

Carregamento de material fundido

No geral, um parafuso de extrusão tem três zonas distintas: a zona de alimentação, a zona de compressão (plasticidade) e a zona de carregamento de material fundido (metragem). Na zona de metragem, o volume de material fundido permanece constante à medida que desce pelo parafuso. Essa zona é responsável por manter a pressão e o volume do material fundido conforme ele se move através do barril.

Na zona de metragem, o material permanece no mesmo volume enquanto viaja ao longo do parafuso. À medida que o parafuso gira, a ponta do parafuso gira levemente carregamento de material fundido bet relação ao barril, especialmente perto da ponta, onde se localiza a zona de ametragem. Isso faz com que o material fundido se mova carregamento de material fundido bet uma espiral ao longo dos canais do parafuso.

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

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 material fundido e o leva ao lupo ou a outras ferramentas de moldagem.

Agora que sabe sobre as diferenças entre as três zonas do parafuso de plasma/extrusora, você pode entender melhor como o processo funciona e como cada parte desempenha um papel importante no ciclo completo de produção do material virgem/reprocessado.

individualados! Call of Duty: Black Ops 4 Wikipédia pt-wikimedia : a enciclopédia