

3

(ring) (同心) (環: rings) (rings of blade chambers) 가
(washing fluid) (circulating flows) (inlet duct) (outlet duct) 가
(consumer) (injection moulding method) (die molds) (injection press) 가
(radial extent) 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가
(propotionality) 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가 가

가 (r)=arctan((r*tan([r_a]))/r_a) , r

가 , (r_a)

가 가 가 가 (flow loss)

가 r

가 () ,가 ((r)) 가 가 가 가

가 ,가 가 10° 50° (r) 가 ,

가 , ((r_a)) , (r) 가

가 , ((r)) 15° 38°

가 가 가 , 가 ,

가 ,

가 :

1 ,

2 1 - ,

3 2 - ,

4 가 1

1 , (1)

(2, 3) 가 (4) (5, 6)

(9,10) (同心) (5, 6) , (7, 8)

(15, 16) (2, 3) (11, 12) (4)

(15, 16) 가 (13, 14) 가 (depression) (15, 16)

16) (4)가 (7, 8) (9, 10) (5,

6)

2, 1 (15, 16) (4) (15, 16) (13, 14, 14', 14'', 14''')가

3 (4) (1 - 4) 가 (1 가 (4) (1 가 (4) (13) (1), (16) 가 (14', 14'', 14''') (2 - 4) (2 - 4), (4) 가 (14', 14'', 14''') (4) 가 가 가 (4) (2) (4) () () (4) () (3) (3) 가 (4) () (3) 가

4, (4) 가 (13, 14) (r), (r)=arctan((r*tan(r=1, 2, 3,...) [r_a]))/r_a . r_a=10 mm (r_a) 22° , 1 3 (r) 가 가 (13, 14) (4) (r)가 가 (r) 가 가

(57)

1.

가 가 (13, 14) (13, 14) (4) (1 - 4) (13, 14) (1 - 4) 가 가

2.

1, 가 (13, 14) (1 - 4) (r)=arctan((r*tan([r_a]))/r_a , r (4) 가 (13, 14) (r_a)

3.

1, 가 (13, 14)가 10° 50° (r) 가

4.

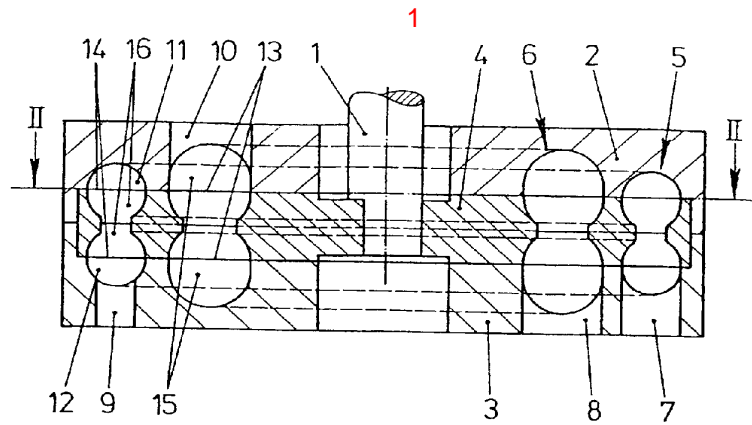
1 3, (r) 가 (13, 14) , (4) () (r)

5.

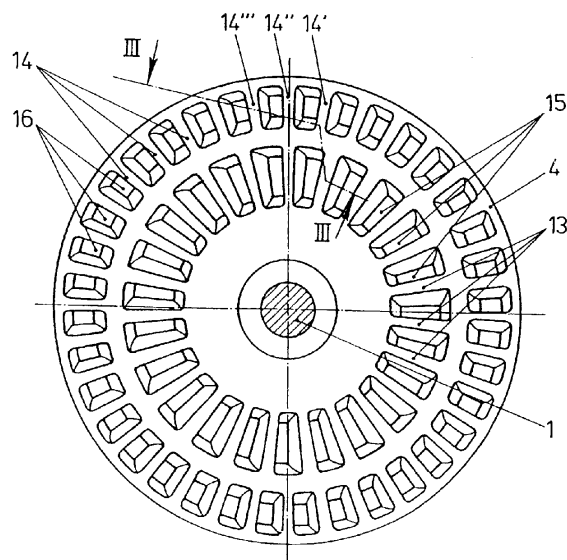
1 4 , ((r)) 15° 38° .

6.

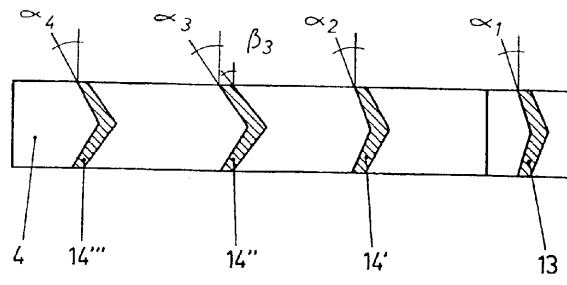
1 5 , (15, 16)가 (4) ,
 (4) 가 (13, 14) , 가 (13, 14)가
 (4)



2



3



4

