



2080/05
2005-09-02

AG 50 – Mekanisk sammanfogning

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

PROTOKOLL

fört vid telefonmöte med AG 50 **tisdagen den 30 augusti 2005**

Deltagare:

Lars Johansson (mötesordförande och sekreterare)
Johannes Gårdstam
Conny Lampa
Lars Mohlkert

1 Dagordning

Godkändes.

2 Föregående mötes protokoll (från möte 050315)

Godkändes.

3 Medlemslistan

Roger Johansson (tidigare SAAB) arbetar enbart med svetsning på sitt nya arbete (Volvo Aero) och vill därför utgå ur AG 50.

Sven Larsson, PSM-fastener har tidigare utgått ur gruppen.

Sekreteraren ska undersöka om någon av fordonsunderleverantörerna Autoliv, Segerström & Svensson och Lear Corporation är intresserade av att delta.

Johannes Gårdstam som deltog i sitt första möte presenterade sig. Johannes är civilingenjör och har jobbat 2,5 år på KIMAB (Korrosions och Metallforskningsinstitutet). Han har till största delen arbetat med simulering av stansnitning och på senaste tiden med simulering av mutterstansning.

4 Ordförandefrågan

Ingen ordförandekandidat hade vaskats fram. Sekreteraren gör till nästa möte ett upprop till samtliga medlemmar i gruppen. Frågan tas upp igen då.

<i>Postadress/Postal address</i>	<i>Besöksadress/Office address</i>	<i>Telefon/Telephone</i>	<i>E-mail</i>	<i>Org.nr/Org.no</i>	<i>Bankgiro</i>
Svetskommissionen		+46-8-791 29 00	svetskom@svets.se	802017-0307	711-2154
Box 5073	Grev Turegatan 12A	<i>Telefax</i>	<i>Web location</i>	<i>VAT-no</i>	<i>PlusGiro</i>
SE-102 42 Stockholm, Sweden	Stockholm	+46-8-679 94 04	www.svets.se	SE802017030701	53917-1

5 Rapport från medlemmar

Conny sade att Finnveden vill kunna stuknita olika materialkombinationer där bl.a. pressgjutet magnesium ingår. Det är problem med stansnitning av magnesium bl.a. med sprickbildning. Man deltar i några nitningsprojekt på KIMAB. Stuk- och stansnitning används enligt Conny inte i produktion hos Finnveden idag.

Johannes berättade att KIMAB utfört flera forskningsprojekt inom simulering av stansnitning. I projekten har tillverkare av utrustning och användare av metoden deltagit. Projekten har gett en bättre förståelse för tekniken hos både användare och utrustningsleverantörer. Vissa av projektrapporterna är nu öppna för alla och kan köpas från KIMAB.

Man har stansat stål upp till DP 1000. Det verkar vara gränsen säger Johannes, högre upp i hållfasthet än så kommer man inte idag. Johannes har nu gått över till att mera studera simulering av mutterstansning.

Lars sade att SAPA har en del egen komponenttillverkning där mekanisk sammanfogning ingår. Dessutom är man naturligtvis angelägen om att deras aluminiumprofiler går att mekaniskt sammanfoga utan problem och vill därför ha kunskap om teknikerna.

Man ser ett miljöproblem i att stålningar används för stansnitning av aluminium och vill gärna att det utvecklas nitar i aluminium.

6 Utbildning och konferenser

Deltagarna hade inget att rapportera.

7 Övriga frågor

Sekreteraren sade att han lägger in länkar till leverantörerna i gruppen på AG 50:s del av hemsidan. (Colly, Emhart, Tox och Scandria). Bra tyckte övriga.

Sekreteraren får förteckning över öppna IM/KIMAB-rapporter inom mekanisk sammanfogning. Denna lägger han in på hemsidans rapportförteckning.

8 Nästa möte

Telefonmöte, onsdagen den 14 december kl 14.00.

Vid protokollet

Lars Johansson