



RIFAST® DBB

FÜR BAUTEILE MIT  
WANDSTÄRKEN ZWISCHEN  
2,51 UND 9,0 MM

HIGH THICKNESS FIT PLATTFORM – Technisches Produktdatenblatt

# RIFAST® DBB DICKBLECHBOLZEN

Die robuste und bauraumsparende Einpressschraubenreihe zum vollautomatisierten, mechanischen Fügen in dickwandige Metallbauteile

## › DIE RIFAST® SYSTEMVORTEILE

**Systemexpertise von der Auslegung und Fertigung von Funktionselementen und Verarbeitungstechnik bis zur Beratung und Umsetzung in der Serie**

Mit mehr als 25 Jahren Expertise als Systemlieferant ist RIFAST® der richtige Partner, wenn es darum geht, wirtschaftliche Systeme für die robuste Einbringung von mechanisch gefügten Funktionselementen zu entwickeln. Die gesamtheitliche Betrachtung vom Funktionselement bis zur Verarbeitungstechnik innerhalb oder außerhalb der Presse ist der Garant für eine prozesssichere Fügeverbindung. Das mechanische Fügen mit auf das Kundenbauteil abgestimmter RIFAST® Matrize und abgesicherten Kennwerten findet ohne Wärmebeeinflussung und somit ohne Verzug statt.

## › DIE RIFAST® DICKBLECHBOLZEN VORTEILE

**Kompakt, robust, prozesssicher, gewichtsoptimiert und wasserdicht**

Mit seiner optimalen Auslegung für dickwandige Bauteile ist der RIFAST® Dickblechbolzen die bewährte und robuste Lösung für Blechbauteile, Strangpressprofile und Gussteile. Ob in Stähle, Aluminium- oder Kupferlegierungen, der Dickblechbolzen zeichnet sich durch kompaktes, platzsparendes Leichtbaudesign aus. Erhältlich mit unterschiedlichen Gewindeenden nach DIN EN ISO 4753 sowie MATHread® sichert das Funktionselement eine ebene Anschraubfläche für Anbauteile (ohne Überstand an der Bauteilunterseite). Je nach Bauteilwerkstoff und -wandstärke ist eine wasserdichte Verbindung möglich ohne Risse am Funktionselement. Der RIFAST® DBB ist die Lösung für Bauteilwandstärken zwischen 2,51 und 9,0 mm.



< Anwendungsbeispiele  
 RIFAST® DBB  
 z.B. Aluminiumdruck-  
 gussteile, Aluminium-  
 strangpressprofile,  
 Rahmenteile

## TECHNISCHE DATEN

<b>Abmessungen</b>	M5, M6, M8, M10, M12				
<b>Festigkeitsklasse</b>	8.8, 9.8, 10.9 (DIN EN ISO 898-1)				
<b>Oberflächenbeschichtung</b>	OEM-zugelassene Beschichtungen				
<b>RIFAST® Werknormen</b>	WN 10340 (DBB)				
<b>Bauteilzugfestigkeit</b>	150 - 600 N/mm <sup>2</sup>				
<b>Bauteilwerkstoffe</b>	Stähle, Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen				
<b>Verarbeitungstechnik</b>	Presse, C-Bügel (automatisiert oder manuell)				

  

Abmessung	M5	M6	M8	M10	M12
<b>Bauteilwandstärke (mm)</b>	2,51 - 9,0	2,51 - 9,0	2,51 - 9,0	2,51 - 9,0	2,51 - 9,0
<b>Auspresskraft in 5,0 mm (kN)<sup>1</sup></b>	6,0	6,0	8,0	10,0	10,0
<b>Verdrehmoment in 5,0 mm (Nm)<sup>1</sup></b>	9	15	38	81	140

<sup>1</sup> Kennwerte exemplarisch ermittelt für ein Bauteil aus Stahl DC01 mit 5,0 mm Wandstärke in der RIFAST® Anwendungstechnik

Die Kennwerte Auspresskraft und Verdrehmoment sind immer vom Bauteilwerkstoff und dessen Wandstärke abhängig und gelten in Kombination mit RIFAST® Matrizen. Kennwerte für andere Bauteilzugfestigkeiten und Bauteilwandstärken können durch die RIFAST® Anwendungstechnik ermittelt werden.

## MECHANISCHER FÜGEVORGANG UND SCHLIFFBILD

VORLOCHOPERATION	POSITIONIEREN	EINPRESSEN	ENDZUSTAND
<p>Bauteil</p> <p>In das Bauteil wird ein Vorloch gestanzt. Alternative Lochverfahren können mit RIFAST® abgestimmt werden.</p>	<p>Stempel</p> <p>DBB</p> <p>Matrize</p> <p>Das Bauteil wird in der Einpressposition über der RIFAST® Matrize positioniert. Der RIFAST® DBB befindet sich in der Einpressposition.</p>	<p>Der Einpressvorgang wird gestartet. Der Einpresskopf bewegt sich nach unten der RIFAST® DBB wird in das Bauteil eingepresst.</p>	<p>Das Werkzeug öffnet sich und das fertige Bauteil kann entnommen werden.</p>
<p>Schliffbild RIFAST® DBB M6 gefügt in Aluminiumlegierung AlMg4,5Mn mit 3,0 mm Wandstärke</p>			