

169-004

CATÁLOGO

Máquina	Resina
IMM 02	PPGF-20
Molde	
ID 48-01	

PARÁMETROS DE ENTRADA

Peso disparo 100%	No. de cavidades	Diámetro tornillo
42 g	4 #	28 mm
Diámetro pistón	Pos. tamaño disparo	Tamaño descompresión
220 mm	95 mm	2 mm
Posición de corte	Pos. colchón	Vel. máx. inyección
12 mm	9 mm	120 mm/s
Pres. hidráulica máx.	Peso específico	Peso disparo 1ra etapa
1,200 bar	0.98 g/cm³	36 g
Forma de compuerta	Diámetro compuerta	Coef. de corrección
círculo	1.5 mm	5 %
Shear rate máx. resina	Rango de linealidad	Uso máx. máquina
31,000 1/s	3 %	90 %

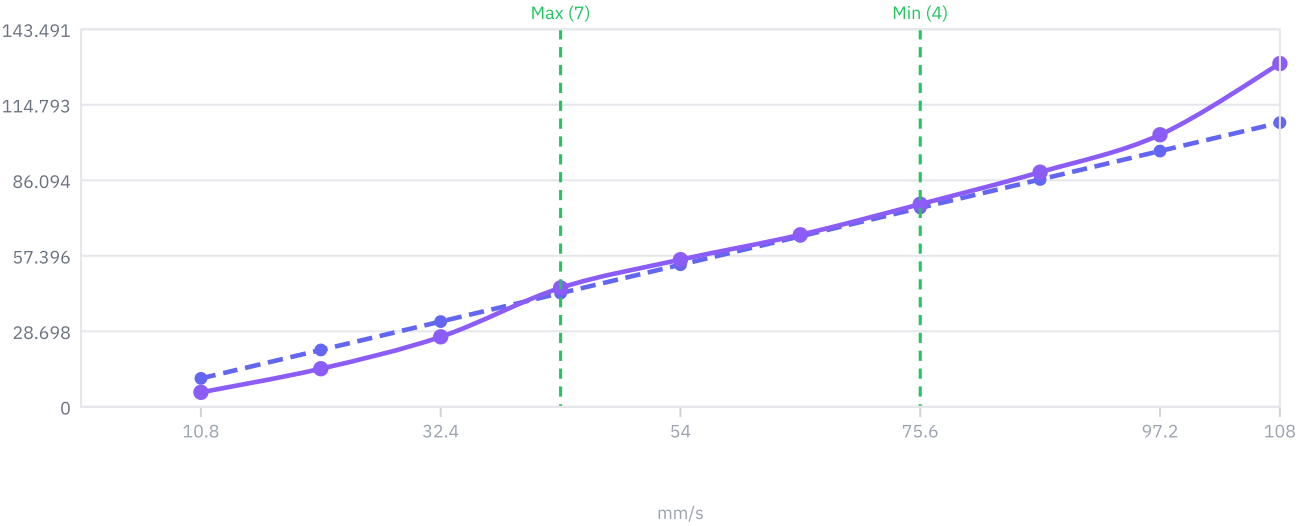
PARÁMETROS INTERMEDIOS

Tamaño total disparo	Área del tornillo	Área del pistón
86 mm	615.44 mm²	37,994 mm²
Razón de intensificación	Volumen del disparo	Presión plástica máx.
61.735 :1	42.857 mm³	74,081.633 Pbar
Ppsi utilizada máx.	Intervalo de velocidad	
66,673.469 Pbar	10.8 mm/s	

RESULTADOS

#	Velocidad (mm/s)	Pos. transfer. (mm)	T. llenado (s)	Pres. set. (bar)	Peso cav. (g)	Vel. real (mm/s)	Visc. relativa	Pres. real (Pbar)	Reología	Linealidad %	Shear rate máx. (1/s)
1	108	12.21	0.65	1,089	36.2	130.446	43,699	67,229	0.305	20.783%	52,235.5
2	97.2	12.22	0.82	1,012	36.1	103.39	51,230	62,476	0.357	6.369%	41,406.2
3	86.4	12.28	0.95	992	36.05	89.179	58,179	61,241	0.405	3.216%	35,740.1
4	75.6	12.29	1.1	944	36	77.009	64,105	58,278	0.447	1.864%	30,866.4
5	64.8	12	1.3	894	36	65.385	71,748	55,191	0.5	0.902%	26,117.7
6	54	12	1.52	873	36	55.921	81,919	53,894	0.571	3.558%	22,337.5
7	43.2	12	1.88	793	35.8	45.213	92,037	48,956	0.641	4.659%	18,060.1
8	32.4	11.9	3.2	721	34.9	26.594	142,434	44,511	0.993	-17.921%	10,610.3
9	21.6	11.6	5.9	694	33.4	14.475	252,779	42,844	1.762	-32.988%	5,754.8
10	10.8	11.1	15.6	599	31.2	5.506	576,874	36,979	4.02	-49.015%	2,176.5

Vel. programada Vel. real --- Min / Max



Comentarios
Any Comments