

## Datos de la muestra

|                        |                       |
|------------------------|-----------------------|
| Modelo                 | Prototipo con unibody |
| Fecha                  | 2014-08-19 15:59      |
| Boquilla               | 4mm                   |
| Velocidad motor [rpm]  | 18                    |
| Velocidad puller [rpm] | 85°                   |
| Temperatura            | 230°                  |
| Refrigeración          | Sí, 2x24V             |

### Notas

Prueba del puller con gomas y las guías

### Procedimiento

Tomar 10 medidas del diámetro, una cada 30 segundos. Al final medir la longitud total extruida.

## Toma de datos

| Muestra | Diámetro [mm] |
|---------|---------------|
| 1       | 2.62          |
| 2       | 2.53          |
| 3       | 2.69          |
| 4       | 2.97          |
| 5       | 2.66          |
| 6       | 2.55          |
| 7       | 2.55          |
| 8       | 2.82          |
| 9       | 2.48          |
| 10      | 2.71          |

### Defectos visuales

Aspecto OK  
Superficie lisa y color uniforme

### Masa total [g]

14

## Resultados

Capacidad [kg/h]

0.19

Diámetro medio [mm]

2.658

Máximo [mm]

2.970

Mínimo [mm]

2.480

Delta diámetro [mm]

0.490

Mitad de delta diámetro [mm]

0.245

Tolerancia nominal [mm]

3.000 ±

0.520

Tolerancia sobre valor medio

[mm]

2.658 ±

0.312

**Diámetro del filamento**



