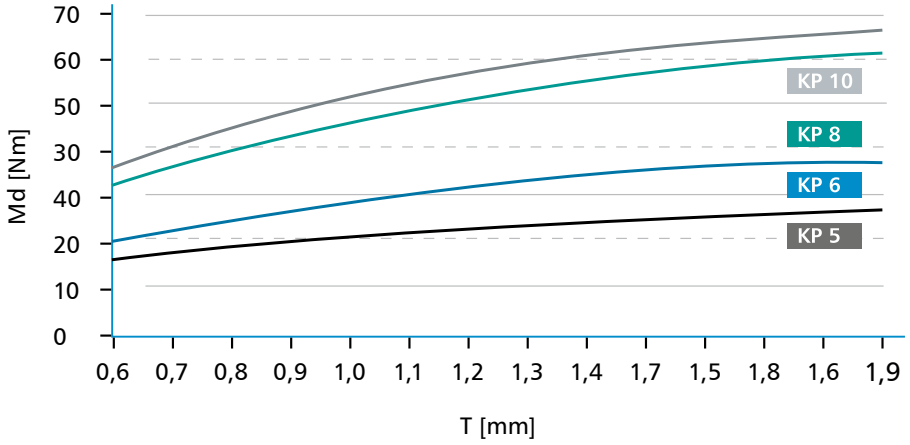
Drehmoment, Kl. 8, DC 01



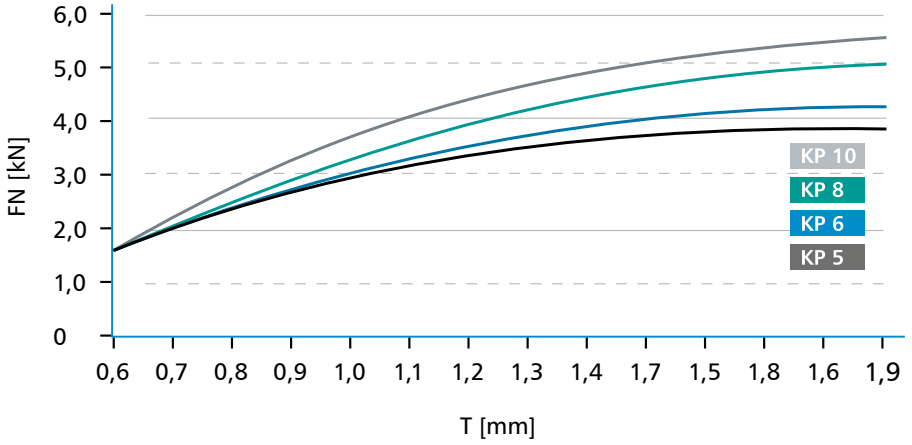
Auszugskraft, Kl. 8, DC 01



Drehmoment, Kl. 10, S 235

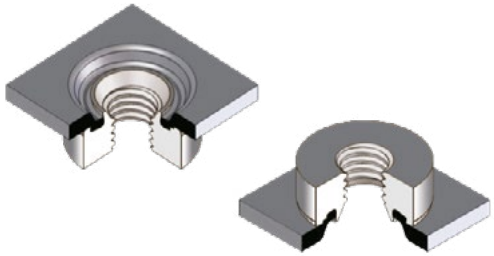


Auszugskraft, Kl. 10, S 235



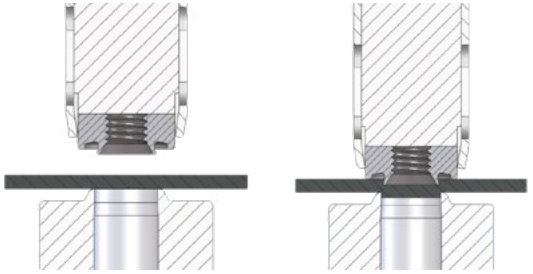
Rivtex® RXM
Eine Mutter für alle angegebenen Blechdicken

