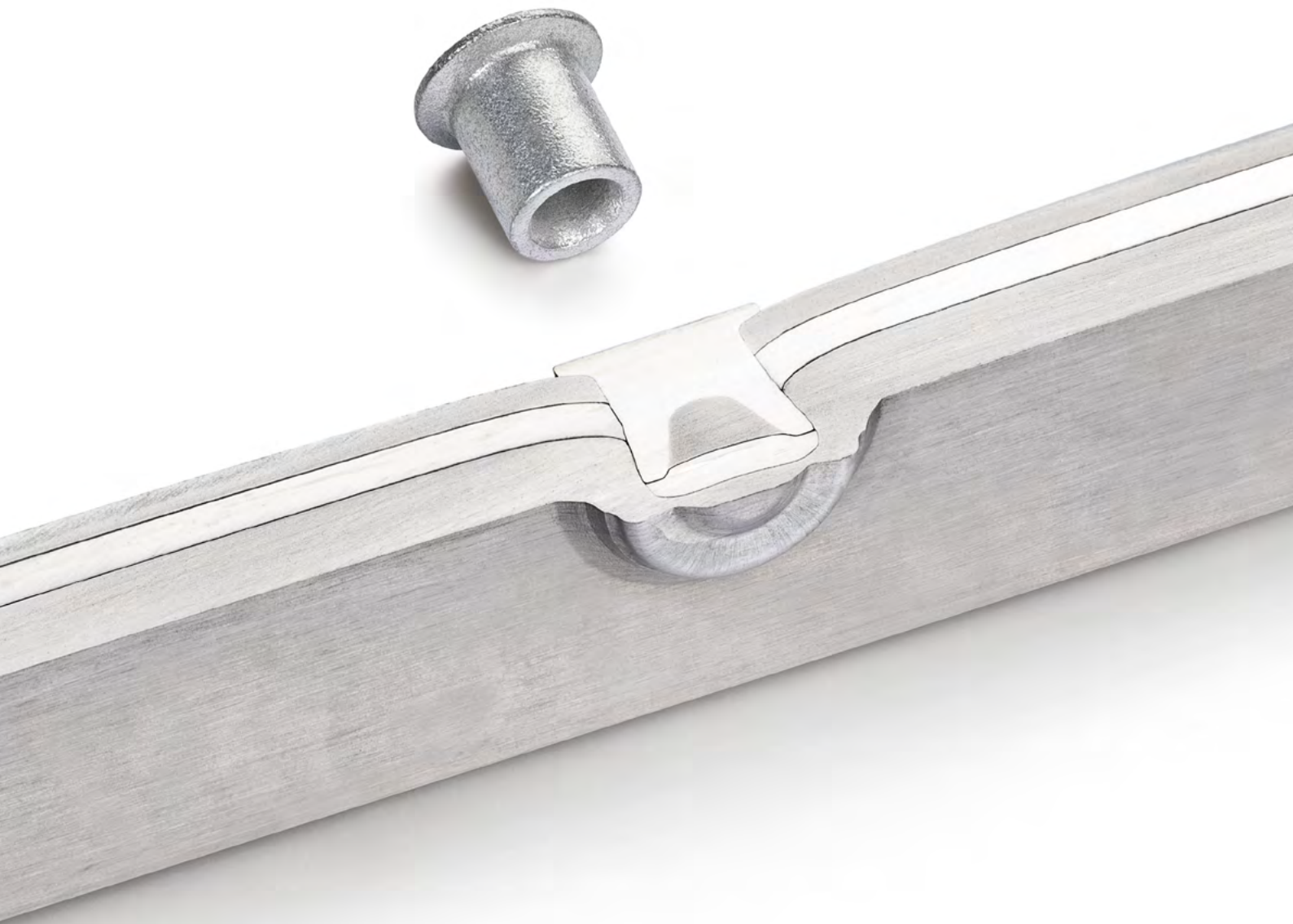


BÖLLHOFF

NEU RIVSET® HDZ

Richtungsweisende Stanzniettechnik
für moderne Werkstofftrends



RIVSET® HDZ – Der Niet.

Wir haben uns dieser Herausforderung gestellt und präsentieren Ihnen unseren neuen RIVSET® HDZ Niet – ein Allrounder für Ihre Produktion.

Er ermöglicht das Fügen von verschiedensten Stahlgüten bis hin zu ultrahochfesten Stählen (>1.500 MPa) mit artfremden Werkstoffen, wie beispielsweise Aluminium.

