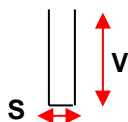


ARPRO je adaptabilní a dá se upravit pro většinu designů. Je třeba vzít v úvahu některé parametry jako výška v poměru k šířce a snadnost aplikace do formy/vyjmutí z formy.

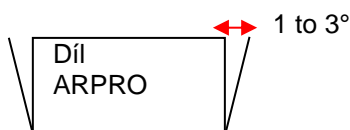
Aspekty konstrukce

Konstrukce V/Š
(tenké díly)



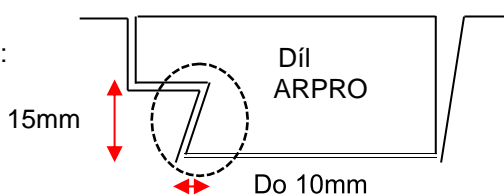
V < přibl. 10mm S: min. 1 částice (přibl. 3mm; ARPRO 5635 CG 2 - 3mm)
 V < přibl. 30mm S: min. 2 částice (přibl. 4 - 5mm; ARPRO 5635 CG 3 - 4mm)
 V < přibl. 70mm S: min. 3 částice (přibl. 7 - 10mm; ARPRO 5635 CG 5 - 8mm)

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

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

Lineární rozměry / tloušťka (mm)	Tolerance / hustota			
	< 25g/l (mm)	25 to 50g/l (mm)	51 to 80g/l (mm)	> 81g/l (mm)
0 až 5	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.5
6 až 15	± 1.0	± 1.0	± 1.0	± 1.0
16 až 25	± 1.5	± 1.5	± 1.0	± 1.0
26 až 50	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
51 až 100	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
101 až 250	± 2.5	± 2.5	± 2.0	± 2.0
251 až 500	± 3.5	± 3.0	± 3.0	± 2.5
501 až 1,000	± 5.0	± 4.5	± 4.0	± 3.5
1,000 až 1,500	± 1.0%	± 1.0%	± 0.75%	± 0.5%