

Gięcie blach

Ten proces techniczny nie jest skomplikowany sam w sobie i sprowadza się do odkształcenia materiału w ten sposób, że zmienia się jego krzywizna, ale wymiary poprzeczne pozostają takie jak dotąd. Gięcie blachy poprzedza wycięcie elementów, a po nim następuje jeszcze etap wygładzania i malowania. Nadanie odpowiedniego kształtu nie mogłoby się odbyć bez właściwej i przeznaczonej do tego procesu maszyny, czyli giętarki czy prasy krawędziowej.

W jaki sposób następuje gięcie blach?

Aby blacha została wygięta, musi zostać poddana 3 procesom obróbki. W pierwszej fazie następuje gięcie sprężyste, potem plastyczne, a na końcu dochodzi do dotłaczania. W czasie ich trwania blachy są zwijane, wyginane, a także skręcane, profilowane i prostowane. W przypadku, kiedy blacha nie jest gruba, gięcie odbywa się na zimno, co niweluje ryzyko przekształcenia materiału. Grubsze blachy poddawane są obróbce na ciepło. Typ gięcia dobiera się do materiału, faktury i oczywiście wspomnianej grubości. Do gięcia blach wykorzystuje się nie tylko różne techniki, ale też urządzenia. Najpopularniejsza jest wspomniana wcześniej prasa krawędziowa, stosuje się również często walce. Na przykład w produkcji rur, pasków albo kształtowników. Obie pozwalają na uzyskanie rozmaitych kształtów i powtarzalne ich wykonanie.

