für

Extrusionsanlagen für Rohre, Profile und Blasfolien

Einsatzbereiche der Anlagen

lfd. Nr.	Firma Anschrift Vorwahl Tel. / Fax	Ansprechpartner (-Durchwahl) homepage e-mail	Produkte: Rohre: Druckrohre	Gasrohre	Wasserrohre	Abfluß-rohre	Kanalrohre	Dachrinnen und Fallrohre	Drainagerohre	Kabelschutz- und Elektroisolierrohre	Industrierohre	sonstige	Profile: Profilarten: Profilrohre	Hohlprofile	Kammerprofile	Vollprofile	Verbundprofile	Kernprofile	Vollstäbe	Profilverwendung: Bauindustrie: Fenster	Türen	Rollläden und -kästen	Dachrinnen	Stegplatten	Sockelleisten	Verkleidungen	Installationskanäle	Gardinenschienen	sonstige Anwendungen	Möbelindustrie	Automobilindustrie	sonstige Profilverwendung	Blasfolien: Folienarten: Einschichtfolien	Mehrschichtfolien	Folienverwendung: Schwergutfolie	Baufolie	Landwirtschaftsfolie	Sackfolie	Müllsackfolie	Schrumpffolie	Verpackungs-/ Tragetaschenfolie	Feinfolie	Feinschrumpffolie	Kaschierfolie	Schaumfolie	sonstige
1	A+G Extrusion Technology GmbH Industriestr. 5, A-4061 Pasching 0043 7229 76858 / 0043 7586 60102	Herr Wolfgang Gasselseder www.gruberextrusion.com a+g@gruberextrusion.com						x						x	x	x				x	x	x	x		x	x	x	x																		
2	apx AG Schmiedestr. 26, D-26629 Großefehn 04943 9108-0 / 9108-10	www.apx-extrusion.de info@apx-extrusion.de	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x 1)														
3	Arenz GmbH 14) Heidestr. 5, D-53340 Meckenheim 02225 999-200 / 999-250	Herr Christian Euskirchen www.arenz-gmbH.de Christian.Euskirchen@arenz-gmbH.de						14)															14)																					14)			
4	Baston Extrusionstechnik GmbH In den Mühlwiesen, D-66440 Blieskastel 06842 9201-0 / 53391	Herr K.-H. Baston	x	x	x	x	x	x		x	x		x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x 1)														
5	battenfeld-cincinnati Austria GmbH Laxenburger Str. 246, A-1230 Wien 0043 1 61006-0 / 0)	www.battenfeld-cincinnati.com austria@battenfeld-cincinnati.com	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x 1)														
6	battenfeld-cincinnati Germany GmbH Königstr. 53, D-32547 Bad Oeynhausen 05731 242-0 / 0)	www.battenfeld-cincinnati.com germany@battenfeld-cincinnati.com	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 27)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 28)	x	x	x 1)	x	x	x	x	x									x 1)
7	Bauku Troisdorfer Bau-u. Kunststoff GmbH Industriegelände 9, D-51674 Wiehl-Drabenderhöhe 02262 7207-0 / 7207-26	Herr R. Schnitzler www.bauku.de service@bauku.de			x		x		x		x		x		x	x																													
8	Bellaform GmbH Marie-Curie-Str. 14, D-55435 Gau-Algesheim 06725 91925-0 / 91925-200	Frank Langer (-36) www.bellaform.com info@bellaform.com	x	x	x					x	x	x 1)	x		x																x	x 1)														
9	Berstorff GmbH An der breiten Wiese 3-5, D-30625 Hannover 0511 5702-397 / 5702-416	www.berstorff.de RehmetP@berstorff.de										35)				x 36) 37)				x 37)	x 37)									x	x	37) 38)													
