

Estudio de Sellado de Compuerta

Creado por: Gilberto - contacto@moldingvps.com

Fecha de creación: lunes 24 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

Tiempo de Llenado Real: 1.760 sec

Peso de Cavidades al 100%: 3.366 in

Posición de Transferencia VP: 0.350 in

Mínima Posición de Colchón: 0.250 in

MIN Presión de Sost. Test: 80.000 Hpsi

Peso de Cavidades 1a Etapa: 3.260 Oz

MAX Tiempo de Sostenimiento TEST: 6.000 sec

Posición de Colchón Teórico: 0.292 in

Tiempo de Ciclo Estimado: 42.000 sec

MAX Presión de Sost. Test: 120.000 Hpsi

Salidas

Intervalos de Sostenimiento: 0.667 sec

Baja - Alta - Presion de Sostenimiento

Tiempo de Sellado: 5.093 sec

Peso Final Obtenido: 3.360 Oz

Porcentaje de Peso Obtenido: 99.820 %

Llenado de Primera Etapa: 97.020 %

Posición de Colchón Real: 0.299 in

Tiempo de Sellado: 5.093 sec

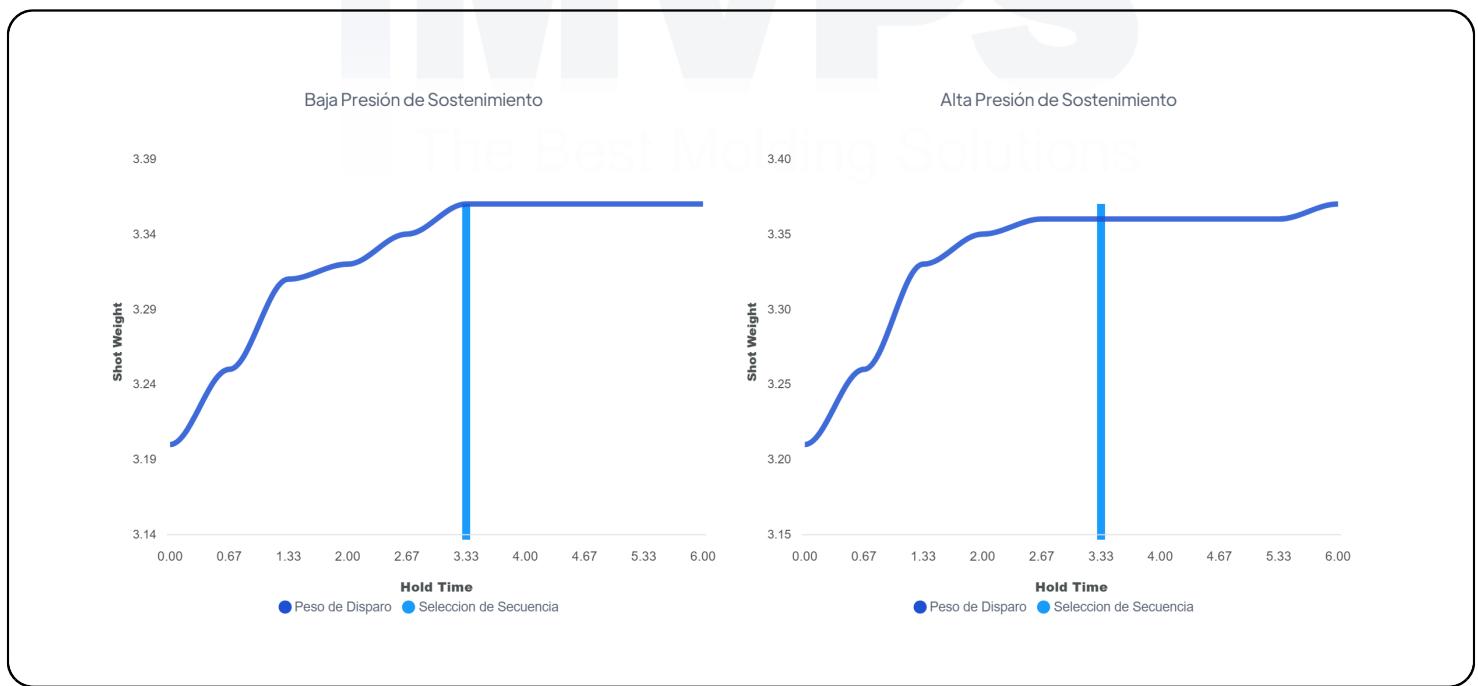
Peso Final Obtenido: 3.360 Oz

Peso Obtenido: 99.820 %

Llenado de Primera Etapa: 97.020 %

Mejor Tiempo de Sostenimiento: 3.333 sec

Graficas





Baja Presión de Sostenimiento

Disparo	Tiempo de Sost.	Peso de Disparo	Colchón	Tiempo de Ciclo
1	0.000	3.2	0.340	40
2	0.667	3.25	0.310	40.5
3	1.333	3.31	0.308	41
4	2.000	3.32	0.305	41.6
5	2.667	3.34	0.301	42
6	3.333	3.36	0.299	42.5
7	4.000	3.36	0.297	43.1
8	4.667	3.36	0.297	44
9	5.333	3.36	0.297	44.2
10	6.000	3.36	0.240	44.7



Alta Presión de Sostenimiento

Disparo	Tiempo de Sost.	Peso de Disparo	Colchón	Tiempo de Ciclo
1	0.000	3.210	0.338	40
2	0.667	3.260	0.308	40.5
3	1.333	3.330	0.304	41
4	2.000	3.350	0.301	41.6
5	2.667	3.360	0.298	42
6	3.333	3.360	0.297	42.5
7	4.000	3.360	0.297	43
8	4.667	3.360	0.297	44
9	5.333	3.360	0.245	44.2
10	6.000	3.370	0.230	44.7