

# O O bet365

ofragem horizontal, o posicionaram na altura necess&#225;ria

O cada caso.

para constru&#231;&#227;o: 3 perguntas a escolher do melhor &quot; &#1

28201; Alsina alsinas com : aplicadura

ra A construir-3-perguntas/para escolher&quot;o (mais bad)....

Notas t&#233;nicas: C&#225;lculo do

empenho no suporte - In-Fisherman.n in fishmann :

O O bet365

No geral, um parafuso de prop&#243;sito geral tem tr&#234;s zonas disti

ntas: a zona de alimenta&#231;&#227;o, a zona a compress&#227;o (plasticidade) e

a zona

de pol&#237;mero fundido permanece constante &#224; medida que desce pelo para

fus&#227;o. Essa zona &#233; respons&#225;vel por manter a press&#227;o e o volu

me do pol&#237;mero fundido conforme ele se move atrav&#233;s do barril.

t;

Na zona de metragem, o material permanece no mesmo volume enquanto viaj

a ao longo do parafuso. A medida que o parafusO gira, a ponta do parafero gira l

eventemente

rela&#231;&#227;o ao barril, especialmente perto da

ponta, onde se localiza a zona de demetragem. Isso faz com que o pol&#237;mero

fundido se mova

uma espiral ao longo dos canais do parafuso.

Durante esse processo, o material fundido flui ao longo de um caminho

espiral no interior do parafuso. Isso mant&#233;m uma determi

nada metragem (volume) de material que sofre fus&#227;o dentro do barril e ajuda

a manter a ratorializa&#231;&#227;o (taxa de alimenta&#231;&#227;o) com o volume

ao longo do processo de produ&#231;&#227;o.

Durante a fase de metragem, o pol&#237;mero j&#225; derretido e em&#233;

ter no final do parafuso. &#192; medida que o parafus&#227;o gira, o pl&#225;st

ico &#233; finalmente plastificado (ou plasticado) e sai uniformemente pelo fina

l do barril e da extremidade do parafero. Isso prepara o pol&#237;mero para ser

moldado de forma mais eficiente.

Em resumo, cada zona do parafuso tem um papel importante na produ&#231;

&#227;o: a zona de alimenta&#231;&#227;o serve para fundir o gr&#227;o ou gr&#22

6;nulo, a zona, compress&#227;o plastifica o material derretido e elimina bolhas

de ar, e a zona por metragem mant&#233;m o volume do pol&#237;mero fundido e o

leva ao lupo ou a outras ferramentas de moldagem.

Agora que sabe sobre as diferen&#231;as entre as tr&#234;s zonas do parafuso de plasma/extrusora, voc&#234; pode entender melhor como o processo funcio