



2029/05
2005-03-18

AG 50 – Mekanisk sammanfogning

Utsänt till: AG 50
För kännedom: Bertil Pekkari

PROTOKOLL

fört vid sammanträde med AG 50 **tisdagen den 15 mars 2005** hos Emhart Teknik AB i Örebro

Deltagare: Richard Johansson (ordf), Lars Johansson (sekr), Conny Lampa, Tommy Pettersson, Ulf Pettersson samt Leif Persson, Emhart, delvis

Tommy Pettersson hälsade välkommen till Emhart.

Därefter berättade Leif Persson, försäljningschef för fordons- och industrisidan om Emhart. Företaget startades 1899 i USA som skomaskintillverkare, USM. 1952 kom den första blindniten (POP-nit) från USM.

Sedan 1984 heter företaget Emhart Technologies och sedan 1990 ingår man i Black & Decker-koncernen. Tyngdpunkten är mekaniska fästelement.

Emhart Teknik AB har 32 anställda i Sverige, ingen produktion finns i Sverige, och en omsättning på 110 MSEK. Av detta är 10 MSEK maskinsystem och 100 MSEK fästelement. Ett mycket stort område är blindnit (POP-nit) som svarar för ungefär 25% av omsättningen.

Inom sammanfogning är man verksamma inom skruv, bultsvets, blindnit, blindnitmutter, stansnitning.

Leif Persson sade att Emharts teknikbuss turnerar i Sverige vecka 14-15.

Conny Lampa ställde fråga om applikationer av blindnitar i magnesium som Leif lovade titta på.

Tommy ansvarar för försäljning av hela system (= fästelement + monteringsutrustning). System tillhandahåller Emhart för bultsvetsning, självstansande nitning och "Weldfast".

Bultsvetsning är väldigt vanligt förekommande i bilindustrin. I en bil sitter flera hundra svetsbultar. Bultsvetsning sker i stål utan skyddsgas, däremot behövs skyddsgas vid svetsning i aluminium. Emhart har 90% av marknaden för automatiserad bultsvetsning i Sverige. Parametrarna vid bultsvetsning är ström, spänning, tid och nedsmältningslängd.

"Weldfast" är samma svetsteknik som bultsvetsning men för svetsning av hela plåtkonsoler. Max svetslängd idag är 30 mm och max svetsarea 90 mm².

Självstansande nitning är ganska ny teknik för Emhart. Första utrustningarna levererades till Audi A2 i början av 90-talet.

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

Emharts utrustning klarar 1,8-11 mm i aluminium och 1,8-7 mm i stål.

Processens parametrar är nitdiameter, nitlängd, nitens hårdhet, dyngeometri, tryckkraft på plåtarna och nitningshastighet.

Nitspindeln i Emharts utrustningar är servodrivna (inte hydraulisk), det möjliggör att man kan mäta och reglera nitens position under hela nitningsförloppet.

Åttonde systemet från Emhart för stansnitning har nyligen levererats i Sverige.

Richard Johansson tog därefter över och öppnade mötet.

§ 2 Dagordning

Godkändes.

§ 3 Föregående mötes protokoll

Godkändes.

§ 4 Medlemsfrågor

Sven Larsson ska tillfrågas om fortsatt medlemskap.

Ulf Pettersson ersätter Ingvar Andersson som Scantias representant.

Sekreteraren sade att SAAB gått ur Svetskommissionen vilket innebär att SAAB inte kommer att ha någon representant i AG 50.

§ 5 Ordförandeskap

Richard Johansson sade att han vill avgå som ordförande och att han kommer att lämna gruppen och ersättas av Stefan Hansson från Volvo i Olofström. Ingen av de närvarande ville kandidera. Richard och sekreteraren jobbar fram ett förslag.

§ 6 Rapport från medlemmarna

Conny Lampa har jobbat på Finnveden sex månader och jobbar med fogning generellt. Jobbet är en av fyra nya specialisttjänster (de andra är formning, pressgjutning och materialegenskaper).

Ulf Pettersson har jobbat på Scania i 32 år. Idag jobbar han på produktionstekniksidan. Scania har idag ingen stuk- och stansnitning men planerar att införa dessa metoder.

Tommy Pettersson har sin bakgrund inom svetsområdet. Han har jobbat på ESAB tidigare och på Emhart i åtta år.

Lars Johansson sade att han jobbat som tekniksekreterare på Svetskommissionen i 16 år och att AG 50 funnits i 10 år.

Richard Johansson har jobbat med material och fogningsfrågor under sin tid på Volvo. Han kommer nu att gå över mer till materialfrågor.

§ 7 Forskning vid högskolor och institut

Ordföranden och sekreteraren sade att det för närvarande inte pågår någon eller väldigt lite forskning i Sverige inom området. Ordföranden sade att man i tidigare avslutade projekt fått svar på frågor om nitning i höghållfast material. De frågorna känns därmed utredda.

§ 8 Utbildning och konferenser

Tommy Pettersson erbjöd kundanpassade utbildningar för intresserade företag. Man har tidigare arrangerat temadagar i Örebro men kommer inte att arrangera det i år.

§ 9 Artiklar, material till tidningen Svetsen och kommissionens hemsida

Tommy Pettersson sade att han kommer med material om nytt stansnitningssystem till tidningen under året.

§ 10 AG 50:s aktivitetsnivå

Ordföranden sade att det trots relativt blygsamt mötesdeltagande finns ett behov av en arbetsgrupp inom mekanisk sammanfogning och att aktiviteten kan variera beroende på industriintresset.

§ 11 Avslutning

Ordföranden avslutade mötet och tackade Tommy Pettersson och Leif Persson för värdskapet och en mycket bra genomgång av Emharts fästelement och övriga fogningssystem.

§ 12 Nästa möte

Nästa möte, telefonmöte, hålls tisdag 30 september kl 14.00.

Vid protokollet



Lars Johansson