

ARPRO można zaadaptować do wykorzystania w większości projektów. Należy uwzględnić pewne parametry, takie jak stosunek wysokości do szerokości oraz łatwość formowania / wyjmowania z formy.

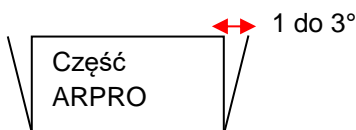
## Aspekty projektowe

Projekt wys. / szer.  
(części cienkie)



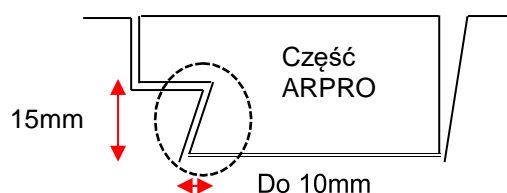
**Wys** < ok. 10mm    **Szer.:** min. 1 cząstka (ok. 3mm; ARPRO 5635 CG 2 - 3mm)  
**Wys** < ok. 30mm    **Szer.:** min 2 cząstki (ok. 4 - 5mm; ARPRO 5635 CG 3 - 4mm)  
**Wys** < ok. 70mm    **Szer.:** min 3 cząstki (ok. 7 - 10mm; ARPRO 5635 CG 5 - 8mm)

Kąty zbieżności dla wyjmowania z formy:



Można formować wszystkie promienie z wyjątkiem obszaru przy linii podziału oprzyrządowania.

Kąty „ujemne” są możliwe dzięki nieodłącznej elastyczności ARPRO:



## Wymiary części

Wymiary części formowanej są funkcją prasy formującej. Największa część, jaką można wykonać za jednym razem, ma wymiary 1800 x 1000 x 200mm, ale nie należy się tego obawiać, ponieważ łatwo jest łączyć ze sobą wiele części ARPRO. Minimalna grubość wynosi około 5mm.

## Właściwości formy

Forma jest zwykle wykonana z aluminium o grubości 10 – 12mm. Elementy nośne powinny być zamontowane za gniazdem formy. Forma musi być wyposażona w jednolicie rozmieszczone odpowietrzniki rdzenia do wypuszczania pary wodnej oraz w kilka pistoletów wypełniających, umieszczonych w odpowiednich punktach zapewniających najlepsze napełnianie części w oparciu o jej geometrię. Ze względów estetycznych ważne jest, żeby unikać umieszczania pistoletów wypełniających na widocznych powierzchniach. Średnica zewnętrzna końcówek pistoletów wypełniających wynosi zwykle 12 – 24mm. Należy również umieścić ejektory części, aby umożliwić wyjmowanie z formy bez odkształcania części. Nasza pomoc techniczna może przeprowadzić studium wykonalności i zapewnić idealną konfigurację!

## Skurcz formy

Oprzrządowanie ARPRO wymaga uwzględnienia współczynnika skurczu w wymiarach gniazda formy. Dla każdego projektu trzeba zastosować współczynnik skurczu w zależności od następujących kryteriów:

- Wybrany gatunek ARPRO,
- Stopień sprasowania określający docelową gęstość konstrukcyjną,
- Technika formowania, np. z obróbką wstępną, bez obróbki wstępnej, wypełnianie szczelinowe, wypełnianie ciśnieniowe itd.
- Geometria formowanej części,

W przypadku każdego gatunku ARPRO im wyższy stopień sprasowania, tym mniejszy skurcz formy. Wartości skurczu dla danego gatunku są podane w kartach technicznych poszczególnych gatunków.

## Tolerancje wymiarowe

Tolerancje zależą od następujących parametrów: typ prasy formującej, geometria części, konstrukcja i układ formy, parametry formowania, obróbka wstępna i obróbka końcowa.

Wymiary liniowe / grubość (mm)	Tolerancja / gęstość			
	< 25g/l (mm)	25 do 50g/l (mm)	51 do 80g/l (mm)	> 81g/l (mm)
0 do 5	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.5
6 do 15	± 1.0	± 1.0	± 1.0	± 1.0
16 do 25	± 1.5	± 1.5	± 1.0	± 1.0
26 do 50	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
51 do 100	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
101 do 250	± 2.5	± 2.5	± 2.0	± 2.0
251 do 500	± 3.5	± 3.0	± 3.0	± 2.5
501 do 1,000	± 5.0	± 4.5	± 4.0	± 3.5
1,000 do 1,500	± 1.0	± 1.0	± 0.75	± 0.5