Stand 03.2026
www.arnold-fastening.com

ARNOLD®
BlueFastening Systems



Rivorm®

Clinch Elemente für verschiedene Montagearbeiten

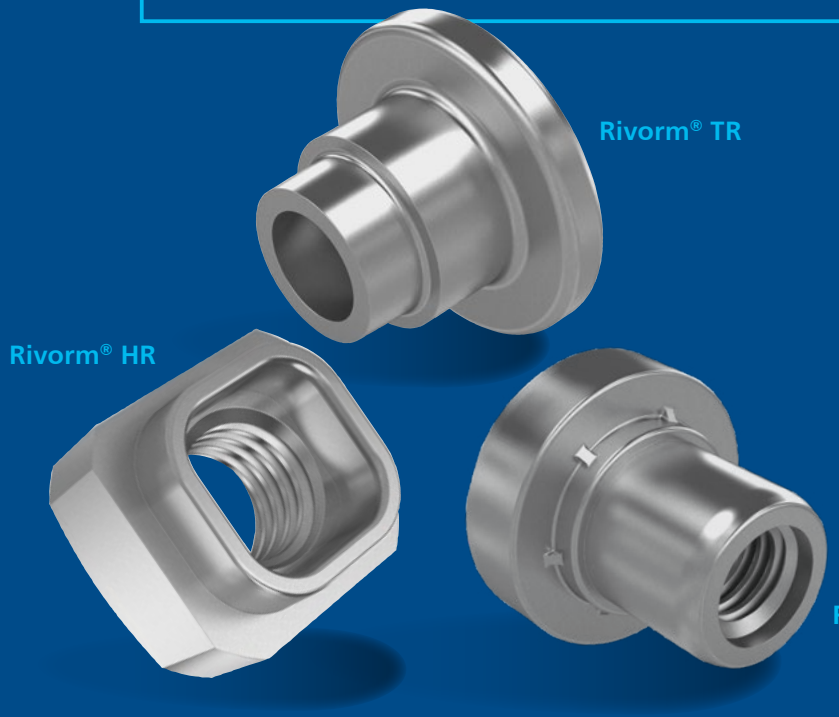
- Zum Einhängen von Bändern und Federn
- Verarbeitbar in vielen Blechfestigkeiten
- Vollautomatische Verarbeitung im Folgeverbundwerkeug möglich
- Verwendung als Positionier- und Montagehilfe

shutterstock-ID: 476089657, 29953975 | © kvsan, Roman Sigaev

100%

Vollautomatische Verarbeitung

Die Rivorm® Nietelemente Famile ist universell für verschiedene Montageaufgaben verwendbar, eine vollatomatische Verarbeitung ist im Folgeverbundwerkzeug, stationären Anlagen sowie in Roboter Lösungen möglich. Hierbei spielt die Blechfestigkeit keine Rolle.



Der Rivorm® Effekt

Zum Einhängen von Bändern und Federn

↘ Der Rivorm® TR Nietbolzen kann zum Einhängen von Bändern oder Federn genutzt werden und ist universell für verschiedene Montageaufgaben verwendbar.

Verarbeitbar in allen Blechfestigkeiten

↘ Eingesetzt wird das Verbindungselement im Karosseriebau, speziell bei hochfesten Blechgüten.

Für jede Anwendung das passende Design

↘ Um zielgerichtet auf unterschiedliche Kundenanforderungen reagieren zu können, bietet ARNOLD die Einpresselemente in drei Ausführungen.

Performance der Anwendung am Originalblech testen

↘ Im Hauseigenen Blechfügelabor kann das gewählte Verbindungselement an Musterblechen oder an original Bauteilen getestet werden.

