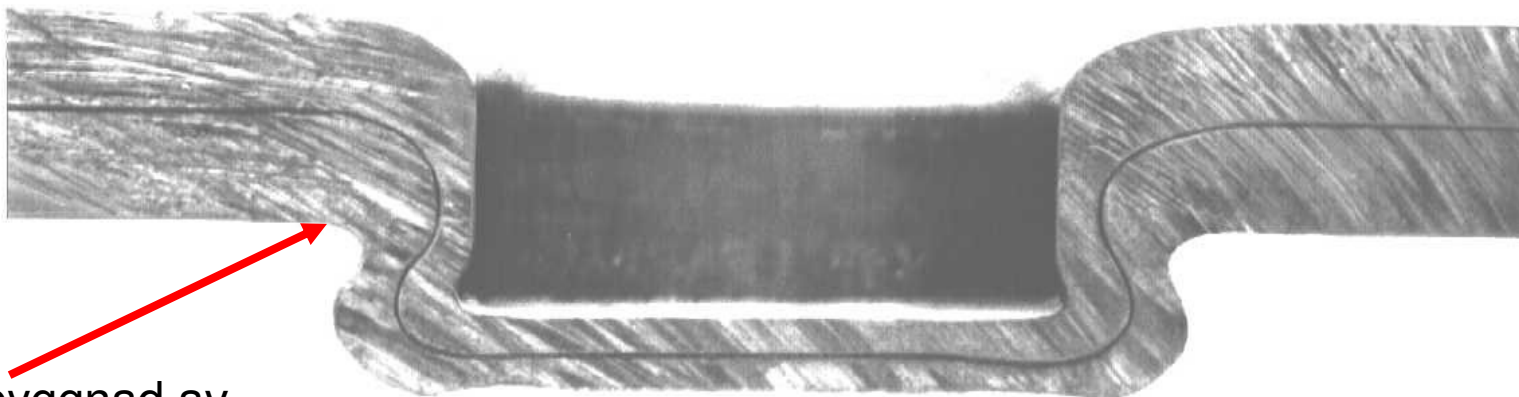


Vad är stuknitning?

Stuknitning eller clinching, en enkel och kostnadseffektiv metod för sammanfogning av plåt, med sammanlagd tjocklek upp till 10 mm.

- Ingen svets.
- Inga lösa fästelement.
- Enkel recycling utan separationsprocesser.

