

f12 bet ao vivo

Inscreva-se para ESPN + e transmitir enquanto estiver fora os EUA, você pode usar Unlocator Smart DNS ou VPN. Como assistir ESPN + F12 bet ao vivo nos Estados Unidos - Unlocator : canal ESPN-plus ESPNSN canal disponibilidade no popular provedor de TV ESPS ESPC;20 Unlocator : canal ESPN-plus ESPNSN canal disponibilidade no popular provedor de TV ESPS ESPC;20

f12 bet ao vivo

No geral, um parafuso de propulsão/site 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 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.

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 lentamente ao longo do barril, especialmente perto da ponta, onde se localiza a zona de demetragem. Isso faz com que o polímero 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 mantém uma determinada metragem (volume) de material que sofre fusão dentro do barril e ajuda a manter a taxa de alimentação (taxa de alimentação) com o volume ao longo do processo de produção.

Durante a fase de metragem, o polímero já derretido e em suspensão no final do parafuso. A medida que o parafuso 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.

Em resumo, cada zona do parafuso tem um papel importante na produção: a zona de alimentação serve para fundir o grânulo 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 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.