Rivorm®– Verarbeitbar in vielen Blechfestigkeiten



Clinch-Elemente für verschiedene Einsatzgebiete



shutterstock-ID: 60300172 | © Vereshchagin Dmitry

Große Bandbreite an Blechdicken wird abgedeckt

Die Rivorm® Produktfamilie deckt Blechdicken von 0,5 mm bis 3,5 mm ab. Das Nietelement gibt es entsprechend der Kundenanforderung in Festigkeitsklasse 8 und 10. Die Verbindungselemente können vielseitig eingesetzt werden, da durch das Nietverfahren die Blechfestigkeit keine Rolle spielt. Um zielgerichtet auf unterschiedliche Kundenanforderungen reagieren zu können, bietet ARNOLD die Einpresselemente in drei Ausführungen an.

Rivorm® HR Nietmutter – Eine für alle Festigkeiten und Blechdicken

Rivorm® HR

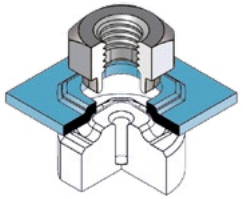
Vorteile

- Eine Mutter für alle Bleche bis 4,5 mm
- Für fast alle Werkstoffe geeignet – z. B. hochfeste Bleche, Verbundwerkstoffe, CFK, Magnesium
- Kostenersparnis durch minimale Variantenanzahl
- Hochfeste, pressgehärtete und formgehärtete Stähle
- Hohe Verdrehsicherheit unabhängig von der Blechfestigkeit und hohe Auszugskraft
- Bereits vorhandene ARNOLD Verarbeitungstechnik für andere Mutterntypen kann bei einer Umstellung auf HR Muttern kostengünstig (dauerhaft) umgebaut werden
- Auch in Edelstahl lieferbar

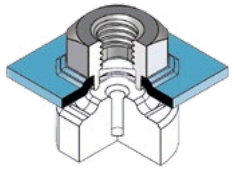
Technische Daten

Blechdicke	Festigkeitsklasse	Oberfläche
0,4 – 3,5 mm (4,5 mm)	8 und 10	nach Anforderung

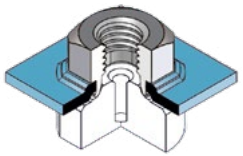
Funktionsablauf



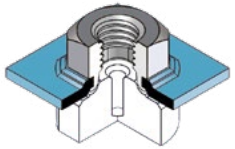
01



02

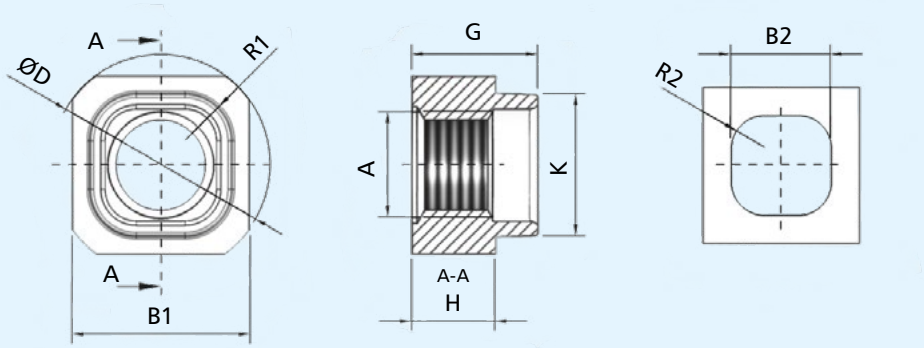


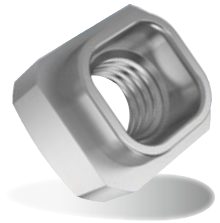
03



04

Rivorm® HR – Geeignet für alle Blechdicken von 0,4 bis 4,5 mm





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

Rivorm® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Firma CONTI Fasteners AG

