

O O bet365

Desbloqueie todos os pontos, 3 Espalhe seus pontos através do tabuleiro ou 4 Bloqueie os pontos de seu oponente; 5 Distribua /, ambos Seus pontos 6 Mantenha nossos tokens

Tokens nos /, mesmos
e segurança . 8 nunca corra um ú nicotina sozinho No Lidô

; Online...</p>

<p>O O bet365 quer bem você</p>

<p></p></div>

<h2>O O bet365</h2>

<article>

No geral, um parafuso de projeto geral tem três zonas distintas: a zona de alimentação, a zona de compressão (plasticidade) e a zona de metragem (bombeamento). Na zona de metragem, o volume de polímero fundido permanece constante e medida que desce pelo parafuso. Essa zona responde por manter a pressão e o volume do polímero fundido conforme ele se move através do barril.</p>

Na zona de metragem, o material permanece no mesmo volume enquanto viaja ao longo do parafuso. A medida que o parafuso gira, a ponta do parafuso gira lentamente ao longo do barril, especialmente perto da ponta, onde se localiza a zona de metragem. Isso faz com que o polímero fundido se mova uma espiral ao longo dos canais do parafuso.</p>

Durante esse processo, o material fundido flui ao longo de um caminho espiral no interior do parafuso. Isso mantém uma determinada metragem (volume) de material que sofre fusão dentro do barril e ajuda a manter a taxa de alimentação (taxa de alimentação) com o volume ao longo do processo de produção.</p>

Durante a fase de metragem, o polímero já derretido e em contato com o final do parafuso. medida que o parafuso gira, o polímero é finalmente plastificado (ou plasticado) e sai uniformemente pelo final do barril e da extremidade do parafuso. Isso prepara o polímero para ser moldado de forma mais eficiente.</p>

Em resumo, cada zona do parafuso tem um papel importante na produção: a zona de alimentação serve para fundir o grão ou grânulo, a zona de compressão plastifica o material derretido e elimina bolhas de ar, e a zona de metragem mantém o volume do polímero fundido e o leva ao lupo ou a outras ferramentas de moldagem.</p>

Agora que sabe sobre as diferenças entre as três zonas do parafuso de plasma/extrusora, você pode entender melhor como o processo funciona