10	BFA Plastic GmbH Darmstädter Str.44, D-64380 Roßdorf 06154 6991-0 / 9956	Herr Korndörfer																															x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
11	blake Kunststoffproduktionsanlagen GmbH Postfach 1454, D-66434 Blieskastel 06842 4077 + 1699 / 53301	www.blake.de info@blake.de	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x																
12	Dr. Collin GmbH Sportparkrstr. 2, D-85560 Ebersberg 08092 2096-0 / 20862	Herr Dr. Collin www.drcollin.de info@drcollin.de	x	x	x					x		x																					x	x			x	x	x	x	x		x		x	
13	Esde Maschinentechnik GmbH Valdorfer Str. 15, D-32545 Bad Oeynhausen 05731 9014 / 980268	Herr Diekmann info@esde-maschinentechnik.de www.esde-maschinentechnik.de	x		x	x		x			x		x	x	x	x		x		x		x	x	x	x	x	x		x	x		x	x													x 45)
14	ETA Kunststofftechnologie GmbH Biberweg 4, D-53842 Troisdorf-Spich 02241 949707 / 949709	Herr Dr.-Ing. R. Michels www.eta-gmbh.de mail@eta-gmbh.de	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 50)																					x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 51) 52)
15	Extrudex Kunststoffmaschinen GmbH In den Waldäckern 16, D-75417 Mühlacker 07041 96250 / 962522	Herr Wahl, Herr Voss www.extrudex.de info@extrudex.de	x	x	x	x	x			x	x		x	x		x						x									x	x 1)														
16	extrunet GmbH Bad Haller Straße 40, A-4550 Kremsmünster Tel: 0043 570 580 2 / 0)	Herr Ing. Michael Mühlgrabner www.extrunet.com office@extrunet.com											x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x 1)														
17	General Plastics GmbH A-3400 Klosterneuburg 0043 2242 38060 / 38064	Herr Skow www.generalplastics.at generalplastics@aon.at																															x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		
18	Graewe GmbH Max Planck Str. 1+2, D-79395 Neuenburg 07631 7944-0 / 7944-22	Herr Stefan Graewe www.Graewe.com info@Graewe.com	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x																
19	Greiner Extrusion GmbH Friedrich-Schiedel-Str. 1, A-4542 Nussbach 0043 505 41 -0 / 41 631	Herr Thomas Balak (-700) www.greiner-extrusion.at marketing@greiner-extrusion.at												x	x	x				x	x	x	x	x	x																					
20	Harburg-Freudenberger Maschinenbau GmbH Seevestr. 1, D-21079 Hamburg 040 771790 / 77179325	www.harburg-freudenberger.com info@hf-group.com										x 61)				x	x														x															
21	HEGLER PLASTIK GmbH Heglerstraße 8, D-97714 Oerlenbach 09725 66-0 / 66-115	Herr Zisler www.hegler.de albrecht.zisler@hegler.de				x	x		x	x	x	x																																	
22	Hosokawa Alpine Aktiengesellschaft Postfach 101151, D-86001 Augsburg 0821 5906-0 / 5906600	Herr Krieg																															x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x 64)
23	Bernhard Ide Werkz.- u. Masch.-bau GmbH & Co. KG Liebigstr. 16, D-73760 Ostfildern 07158 1790 / 63756	Herr Thomas Ide www.ide-extrusion.de ide@ide-extrusion.de			x	x		x		x	x	x 1)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x 1)														
