

SAMMANDRAG

Förfarande för kallformning av ett plåtstycke (1) genom bockning eller pressformning, i vilket förfarande:

- 5 - plåtstycket böjs över en avfasad kant (12, 13) hos ett verktyg (10) så att det hos plåtstycket i böjområdet (B1, B2) uppkommer tryckspänning på den sida av neutrallagret som är vänd mot böjområdets insida och dragspänning på den sida av neutrallagret som är vänd mot böjområdets utsida, varvid det på böjområdets
- 10 insida kvarlämnas ett tomrum mellan plåtstycket och en kantyta (14, 15) hos den avfasade kanten, och
- tryckkraft därefter utövas på plåtstycket utanför nämnda böjområde så att böjområdet underkastas kompression i plåtstyckets utbredningsriktning tvärs mot böjens längdriktning, varefter
- 15 tryckkraft utövas mot böjområdets utsida så att det i böjområdet uppkommer dragspänning på den sida av neutrallagret som är vänd mot böjområdets insida och tryckspänning på den sida av neutrallagret som är vänd mot böjområdets utsida.

20 (Fig 1b)