

O O bet365

No geral, um parafuso de propósito geral tem três zonas distintas: a zona de alimentação, a zona de compressão (plasticidade) É, e a zona de metragem (bombeamento). Na zona de metragem, o volume de polímero fundido permanece constante à medida que É, desce pelo parafuso. Essa zona é responsável por manter a pressão e o volume do polímero fundido conforme ele se É, move através do barril.</p><p>Na zona de metragem, o material permanece no mesmo volume enquanto viaja ao longo do parafuso. A É, medida que o parafuso gira, a ponta do parafuso gira levementeO O bet365relação ao barril, especialmente perto da ponta, onde É, se localiza a zona de metragem. Isso faz com que o polímero fundido se movaO O bet365uma espiral ao longo É, dos canais do parafuso.</p><p>Durante esse processo, o material fundido flui ao longo de um caminhoO O bet365espiral no interior do É, parafuso. Isso mantém uma determinada metragem (volume) de material que sofre fusão dentro do barril e ajuda a manter a É, ralização (taxa de alimentação) com o volume ao longo do processo de produção.</p><p>Durante a fase de metragem, o polímero já É, derretido e eméter no final do parafuso. À medida que o parafuso gira, o polímero é finalmente plastificado (ou plasticado) É, e sai uniformemente pelo final do barril e da extremidade do parafuso. Isso prepara o polímero para ser moldado de É, forma mais eficiente.</p><p>Em resumo, cada zona do parafuso tem um papel importante na produção: a zona de alimentação serve para É, fundir o grão ou grânulo, a zona de compressão plastifica o material derretido e elimina bolhas de ar, e a É, zona de metragem mantém o volume do polímero fundido e o leva ao lupo ou a outras ferramentas de moldagem.</p></div></div><div data-bbox="78 738 838 785" data-label="Text"><p></p></div><div data-bbox="78 785 940 885" data-label="Text"><p></p></div><div data-bbox="78 890 940 988" data-label="Text"><p></p></div>