Rivtex® RXM
Vorteile

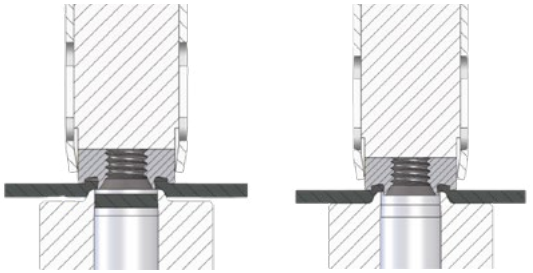


- Selbststanzend
- Eine Mutter für Blechdicken von 0,75 bis 2,0 mm
- Flächenbündige Verarbeitung
- Sehr gute Auspress- und Drehmomentwerte
- Selbstsicherendes Gewinde möglich
- Korrosionsbeständig
- Keine Schweißspritzer im Gewinde
- Keine thermische Schwächung der Verbindungsteile

Funktionsablauf

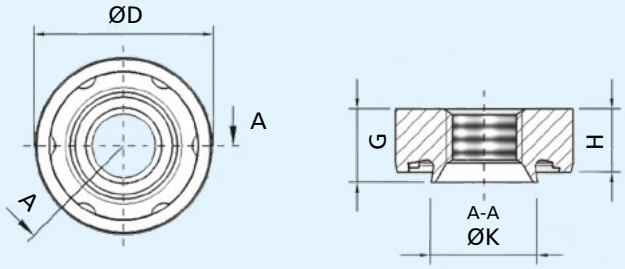


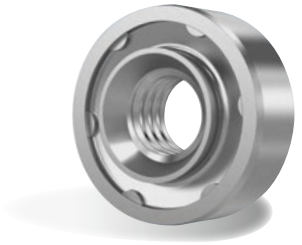
01 02



03 04

Rivtex® RXM –
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.

PIAS®, Rivtex® sind eingetragene Warenzeichen der Firma CONTI Fasteners AG

		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

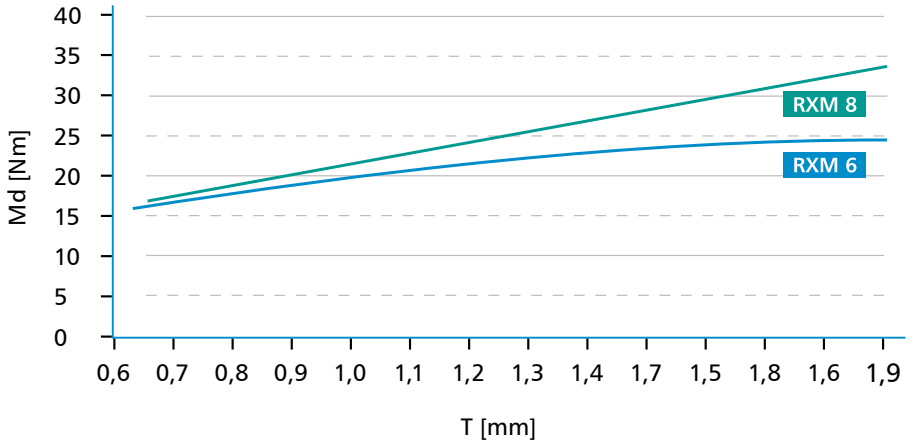
Technische Daten

	Blechdicke	**Festigkeitsklasse**
Stahl	0,75 – 2,00 mm	10
Aluminium	0,75 - 2,50 mm	