24	KraussMaffei Technologies GmbH Krauss-Maffei-Str. 2, D-80997 München 089 8899-0 / 8899-4043 (Fax Dr. Liebhold)	Herr Dr. Jens Liebhold (-4724) www.kraussmaffei.com jens.liebhold@kraussmaffei.com	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 27) 84)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 85) 86)	x	x																
25	KUAG Kunststoffmaschinen GmbH Hobelweg 15, A-4055 Pucking 0043 7229 81118-0 / 81118-21	www.KUAG.AT office@kuag.at	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)		x	x					x			x																							
26	Kuhne GmbH Einsteinstr. 20, D-53757 St. Augustin 02241 902-0 / 902-180	www.kuhne.de verkauf@kuhne.de																															x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 89)
27	MAS Maschinen und Anlagenbau Schulz Gmbh Hobelweg 1, A-4055 Pucking 0043 72 29789990 / 0)	Hr.Ing. Stefan Lehner www.mas-austria.com Lehner@mas-austria.com											x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)														
28	MeKuma ANKUTEC Mecklenburgische Kunststoffmaschinen GmbH An der Dorfstr. 20, D-19217 Bülow 038872 6600 / 66066	H. Zahren, F. Zahren www.mekuma.de florianzahren@mekuma.de	x	x	x	x	x			x	x	x 1)		x					x												x	x 1)	x	x		x					x	x		x		x 1)
29	Plama Plastik-Maschinen GmbH Bergische Str. 15, D-42781 Haan 02129 94160 / 941699	Herr Kalthoff www.plama.de info@plama.de	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x																
30	PLAMEX Maschinenbau GmbH Industriegebiet Diewergarten, D-53539 Kelberg 02692 9203-0 / 9203-50	Herr Max Herchenbach www.plamex.de info@plamex.de																															x	x 72)	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x 101) 102)
31	Reifenhäuser EXTRUSION GmbH & Co. KG Spicher Str. 46 - 48, D-53844 Troisdorf 02241 481-0 / 408778	T. Eisemann (-339) www.reifenhauser.com info@reifenhauser.com	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x WPC	x	x	x															
			Keine kompletten PO-Rohr- und Profil-Anlagen, nur Extruder- und Werkzeuge. Komplette Profil- und Granulieranlagen für WPC																																											
32	Reifenhäuser Kiefel Extrusion GmbH Cornelius-Heyl-Str. 49, D-67547 Worms 06241 902-0 / 902-102	Verkauf www.reifenhauser-kiefel.com info@reifenhauser-kiefel.com																															x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x 51) 52) 64) 101) 114)
33	Rolf Schlicht GmbH Maschinen - Import - Export Bei der neuen Münze 25, D-22145 Hamburg 040 679942-0 / 679942-11	Herr M. Schlicht www.schlicht-gmbh.de info@schlicht-gmbh.de		x	x			x		x	x	x 1)	x	x	x	x	x		x					x		x	x		x	x																
34	Rollepaal b.v Rollepaal 13, NL-7701 BR Dedemsvaart 0031 523 624599 / 624519	Herr K. Lorius www.rollepaal.com info@rollepaal.com	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x																																	
35	SML Maschinengesellschaft mbH Pichlwanger Str. 27, A-4860 Lenzing 0043 7672 912-0 / 912-9	Frau Bettina Dreher www.sml.at sml@sml.at																													x		x 125)	x							x		x	x	x 1)
