

a fazenda apostas

Bad Ice-Cream 2 é um jogo de quebra-cabeça para 2 jogadores desenvolvido pela Nitrome. Escolha um sabor e adicione frutas para a guerra com sorvete cremoso e inimigos famintos! Para a fazenda apostas campos de batalha gelados! Em a fazenda apostas Bad Ice-Cream 2, você vai jogar como uma sobremesa velhaca que se recusa a ser comida. Escolha o seu sabor congelado favorito e encontre as frutas para a fazenda apostas labirintos de blocos de gelo! Limpe todas as frutas sem serem apanhadas e desfrute da fazenda apostas guloseima saborosa! Use seus poderes de quebrar o gelo para quebrar blocos de gelo ou criar suas próprias barreiras de gelo para protegê-lo. Para a fazenda apostas fazenda apostas frente, coma todas as frutas!

Como jogar:

Colete todas as frutas antes que o tempo acabe.

Mover - WASD ou teclas de seta

Congelar - Q ou Espaço

a fazenda apostas

No geral, um parafuso de propulsão; o 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 responde 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 para a zona de metragem ao barril, especialmente perto da ponta, onde se localiza a zona de metragem. 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 para a zona de metragem 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) Tj BT

Durante a fase de metragem, o polímero derretido e em; no final do parafuso. medida que o parafuso gira, o polímero 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;