



RIFAST® SNB

FÜR BAUTEILE MIT  
WANDSTÄRKEN ZWISCHEN  
0,6 UND 1,0 MM

OPTIMAL FIT PLATFORM – Technisches Produktdatenblatt

# RIFAST® SNB SELBSTSTANZENDER NIETBOLZEN

Die neue selbststanzende Nietbolzenreihe zum vollautomatisierten, mechanischen Fügen in Metallbauteile

## › DIE RIFAST® SYSTEMVORTEILE

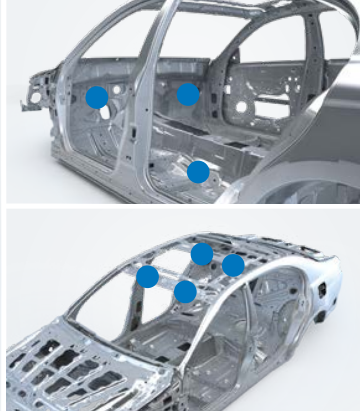
**Systemexpertise von der Auslegung und Fertigung von Funktionselementen und Verarbeitungstechnik bis zur Beratung und Umsetzung in der Serie**

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® NIETBOLZEN VORTEILE

**Kompakt, robust, selbststanzend und festigkeitsoptimiert für dünnste Bleche**

Mit seiner kompakten, platzsparenden Leichtbauweise ist der RIFAST® Nietbolzen die neueste Innovation für dünnwandige Stahlbauteile. Der selbststanzende Nietbolzen macht die Vorlochoperation im Bauteil überflüssig – dies verkürzt die Prozesszeit und vereinfacht das Umformwerkzeug. Erhältlich ist er mit unterschiedlichen Gewindeenden nach DIN EN ISO 4753. Der RIFAST® SNB ist die optimale Lösung für Bauteilwandstärken von 0,6 und 1 mm.



◀ Anwendungsbeispiele  
RIFAST® SNB  
z.B. Karosseriebleche,  
Unterboden und  
Dachrahmen

## › TECHNISCHE DATEN

<b>Festigkeitsklasse</b>	8.8 (DIN EN ISO 898-1)
<b>Oberflächenbeschichtung</b>	OEM-zugelassene Beschichtungen
<b>Bauteilzugfestigkeit</b>	150 - 600 N/mm <sup>2</sup>
<b>Bauteilwerkstoffe</b>	Stähle
<b>Verarbeitungstechnik</b>	Presse, C-Bügel (automatisiert oder manuell)
<b>Abmessung</b>	<b>M6, andere Abmessungen auf Anfrage möglich</b>
<b>Bauteilwandstärke (mm)</b>	0,6 - 1,0
<b>Auspresskraft (kN)*</b> in 0,6 mm und 1,0 mm	2,5 bzw. 4,0
<b>Verdrehmoment (Nm)*</b> in 0,6 mm und 1,0 mm	15

\* Kennwerte exemplarisch ermittelt für Bleche aus Stahl DC01 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

**POSITIONIEREN**

Stempel  
SNB  
Bauteil  
Matrize

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

**STANZEN & NIETEN**

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

**ENDZUSTAND**

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

Schliffbild RIFAST® SNB M6 gefügt in Stahl DC01 mit 1,0 mm Wandstärke