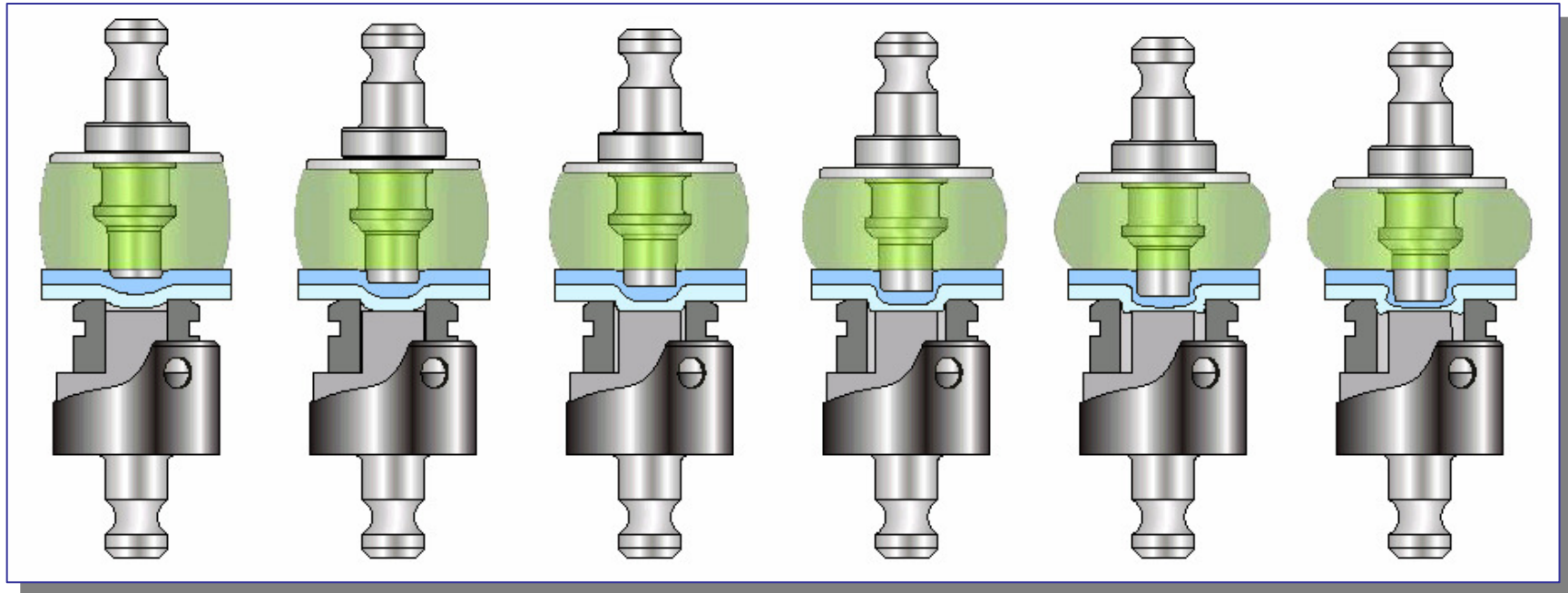


Uppbyggnad av
S-kurva

Varför använda stuknit ?

- Snabbt
- Säkert
- Starkt
- Enkelt
- Miljövänligt
- Inga värmespänningar i förbandet
- Inga elektromagnetiska fält
- Förstör inte ytbehandling
- Icke förstörande kvalitetsprovning

Hur går det till?

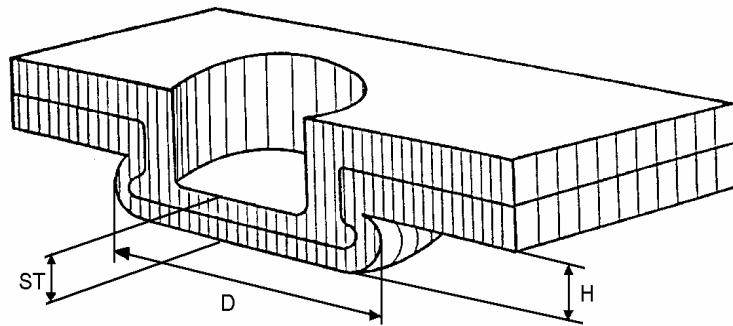


TJOCKT- I -TUNT

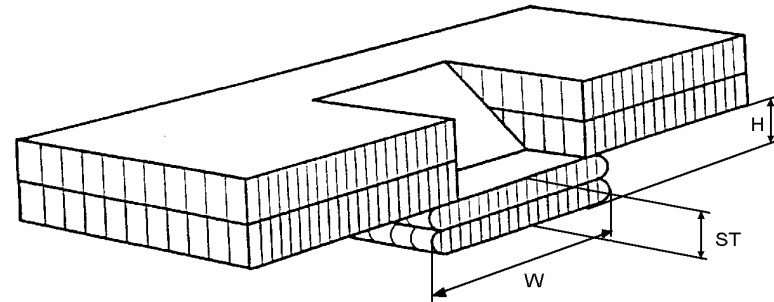
HÅRT- I- MJUKT

Två typer av punkter

Rund och rektangulär.



- Gas tät
- Samma hållfasthet, runt om.
- Bättre utmattningshållfasthet
- Skadar inte ytbehandling
- Inga vassa kanter
- Diam 1-10 mm



- Övre plåt genomskuren
- Hög skjuvhållfasthet, tvärs.
- Flera lager 3-4 st
- Mindre känslig för variationer i plåttjocklek
- Punkt bredd 2 – 8 mm

