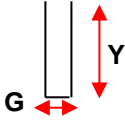


Uyarlanabilen bir niteliğe sahip ARPRO, birçok farklı tasarımda kullanılabilmek amacıyla tasarlanmıştır. Yükseklik ile genişlik oranı ve kalıba dökerken/kalıptan çıkarırken oluşan gevşeme faktörü gibi belirli başlı parametreler göz önünde bulundurulmalıdır.

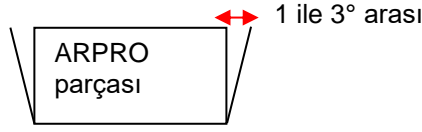
Tasarım özellikleri

Y / G tasarımı
(ince parçalar)



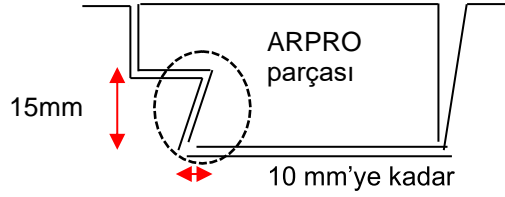
Y < yaklaşık 10mm G: min 1 partikül (yaklaşık 3mm; ARPRO 5635 CG 2 - 3mm)
Y < yaklaşık 30mm G: min 2 partikül (yaklaşık 4 - 5mm; ARPRO 5635 CG 3 - 4mm)
Y < yaklaşık 70mm G: min 3 partikül (yaklaşık 7 - 10mm; ARPRO 5635 CG 5 - 8mm)

Kalıptan çıkarmak için uygulanacak kalıp açıları:



Kalıp bölme çizgisi haricindeki tüm yarıçaplar kalıplanabilir.

ARPRO'nun doğasında yer alan esneklik özelliği sayesinde "negatif" açılarının oluşturulması mümkündür:



Parça boyutları

Kalıplanmış parça boyutları, kalıplama presinin bir işlevidir. Tek seferde oluşturabileceğiniz en büyük parça 1800 x 1000 x 200mm boyutundadır fakat birden fazla ARPRO parçasını kolayca birleştirebileceğiniz için korkmanızı gerektirecek bir durum yoktur. Minimum kalınlık yaklaşık 5mm'dir.

Kalıplama aleti karakteristik özelliği

Kalıplama aleti genellikle 10 - 12mm kalınlığındaki alüminyumdan yapılmaktadır. Oyuğun arkasına destekleyici öğeler yerleştirilmelidir. Alet, buhar yayılımını sağlamak için eşit oranda dağıtılmış maça havalıklarıyla tamamlanmalıdır. Ayrıca parçanın geometrik özellikleri doğrultusunda mümkün olan en iyi dolguya sahip olmak için doğru noktalara birden fazla dolum tabancası yerleştirilmelidir. Estetik nedenlerden dolayı dolum tabancalarını görünür yüzeylere yerleştirmekten kaçınınız. Dolum tabancasının dış çapı genellikle 12 - 24mm arasında değişmektedir. Ayrıca parça püskürtücüler de parça deformasyonuna neden olmadan kalıptan çıkarılabilecek şekilde yerleştirilmelidir. Teknik desteğimiz fizibilite çalışması yaparak mükemmel bir kurulum gerçekleştirmenizi sağlayabilir!

Kalıplama aleti çekilme payı

ARPRO kalıp oluşturma aşamasında çekme oranının oyuk boyutlarına dahil edilmesi gerekmektedir. Çekme oranı, şu kritere doğrultusunda her bir projeye uygulanmalıdır:

- Seçili ARPRO kademesi.
- Hedeflenen kalıplanmış yoğunluğu belirleyen sıkıştırma oranı.
- Ön işleme tabi tutulmuş, ön işleme tabi tutulmamış, çatlak dolgusu, basınç dolgusu ve benzeri kalıplama teknikleri.
- Kalıplanmış parçanın geometrik özellikleri.

Tüm ARPRO kademelerinde sıkıştırma oranı yükseldikçe çekilme payı azalır. Kademeye özgü çekilme payını öğrenmek için lütfen bireysel veri sayfalarını inceleyin.

Boyutsal toleranslar

Toleranslar şu parametreler doğrultusunda belirlenir: kalıplama presi türü, parça geometrisi, aletin tasarımı ve düzeni, kalıplama parametreleri, ön işlem ve işlem sonrası süreç.

| Doğrusal / kalınlık boyutları (mm) | Tolerans / yoğunluk | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|-------------------------|--------------|
| | < 25g/l (mm) | 25 ile 50g/l arası (mm) | 51 ile 80g/l arası (mm) | > 81g/l (mm) |
| 0 ile 5 arası | ± 0.5 | ± 0.5 | ± 0.5 | ± 0.5 |
| 6 ile 15 arası | ± 1.0 | ± 1.0 | ± 1.0 | ± 1.0 |
| 16 ile 25 arası | ± 1.5 | ± 1.5 | ± 1.0 | ± 1.0 |
| 26 ile 50 arası | ± 2.0 | ± 2.0 | ± 1.5 | ± 1.5 |
| 51 ile 100 arası | ± 2.0 | ± 2.0 | ± 1.5 | ± 1.5 |
| 101 ile 250 arası | ± 2.5 | ± 2.5 | ± 2.0 | ± 2.0 |
| 251 ile 500 arası | ± 3.5 | ± 3.0 | ± 3.0 | ± 2.5 |
| 501 ile 1,000 arası | ± 5.0 | ± 4.5 | ± 4.0 | ± 3.5 |
| 1,000 ile 1,500 arası | ± 1.0 | ± 1.0 | ± 0.75 | ± 0.5 |