



От каждого из кустов отливок отделяется контрольный образец, который далее взвешивается на весах в сухом состоянии и подвешенный на нити в спирте (метод гидростатического взвешивания). На основании полученных данных находим плотность образцов по формуле (1) [3]. Данные заносятся в таблицу и на ее основании строятся графики – делаются выводы.

$$\rho_T = \frac{m_1}{m_1 - m_2} * (\rho_c - \rho_0) + \rho_0 \quad (1)$$

После определения оптимальной объемной скорости впуска, переходим к определению оптимального давления впрыска. Для детали подобной конфигурации оптимальное давление лежит в пределах от 15 до 45 бар. Эксперимент проводится аналогично.

После проведения всех этапов эксперимента делается общий вывод, рекомендуемый для дальнейшего применения на предприятии, в котором указываются оптимальные: температура и объемная скорость впуска, давление впрыска.

## Литература

1. ГОСТ 26996-86. Полипропилен и сополимеры полипропилена. Технические условия.
2. Т.Освальд, Л.-Ш Тунг, П.Дж Грэман Литье пластмасс под давлением – М.:Профессия,2005 – 712с.;ил. ISBN 5–93913-067-4, 1-56990-328-2.
3. ГОСТ 15139-69. Пластмассы. Методы определения плотности (объемной массы)