



PROCESS CONTROL GmbH

Maschinen für die Kunststoffindustrie

Extruderdaten

Einzugszone:

Einzugszone genutet? ja nein Wenn ja, wie viele Nuten? _____

Geometrie der Nuten: Länge: _____ mm Breite: _____ mm Tiefe: _____ mm

oder Sonderformen: _____ mm

Nuten: geradeauslaufend sichelförmig

Sonstige Besonderheiten: _____

Extruderschnecke:

Schneckenengeometrie:	Kerndurchmesser (d)	Gangtiefe (h)	Schneckenspiel (δ)
Einzugszone	_____ mm	_____ mm	_____ mm
Ausstosszone **	_____ mm	_____ mm	_____ mm

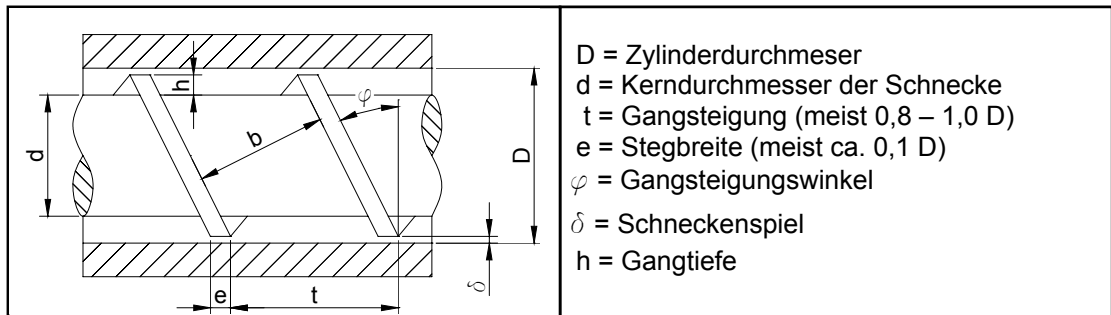
** des letzten Schneckenganges wenn Mischteil nachgeschaltet

Schnecke in der Einzugszone: eingängig zweigängig

Schneckensteigung (t) in der Einzugszone: _____ mm Ausstosszone: _____ mm

Stegbreite (e) der Schnecke in der Einzugszone: _____ mm Ausstosszone: _____ mm

Sonstige Besonderheiten der Schnecke: _____



Extruder Einfüllöffnung

D: _____ mm; a: _____ mm; b: _____ mm