36	Technoplast Kunststofftechnik Ges.m.b.H. Kreuzfeld 13, A-4563 Micheldorf 0043 7582 692-0 / 692-28	Herr Rudolf Wessely (-200 und -201) technoplast@technoplast.at											x	x	x	x	x			x	x	x	x		x	x	x																			
37	Theyso hn Extrusionstechnik Ges.m.b.H. Girakstr. 2, A-2100 Korneuburg 0043 2262 75511-0 / 75505	Herr Peter Cervenka (-221) www.theysohn.at pce@theysohn.at	x		x	x	x	x	x	x	x	x 83)	x	x	x	x				x	x	x	x		x	x	x	x 1)	x		x 1)															
38	Trinity Extrusion Technology GmbH Freindorferstr.4, A-4052 Ansfelden 0043 732 301014 0 / 30101414	Herr Siegfried Kögler www.trinity.cc sk@trinity.cc						0)					x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																			
39	Unicor GmbH Industriestr. 56, D-97437 Hassfurt 09521 956-0 / 956-105	www.unicor.com			x	x	x		x	x	x	x 1)																																		
40	HANS WEBER Maschinenfabrik GmbH Bamberger Str. 19 - 21, D-96317 Kronach 09261 409-0 / 409-199	Herr Vondran www.hansweber.de info@hansweber.de	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x																
41	WINDMÖLLER & HÖLSCHER KG Postfach 1660, D-49516 Lengerich/Westfalen 05481 14-0 / 14-2649	Herr Dr. Christoph Herschbach www.wuh-group.com info@wuh-group.com																															x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x 101)

lfd. Nr.	Werkstoffe: Werkstoffart R:für Rohre, P: für Profile/davon geschäumt, F: für Blasfolien (für P:) Anwendung im Automobilbau (A), Bauwesen (B), bei Möbeln (M), sonstige (s)															Werkstoff-kombinationen				Ausgangs-zustand			Extruder: Art/Ausführung Einschnecken			Doppelschnecken					Abmaße, technische Daten kleinste / größte					Werkzeuge						
	Anwendung für	PVC-hart [%]	PVC-weich [%]	PS [%]	ABS [%]	SB [%]	PMMA [%]	PC [%]	PP [%]	PE-LD [%]	PE-HD [%]	PA [%]	POM [%]	sonstige [%]	hart / weich	neu / recycelt	Kunststoff / Holz, Metall oder anderes Material	sonstige Kombinationen	Granulat	Grieß	Pulver	fördernwirksame Einzugszone	Zylinderentgasung	Scher- und Mischteile auf der Schnecke	sonstige	gegenläufig	gleichläufig	kämmend	Zylinderentgasung	sonstige Art/Ausführung	Schnecken-durchmesser D [mm]	Schneckenlänge L [xD]	max. Schneckenum-fangsgeschwindigkeit [m/s]	installierte Antriebsleistung [kW]	installierte Heizleistung [kW]	Pinolen-	Stegdornhalter-	Lochscheiben-dornhalter-	Wendelverteiler-	Siebkorb-	Mehrfach- 2)	sonstige
1	P	90 B,s	Coex		10 B,s		Coex								x	x	x		x		x	x		ohne							22 / 52	22	0 / 0,2	2,5 / 13	4,5 / 15							
2	R	x/30 B							x M	x B,M					x	x	x	x 1)	x	x	x	x	x	mit, ohne	x 10)	x	nicht, dicht	x	x 11)	50 / 200	16 / 40	15	10 / 200	6 / 80	x	x		x		x	x 1)
	P	x	x Ms	x	x M	x	x		x	x	x			x 1)																												
3								0)											x	x	x	x 15)	x 15)	erhält- lich 15)	x 10)						18 / 120	25 / 30	n = 180 U/min	1,5 / 200	1,8 / 30							
4	R	10							20	60				10	x	x	x 17)					es werden nur Nachfolgeeinrichtungen gefertigt																				
	P	70 A,B,M	10 A,s	3 B,M	0) B		3 M,s	0) M,s	0) B,s	0) B	0) B																															
5	R	30	5	1	2				10	40		1			x	x	x	x 1)	x	x	x	x		ja	x 1)	x		dicht	x		30 / 173	25 / 37	0)	7,5 / 450		x	x		x		5	x 1)