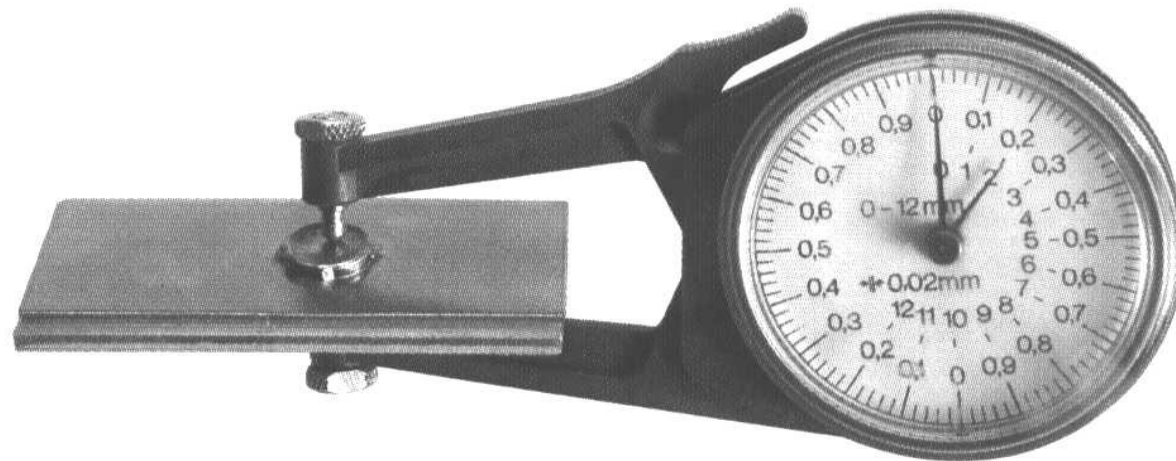
Kvalitetssäkring

Enklaste metoden är att mäta,
godstjockleken i punktens botten.

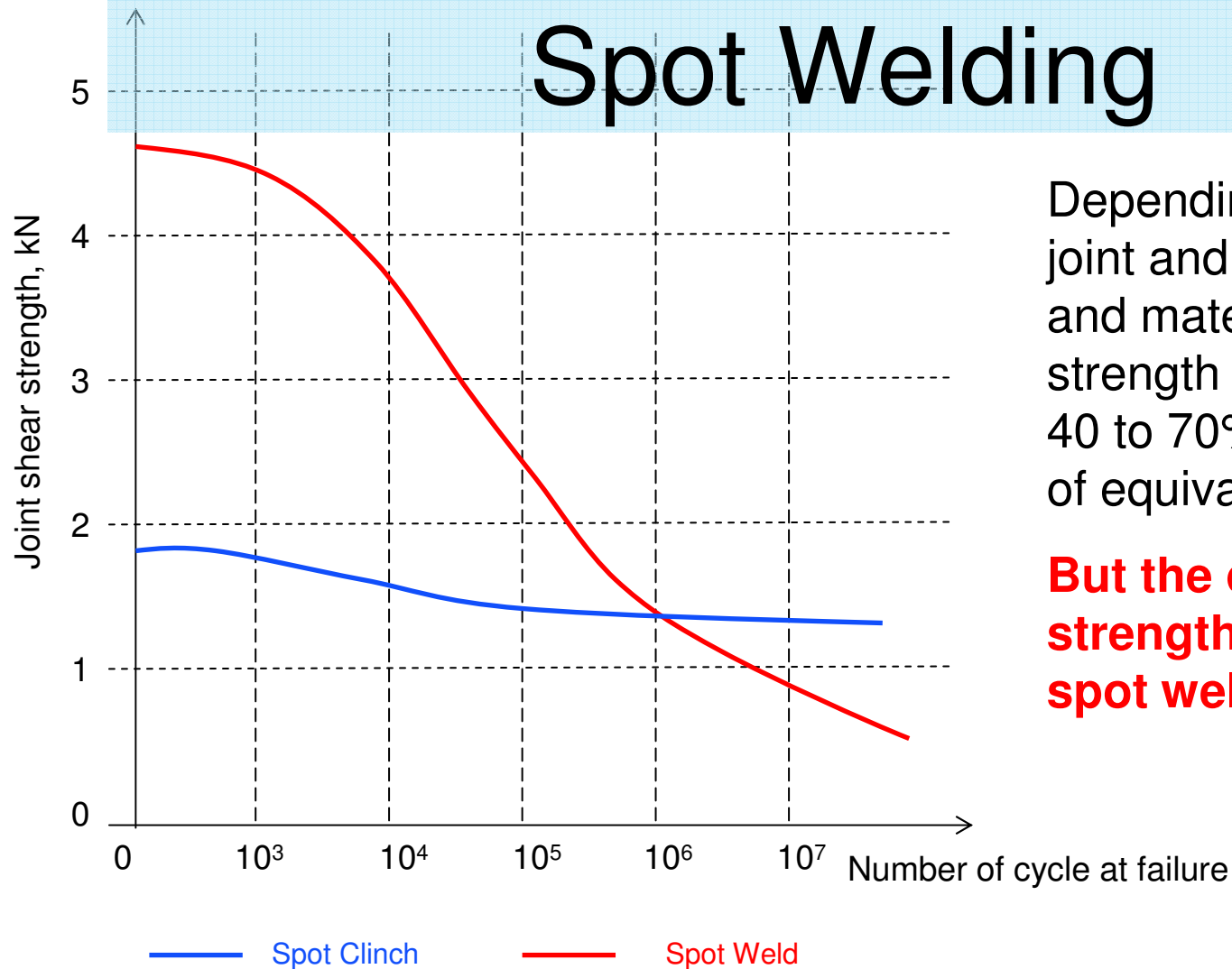
$ST = 1/3 \times \text{totala tjockleken för en rund punkt}$

