

La post-lavorazione include il taglio delle parti di ARPRO, l'assemblaggio delle parti di ARPRO, l'avvitamento e il termostampaggio delle parti di ARPRO con altri materiali.

Taglio	Punte di taglio	Commenti
Sega a nastro (orizzontale o verticale)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lama dritta con velocità di taglio di 800m/min.</li> <li>Spruzzare il refrigerante sulla superficie della lama rotante per ridurre la temperatura derivante dall'attrito.</li> <li>Ridurre la velocità per ARPRO con densità maggiore al fine di evitare la saldatura e per utilizzare una lama ruvida per creare una superficie migliore.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Risultati su una superficie ruvida</li> </ul>
Filo sotto tensione	<ul style="list-style-type: none"> <li>Si raccomanda un filo di nichel-cromo con una velocità di 0.5 - 2.0cm/s.</li> <li>Minore è la velocità maggiore è la temperatura. Di conseguenza sono necessarie regolazioni per assicurare che la temperatura del filo non diventi troppo elevata.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il filo sotto tensione ha un diametro minimo di 1mm.</li> </ul>
Saldatura	Commenti	Apparecchiatura utilizzata
Piastra termica	<ul style="list-style-type: none"> <li>La densità dell'area di giunzione può essere influenzata dalla temperatura e dalla pressione applicate durante il processo di saldatura.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sistema di saldatura in commercio</li> </ul>
Aria calda	<ul style="list-style-type: none"> <li>Idealmente utilizzata per parti singole o piccole serie di parti.</li> <li>La densità dell'area di giunzione può essere influenzata dalla temperatura e dalla pressione applicate durante il processo di saldatura.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Soffiatore di aria calda industriale</li> </ul>
Incollaggio*	Commenti	Esempio
Ciano-acrilato	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il trattamento della superficie o utilizzo di un primer migliorerà la resistenza all'adesione.</li> <li>Mono-componente.</li> <li>Tempo di indurimento da pochi secondi a pochi minuti a seconda dei substrati, della temperatura, dell'umidità e del trattamento della superficie, eccetera.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>3M Scotch-Weld PR100</li> <li>3M Scotch-Weld AC77</li> <li>Loctite SF 770</li> </ul>
Ammino-acrilato	<ul style="list-style-type: none"> <li>Incollaggio a due componenti richiesto.</li> <li>È richiesta una superficie pulita.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Scotch-Weld DP-8005</li> </ul>
Biadesivo	<ul style="list-style-type: none"> <li>È difficile poiché il nastro non riesce a penetrare la superficie e creare un legame forte.</li> <li>Di conseguenza, è richiesto un trattamento della superficie per creare una superficie ruvida.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Non è richiesto alcun trattamento se i prototipi sono tagliati da un blocco e hanno una superficie ruvida.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE</li> </ul>
Adesivo termofusibile	<ul style="list-style-type: none"> <li>È richiesta la pistola per colla</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Jet melt 3764Q – 3M Temperatura 140-150°C</li> </ul>

\* Si raccomanda il trattamento della superficie con solvente (come acetone o alcol) o con carta vetrata.

### Avvitamento delle parti di ARPRO

Le parti di ARPRO possono essere avvitate insieme con i seguenti dispositivi.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

### Termo-stampaggio delle parti di ARPRO

ARPRO può essere attaccato ad altri materiali utilizzando tessuti adesivi.



Esempi possono essere trovati su [ab-tec.com](http://ab-tec.com) o [spunfab.com](http://spunfab.com)