



RIFAST® SEB

FÜR BAUTEILE MIT  
WANDSTÄRKEN ZWISCHEN  
1,1 UND 5,0 MM

LIGHTWEIGHT & CLEARANCE FIT PLATTFORM – Technisches Produktdatenblatt

# RIFAST® SEB SENKEINPRESSBOLZEN

Die kompakte Einpressschraubenreihe ohne Kopfüberstand zum vollautomatisierten, mechanischen Fügen in Metallbauteile

## › DIE RIFAST® SYSTEMVORTEILE

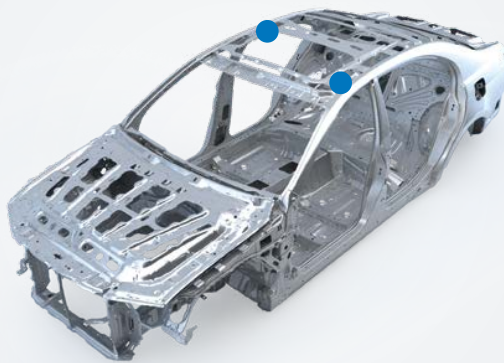
**Systemexpertise von der Auslegung und Fertigung von Funktionselementen und Verarbeitungstechnik bis zur Beratung und Umsetzung in der Serie**

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® SENKEINPRESSBOLZEN VORTEILE

**Maximal gewichts- und bauraumoptimiert, prozesssicher**

Mit seiner kompakten, platzsparenden Leichtbauweise ist der RIFAST® Senkeinpressbolzen die bewährte Lösung für beengten Bauraum. Ob bei Stählen, Aluminium- oder Kupferlegierungen, der Senkeinpressbolzen liefert keinen Überstand auf der Bauteiloberseite. Erhältlich mit unterschiedlichen Gewindeenden nach DIN EN ISO 4753 sichert das Funktionselement eine ebene Anschraubfläche (ohne Überstand an der Bauteilunterseite). Der RIFAST® SEB ist die Lösung für Bauteilwandstärken zwischen 1,1 und 5,0 mm.



#### ◀ Anwendungsbeispiele

RIFAST® SEB

z.B. Dachrahmen,  
Kabelanbindungen

## › TECHNISCHE DATEN

Abmessungen	M5, M6, M8
Festigkeitsklasse	010.9
Oberflächenbeschichtung	OEM-zugelassene Beschichtungen
RIFAST® Werknormen	WN 10330 (SEB)
Bauteilzugfestigkeit	150 - 600 N/mm <sup>2</sup>
Bauteilwerkstoffe	Stähle, Aluminiumlegierungen
Verarbeitungstechnik	Presse, C-Bügel (automatisiert oder manuell)

Abmessung	M5	M6	M8
Bauteilwandstärke (mm)	1,1 - 5,0	1,1 - 5,0	1,1 - 5,0
Auspresskraft in 2,0 mm (kN) <sup>1</sup>	1,6	1,9	2,0
Verdrehmoment in 2,0 mm (Nm) <sup>1</sup>	9	14	29

<sup>1</sup> Kennwerte exemplarisch ermittelt für ein Bauteil aus Stahl DC04 mit 2,0 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

**BAUTEILVORBEREITUNG**  
mit Vorlochoperation

Bauteil

In das Bauteil wird ein Vorloch gestanzt.

**POSITIONIEREN**

Stempel  
SEB  
Matrize

Das Bauteil wird in der Einpressposition über der RIFAST® Matrize positioniert. Der RIFAST® SEB befindet sich in der Einpressposition.

**EINPRESSEN**

Der Einpressvorgang wird gestartet. Der Einpresskopf bewegt sich nach unten der RIFAST® SEB wird in das Bauteil eingepresst.

**ENDZUSTAND**

Das Werkzeug öffnet sich und das fertige Bauteil kann entnommen werden.

Schliffbild RIFAST® SEB gefügt in Aluminiumlegierung AIMg3 mit 1,5 mm Wandstärke