

# betnacional b&#244;nus

das nos &#250;ltimos 3&lt;/p&gt;  
&lt;p&gt; o maior alvo com cota&#231;&#227;o / , por analistam est&#225; cRR\$531  
.95; A menor previs&#227;o&lt;/p&gt;

ual que 302.59&lt;/p&gt;  
&lt;p&gt;&lt;/p&gt;  
&lt;p&gt;-nasdaqnv&#233;y,tanks comon / , Q2/miss atepidugui.s&lt;/p&gt;  
&lt;p&gt;&lt;/p&gt;&lt;div&gt;  
&lt;h3&gt;betnacional b&#244;nus&lt;/h3&gt;  
&lt;h4&gt;O Que &#201; a Zona de Medi&#231;&#227;o de um Parafuso?&lt;/h4&gt;  
&lt;article&gt;  
A zona de medi&#231;&#227;o de um parafuso &#233; uma das tr&#234;s zonas de ump  
arafuso de prop&#243;sito geral, localizada na parte final do parafuso, ap&#243;  
s as zonas de alimenta&#231;&#227;o e compress&#227;o (&lt;strong&gt;Figura 1&lt;/strong&gt; Tj T\* E

I b&#244;nus um parafuso geral: a alimenta&#231;&#227;o, a compress&#227;o (plas) Tj T\*

Zona&lt;/th&gt;
Fun&#231;&#227;o&lt;/td&gt;
Alimenta&#231;&#227;o&lt;/td&gt;
Fornece o material pl&#225;stico para o parafuso&lt;/td&gt;
Compress&#227;o (Plasticamento)&lt;/td&gt;
Aquece e amacia o material pl&#225;stico&lt;/td&gt;
Medi&#231;&#227;o&lt;/td&gt;
Controlo e regulamenta&#231;&#227;o da taxa de derretimento do materia

I pl&#225;stico&lt;/td&gt;  
&lt;/tr&gt;  
&lt;/table&gt;&lt;br/&gt;  
&lt;strong&gt;Figura 1: As tr&#234;s zonas de um parafuso de prop&#243;sito gera

I&lt;/strong&gt;  
&lt;/article&gt;  
&lt;h4&gt;O Que &#233; Feito na Zona de Medi&#231;&#227;o?&lt;/h4&gt;  
&lt;article&gt;  
Na zona de medi&#231;&#227;o, o pl&#225;stico derretido move-sebetnacional b&#244;nus  
4;nusbetnacional b&#244;nus uma trajet&#243;ria espiral ao longo dos canais do p  
arafuso (&lt;strong&gt;Figura 2&lt;/strong&gt;), e o pl&#225;stico pr&#243;ximo  
&#224; superf&#237;cie do barril &#233; redirecionado para baixo pelo canto do r  
evestimento do parafuso. Este processo acelera o pl&#225;stico derretido e aumen  
ta a homogeneidade e consist&#234;ncia do material.  
&lt;br/&gt;&lt;br/&gt;