**5.6 Spajanje elementov s preoblikovanjem**

S preoblikovanjem je mogoče posamezne kovinske izdelke tudi spajati, pri čemer
se sestavni deli največkrat lokalno plastično deformirajo. Potrebne preoblikoval-
ne sile so lahko mehanskega, hidravličnega,. elektromagnetnega ali drugačnega
izvora.

Zelo pomembno področje je spajanje pločevinastih izdelkov, profilov in cevi s postopki preoblikovanja.

Potrebno trdno zvezo dveh cevastih delov, od katerih je prvi nataknjen na drugega, lahko dosežemo tako,

da ju povlečemo hkrati skozi
vlečno matrico ali votlico

da jo lokalno razširimo in sicer z uvaljanjem

 

z elastičnim orodjem ali s tlačnim medijemda povzročimo uklon z aksialnim pritiskom na cev

 

lokalno zoževanje z rotacijskim kovanjem


s potisnim oblikovanjem


z žlebljenjem


**Robljenje**

Robljenje rabi predvsem za ojačevanje robov ali kot priprava za prepogibanje,
varjenje ali lotanje pločevinasti.h delov



**Pregibanje**

Pregibanje je tak način zaupogibanja robov, pri katerem dva konca pločevine spojimo ali na enem samem kosu pločevine ojačimo rob. Spajanje pločevinastih delov s pregibanjem rabi predvsem pri izdelavi raznovrstne embalaže (konzervnih škatel, doz ipd. ). S pregibanjem lahko dosežemo tudi za vodo tesne zveze brez naknadnega lotanja ali varjenja.

