

O O bet365

No geral, um parafuso de propósito 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 à medida que 👍 desce pelo parafuso. 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 levemente O O bet365relação ao barril, especialmente perto da ponta, onde 👍 se localiza a zona de metragem. Isso faz com que o polímero fundido se mova O O bet365uma espiral ao longo 👍 dos canais do parafuso.</p>

Durante esse processo, o material fundido flui ao longo de um caminho O O bet365espiral 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 alimentação) com o volume ao longo do processo de produção.</p>

Durante a fase de metragem, o polímero já 👍 derretido e eméter no final do parafuso. À 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 lupô ou a outras ferramentas de moldagem.</p>

</p></div><div data-bbox="79 865 937 931" data-label="Text">

</p></div><div data-bbox="79 928 926 987" data-label="Text">

</p></div><div data-bbox="79 984 932 1000" data-label="Text">

</p></div></div>