

Auftragsnummer	ULMBE03134	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03134/1/24	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-25
Ansatz	Jelu PLA + Fa MT200	Massetemp. [+5°C]	200	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Jelu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Jelu PLA + Fasern	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	200,8	31,7	795,2	742,2	40,4	388,2	17,6	53,3	90,4	65,0
Stdabw.	0,1	0,2	6,1	2,9	0,1	7,5	0,1	10,3	2,1	0,1
Var.[%]	0,0	0,6	0,8	0,4	0,2	1,9	0,4	19,4	2,3	0,1

Auftragsnummer	ULMBE03134	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03134/3/4	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-25
Ansatz	Jelu PLA + Fa MT190	Massetemp. [+5°C]	190	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Jelu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Jelu PLA + Fasern	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	191,3	32,3	778,1	741,8	40,3	536,7	15,4	61,3	91,1	65,0
Stdabw.	0,1	0,1	7,1	4,5	0,0	104,7	0,0	7,9	2,3	0,0
Var.[%]	0,1	0,3	0,9	0,6	0,1	19,5	0,2	12,9	2,6	0,1

Auftragsnummer	ULMBE03134	Probekörper	Schulterst. 170/4,0	DataloggerNr.	10
SG-Prüffolge	ULMBE03134/4/4	Auftraggeber	Meyer, Bettina, UER-	SchussDatum	2015-06-25
Ansatz	Jelu PLA + Fa MT180	Massetemp. [+5°C]	180	Zyklenzahl	10
Auftragskürzel	FH-Hannover_C Jelu	Werkztemp. [+3°C]	30		
Materialtyp	Sondermaterial	Einspritzg. [+10%]	40		
Partie	Jelu PLA + Fasern	Bemerkung	Material unbedingt sor		
Farbe		Trocknung[Art,°C/h]	Vakuum,80/48		
Maschine	SG300-189094				

	Tm-Fdx °C	Tw-Fdx °C	p1-max bar	ph-Nde bar	ve-mit mm/s	pfuell bar	t-Nd s	S-Idx1 %	Pplast ccm/mn	T-Zykl s
Mittelw.	181,7	32,3	765,0	742,9	40,2	583,8	13,2	55,0	89,0	65,2
Stdabw.	0,1	0,1	2,9	3,3	0,0	6,2	0,0	4,1	2,2	0,0
Var.[%]	0,0	0,3	0,4	0,4	0,1	1,1	0,3	7,4	2,5	0,1

Legende

Kennwert	Einheit	Beschreibung
Tm-Fdx	°C	Massetemperatur an der linken Füllindexgrenze
Tw-Fdx	°C	Werkzeugtemperatur an der linken Füllindexgrenze
p1-max	bar	maximaler Werkzeuginnendruck Kanal 1
pfuell	bar	Fülldruck
t-Nd	s	Nachdruckzeit
ve-mit	mm/s	mittlere Einspritzgeschwindigkeit
T-Zykl	s	Zykluszeit
ph-Nde	bar	Hydraulikdruck bei Nachdruckende
Ss-min	mm	minimaler Schneckenweg
Pplast	ccm/mn	Dosierleistung (Optional in Verbindung mit Messkanal 8)
Pe-max	bar	Maximaler Hydraulikdruck (physikalisch)
MyHftS	1/100	Haftreibungskoeffizient Reibung II über Wegänderung (Option)
MyGItS	1/100	Gleitreibungskoeffizient Reibung II über Wegänderung (Option)
t-Füll	ms	Füllzeit
Fd-p1e	bar	Fülldruck (Im Intervall P1 und P2)
ph-max	bar	Maximaler Hydraulikdruck (spezifisch)
Splast	mm	Dosierweg
tplast	s	Dosierzeit
t-ve	s	Einspritzzeit
p1-Nde	bar	Werkzeuginnendruck bei Nachdruckende
Vs-mit	ccm/s	Mittlerer Einspritzstrom
PCH1	bar	Pw1 1 Sek. nach dem Fülldruck
p2-max	bar	maximaler Werkzeuginnendruck Kanal 2
S-Idx1	%	Siegelindex