

## O O bet365

No projeto de parafusos, a profundidade de voo  $\beta$ ; definida como a

distância entre o parafuso e o barril

. Esse recurso  $\beta$ ; fundamental na seleção do tipo certo de parafuso para uma aplicação específica. A proporção da profundidade do voo  $\beta$ ; a relação entre a profundidade do voo na seção de alimentação e a profundidade do voo na seção de metragem. Normalmente, a proporção da profundidade do voo está entre 2 e 3 para injetores de termoplasticos.

Existem três zonas principais: um parafuso gera: a zona de alimentação, a zona de compressão (plasticização) e as escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.

As escadinhas  $\beta$ ; maior na zona de medição do que nas outras duas zonas.