

Datos de la muestra

Modelo	Final
Fecha	2014-09-14 19:42
Boquilla	4mm
Velocidad motor	36rpm
Velocidad puller	1663 us
Temperatura	200° (multímetro)
Refrigeración	Si

Notas

Prueba con 3 zonas de fundido
(igual que 2014-09-14 19:34)

Procedimiento

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

Toma de datos

Muestra	Diámetro [mm]
1	3.14
2	2.26
3	2.20
4	2.26
5	2.21
6	2.57
7	2.71
8	2.35
9	2.18
10	2.65

Defectos visuales

Aspecto OK

Masa total [g]

30

Resultados

Capacidad [kg/h]

0.40

Diámetro medio [mm]

2.453

Máximo [mm]

3.140

Mínimo [mm]

2.180

Delta diámetro [mm]

0.960

Mitad de delta diámetro [mm]

0.480

Tolerancia nominal [mm]

3.000 ±

0.820

Tolerancia sobre valor medio

[mm]

2.453 ±

0.687

Diámetro del filamento



