

Balance de Cavidades

156-05

CATÁLOGO

Máquina IMM 03	Resina PPGF
Molde ID 153	

PARÁMETROS DEL PROCESO

Mínima Velocidad TEST (in/s) 2.5	Máxima Velocidad TEST (in/s) 3.5
Peso de Cavidades al 100% (oz) 1.65	Peso de Cavidades 1a Etapa (oz) 1.61
Máxima Presión Requerida (Hpsi) 1,000	Peso de Runner (oz) 0.84

DATOS DE PRUEBA (5 VELOCIDADES)

	Prueba 1	Prueba 2	Prueba 3	Prueba 4	Prueba 5
Velocidad (in/s)	2.5	2.75	3	3.25	3.5
Pres. iny. máx. (Hpsi)	880	900	910	940	950
T. llenado (s)	1.5	1.45	1.35	1.2	1.05
Peso corredor (oz)	0.84	0.84	0.84	0.84	0.84
Cav. 1 (oz)	0.4	0.4	0.41	0.41	0.42
Cav. 2 (oz)	0.4	0.4	0.41	0.41	0.42
Cav. 3 (oz)	0.4	0.41	0.41	0.4	0.41
Cav. 4 (oz)	0.39	0.4	0.41	0.4	0.42

RESUMEN POR PRUEBA

Prueba	Velocidad (in/s)	Peso 1a Etapa (oz)	Peso mayor (oz)	Peso menor (oz)	Diferencia (oz)	Peso promedio (oz)	Balance de disparo
1	2.5	1.59	0.4	0.39	0.01	0.4	2.74%
2	2.75	1.62	0.41	0.4	0.01	0.4	2.44%
3	3	1.63	0.41	0.41	0	0.41	1.22%
4	3.25	1.62	0.41	0.4	0.01	0.4	2.2%
5	3.5	1.66	0.42	0.41	0.01	0.41	1.91%

PESO POR CAVIDAD (POR PRUEBA)

Prueba 1	Prueba 2	Prueba 3 (✓)	Prueba 4	Prueba 5
----------	----------	--------------	----------	----------

