

BETRIEBSANLEITUNG

PME 80

1. Technische Daten

1.1 Schnecke

Durchmesser	80 mm
Länge	35 D
Drehsinn in Extrusionsrichtung gesehen	links
Drehzahl (stufenlos regelbar)	-147 -1/min

1.2 Antrieb Leistung

83,6 kW

Drehzahl

2600 -1/min

1.3 Zylinderheizung

Zone 1	5 kW
Zone 2	5 kW
Zone 3	5 kW
Zone 4	3 kW
Zone 5	4 kW
Zone 6	5 kW
Zone 7	5 kW
Gesamt	32 kW

1.4 Kühlung für
Eingangszone

Kühlmedium
Zylinder
Anschl.leistung

Wasser
6 Ventilat.
6 x 0,12 kW

1.5 Vakuumpumpe

1,5 kW

1.6 Hauptmaße

Gesamt installierte Leistung	118 kW ca.
Wasserverbrauch/Extruder	1,0 m3/h ca.
Spritzhöhe	1150 mm
Länge Extruder	3500 mm
Breite	1000 mm
Höhe ohne Trichter	1380 mm
Gesamtgewicht	2200 kg ca.

TECHNISCHE DATEN

GR 250/2

Maschinendaten

Motor Drehstrommotor 3/400 V, 50 Hz		5,5 kW
Einzugsgeschwindigkeit		5,0 - 32 m/min
Drehzahl		1500 U/min/50Hz
Ventilator Wasserbad(option)		0.3 kW
Ventilator Schaltschrank		0.035 kW
Messer	rotierend	10
	feststehend	1
Einzugsbreite		250 mm

Verarbeitungsdaten

Durchsatzleistung		50-500 kg/h
Anzahl der Stränge		ca. 50 Stück
Durchmesser der Stränge		abhängig von Einzugsgeschwindigkeit
Länge der Stränge		ca. 3.2 mm
Druckluft	konstanter Druck benötigte Menge	ca. 3 bar max. 40 l/h Doppelzylinder

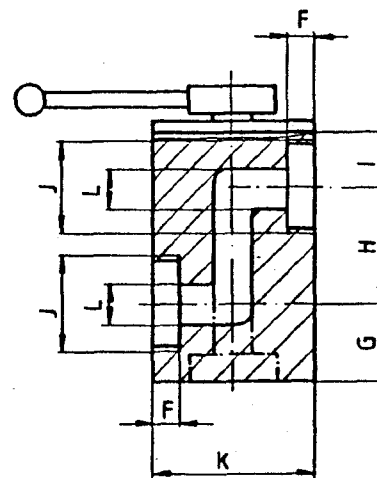
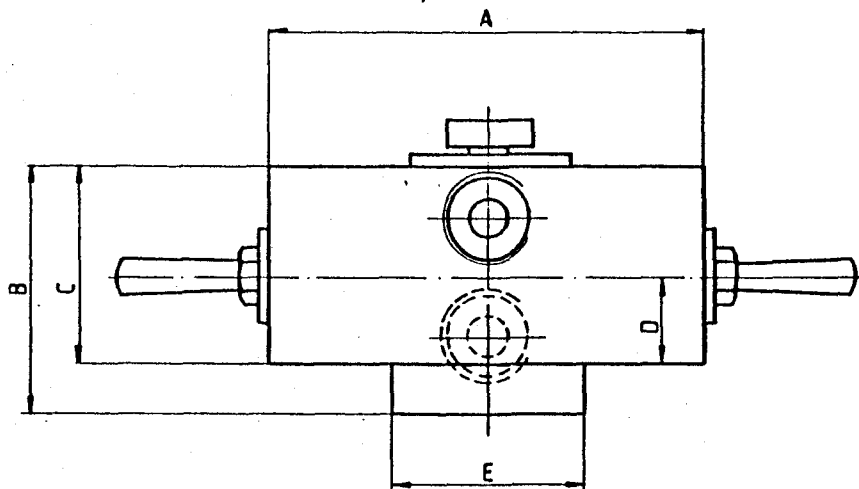
Service-Daten

Schmierung	Lager	geschlossene Lager Lebensdauer geschmiert
	Antriebszahnräder	entsprechend Belastung laufend nachzuschmieren. Kontrolle wöchentlich

Abmessungen

Höhe inkl. Zylinder	1520 mm	Breite	820 mm
Länge	960 mm	Gewicht	265 kg

Technische Änderungen vorbehalten!



Typ	Z	No	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
klein	016	300	217	184	67	120	20	50	99	66	M80x2	134	35	
groß	013	440	275	220	85	200	30	78	124	73	M110x2	170	40	
super	010	580	325	275	108	185	30	158	155	90	M110x2	215	50	

Filter Z	Schnecken	φ	No	Gewicht
klein	60	80	03.016.00	52 kg
groß	90	120	03.013.00	135 kg
super	120	160	03.010.00	300 kg

PLASTMACHINES		Maßstab	
		Datum	Name
		Bearb.	
		Gepr.	
		Norm	
			Filter Typ Z und L
			03.0649.-110.00
Zust.	Änderung	Datum	Name

TECHNISCHE BESCHREIBUNG SIEBWECHSLER SWGrundauführung

Der Plastmachines Siebwechselträger besteht aus einem Spezialgehäuse, das in einem "By-pass"-System arbeitet. Der Fließkanal ist so ausgelegt, daß sich das Material nicht in toten Winkeln oder an Ecken stauen kann. Je nach Stellung des Hebels läuft das Material durch den rechten oder linken Kanal bzw. durch beide Filter gleichzeitig. Diese Filter bestehen aus Spezialstahlzylindern mit einer Lochung und sind mit Metalldrahtnetz ummantelt. Diese stellen das eigentliche Filterelement dar.

Arbeitsweise

Um das Filtergewebe auszutauschen, wird der mittlere Hebel nach rechts oder nach links gerichtet und damit der Zugang des Materials zu dem entsprechenden Filterzylinder gestoppt. Dann kann der Filterzylinder ausgebaut und ein neues Filtergewebe aufgelegt werden. Der Extrusionsvorgang wird hierbei nicht unterbrochen. Sobald auch das zweite Filtergewebe ausgetauscht worden ist, kann der Hebel wieder auf die Mittelstellung gerichtet werden. Auf diese Weise wird erreicht, daß die zu filternde Oberfläche das siebenfache der Schneckenoberfläche beträgt, so daß der Filterdruck entsprechend herabgesetzt wird. Dabei wird eine optimale Reinigung erzielt. Der Wechsel findet in 3-4 Minuten statt. Es geht kein Material verloren. Die Düsen werden nicht beschädigt. Weitere Vorgänge sind nicht nötig, um die Filter zu wechseln.

Programmtypen

Typ Z	Nr. 016	für Extruder	60 - 90 mm d
	Nr. 013	für Extruder	90 - 120 mm d
	Nr. 010	für Extruder	120 - 170 mm d

Einsatz: rechtswinkelige Extrusion, z.B. Folien, Granulat

Typ L	Nr. 026	für Extruder	60 - 90 mm d
	Nr. 023	für Extruder	90 - 120 mm d
	Nr. 020	für Extruder	120 - 170 mm d

Einsatz: gerade Extrusion, z.B. Rohre, Platten, Folien.