	P	10 B, M	10 B, M	1 s	4 A, B		0 A, B	1 A, B	2 A, B	3 A, B	3 A, B	1 s	1 s	1 s																												
6	R	40	5	1	1, M		1, M	1, M	10, M	40		1			x	x	x		x		x	x	x	ja	x 1)	x		dicht	x	x 1)	42 / 220	16 / 36	0)	23 / 700	29)	x	x		x	x	2	x 30)
	P	90/5 B	5						2 M	x	3																															
7	R								5		95						0)		x			x		ja							120	30		145				0)			
	P								5 s		95 B																															
8	R	x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x			x			x		ja							25 / 120	25 / 32	1,5	10 / 165	3 / 32	x	x		x		x	x 1)
	P				x						x	x		x 1)																												
9	R								5	90				5					x			x		ja			x		39)	50 (40)) / 150 (41))	30 / 40		73 (40)) / 250 (41))	42 / 100	x	x	x 42)	x	x		
	P			5					5	90																																
10	F								10	50				40 1)					x	x		x	x	ja							20 / 200	25 / 32	0,25	5 / 600	2 / 80							
11	R	x	x		x				x		x	x	x		x	x	x		x	x	x	0)																				
	P	x 43) AMBs	x 43) AMBs		x 43) AMBs				x 43) AMBs		x 43) AMBs	x 43) AMBs	x 43) AMBs																												
12	R		10				2	2	2	2	12	50	5	15	x	x	x	x	x	x	x	x	x	ja		x	x	x	x		16 / 60	18 / 56		1 / 65		x	x		x		x	
	F								20	20	40	5		15																												
13	R	x							x		x				x	x	x		x	x	x	x	x	ja		46)	46)	dicht	47)		25 / 120	18 / 33	1,8	10,6 / 277	4 / 63		x					
	P	x/x A,B,M	x/x A,B	x s	x M		x B,M	x B,M				x A																														
14	R		5	5	5		5	5	30	10	30	20	5	10	x	x		x	x	x	x	x	x	ja	x 53)				x 54) 55)	20 / 200	10 / 40	<= 2					x		x	x 56)
	F		5				5		10	55	20	10		10																												
15	R								30		50	10		10	x	x			x	x	x	x		ja							15 / 150	12 / 47	2,5	1 / 430	1,5 / 180	x	x		x			
	P	20 B,M	20 B,M	5 s	A		10 s	5 s				10 s		30																												
16	R	40	10		20				20		10				x	x	x		x		x							x	x	x	45 / 60	30		60	10							
	P	40	10	5	20		5	5	5	5	5				x	x	x	x	x		x			ja																		
17								0)									0)			0)		x	x	ja							20 / 160	28 / 36	35								
18	R	30	5	5					15	35		5		5	x	x	x		x		x	es werden nur Nachfolgeeinrichtungen gefertigt															x		x		2	
	P	80 M	x	x	5 B	x	x	x	x	x	x	x	x	15 B																												
19	P	x	x											WPC	x	x	x	x 1)	x		x				x 59)						25 / 40	25	0,25	3 / 7,5	5 / 9							
20	R													100				x 37)				x	x		x 39)						60 / 250	8 / 24	0,8	40 / 510							
	P													100/20 61) A,s																												
21	R	x	x					x	x	x	x	x		x 1)					x		x																					
22	F								2	93		3 65)		2		x			x	x 66)	x 66)	x		ja	x 53)						35 / 120	21 / 30	0,7	22 / 270	3,3 / 56				x			
23	R	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x		x	x	x	x	x	er- hält- lich							20 / 120	5 / 35	0)	4 / 105	4 / 80	x	x	x		x	x 1)	x 72) 73)
	P	x B,M,s	x B,M,s	x B,M,s	x B,M,s	x B,M,s	x B,M,s	x s	x s	x s	x B,M,s	x s	x s	x 1)																												
24	R	33			1		1		20	45					x	x	x	x	x		x	er- hält- lich	er- hält- lich	er- hält- lich		x	x	dicht	x	x	25 / 184	26 / 36	11,5; 5,5 bei Profil.	4,2 / 320	2,7 / 123		x		x		4	
