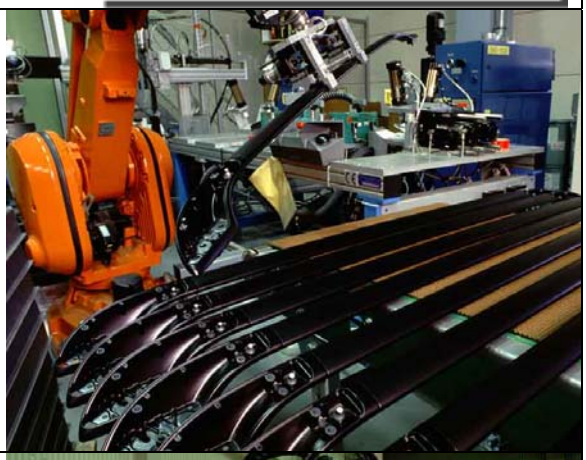
132	Aluminium låter sig lätt bearbetas. En grundregel är att hålla högt varvtal och att använda skärverktyg anpassade för aluminium. Legeringsvalet är naturligtvis också väsentligt.	
133	Exempel på vanliga bearbetningar:	
134	Kapning	
135	Kapning i automatmaskin.	

136	Stansning i excenterpress. Verktygskostnaden kan vara hög, men styckekostnaden är oftast låg. Konkurrenskraftigt vid stora serier.	
137	Höghastighetbearbetning börjar mer och mer konkurrera ut konventionell skärande bearbetning. Oberoende av seriestorlek.	
138	Exempel på höghastighetsbearbetning.	
139	Trumling tar på ett billigt sätt bort graderna.	

140 Trumling.

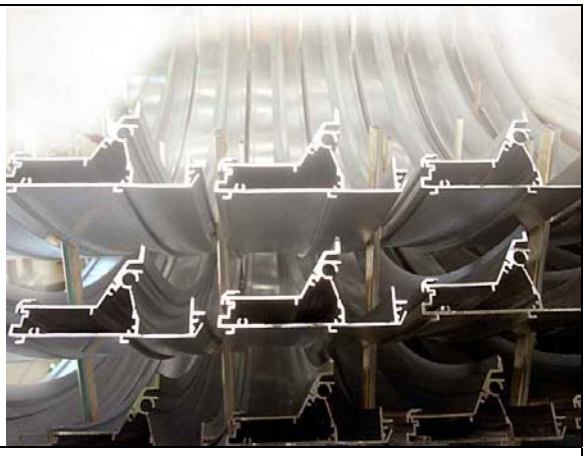
141 Vid stora serier används plockautomater i stor utsträckning.



142 Långa profiler kräver maskiner av motsvarande dimensioner.

143 En modern profilleverantör tar på sig ansvaret för hela produkten / komponenten - till och med montering.

144 Även profiler med komplext tvärsnitt kan bockas!



145 Inget

Möjligheter
med bockade aluminiumprofiler

Bockningen möjliggör:

- komplexa geometrier
- ersätta sammanfogning
- runda hörn
- designvärden

146 De vanligast förekommande bockningsmetoderna.

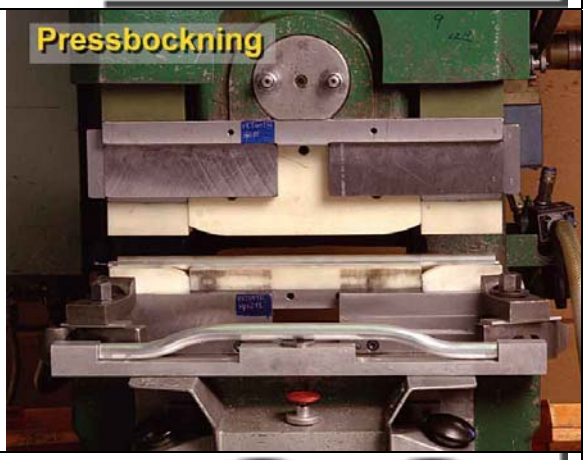
Bockningsmetoder

- **Dragbockning**
- **Pressbockning**
- **Rullbockning**
- **Sträckbockning**

147 Dragbockning är den vanligaste tekniken. Snäva radier, hög repeterbarhet. Verktyg i plast för att förhindra repor och klämskador.