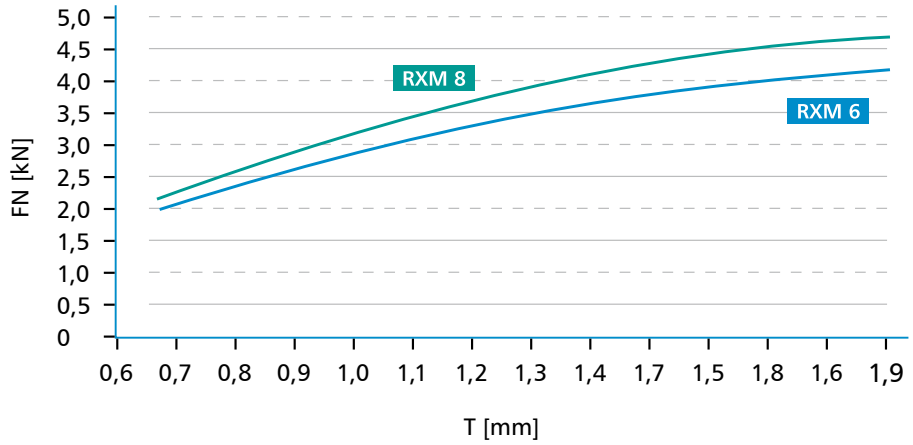
Anzugs- und Drehmomentwerte

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

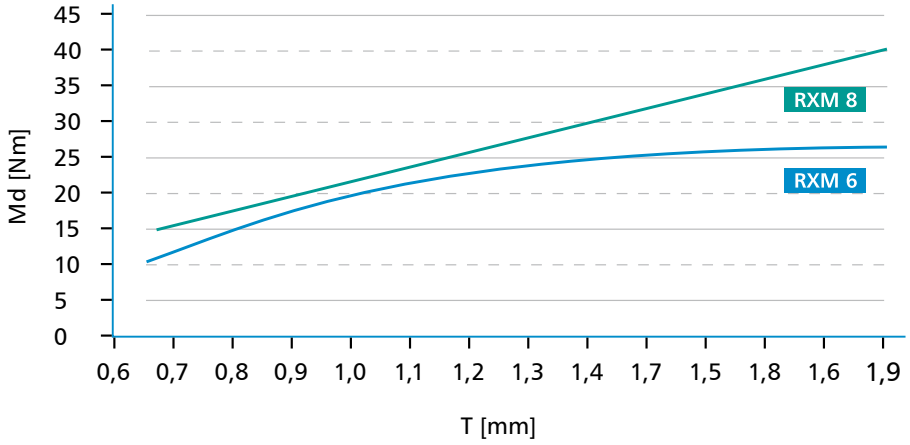
Drehmoment, Kl. 10, DC 01



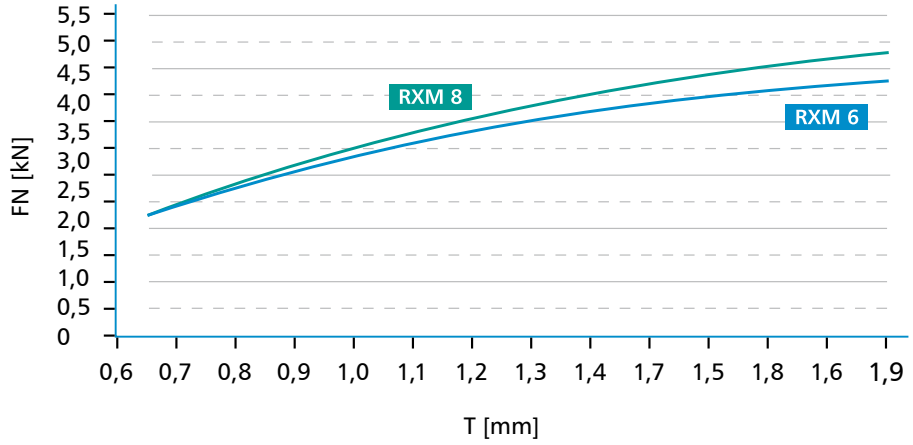
Auszugskraft, Kl. 10, DC 01



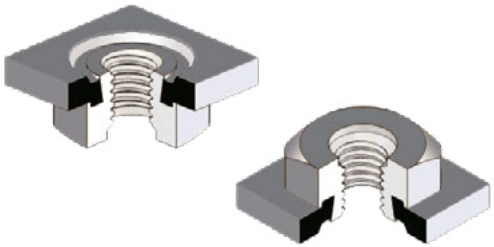
Drehmoment, Kl. 10, S 235



Auszugskraft, Kl. 10, S 235



PIAS® HN
für Blechstärken größer 2,0 mm

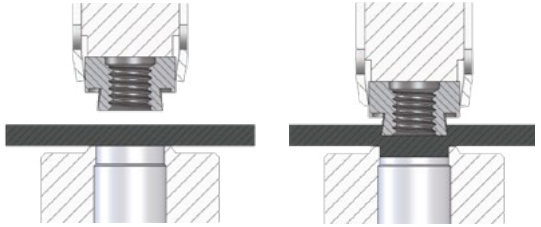


PIAS® HN

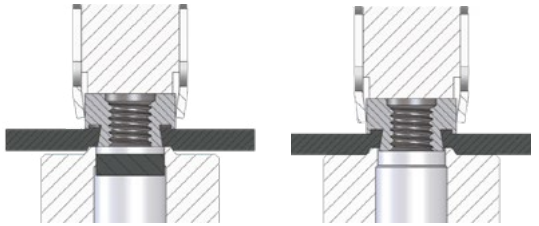
Vorteile

- Selbststanzend bis 4,0 mm
- Hohe mechanische Festigkeitswerte
- Hohes Drehmoment
- Hohe Prozesssicherheit
- Selbstsicherndes Gewinde möglich

