

		Hassas Parçalarda	Teknik Parçalarda		
		Gereken Tolerans	Makul Tolerans	Birim	NOT
Part Weight	Parça ağırlığı	0,20%	0,50%	%	Seri üretim parti içi toleransdır
Injection Speed	Enjeksiyon Hızı	1%	3%	%	
Fill Time	Dolum Zamanı	+/- 0,01	+/- 0,04	saniye	%1-%2 olarak ta hesaplanabilir
Cushion	Yastıklama Mesafesi	2%	3%	%	Parça büyüklüğü ve ağırlığına göre değişebilir.
Srew Recovery Time	Mal Alma Zamanı	+/- %1	+/- %5	%saniye	
Cycle Time	Çevrim Süresi	+/- %0	+/- %1-1,5	%saniye	
Part Temperture	Parça sıcaklığı	+/- 3 C	+/- 5 C	Santigrad	IR kamera ile sabit nokta ölçümü
Injection Pressure	Enjeksiyon Basıncı	2%	3%	%	
Back Pressure	Geri Basınç	+/- 2%	+/- 2%	%	
Hold Pressure	Ütüleme Basıncı	1%	2%	%	
Stroke distance	Cetvel Mesafesi	0,1%	0,2%	%	Full Stroke mesafesinin binde biri
(Ön bölge Sıcaklığı -Eriyik sıcaklığı) farkı		5 C	10 C	Santigrad	Max
Vida bölgesi ısıları		+/- 3 C	+/- 7 C	Santigrad	Seri üretim boyunca toleransdır
Nozzle bölgesi Sıcaklığı		+/- 3 C	+/- 5 C	Santigrad	Seri üretim boyunca toleransdır