



Einschnecken-Extruder Typ EN 100-150

Technische Daten - Standard-Extruder*

Typ		EN 100	EN 110	EN 120	EN 130	EN 140	EN 150
Schneckendurchmesser	mm	100	110	120	130	140	150
Schneckenlänge	L/D	25-37	25-37	25-37	25-37	25-37	25-37
Schneckenrehzahl	UpM	0-120	0-120	0-110	0-100	0-100	0-100
Antriebsleistung	ca. kW	135-172	150-180	160-260	220-300	260-330	300-400
Zylinderheizzonen		4-5	5	5	5	5-6	6
Heizleistung am Zylinder	ca. kW	40-42	47-55	55-60	60-85	60-85	60-85
Werkzeugheizzonen		4	3	3	3	3	2
Temperaturregelstellen		8	8	8	8	8	8
Temperaturbereich	°C	0-400	0-400	0-400	0-400	0-400	0-400
Heizbänder Standard		Keramik	Keramik	Keramik	Keramik	Keramik	Keramik
Temperaturfühler		Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni
Gebälsekühlung am Zylinder		8	10	10	10	10-12	12
Einzugszone		genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt
Extrusionshöhe (Andere Höhen möglich)	ca. mm	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000	1.000
Betriebs-Spannung	V Hz	230/400 50	230/400 50	230/400 50	230/400 50	230/400 50	230/400 50
Netto-Gewicht	ca. kg	3.000	4.000	5.000	6.000	8.000	9.000

*Andere Konfiguration je nach Anwendung möglich

Sämtliche Maschinen können auch mit Entgasung geliefert werden.

Ausstoßleistungen: auf Anfrage, abhängig von Materialtype und Werkzeugdimensionen.

Technische Änderungen vorbehalten.