Funktionsablauf

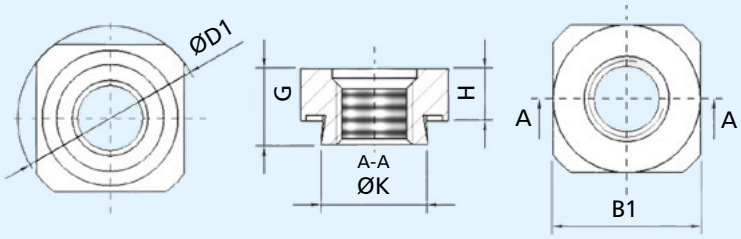


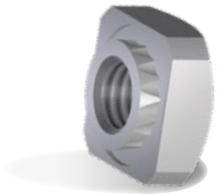
01 02



03 04

PIAS® HN – Die Powermutter





Für Blechstärken größer 2,0 mm

PIAS®, Rivtex® sind eingetragene Warenzeichen der Firma CONTI Fasteners AG

Technische Daten

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage möglich.

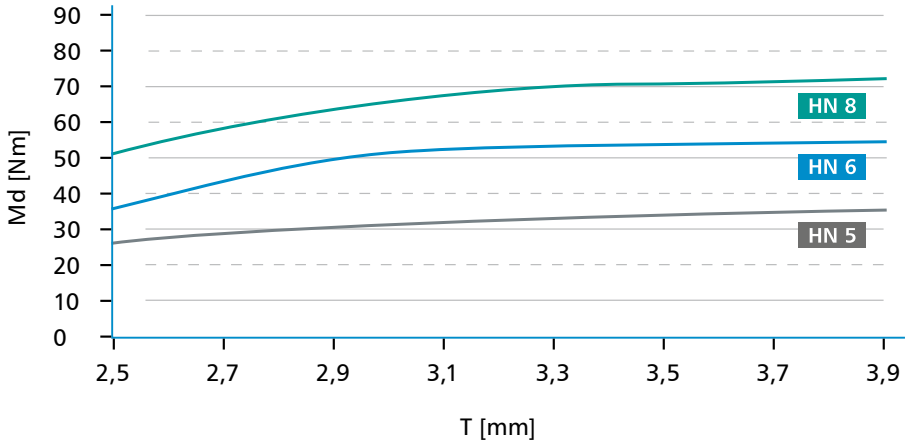
		Aussen-Abmessung B1 ±0,08	Höhe Muttern-körper H ±0,1	Gesamthöhe G	Durchmesser Stanzbund K ±0,1	Ø D1 min.
M5	HN 5L 2,3	11,4 x 11,4	4,50	6,30	8,00	14,40
	HN 5L 2,5			6,50		
	HN 5L 3,0			7,00		
	HN 5L 3,5			7,50		
	HN 5L 4,0			8,50		
M6	HN 6L 2,3	12,72 x 12,72	5,00	6,80	9,20	15,80
	HN 6L 2,5			7,00		
	HN 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		

		Aussen-Abmessung B1 ±0,15	Höhe Muttern-körper H ±0,1	Gesamthöhe G	Durchmesser Stanzbund K ±0,1	Ø D1 min
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		

