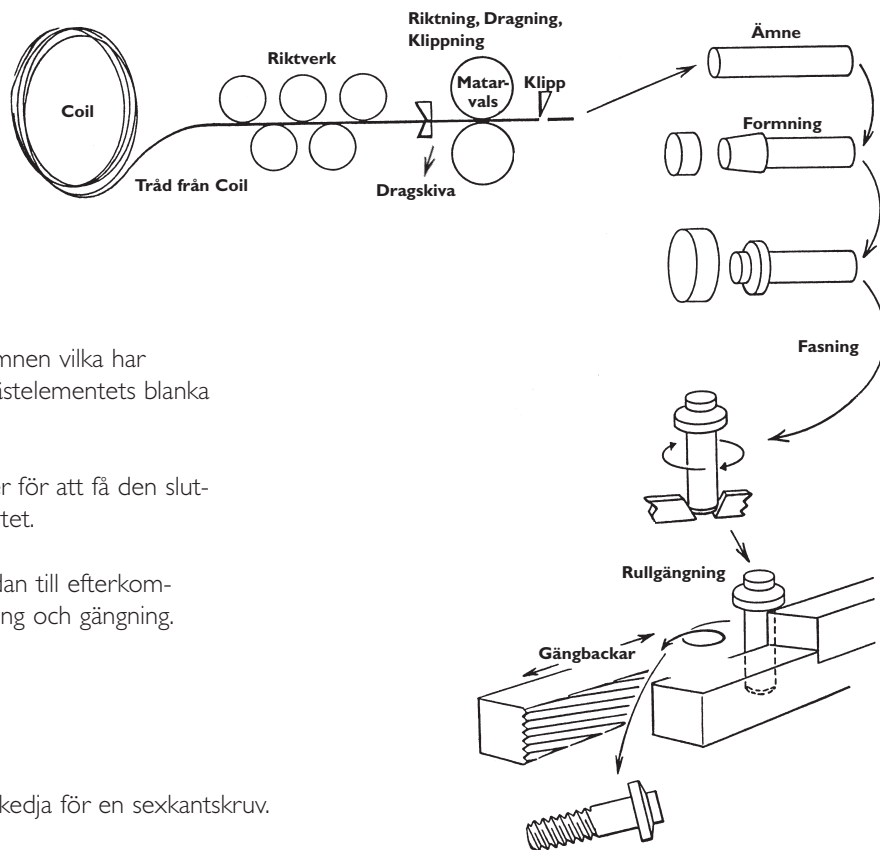


Tillverkningsmetoder



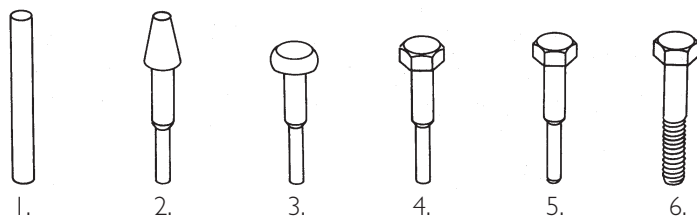
Kallbearbetning

Tråden riktas och klipps av till ämnen vilka har samma volym som det färdiga fästelementets blanka form.

Ämnet formas i två steg eller fler för att få den slutgiltiga geometrin hos fästelementet.

Det färdiga ämnet fortsätter sedan till efterkommande operationer som är fasning och gängning.

Tabell 1. Schematisk tillverkningskedja för en sexkantskruv.



Tabell 2. Schematisk tillverkningskedja för en mutter.

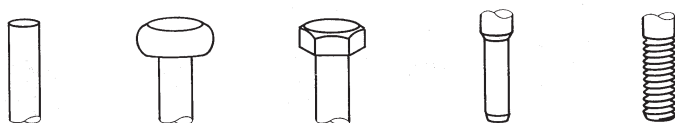


Fördelar med kallbearbetning

1. Genom omformning höjs bl.a. sträckgräns och brottgräns.
2. I den omformade zonen uppstår en hårdare yta och en gynnsammare materialstruktur.
3. En jämnare yta som lämpar sig väl för ytbehandling ex. förzinkning.

Varmbearbetning

Tabell 3. Schematisk tillverkningskedja för en sexkantskruv.



Svarvning

Schematisk tillverkningskedja för en mutter.

