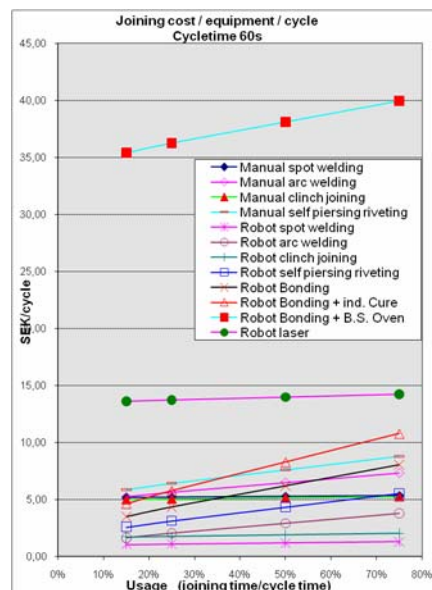


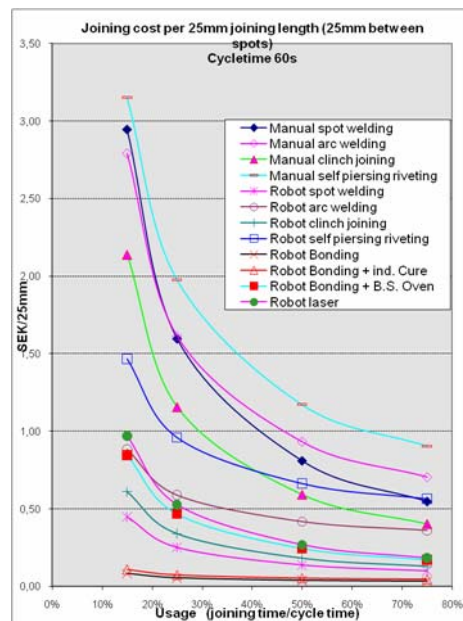
Varför stuk- och stansnitning?



50% usage

	SEK/cycle
Robot bonding + b.s. oven	38,1
Robot laser	14,0
Robot bonding + ind. Curing	8,5
Manual self piercing rivets	7,6
Robot bonding	6,2
Manual arc welding	5,6
Manual spot welding	5,3
Manual clinch joining	5,1
Robot self piercing rivets	4,3
Robot arc welding	2,9
Robot clinch joining	1,9
Robot spot welding	1,2

Note! Based on 2003 cost level



50% usage

	SEK/25mm
Manual self piercing rivets	1,17
Manual arc welding	0,93
Manual spot welding	0,81
Robot self piercing rivets	0,66
Manual clinch joining	0,59
Robot arc welding	0,42
Robot laser	0,27
Robot bonding + b.s. oven	0,25
Robot clinch joining	0,18
Robot spot welding	0,15
Robot bonding + ind. Curing	0,05
Robot bonding	0,04

Note! Based on 2003 cost level

Frågeställningar?

- Vilka material och tjocklekar kan fogas
- Hållfasthetsegenskaper
- Kostnader
- Hur väljer man nit?
- Hur välja utrustning
- Kvalitetssäkring och kontroll
- Korrosion i mixade material
- Nyheter