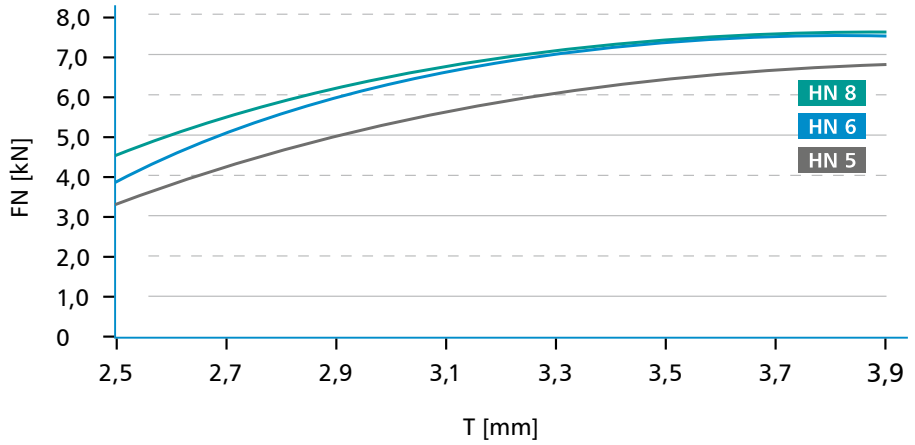
Anzugs- und Drehmomentwerte

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

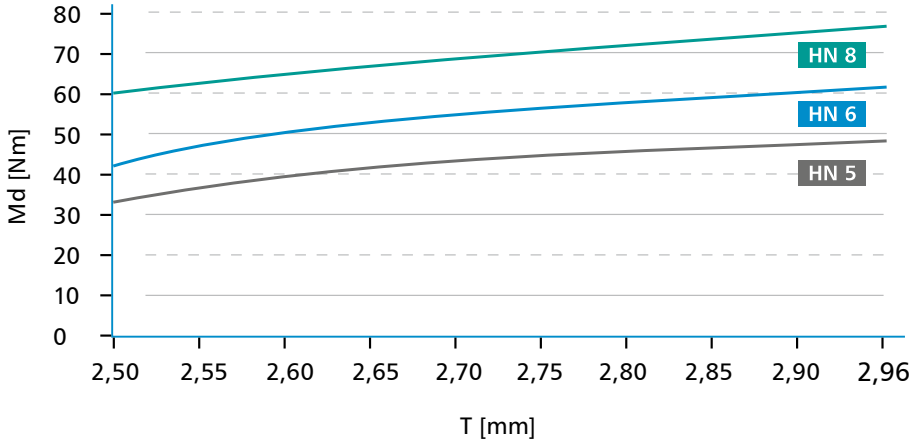
Drehmoment, Kl. 10, DC 01



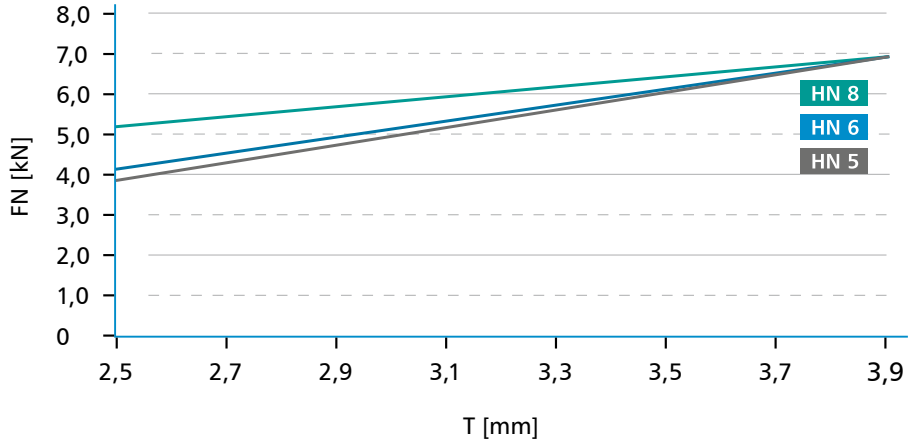
Auszugskraft, Kl. 10, DC 01



Drehmoment, Kl. 10, S 235



Auszugskraft, Kl. 10, S 235



ARNOLD® BlueFastening Systems

Notizen



Die ARNOLD GROUP

www.arnold-fastening.com

Immer dort, wo der Kunde uns braucht.

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 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
Im Weitblick 1
74670 Forchtenberg-Rauhbusch
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 UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG
Logistikzentrum
Werk Dörzbach
Deutschland
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 FASTENERS (SHENYANG) Co., Ltd.
No. 119-2 Jianshe Road
110122 Shenyang
China
T +86 2488 790633
F +86 2488 790999



ARNOLD TECHNIQUE FRANCE SAS
267 Route Nationale 7
38150 Salaise sur Sanne
Frankreich
T +33 (0)427 698177
F +33 (0)427 698178



Technische Änderungen vorbehalten · Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung.
AUM · Hela · ARN_2026_052 · 03/26 © by ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG