

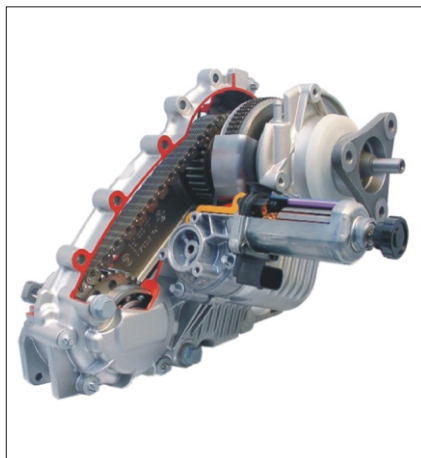

 Effective Programme

Experience the Difference!

TAPTITE 2000 紧固变速箱外壳

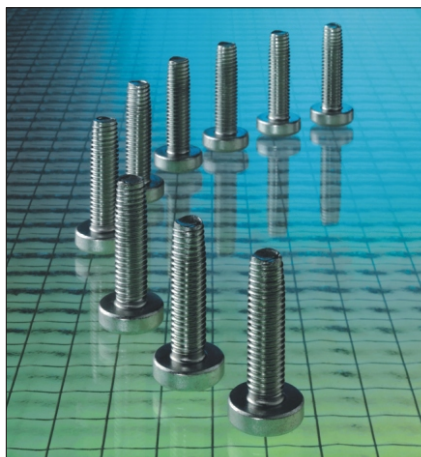
研究表明：汽车制造业日益增大的成本压力在轻金属外壳方面为螺纹自成形紧固系统开辟了新的契机—铝合金能形成最佳的螺纹槽。

(Forchtenberg) 作为领先的整合紧固件解决方案供应商，阿诺德成型技术和 Magna Powertrain 公司一起共同进行了一项研究，以确定铝合金紧固技术领域对螺纹自成形螺丝的要求。在阿诺德提供的可降低成本的 TAPTITE 2000® 螺丝的基础上，全球领先的分动器制造商对这种类型的螺丝在轻金属传动齿轮箱外壳上的应用能力进行了分析验证。



阿诺德集团是伍尔特企业集团的全资子公司。作为国际性的大企业，伍尔特在世界范围内拥有超过 54000 名员工及 378 家分支机构，每年在全球的销售额超过七十七亿欧元。

研究的结果确认了螺纹自成形螺丝将逐步取代公制螺丝这一趋势。通过全方位的旋入试验，证明无论是首次紧固还是重复紧固，该类型的螺丝都能体现出相对均匀的预应力特征。就是再大的芯孔容差，也能获得令人满意的启动转矩。



即使是在温度影响下，螺纹自成形螺丝也能证明其良好的性能。无论温度怎么变化，螺丝紧固的分动器外壳上的预应力下降也保持很低的水平。此外，TAPTITE 2000® 三角形的螺杆轮廓还能将自攻转矩降低至 13 牛米，保证了工艺可靠性。

按照两位研究负责人，来自 Magna Powertrain 的 Christian Hinteregger 先生和来自阿诺德成型技术的 Thomas Jakob 先生的说法，优化后的铝合金—例如 GD-ALSi9Cu3—能形成易于成型的螺纹槽。配合 TAPTITE® 系统三角形的螺杆横截面，在降低过载扭矩的同时能够增大攻丝扭矩。这两个参数间的差值能保证更大的预应力，且这种预应力的分布具有一定的分散性。

研究证明，在相关的分动器应用上，完全可以用螺纹自成形的 Taptite 2000 螺丝来替代公制螺丝。相应的，在传动齿轮箱和发动机安装方面，TAPTITE 2000® 螺丝也完全能够发挥其在加工作业以及降低成本方面的优势。

联系人：

阿诺德成型技术有限公司

工商管理硕士 (应用技术大学) Michael Pult 市场营销及公关经理

电话：0049-(0)7947-821-170

传真：0049-(0)7947-821-111

电子邮件：michael.pult@arnold-umformtechnik.de

www.arnold-umformtechnik.de