Diese Flexibilität wird im Wesentlichen durch die konische Bohrungsgeometrie erreicht. In Kombination mit dem kraftflussoptimierten Bohrungsgrund weist der HDZ Niet eine so hohe Stabilität auf, dass bereits in der Ausführung Härtegrad H4 das Fügen von pressgehärteten Stählen möglich ist.

Der HDZ Niet mit dem Härtegrad H6 qualifiziert sich darüber hinaus zum Fügen von pressgehärteten Stählen mit größeren Blechdicken.



22MnB5, t=1,2 mm
Al-Druckguss, t=2,7 mm
HDZ 5,5x5 SK H4 Almac



EN AW-5754, t=1,0 mm
DP1000, t=1,5 mm
Al-Druckguss, t=2,7 mm
HDZ 5,5x7 SK H4 Almac

Ihre Vorteile:

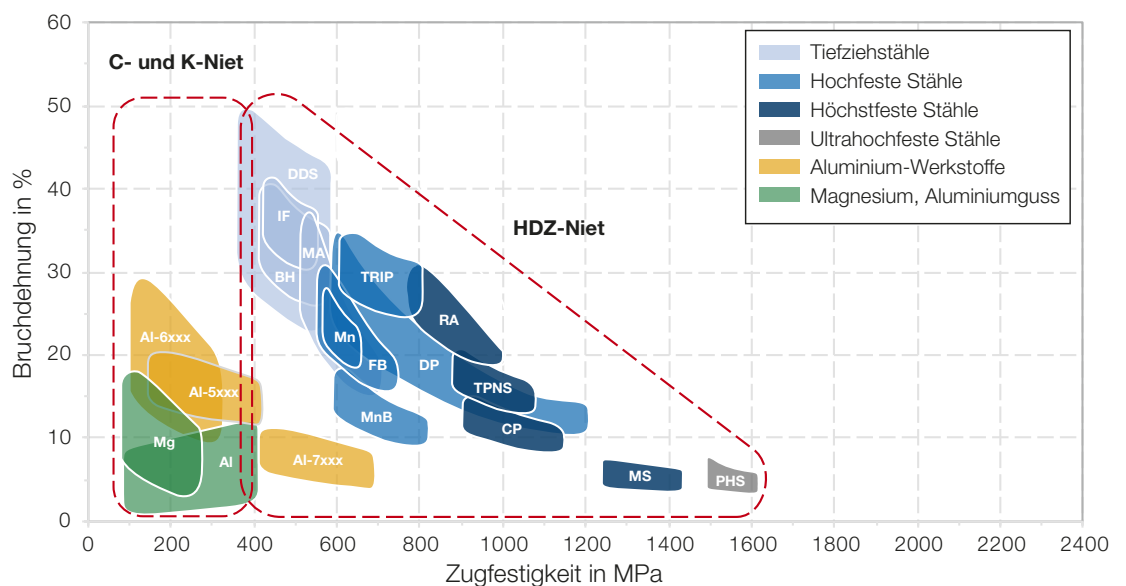
Flexibel

- Breites Anwendungsspektrum mit nur einer Nietgeometrie
- Erstellung von Hybridverbindungen
- Realisierung von Zwei- und Mehrlagen-Verbindungen
- Fügen von artgleichen und artfremden Werkstoffen

Effizient

- Fügen ohne Vorloch
- Einstufiges Fügeverfahren
- Hohe Prozesssicherheit
- Hohe Verbindungstragfähigkeiten
- Kurze Prozesszeit

RIVSET® HDZ – Anwendungsspektrum des HDZ-Nietes



Technische Daten im Überblick

- Schaftdurchmesser: 5,5 mm
- Längen: Diverse
- Kopfgeometrie: Senkkopf
- Bohrungsgeometrie: konisch
- Härtegrade: H4, H6

BÖLLHOFF



Böllhoff Gruppe

Innovativer Partner für Verbindungstechnik mit Montage- und Logistiklösungen.

Die Kontaktdaten unserer Standorte weltweit finden Sie unter www.boellhoff.com.

Passion for successful joining.

Archimedesstraße 1–4 | 33649 Bielefeld | Deutschland
Tel. +49 521 4482-1387 | fat@boellhoff.com | www.boellhoff.de

Technische Änderungen vorbehalten.
Nachdruck, auch auszugsweise, nur nach ausdrücklicher Genehmigung gestattet.
Schutzvermerk nach ISO 16016 beachten.