

Technisches Produktdatenblatt

RIFAST® ENB ENM FÜR HOCHFESTEN STAHL

> RIFAST® ENB ENM · DIE IDEE

Der RIFAST® ENB Bolzen und die RIFAST® ENM Mutter sind unsere innovativen Entwicklungen für hochfesten Stahl mit Zugfestigkeiten > 600 N/mm² und Blechdicken von 1,0 bis 2,0 mm. Als Erweiterung des RIFAST® Produktprogramms ermöglichen sie, unsere Funktionselemente in Blechteile aus hoch- und höchstfesten Stahl zu fügen.

> RIFAST® ENB ENM · AUSLEGUNG UND FUNKTION

Bei den neuen RIFAST® ENB und RIFAST® ENM wird ein Stauchkragen am Funktionselement mittels einer Matrize umgeformt, so dass eine verdreh- und auspresssichere Verbindung zwischen dem Funktionselement und dem Stahlblech entsteht. Nach dem Fügen liegt an der Blechunterseite eine ebene Anschraubfläche vor. Dies vereinfacht nachfolgende Montageschritte von Bauteilen. Beim Fügen selbst entstehen keine Risse im Funktionselement.



RIFAST® ENB ENM FÜR HOCHFESTEN STAHL

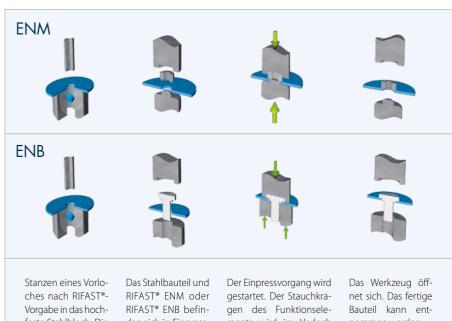
Abmessungen	M5 - M12, 7/16"-20	
Festigkeitsklasse	DIN EN ISO 898-1 für Schrauben, 10 nach DIN EN ISO 898-2 für Muttern	
Oberflächenbeschichtung	OEM-zugelassene Beschichtungen	
Bauteilwandstärke	1,0 bis 2,0 mm	
Bauteilfestigkeiten	$R_{\rm m} > 600 \text{N/mm}^2$	
Verarbeitungstechnik	Presswerk, C-Bügel, Handarbeitsplatz	
Bauteilvorbereitung	Vorlochgeometrie nach RIFAST®-Vorgabe	

Abmessung	ENB M6	ENM M6
Auspresskraft (kN)	2.0*	2.0**
Verdrehmoment (Nm)	15.5*	12**

- * gefügt mit 1,0 mm HCT780X** gefügt mit 1,25 mm HCT780X

Abweichende Bauteilwandstärken sowie Bauteilfestigkeiten können durch unsere Anwendungstechnik geprüft werden.

> RIFAST® · MECHANISCHER FÜGEVORGANG



feste Stahlblech. Die gleich der Einpressrichtung.

RIFAST® ENB befinden sich in Einpress-Stanzrichtung ist position über der

ments wird im Vorloch des Bauteils positioniert und eine Stauchkraft aufgebracht. Der Stauchkragen wird umgeformt.

nommen werden.





E-Mail: info@rifast.com · www.rifast.com