



RIFAST® EPB

FÜR BAUTEILE MIT
WANDSTÄRKEN ZWISCHEN
0,75 UND 2,5 MM

OPTIMAL FIT PLATTFORM – Technisches Produktdatenblatt

RIFAST® EPB EINPRESSBOLZEN

Die bewährte und robuste Einpressschraubenreihe zum vollautomatisierten, mechanischen Fügen in Metallbauteile

› DIE RIFAST® SYSTEMVORTEILE

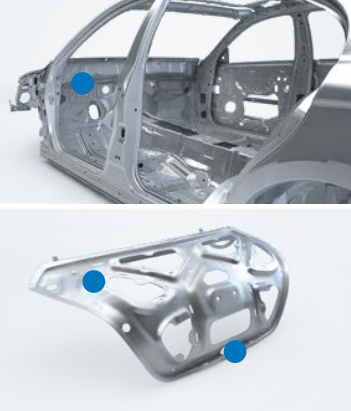
Systemexpertise von der Auslegung und Fertigung von Funktionselementen und Verarbeitungstechnik bis zur Beratung und Umsetzung in der Serie

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® EINPRESSBOLZEN VORTEILE

Kompakt, robust, prozesssicher, gewichtsoptimiert, dynamisch belastbar und wasserdicht

Mit seiner kompakten, platzsparenden Leichtbauweise ist der RIFAST® Einpressbolzen die bewährte und zuverlässige Lösung für Metallteile mit Standard Blechstärken. Ob in Stähle oder in Aluminiumlegierungen, der Einpressbolzen kann sowohl für statische als auch dynamische Belastungszustände verwendet werden. Erhältlich ist er mit unterschiedlichen Gewindeenden nach DIN EN ISO 4753 sowie MATHread®. Je nach Bauteilwerkstoff und -wandstärke ist eine wasserdichte Verbindung möglich – ohne Risse am Funktionselement. Der RIFAST® EPB ist die Lösung für Bauteilwandstärken von 0,75 und 2,5 mm.



◀ Anwendungsbeispiele
RIFAST® EPB
z.B. Karosseriebleche,
Airbaganbindung und
Instrumententafelträger

› TECHNISCHE DATEN


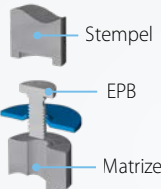
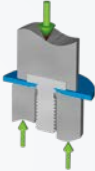


Abmessungen	M5, M6, M8, M10, M12				
Festigkeitsklasse	8.8, 9.8, 10.9 (DIN EN ISO 898-1)				
Oberflächenbeschichtung	OEM-zugelassene Beschichtungen				
RIFAST® Werknormen	WN 10320 (EPB)				
Bauteilzugfestigkeit	150 - 600 N/mm ²				
Bauteilwerkstoffe	Stähle, Aluminiumlegierungen				
Verarbeitungstechnik	Presse, C-Bügel (automatisiert oder manuell)				

Abmessung	M5	M6	M8	M10	M12
Bauteilwandstärke (mm)	0,75 - 2,5	0,75 - 2,5	0,75 - 2,5	1,2 - 2,5	1,2 - 2,5
Auspresskraft in 1,5 mm (kN)¹	1,5	1,5	2,0	2,5	3,0
Verdrehmoment in 1,5 mm (Nm)¹	9	15	25	60	90

¹ Kennwerte exemplarisch ermittelt für ein Bauteil aus Stahl DC01 mit 1,5 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

BAUTEILVORBEREITUNG mit Vorlochoperation	POSITIONIEREN	EINPRESSEN	ENDZUSTAND
 <p>Das Bauteil wird bis zu einer Wandstärke von 2,0 mm vorgedomt und ein Vorloch gestanzt.</p>	 <p>Das Bauteil wird in der Einpressposition über der RIFAST® Matrize positioniert. Der RIFAST® EPB befindet sich in der Einpressposition.</p>	 <p>Der Einpressvorgang wird gestartet. Der Einpresskopf bewegt sich nach unten der RIFAST® EPB wird in das Bauteil eingepresst.</p>	 <p>Das Werkzeug öffnet sich und das fertige Bauteil kann entnommen werden.</p>
 <p>Schliffbild RIFAST® EPB gefügt in Aluminium 6.000er Legierung mit 1,2 mm Wandstärke</p>			