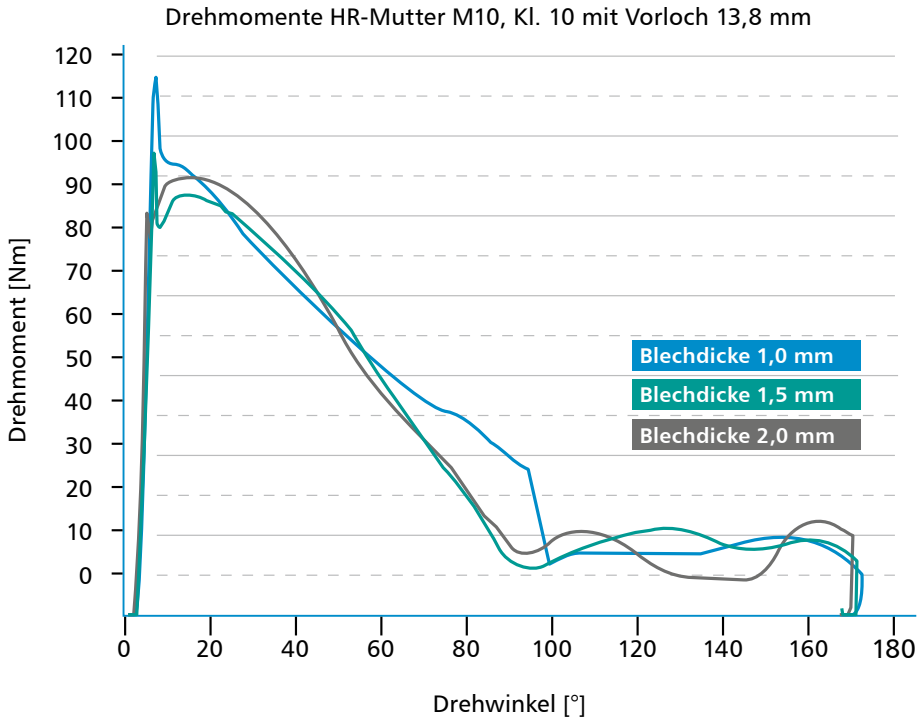
Abmessungen Vorloch-Geometrie

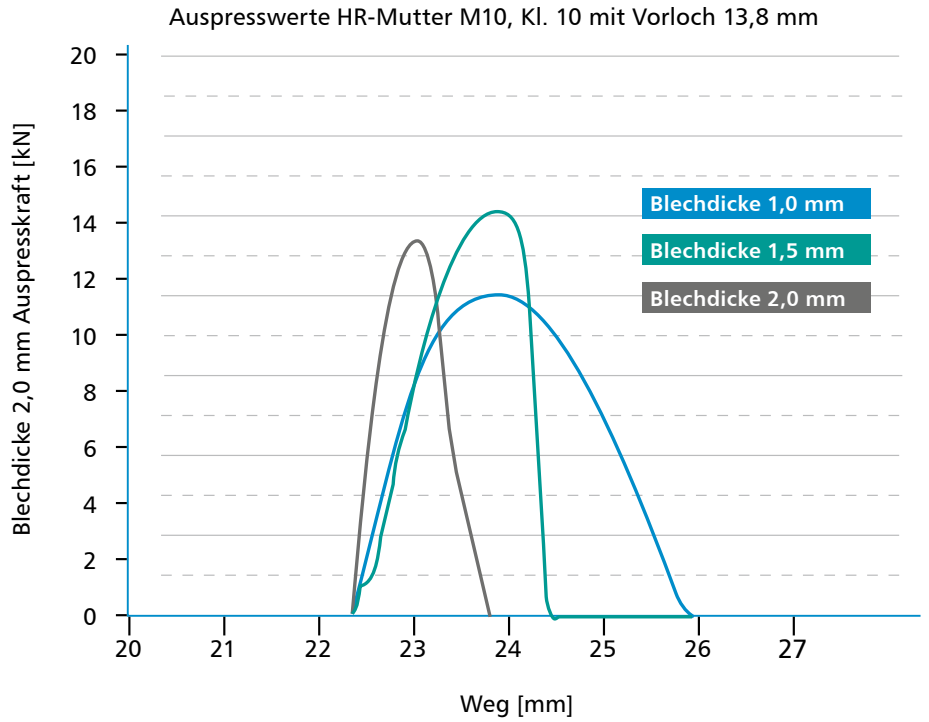
Maße	A	B1	ØD	G	H	K	R1	B2	R2
Toleranz		±0,1	min.	+0,1 / -0,3	±0,1	-0,2		-0,1	-0,1
HR 5	M5	12,72	15,60	9,00	5,00	9,70	R3	10,00	R3
HR 6	M6	12,72	15,60	9,00	5,00	9,70	R3	10,00	R3
HR 8	M8	15,52	19,30	10,50	6,50	11,90	R4	12,30	R4
HR 10	M10	16,80	20,60	12,00	8,00	13,60	R4,5	14,00	R4,5
HR 10A	M10	18,80	22,60	12,00	8,00	13,60	R4,5	14,00	R4,5
HR 12	M12	20,80	25,40	14,00	10,00	16,00	R4,7	16,40	R4,7
HR 12A	M12	20,80	25,40	16,50	10,00	16,00	R4,7	16,40	R4,7
HR 12B	M12	23,80	27,00	13,00	7,50	16,00	R4,7	16,40	R4,7
HR 7/16	7/16-20 NF	20,80	25,40	14,00	10,00	16,00	R4,7	16,40	R4,7

