

O O bet365

No geral, um parafuso de propósito geral tem três zonas distintas: a zona de alimentação, a zona, compressão (plasticidade) e 🌧 , a zonaO O bet365O O bet365 metragem (bombeamento). Na zona de metragem, o volume de polímero fundido permanece constante à medida que 🌧 , desce pelo parafusão. Essa zona é responsável 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 levementeO O bet365O O bet365 relação ao barril, especialmente perto da ponta, 🌧 , onde se localiza a zona de ametroagem. Isso faz com que o polímero fundido se movaO O bet365O O bet365 uma espiral 🌧 , ao longo dos canais do parafuso.</p>

Durante esse processo, o material fundido flui ao longo de um caminhoO O bet365O O bet365 espiral 🌧 , no interior do parafuso. Isso mantém uma determinada metragem (volume) de material que sofre fusão dentro do barril e ajuda 🌧 , a manter a ratorialização (taxa de alimenta) Tj T* BT

Durante a fase de metragem, 🌧 , o polímero já derretido e eméter no final do parafuso. À medida que o parafusão gira, o plástico 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, 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 lupô ou a outras ferramentas 🌧 , de moldagem.</p>

</p></div><div data-bbox="79 822 942 959" data-label="Text">

</p></div><div data-bbox="79 955 408 987" data-label="Text">

</p></div><div data-bbox="79 983 920 1000" data-label="Text">

</p></div>