148 Dragbockning.

149 Pressbockning lämpar sig för enklare bockning i stora serier.



150 Pressbockning.

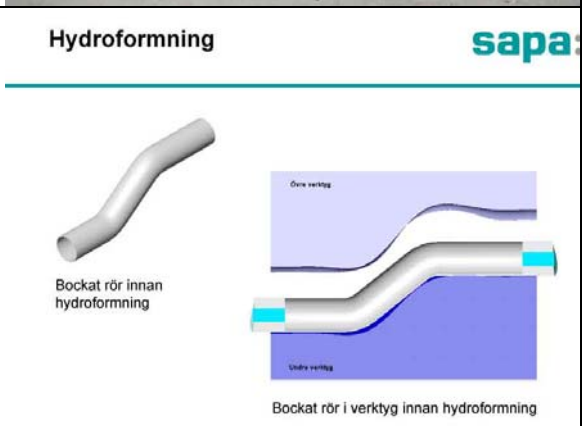
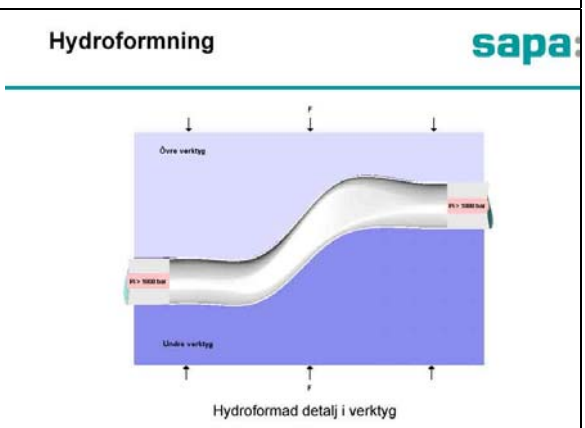
151 Sträckbockning ger mycket hög formnoggrannhet i tre dimensioner. Materialet sträcks över sträckgränsen, återfjädringen blir minimal.

152 Sträckbockning.

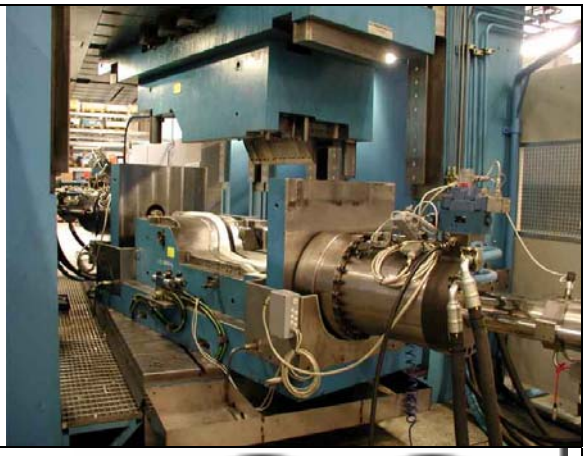
153 Rullbockning för stora radier. Olika radier genom att övre tryckrullen justeras i höjdled. Radien måste kontrolleras (och ev. justeras) efteråt.

154 Rullbockning.

155 Hydroformning - en teknik på frammasrsch.

156	Tekniken syftar till att med några få moment skapa komponenter av aluminiumrör med varierande tvärsnitt över längden.	
157	För att göra en ramprofil för bilar, är utgångsmaterialet ett runt, strängpressat och därefter dragbockat rör.	
158	De båda verktygshalvorna är invändigt bearbetade för att ge röret den önskade yttre konturen.	
159	Verktyget låses över det bockade röret (låskraft >10000 ton) och ett hydrostatiskt tryck (> 1000 bar) anbringas.	

160 Aktuell press för ramprofiler.



161 Dragbockning och hydroformning av ramprofil.

162 Tre goda skäl för hydroformning.

163 Därför bättre egenskaper.

164 Komplex form i färre formningssteg.