

Datos de la muestra

Modelo	Final
Fecha	2014-09-14 18:52
Boquilla	4mm
Velocidad motor	36rpm
Velocidad puller	1663 us
Temperatura	200°
Refrigeración	Si

Notas

Prueba de 2 zonas de fundido y a máxima capacidad (240/240/60). Igual que 18:52 pero manteniendo siempre la tolva llena

Procedimiento

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

Toma de datos

Muestra	Diámetro [mm]
1	2.44
2	2.33
3	3.62
4	2.33
5	2.03
6	2.47
7	2.53
8	2.63
9	3.11
10	2.12

Defectos visuales

Aspecto OK

Masa total [g]

29

Resultados

Capacidad [kg/h]

0.39

Diámetro medio [mm]

2.561

Máximo [mm]

3.620

Mínimo [mm]

2.030

Delta diámetro [mm]

1.590

Mitad de delta diámetro [mm]

0.795

Tolerancia nominal [mm]

3.000 ±

0.970

Tolerancia sobre valor medio

[mm]

2.561 ±

1.059

Diámetro del filamento