Die Lösung für fast alle Werkstoffe, zum Beispiel:

- hochfeste Bleche
- Verbundwerkstoffe
- CFK
- Magnesium

Rivorm® HR – Auszugs- und Drehmomentwerte (Werkstoff 22MnB5, pressgehärtet 49HRC)





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

Rivorm® TR Nietbolzen – Für viele Anwendungen geeignet

Rivorm® TR Nietbolzen

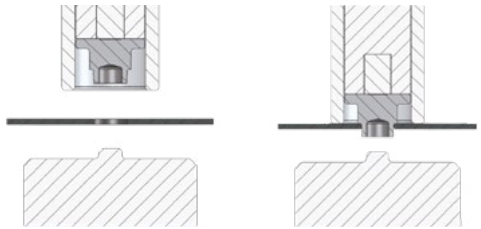
Vorteile

- Zum Einhängen von Bändern oder Federn
- Vollautomatische Verarbeitung im Folgeverbundwerkzeug möglich
- Universell für verschiedene Montageaufgaben verwendbar, z.B. Befestigung elektrischer Steuergeräte oder anderer Kunststoffbauteile durch einfaches Einclipsen
- Verarbeitbar in allen Blechfestigkeiten
- Verwendung als Positionier- oder Montagehilfe

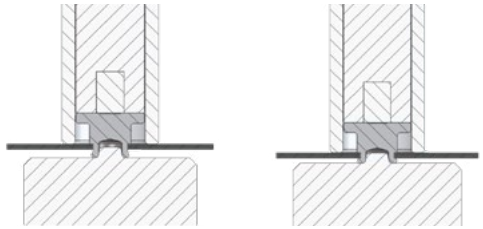
Technische Daten

Abmessung	Festigkeitsklasse	Oberfläche
10 x 6 bis 16 x 8	8	nach Anforderung

Funktionsablauf

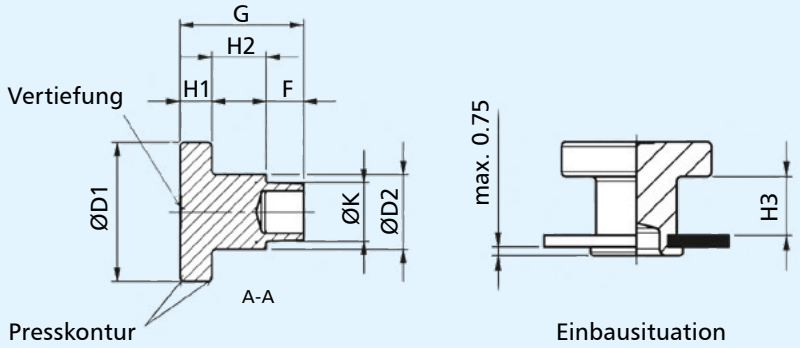


01 02



03 04

Rivorm® TR – für verschiedene Montageaufgaben verwendbar



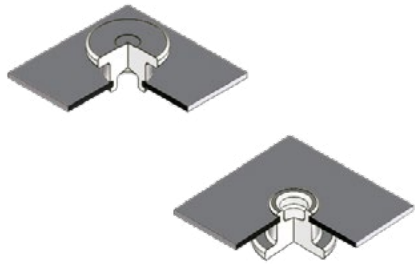


Hinweis: Die angegebenen Werte sind Beispiele. Die tatsächlichen Werte sind in der jeweiligen Applikation gesondert zu ermitteln.

Rivorm® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Firma CONTI Fasteners AG

	Ø D1	Ø D2	Ø K	H1	H2	F	G	Loch-Ø im Blech	H3	Blechdicke in mm
Toleranz	± 0,1	± 0,1	- 0,15		± 0,1	- 0,2	- 0,2	+ 0,1		
