

5.6 Spajanje elementov s preoblikovanjem

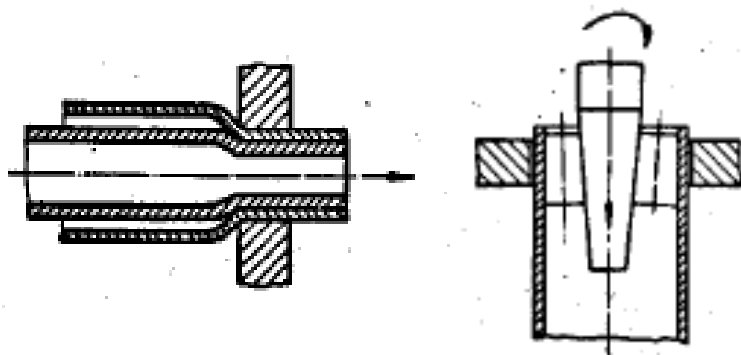
S preoblikovanjem je mogoče posamezne kovinske izdelke tudi spajati, pri čemer se sestavni deli največkrat lokalno plastično deformirajo. Potrebne preoblikovalne sile so lahko mehanskega, hidravličnega, elektromagnetnega ali drugačnega izvora.

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

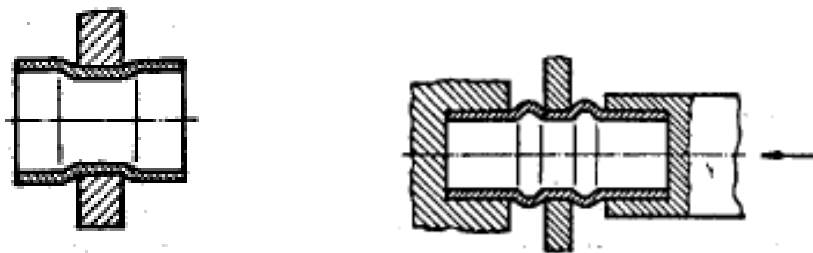
Potrebno trdno zvezo dveh cevastih delov, od katerih je prvi nataktnjen na drugega, lahko dosežemo tako,

da ju povlečemo hkrati skozi vlečno matrico ali votlico

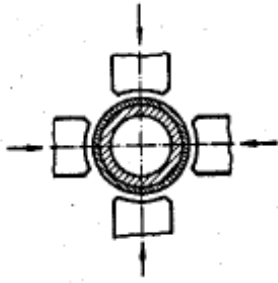
da jo lokalno razširimo in sicer z uvaljanjem



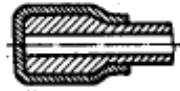
z elastičnim orodjem ali s tlačnim medijemda povzročimo uklon z aksialnim pritiskom na cev



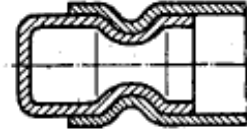
lokalno zoževanje z rotacijskim kovanjem



s potisnim oblikovanjem

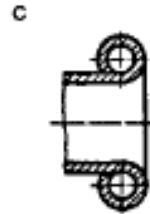
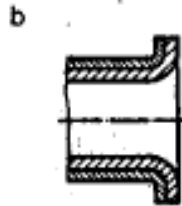
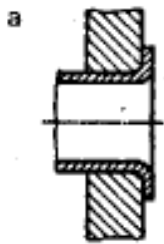


z žlebljenjem



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.



a



b