	P	90 / 10 B,M	4 s		2				1	B,s				3 s	x	x	x	x	x	x	x																					
25								0)									0)			0)						0)							0)					x	x	x		2	
26	R		x						x	x	x	x		x	x	x	x		x			x	x	ja, nein							25 / 230	24 / 33	0)	2 / 560	2 / 150							
	P		x						x					x									91)																			
	F			x	x	x	x	x	x	x	x	x		x 90)																												
27	P	30	5	5	20			5	25	5	5				x	x	x	x	x		x						x	x 99)			55 / 180	99)		55 / 315	10 / 50							
28	R								10	20	20			50 1)		x	x	x 1)	x	x		x	x	ja			x	0)			10 / 160	12 / 33	60	2 / 450	1 / 80	x	x		x			
	P								30 B,s	35 B,s	35 B,s																															
	F									30	30			20 1)																												
29	R	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x			x	x	x	x	x	mit, ohne	x 1)	x	x	nicht, ja und dicht	x	x 1)			0)					1)				
	P	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													
30	F		x						x	x	x	x		x 65) 103) 104)	x	x			x			x	x	ja 29)	10) 11) 53)						16 / 250	12 / 33	29)	5 / 400	1 / 120				x		x	x 30)
31	R\P	x\x 109)	x\x 109)	x\ 109)	x\ 109)		x\ 109)	x\ 109)	x\ 109)	x\ 109)	x\ 109)	x\ 109)	x\ 109)	x\ 110)	x\	x\	x		x	x	x	x	x	mit, ohne	x 1)	x	x	x	x		25 / 250	25-38 112) 29-63 99) 17-48 113)	1)	bis 1000	4 / 250				x			
	R								x 111)	x 111)	x 111)	x 111)	x 111)	x 111)																												
32	F			1					10	53 103)	16	5		15 65) 90) 104) 115)		x			x			x		ja	x 116)						20 / 200	26 / 30	0)	0)	0)							
33	R,P	x\x 123)	x\x 123)		x		x		x	x	x	x	x	x 124)		x	x		x			x	x	mit, ohne							25 / 150	0) / 30	0)	2 / 260	2,5 / 50	x		x	x		5	
34	R	x	x	x					x	x	x			x	x	x			x	x	x	x	x	ja	x 1)	x			x	x 1)	50 / 135	22 / 36	0)	20 / 400			x		x		x	x 1)
	P							0)																																		
35	F			x	x		x	x	80	x	x	x				x			x				x								30 / 220	28 / 33	0)	20,3 / 590	2,7 / 24							
36	P	100 B													x	x	x		x		x									0)												
37	R	92								8					x	x	x		x		x	x		er- hält- lich		x		dicht	x		40 / 168	konisch / 32	0,19	10 / 250	8,3 / 200	x	x	x		x	4	
	P	100 / 12 B,M,s																																								
38	R	100													x	x			x	x	x					x			x				0)					x	x	x	x	x	
	P							0)																																		
39	R	5							20	65		5		5 1)	x	x			x		x	x		mit, ohne		x					25 / 150					x	x	x	x		2	
																														122)												
40	R	x	x	x	x	x	x		x	x					x	x	x		x	x	x	x	x	er- hält- lich	x	x		dicht	x		20 / 156	17 / 40	0)	1,0 / 300		x	x	x	x		2	
	P	x	x	x	x				x	x		x	x	x 131)																												
41	F								10	60 103)	10	5		15 65)		x			x			x 116)		mit und 53)	x 133)						50 / 180	30	0,5 / 1,0	30 / 500	10 / 100							

lfd. Nr.	Produktphilosophie																																																												
	Rohrextrusionsanlagen																											Profilextrusionsanlagen																																		
		Kalibrierung Außenkalibrierung				Kühlung			Abzüge					Trenneinrichtungen					Wickeleinrichtungen		Ablegevorrichtungen			Muffungs-, Folgeeinrichtungen für				Werkzeuge						Kalibrierung								Kühlung				Abzüge					Trenneinrichtungen			Wickeleinrichtungen		Ablagevorrichtungen			Sondereinrichtungen		