$ST = 1/2 \times \text{totala tjockleken för en rektangulär punkt}$

Värdet "ST", är ett icke-förstörande kvalitetsmått



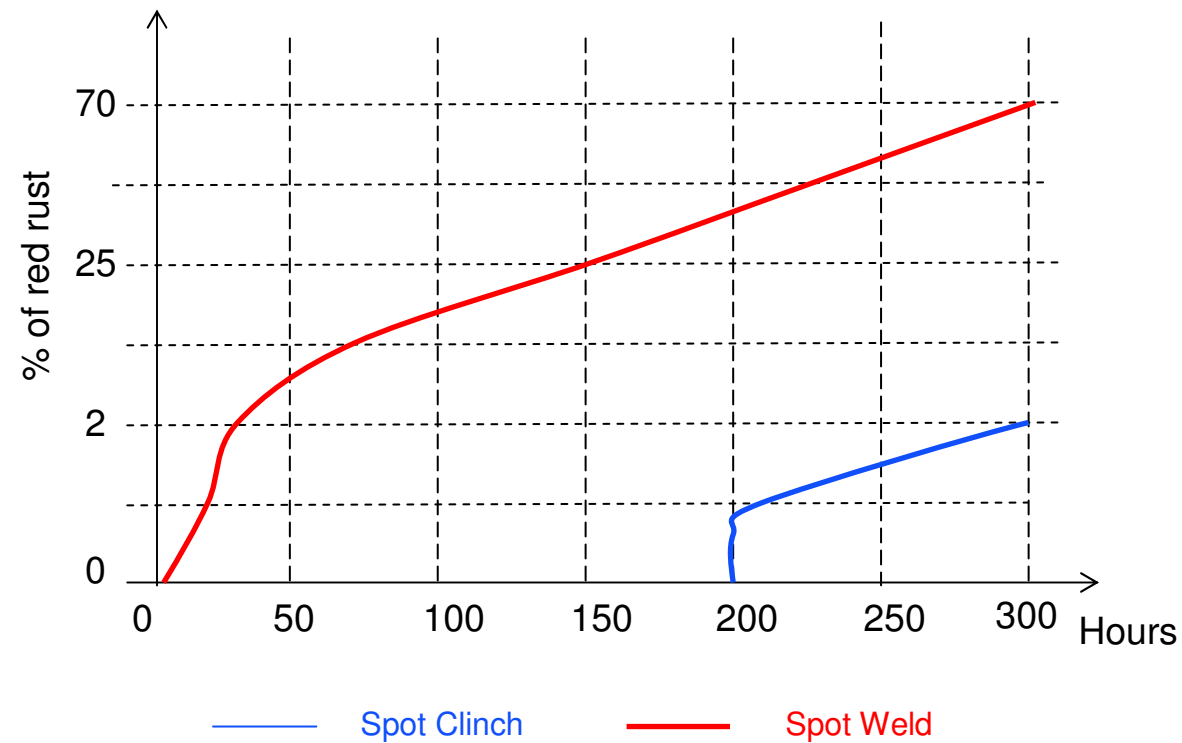
Dynamic (fatigue) Joint Strength, comparison with Spot Welding



Depending on the type of joint and of the thickness and material type, the strength of a clinch joint is 40 to 70% of a spot weld of equivalent size

But the dynamic (fatigue) strength is superior to a spot weld

Corrosion resistance, comparison with Spot Welding



Values obtained on galvanized sheet metal

RIVCLINCH

Steel up to 500 MPa is joinable,
with special circumstances up to 700 MPa.

Över 500 MPa bäst resultat med rektangulär
verktygssats stans/dyna