

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)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Čepel pro přímé řezání s rychlostí 800m/min.</li> <li>Na povrch rotujícího kotouče pily stříkejte chladicí emulzi, která odvádí teplo způsobené třením.</li> <li>Při řezání materiálů ARPRO s vyšší hustotou snižte rychlost, aby nedocházelo ke spékání, a používejte kotouč s hrubým ostřím, který vytváří lepší povrch.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Výsledkem je hrubý povrch</li> </ul>
Horký drát	<ul style="list-style-type: none"> <li>Doporučujeme Ni-Cr drát a rychlost 0.5 – 2.0cm.</li> <li>Čím nižší rychlost, tím vyšší teplota, proto je třeba provádět změny nastavení, aby teplota drátu příliš nestoupla.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Minimální průměr horkého drátu je 1mm</li> </ul>
Svařování	Komentáře	Použité vybavení
Horká deska	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hustota oblasti spoje může být ovlivněna teplotou a tlakem při svařování.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Komerční svařovací systém</li> </ul>
Horký vzduch	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ideálně používaný pro jednotlivé díly nebo malé série dílů.</li> <li>Hustota oblasti spoje může být ovlivněna teplotou a tlakem při svařování.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Průmyslová horkovzdušná pistole</li> </ul>
Lepení*	Komentáře	Příklad
Kyanoakrylát	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ošetření povrchu nebo použití základního nátěru zlepší sílu adheze.</li> <li>Jednosložkové.</li> <li>Vytvrzovací doba se pohybuje od několika sekund do několika minut v závislosti na lepených substrátech, teplotě, vlhkosti, ošetření povrchu apod.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>3M Scotch-Weld PR100</li> <li>3M Scotch-Weld AC77</li> <li>Loctite SF 770</li> </ul>
Aminoakrylát	<ul style="list-style-type: none"> <li>Je zapotřebí dvousložkové lepidlo.</li> <li>Povrch musí být čistý.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Scotch-Weld DP-8005</li> </ul>
Oboustranná lepicí páska	<ul style="list-style-type: none"> <li>Použití je obtížné, protože páska nepronikne do hloubky a nevytvoří pevný spoj. Povrch je proto nutné předem zdrsňit.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ošetření povrchu není nutné, pokud jsou prototypy vyřezané z bloku a mají drsný povrch.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE</li> </ul>
Horké tavení	<ul style="list-style-type: none"> <li>Je zapotřebí lepicí pistole.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Jet melt 3764Q – 3M Teplota 140-150°C</li> </ul>

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

### 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](http://ab-tec.com) nebo [spunfab.com](http://spunfab.com)