TR 10 x 6	10,0	6,0	4,9	(1,5)	3,0	2,0	6,5	5,0		0,4-1,5
	± 0,2	± 0,1	-0,15	± 0,2	+0,2	± 0,1		+0,1	+0,2	
TR 11 x 6	11,0	6,0	4,5	3,0	5,1	3,5	(11,6)	4,6	5,0	0,4-2,5
TR 13 x 7	13,0	7,0	5,5	3,0	5,1	3,5	(11,6)	5,6	5,0	0,4-2,5
TR 16 x 8	16,0	8,0	6,0	3,0	7,6	3,5	(14,1)	6,1	7,5	0,4-2,5

Weitere Abmessungen auf Anfrage möglich.



Rivorm® AX Niet – Unser Nietelement mit Zusatzfunktion



Rivorm® AX Niet

Vorteile

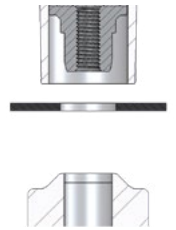
Merkmale

- Maßgeschneiderte Verbindungslösung
- Funktionsintegrativen Anwendungen (z. B. Lagersitz, Montagehilfe oder Abstandshalter)
- Lässt sich in einem großen Blechdickenbereich einsetzen

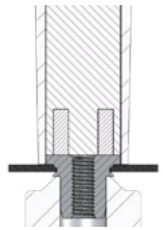
- Durch Abschälen des Werkstoffs und das Ausformen eines Prägerings wird das Element form- und kraftschlüssig mit dem Blechwerkstoff verbunden
- Sehr hohe Auspresskräfte möglich

- Bei einer Ausführung als blechebene Verbindung lassen sich Anschlussteile direkt montieren
- Das Funktionsprinzip funktioniert mit jedem Werkstoff

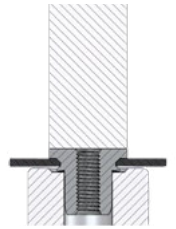
Funktionsablauf



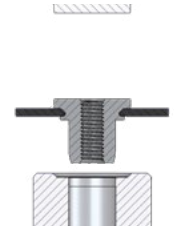
01



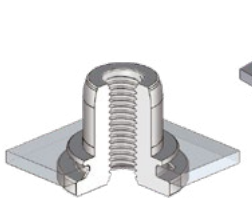
02

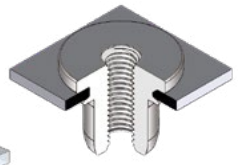


03



04







ARNOLD®
BlueFastening Systems

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_024 03/26 © by ARNOLD UMFORMTECHNIK GmbH & Co. KG