

AG 50 – Mekanisk sammanfogning

Utsänt till: Medlemmarna i AG 50
För kännedom: Bertil Pekkari

PROTOKOLL

Nr 27

fört vid sammanträde med AG 50 **onsdagen 5 maj 2010** hos SAAB Automobile AB, Trollhättan.

Deltagare:

Sven-Ove Olsson (ordf)
Lars Johansson (sekr)
Lea Bengtsson
Johan Gripenberg
Jan Hultén
Kjell-Arne Lindvall
Tommy Pettersson
samt Bo Claesson, BTM
Leif Persson, Emhart

Deltog ej:

Johannes Gårdstam
Christer Karlsson
Johnny K Larsson
Stefan Lundgren
Tony Nilsson
Ulf Petersson
Erik Schedin
Paul Tobak

Ordföranden hälsade välkommen till SAAB och inledde med att presentera företaget. 2009 var ett uselt år. Då tillverkades endast 38 756 bilar, att jämföra med 130 000 bilar 2006. Sedan februari i år har SAAB Automobile AB ny ägare, Spyker Cars NV. SAAB är nu igång med tillverkningen igen och tillverkar modellerna 9-5 och 9-3. Idag är man 3000 anställda i Trollhättan (8000 anställda i Trollhättan 1990). Snart är man uppe i en tillverkningstakt på 39 bilar/timme sade Sven-Ove. Tillverkningsprognosen för 2010 är 60 000 bilar.

1. Mötets öppnande

Ordföranden öppnade mötet.

2. Godkännande av dagordning

Dagordningen godkändes.

3. Föregående mötes protokoll (Nr 26, 2009-10-13)

Lars Johansson gick igenom protokollet.

4. Rapport från medlemmarna

Sven-Ove Olsson poängterade att falsning även används vid högvolymproduktion.

Protokollet godkändes.

4. Medlemslistan

Deltagarna presenterade sig.

Bestämdes att:

- Sekreteraren frågar Erik Schedin om han vill kvarstå
- Sekreteraren frågar Lars Melin, Asko Cylinda, Vara, om medlemskap
- Bo Claesson ger sekreteraren ytterligare namn från vitvaruindustrin
- Jan Hultén ger sekreteraren namn på medlemskandidat från Autoliv.

Sekreteraren sade att årsavgiften för medlemskap i enbart AG50 är 5 900 kr. (Årsavgiften för medlemskap i hela Svetskommissionen som ordinarie medlem med tillgång till hela utbudet är 10 500, 21 000 eller 31 500 kr beroende på företagets storlek). Sekreterare skriver brev till de nya i gruppen och frågar om man vill fortsätta vara medlem.

5. Miniseminarium: Konstruktionsnitar

Med konstruktionsnitar avses höghållfasta lastbärande nitar.

Miniseminariet inleddes med att Leif Persson berättade om

Höghållfasta POP-nitförband i tunnplåt

POP-niten är en blindnit. Leif gick igenom blindnitens fördelar och de olika nittyperna. Han nämnde bland annat POP-nitarna Vgrip, HS (Höghållfast) och HR.

Magna-LOK Magna-Bulb och HuckLok är andra blindnitar som Emhart säljer. De tillverkas av Huck.

Leif sade att priset för höghållfasta blindnitar är 3-4 gånger högre än priset för ”vanlig” blindnit. Verktygen för den höghållfasta niten är också betydligt dyrare.

I samband med lunchen fick vi en intressant visning av tillverkningen. Pressningen var i full gång medan karossfabriken stod tillfälligt stilla.

Efter lunch berättade Johan Gripenberg om

Stans- och nitmutter för höghållfast material

Colly representerar det tyska företaget PROFIL. Johan visade ett stort antal olika stans- och nitmutter ur deras sortiment. Han visade en prisjämförelse mellan stansmutter och svetsmutter.

Svetsmuttern är mycket billigare i inköp men dess kostnader för efterarbete är högre. Totalkostnaden blir därför lägre vid användning av stansmutter.

Johan visade även ett spikliknande fästelement RIVTAC från Böllhof för sammanfogning i stål och aluminium. Undre materialet skall vara minst 1,5 mm för stål och 2,5 mm för aluminium.

RIVTAC sammanfogar ”tunt mot tjockt” och ”mjukt mot hårt”. Den monteras med en handhållen eller robothållen ”spikpistol”.

6. Rapporter från medlemmarna

Tommy Pettersson nämnde bland annat att man just avslutat leveranserna till Volvo Lastvagnar i Umeå.

Jan Hultén berättade om företagets kontakter med fordonsindustrin.

Bo Claesson sade att BTM nu har stuknitverktyg för små flänsar. Bo och hans kollega har bakgrund som systembyggare, den verksamheten kommer man att fortsätta med.

Lars Johansson sade att Svetskommissionen deltar i framtagning av styrdokument för nya gymnasieskolan som skall börja gälla för de elever som börjar gymnasiet hösten 2011. I det nya Industri-tekniska programmet finns kurser med namnet ”Sammanfogningsteknik” för att möjliggöra utbildning i olika sammanfogningstekniker. Lars sitter med i Skolverkets nationella programråd för utformning av innehållet i det Industritekniska programmet.

Johan Gripenberg sade bland annat att aktiviteten inom stuknitning är låg. Inom stansnitning söker man att nå högre och högre hållfastheter. Johan arbetar för närvarande mycket med PROFIL-produkterna.

Kjell-Arne Lindwall berättade att Volvo-bussar beslutat öka andelen aluminium i karosserna. Andelen limning ökar. Han sade också att företagen som köper bussar i dag är större och ofta är utländska.

Sven-Ove Olsson sade att stuk- och stansnitning idag känns som mogna tekniker. Han nämnde projektet ”Spot-Light”

7. FFI-projektet ”Development of mechanical joining for light weight car body”

Lea Bengtsson berättade om VINNOVA-finansierade projektet ”Utveckling av mekanisk fogningsteknik för viktsreducering av fordonskarosser”. Projektet är i sin början och avslutas Q4 2012.

Projektet innehåller utveckling av fogningsteknik för en aluminiumdörr. Ett av projektmålen är att etablera ett nätverk inom området.

Lea rapporterar vid nästa AG50-möte.

(FFI= Fordonsstrategisk Forskning och Innovation)

8. Synpunkter på standardförslaget ISO/PWI 13469

Lars Johansson drog förslaget, ”Mechanical joining – Specification and qualification of testing procedures—form-fit blind rivet and (lock) bolt joints”, mycket kortfattat. Kjell-Arne Lindwall tyckte förslaget verkade intressant men hade inte haft tid att läsa det. Han gör det till nästa möte då det tas upp igen.

9. AG50:s del av Svetskommissionens hemsida

Vi sade att;

- AG 50s protokoll inte fanns tillgängliga med AG50-inloggning. Sekreteraren åtgärdar.
- Presentationerna från dagen miniseminarium läggs in på hemsidan.

10. Övriga frågor

Johan Gripenberg visade hur en låsbult (lock bolt) ser ut och fungerar.

11. Nästa möte

Nästa möte, telefonmöte, beslutades till **27 september 2010 kl 13.30**.

Nästa fysiska möte föreslås hållas hos Volvo Bussar i Säfle eller på Volvo Cars i Olofström.

Vid protokollet

Lars Johansson