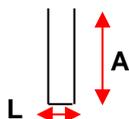


ARPRO è versatile e può essere progettato per essere impiegato nella maggior parte dei design. È necessario prendere in considerazione determinati parametri riguardo il rapporto tra altezza e larghezza e la facilità di stampaggio / de-stampaggio.

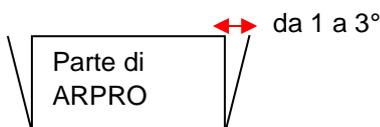
Aspetti del design

A / L del design
(parti sottili)



A < circa 10mm **L**: minimo 1 particella (circa 3mm; ARPRO 5635 CG 2 - 3mm)
A < circa 30mm **L**: minimo 2 particelle (circa 4 - 5mm; ARPRO 5635 CG 3 - 4mm)
A < circa 70mm **L**: minimo 3 particelle (circa 7 - 10mm; ARPRO 5635 CG 5 - 8mm)

Angoli di sforno per il destampaggio:



Tutti i raggi possono essere stampati salvo in corrispondenza della linea di separazione della strumentazione.

Gli angoli "negativi" sono possibili grazie alla flessibilità intrinseca di ARPRO:



Dimensioni delle parti

Le dimensioni delle parti stampate dipendono dalla pressa di stampaggio. La parte più grande che può essere realizzata in una sola volta è di 1800 x 1000 x 200mm ma non bisogna temere: è semplice unire insieme molte parti di ARPRO. Lo spessore minimo è approssimativamente di 5mm.

Caratteristiche dello strumento per lo stampaggio

Lo strumento per lo stampaggio è realizzato di norma in alluminio con uno spessore di 10 - 12mm. Gli elementi di supporto devono essere installati dietro la cavità. È necessario che lo strumento sia dotato di aperture di sfianto del nucleo disperse uniformemente per la diffusione del flusso e che sia dotato di svariate pistole di riempimento poste in posizioni adatte che assicurino il migliore riempimento possibile della parte in base alla sua geometria. Per motivi estetici è importante evitare di posizionare le pistole di riempimento sulle superfici visibili. Il diametro esterno delle punte delle pistole di riempimento di norma variano in un intervallo da 12 - 24mm. Anche gli eiettori delle parti devono essere posizionati in modo da consentire un destampaggio senza la deformazione delle parti. Il nostro supporto tecnico può effettuare studi di fattibilità e assicurare la conformazione perfetta!

Restringimento dello strumento per lo stampaggio

La strumentazione di ARPRO richiede che il rapporto di restringimento rispetti le dimensioni della cavità. Il rapporto di restringimento deve essere applicato a ciascun progetto, a seconda dei seguenti criteri:

- Variante di ARPRO selezionata.
- Il rapporto di compressione definisce la densità desiderata dello stampaggio.
- Tecnica di stampaggio ad esempio pre-trattamento, non pre-trattamento, sigillatura delle incrinature, sigillatura a pressione, eccetera.
- Geometria della parte stampata.

Per ciascuna variante di ARPRO, maggiore è il rapporto di compressione minore è il restringimento dello strumento. Per il restringimento specifico della variante, si vedano le schede tecniche della variante.

Tolleranze dimensionali

Le tolleranze dipendono dai seguenti parametri: tipo di pressa di stampaggio, geometria della parte, design e configurazione dello strumento, parametri di stampaggio, pre-trattamento e post-trattamento.

Dimensioni lineare / di spessore (mm)	Tolleranza / densità			
	< 25g/l (mm)	da 25 a 50g/l (mm)	da 51 a 80g/l (mm)	> 81g/l (mm)
da 0 a 5	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.5
da 6 a 15	± 1.0	± 1.0	± 1.0	± 1.0
da 16 a 25	± 1.5	± 1.5	± 1.0	± 1.0
da 26 a 50	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
da 51 a 100	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
da 101 a 250	± 2.5	± 2.5	± 2.0	± 2.0
da 251 a 500	± 3.5	± 3.0	± 3.0	± 2.5
da 501 a 1,000	± 5.0	± 4.5	± 4.0	± 3.5
da 1,000 a 1,500	± 1.0	± 1.0	± 0.75	± 0.5