



PROCESS CONTROL GmbH

Maschinen für die Kunststoffindustrie

DATENBLATT GRAVITROL

FIRMA: _____

ANWENDUNG:

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> Blasfolie _____ | <input type="checkbox"/> Kabel _____ |
| <input type="checkbox"/> Flachfolie _____ | <input type="checkbox"/> Rohr _____ |
| <input type="checkbox"/> Schaum _____ | <input type="checkbox"/> Profil _____ |
| | <input type="checkbox"/> Sonstige _____ |

BESONDERHEITEN:

Kostantes Längengewicht _____	Vereinf. / autom. Inbetriebnahme _____
Fernbedienung _____	Verringerter Abfall _____
Materialverbrauchs Management _____	Schneller Rezepturlauf _____

KONFIGURATION: MONO _____ CO - EXTRUSION _____ TANDEM _____

MEHRFACH MONO _____*

# EXT _____	# EXT _____	# EXT _____
(MAX. 7)	(MAX. 7)	(MAX. 8)

*LINIENGESCHWINDIGKEIT UND SCHNECKENDREHZAHL SIND NICHT VERFÜGBAR, NUR DIE ANZEIGE DES MASSENDURCHSATZES.

Liniengeschwindigkeitsregelung benötigt: Ja Nein **Liniengeschwindigkeit:** _____ (m/min)

Extruder Hersteller	Extruder-Einlass		MATERIAL				Nachfüllen von	Versorgungsautomat hinzufügen	Magnet-Ab-scheider	Schnecken drehzahl Kontrolle
	Größe	Form	Name	Typ	Schütt-Dichte	Durchsatz-bereich				

