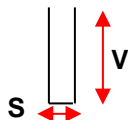


ARPRO je adaptabilní a dá se upravit pro většinu designů. Je třeba vzít v úvahu některé parametry jako výška v poměru k šířce a snadnost aplikace do formy/vyjmutí z formy.

Aspekty konstrukce

Konstrukce V/Š
(tenké díly)



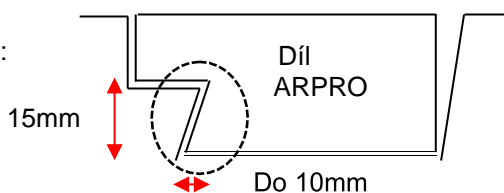
V < přibl. 10mm S: min. 1 částice (přibl. 3mm; ARPRO 5635 CG 2 - 3mm)
 V < přibl. 30mm S: min. 2 částice (přibl. 4 - 5mm; ARPRO 5635 CG 3 - 4mm)
 V < přibl. 70mm S: min. 3 částice (přibl. 7 - 10mm; ARPRO 5635 CG 5 - 8mm)

Úhly úkosu pro vyjmutí z formy:



Formovat lze všechny poloměry s výjimkou poloměrů v dělicí linii nástroje.

Proveditelné jsou i „negativní“ úhly díky typické pružnosti materiálu ARPRO:



Rozměry dílu

Rozměry vylisku jsou funkcí formovacího lisu. Největší díl, který lze vyrobit najednou, může mít rozměry 1800 x 1000 x 200mm. Není však problém spojit několik lisovaných dílů ARPRO dohromady. Minimální tloušťka je přibližně 5mm.

Charakteristiky lisovacího přípravku

Lisovací přípravek je obvykle zhotoven z hliníkového plechu o tloušťce 10 – 12mm. Podpůrné prvky je třeba instalovat za dutinu. Přípravek bude vybaven pravidelně rozmístěnými ventily jádra pro odvod par a několika vstřikovacími tryskami, které jsou umístěny vhodně tak, aby bylo zajištěno co nejlepší plnění dílu v závislosti na jeho geometrii. Z estetických důvodů je důležité neumisťovat vstřikovací trysky do viditelných povrchů. Vnější průměr vstřikovacích trysek se zpravidla pohybuje v rozsahu 12 – 24mm. Ejektory dílu je třeba také umístit tak, aby se vyjímání z formy obešlo bez deformace. Naše technická podpora může provést studie proveditelnosti a zajistit dokonalé sestavení!

Smrštění lisovacího přípravku

Při zpracování materiálu ARPRO jde třeba do rozměrů dutiny zahrnout poměr smrštění. Poměr smrštění je třeba aplikovat na každý projekt, a to podle následujících kritérií:

- Zvolený druh materiálu ARPRO.
- Kompresní poměr definující cílovou lisovací hustotu.
- Lisovací technika např. s předběžnou úpravou, bez předběžné úpravy, plnění vstřikováním, tlakové plnění apod.
- Geometrie lisovaného dílu.

Pro každý materiál ARPRO platí, že čím je vyšší kompresní poměr, tím nižší bude smrštění přípravku. Specifické smršťování jednotlivých druhů najdete v individuálních technických listech druhů.

Rozměrové tolerance - ISO norm 2768

Tolerance závisí na následujících parametrech: typ formovacího lisu, geometrie dílu, konstrukce a rozložení přípravku, parametry lisování, předběžná úprava a dodatečná úprava.

Part size (mm)	0.5 - 3.0	3.0 - 6.0	6.0 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000
f: small	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	-
m: medium	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0
c: large	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	± 3.0	± 4.0
v: extra large	-	± 0.5	± 1.0	± 1.5	± 2.5	± 4.0	± 6.0	± 8.0

Density ≥ 60 g/l

Density < 60 g/l