

La post-lavorazione include il taglio delle parti di ARPRO, l'assemblaggio delle parti di ARPRO, l'avvitamento e il termostampaggio delle parti di ARPRO con altri materiali.

Taglio	Punte di taglio	Commenti
Sega a nastro (orizzontale o verticale)	<ul style="list-style-type: none"> Lama dritta con velocità di taglio di 800m/min. Spruzzare il refrigerante sulla superficie della lama rotante per ridurre la temperatura derivante dall'attrito. Ridurre la velocità per ARPRO con densità maggiore al fine di evitare la saldatura e per utilizzare una lama ruvida per creare una superficie migliore. 	<ul style="list-style-type: none"> Risultati su una superficie ruvida
Filo sotto tensione	<ul style="list-style-type: none"> Si raccomanda un filo di nichel-cromo con una velocità di 0.5 - 2.0cm/s. Minore è la velocità maggiore è la temperatura. Di conseguenza sono necessarie regolazioni per assicurare che la temperatura del filo non diventi troppo elevata. 	<ul style="list-style-type: none"> Il filo sotto tensione ha un diametro minimo di 1mm.
Saldatura	Commenti	Apparecchiatura utilizzata
Piastra termica	<ul style="list-style-type: none"> La densità dell'area di giunzione può essere influenzata dalla temperatura e dalla pressione applicate durante il processo di saldatura. 	<ul style="list-style-type: none"> Sistema di saldatura in commercio
Aria calda	<ul style="list-style-type: none"> Idealmente utilizzata per parti singole o piccole serie di parti. La densità dell'area di giunzione può essere influenzata dalla temperatura e dalla pressione applicate durante il processo di saldatura. 	<ul style="list-style-type: none"> Soffiatore di aria calda industriale
Incollaggio*	Commenti	Esempio
Ciano-acrilato	<ul style="list-style-type: none"> Il trattamento della superficie o utilizzo di un primer migliorerà la resistenza all'adesione. Mono-componente. Tempo di indurimento da pochi secondi a pochi minuti a seconda dei substrati, della temperatura, dell'umidità e del trattamento della superficie, eccetera. 	<ul style="list-style-type: none"> 3M Scotch-Weld PR100 3M Scotch-Weld AC77 Loctite SF 770
Ammino-acrilato	<ul style="list-style-type: none"> Incollaggio a due componenti richiesto. È richiesta una superficie pulita. 	<ul style="list-style-type: none"> Scotch-Weld DP-8005
Biadesivo	<ul style="list-style-type: none"> È difficile poiché il nastro non riesce a penetrare la superficie e creare un legame forte. Di conseguenza, è richiesto un trattamento della superficie per creare una superficie ruvida. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger
	<ul style="list-style-type: none"> Non è richiesto alcun trattamento se i prototipi sono tagliati da un blocco e hanno una superficie ruvida. 	<ul style="list-style-type: none"> Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE
Adesivo termofusibile	<ul style="list-style-type: none"> È richiesta la pistola per colla 	<ul style="list-style-type: none"> Jet melt 3764Q – 3M Temperatura 140-150°C

* Si raccomanda il trattamento della superficie con solvente (come acetone o alcol) o con carta vetrata.

Avvitamento delle parti di ARPRO

Le parti di ARPRO possono essere avvitate insieme con i seguenti dispositivi.



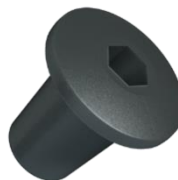
[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

Termo-stampaggio delle parti di ARPRO

ARPRO può essere attaccato ad altri materiali utilizzando tessuti adesivi.



Esempi possono essere trovati su ab-tec.com o spunfab.com