

Obróbka końcowa obejmuje cięcie części ARPRO, montaż części ARPRO, łączenie śrubami i łączenie termiczne ARPRO z innymi materiałami.

Cięcie	Wskazówki dotyczące cięcia	Komentarze
Piła taśmowa (pozioma lub pionowa)	<ul style="list-style-type: none"> Brzeszczot prosty o prędkości cięcia 800m/min. Należy rozpylać chłodziwo na powierzchnię wirującego brzeszczota, żeby obniżyć temperaturę wynikającą z tarcia. W przypadku ARPRO o wyższej gęstości należy obniżyć prędkość, żeby uniknąć zgrzewania; należy również używać szorstkiego brzeszczota, aby uzyskać lepszą powierzchnię. 	<ul style="list-style-type: none"> Daje szorstką powierzchnię
Gorący drut	<ul style="list-style-type: none"> Zalecany jest drut niklowo-chromowy przy prędkości 0.5 – 2.0cm/s. Im niższa prędkość, tym wyższa temperatura, dlatego niezbędne są regulacje, żeby zapewnić, że temperatura nie stanie się zbyt wysoka. 	<ul style="list-style-type: none"> Gorący drut ma minimalną średnicę 1mm
Zgrzewanie	Komentarze	Stosowany sprzęt
Gorąca płyta	<ul style="list-style-type: none"> Na gęstość obszaru spoiny może wpływać temperatura oraz nacisk wywierany w trakcie procesu zgrzewania. 	<ul style="list-style-type: none"> Komercyjny system zgrzewania
Gorące powietrze	<ul style="list-style-type: none"> Idealnie nadaje się do pojedynczych części lub niewielkich serii części. Na gęstość obszaru spoiny może wpływać temperatura oraz nacisk wywierany w trakcie procesu zgrzewania. 	<ul style="list-style-type: none"> Przemysłowa dmuchawa gorącego powietrza
Klejenie*	Komentarze	Przykład
Cyjanoakryl	<ul style="list-style-type: none"> Obróbka powierzchni lub użycie powłoki gruntowej poprawi przyczepność. Jednoskładnikowy. Czas utwardzania od kilku sekund do kilku minut w zależności od podłoża, temperatury, wilgotności, obróbki powierzchni itd. 	<ul style="list-style-type: none"> 3M Scotch-Weld PR100 3M Scotch-Weld AC77 Loctite SF 770
Aminoakryl	<ul style="list-style-type: none"> Wymagany klej dwuskładnikowy. Wymagana jest czysta powierzchnia. 	<ul style="list-style-type: none"> Scotch-Weld DP-8005
Dwustronna taśma klejąca	<ul style="list-style-type: none"> Trudne, ponieważ taśma nie może wnikać w powierzchnię i tworzyć mocnego wiązania. Z tego powodu wymagana jest obróbka powierzchni w celu nadania powierzchni szorstkości. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger
	<ul style="list-style-type: none"> Obróbka powierzchni nie jest wymagana, jeżeli prototypy wycięte z bloku i z szorstką powierzchnią. 	<ul style="list-style-type: none"> Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE
Topliwy	<ul style="list-style-type: none"> Wymagany jest pistolet klejowy. 	<ul style="list-style-type: none"> Jet melt 3764Q – 3M Temperatura 140-150°C

* Zalecana obróbka powierzchni rozpuszczalnikiem (takim jak aceton lub alkohol) lub papierem ściernym.

Łączenie śrubami części ARPRO

Części ARPRO można łączyć śrubami z następującymi urządzeniami.



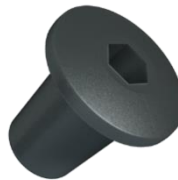
[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

Łączenie termiczne części ARPRO

ARPRO można mocować do innych materiałów przy użyciu tkaniny klejącej.



Przykłady można znaleźć na stronie ab-tec.com lub spunfab.com