

Balance de Cavidades

Creado por: Gilberto - contacto@moldingvps.com
Fecha de creación: domingo 23 de noviembre del 2025

Nombre de la Maquina: IMM-X
Nombre del Molde: TOOL-X
Unidad de Medida: Imperial

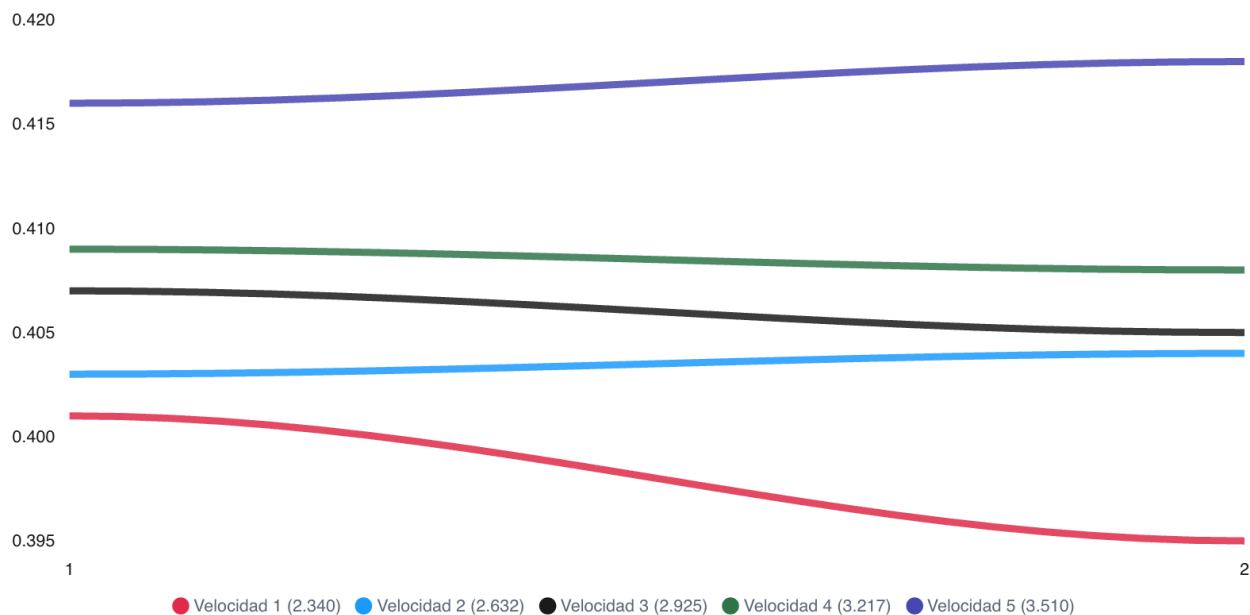
Nombre de la Resina: RESIN-X
Nombre del Producto: PART-X

Entradas

Máxima Velocidad TEST: 3.510 in/seg
Peso de Cavidades al 100%: 3.360 Oz
Máxima Presión Requerida: 20,000 Ppsi

Mínima Velocidad TEST: 2.340 in/seg
Peso de Cavidades 1a Etapa: 3.260 Oz
Peso de Runner: 0.840 Oz

Graficas





Resultados del Estudio

	Velocidad 1 Min	Velocidad 2	Velocidad 3	Velocidad 4	Velocidad 5 Max	Balance de Cavidades
Velocidad	2.340	2.632	2.925	3.217	3.510	
Máxima Presión de Inyección	11986.000	12309.000	12503.000	13220.000	16300.000	
Tiempo de Llenado	3.760	3.360	3.190	2.760	2.300	
Peso de Runner	0.843	0.843	0.843	0.843	0.843	
Cavidad 1	0.401	0.403	0.407	0.409	0.416	0.585
Cavidad 2	0.395	0.404	0.405	0.408	0.418	0.828
Peso Cavidades 1a Etapa	0.796	0.807	0.812	0.817	0.834	
Peso Mayor	0.401	0.404	0.407	0.409	0.418	
Peso Menor	0.395	0.403	0.405	0.408	0.416	
Diferencia	0.006	0.001	0.002	0.001	0.002	
Peso Promedio	0.398	0.404	0.406	0.408	0.417	
Balance de Disparo	1.500	0.250	0.490	0.240	0.480	