

Dodatečné zpracování zahrnuje řezání dílu ARPRO, montáž dílů ARPRO, šroubování a tepelné lepení dílů ARPRO s dalšími materiály.

Řezání	Řezací trysky	Komentáře
Pásová pila (horizontální a vertikální)	- Čepel pro přímé řezání s rychlostí 800m/min. - Na povrch rotujícího kotouče pily stříkejte chladicí emulzi, která odvádí teplo způsobené třením. - Při řezání materiálů ARPRO s vyšší hustotou snižte rychlost, aby nedocházelo ke spékání, a používejte kotouč s hrubým ostřím, který vytváří lepší povrch.	Výsledkem je hrubý povrch
Horký drát	- Doporučujeme Ni-Cr drát a rychlost 0.5 – 2.0cm. - Čím nižší rychlost, tím vyšší teplota, proto je třeba provádět změny nastavení, aby teplota drátu příliš nestoupala.	Minimální průměr horkého drátu je 1mm
Svařování	Komentáře	Použité vybavení
Horká deska	Hustota oblasti spoje může být ovlivněna teplotou a tlakem při svařování.	Komerční svařovací systém
Horký vzduch	- Ideálně používaný pro jednotlivé díly nebo malé série dílů. - Hustota oblasti spoje může být ovlivněna teplotou a tlakem při svařování.	Průmyslová horkovzdušná pistole
Lepení*	Komentáře	Příklad
Kyanoakrylát	- Ošetření povrchu nebo použití základního nátěru zlepši sílu adheze. - Jednosložkové. - Vytvrzovací doba se pohybuje od několika sekund do několika minut v závislosti na lepených substrátech, teplotě, vlhkosti, ošetření povrchu apod.	3M Scotch-Weld PR100 3M Scotch-Weld AC77 - Loctite SF 770
Aminoakrylát	- Je zapotřebí dvousložkové lepidlo. - Povrch musí být čistý.	Scotch-Weld DP-8005
Oboustranná lepicí páska	Použití je obtížné, protože páska nepronikne do hloubky a nevytvoří pevný spoj. Povrch je proto nutné předem zdrsňit.	Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger
	Ošetření povrchu není nutné, pokud jsou prototypy vyřezané z bloku a mají drsný povrch.	Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE
Horké tavení	Je zapotřebí lepicí pistole.	Jet melt 3764Q – 3M Teplota 140-150°C

* Doporučuje se ošetřit povrch ředidlem (např. acetonem nebo alkoholem) nebo smirkovým papírem.

Verze 05

Informace uvedené v tomto dokumentu jsou poskytnuty pro potřeby zákazníků a odrážejí výsledky interních testů, které byly provedeny se vzorky výlisků ARPRO. Společnost JSP vynaložila maximální úsilí, aby tyto informace byly přesné k datu vydání tohoto dokumentu, ale nemůže poskytnout žádnou výslovnou ani vyplývající záruku, že uvedené informace jsou použitelné, přesné, spolehlivé a úplné. ARPRO je registrovaná ochranná známka.

Šroubování dílů ARPRO

Díly ARPRO lze sešroubovat následujícími zařízeními.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

Teplem spojované díly ARPRO

ARPRO lze připojit k jiným materiálům s použitím adhezivní tkaniny.



Příklady najdete na ab-tec.com nebo spunfab.com