



Beispritz-Extruder Typ EN 15-38

Technische Daten - Standard-Extruder*

Typ		EN 15	EN 18	EN 20	EN 25	EN 30	EN 35	EN 38
Schneckendurchmesser	mm	15	18	20	25	30	35	38
Schneckenlänge	L/D	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30	20-30
Schneckenfrequenz	UpM	0-150	0-150	0-150	0-150	0-150	0-150	0-150
Antriebsleistung	ca. kW	0,75 - 1,5	1,0 - 2,3	2,5 - 3,0	6,0 - 9,0	9,0 - 11,0	11,0 - 15,0	15,0 - 17,5
Zylinderheizungen		2	2-3	3	3	3	3-4	3-4
Heizleistung am Zylinder	ca. kW	1,2 - 2,0	1,2 - 2,2	1,7 - 2,7	2,6 - 4,5	3,6 - 5,7	5,1 - 6,0	5,1 - 8,0
Werkzeugheizungen		1	1	1	1	2	2	2
Temperaturregelstellen		4	4	5	5	6	6	6
Temperaturbereich	°C	0-400	0-400	0-400	0-400	0-400	0-400	0-400
Heizbänder Standard (auf Wunsch Keramik)		Glimmer	Glimmer	Glimmer	Glimmer	Glimmer	Glimmer	Glimmer
Temperaturfühler		Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni	Fe-Cu-Ni
Gebläsekühlung am Zylinder		1	1	1	2	2	3	3
Einzugszone		genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt	genutet oder glatt
Extrusionshöhe (Andere Höhen möglich)	ca. mm	950-1.300	950-1.300	950-1.300	950-1.300	950-1.300	950-1.300	950-1.300
Betriebs-Spannung	V Hz	230/400 50	230/400 50	230/400 50	230/400 50	230/400 50	230/400 50	230/400 50
Netto-Gewicht	ca. kg	420	450	450	450	500	580	610
Maße ohne Schaltschrank								
Höhe	mm	3.100	3.100	3.100	3.100	3.100	3.100	3.100
Grundfläche	mm	1.200x1.300	1.200x1.300	1.200x1.300	1.200x1.300	1.200x1.400	1.200x1.400	1.200x1.400

***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.