	Innenkalibrierung	Vakuum-	Vakuumtank-	Überdruck-	Wellrohr- 3)	Wasserbad-	Sprüh-	sonstige	Zweiraupen-	Mehrraupen- 4)	Bandausführung	Profilstollenausführung	sonstige Ausführung	Schlagmesser	Tauchsäge 5)	Umlaufsäge 6)	Abstecheinrichtung 6)	sonstige	Einstellenwickler	Doppelwickler	Rinnenausführung	Rollenausführung	sonstige	Klebemuffe	Abwassermuffe	Druckrohrmuffe	sonstige	Hohlkammerprofil-	Vollprofil-	Einkomponenten-	Mehrkomponenten-	Vollstab-	Mehrfach- 2)	Vakuum-	Vakuum-Kurz-	Vakuum-Block-	Vakuum-Tank-	Zieh-	Schalen-, Segment-	Kühldüsen-	sonstige	Wasserbad-	Sprüh-	Kühlluft-	sonstige	Transportband-	Rollen-	Raupen-	Greifer-	sonstige	Sägen 7)	Tauchsägen 5)	sonstige	Einstellenwickler	Doppelwickler	Rinnen	Rollgang	sonstige	Stanzvorrichtungen	Prägevorrichtungen	sonstige
1																												x	x	x	x		4	x	x	x	x					x	x					x			h, v	u	x 9)			x				x	
2		x	x			x	x	x 1)	x	x	x	x	x 1)	x	x	x		x 12)	0)		x	x	x 1)		0)					0)							0)					x	x			x	x	x			x	x	x 12)	0)		x	x			0)	
3																																																													
4			x			x	x	x 18)	x	12	x	x	x 19)	x	u, o	o, m	o, m				x	x						x	x					x	x	x	x					x	x	x		x	x	x	x	x 19)	h, v	u, o	x 20)			x	x	x 21)	x	x	x 22)
5		x	x		x	x	x		x	10	x	x		x	u	o, m	o, m	x 1)	x	x	x	x	x 1)	x	x	x		x	x	x	x		2	x	x	x	x			x		x	x			x		x			h, v	u	x 24)			x	x				
6		x	x			x	x	x 1)	x	10	x	x			u	o, m	o, m	x 1)	x	x	x	x	x 1)		x	x							2	x	x	x	x		x	x		x	x			x		x			h, v	u	x 24)			x	x	x 1)			
7			31)					32)					33)			0)			0)			0)						x	x	x	x									x				x				0)				0)		0)		x					
8		x	x	x	x	x	x				x			x				x 1)	x	x	x		x							x	x		x	x	x	x	x					x	x			x							x 1)	x	x	x					
9							42)				42)					42)			x				x						x 36)				x 36)									x 36)	x 36)	x 36)	x 36)			x 36)						x 36)				x 36)			
10																																																													
11	x	x	x			x	x		x	x	x	x		x	x		x		x	x	x	x								0)				x	x	x	x	x	x	x		x	x	x		x	x	x			x	x				x	x				
12	x	x	x			x	x		x		x			x	x				x	x	x		x 1)																																						
13	Nachfolgeeinrichtungen werden zugekauft																											Nachfolgeeinrichtungen werden zugekauft																																		
14																																																													
15	x	x	x			x	x	x 1)	x		x	x		x	u		m	x 9)	x	x	x	x	x 1)					x	x					x	x	x	x					x	x	x	x 1)	x	x	x		x 1)		u	x 9)	x	x	x			x		x 1)
16																												x	x	x	x	x	x	x		x	x		x			x	x	x		x		x			x	x		x	x	x			x	x	
17			x						x	x				x	x				x	x																																									
18		x				x	x	x 1)	x	10	x	x	x 1)	x	u, o	o m	o,		x	x	x	x		x	x	x	x 58)															x	x	x		x	x	x			h, v	u, o		x	x	x	x				
19																												x	x	x	x		8			x	x					x	x		x 1)	x		x		x 1)	h, v		x 1)					x 60)		x	x 1)
20							x	x 62) 63)	x		x	x							x	x									x	x	x											x		x	x 62)	x	x	x						x	x						
21					x		x									x			x	x																																									
22																																																													
23		x	x			x	x	x 1)	x		x	x	x 74)	x	u, o		o, m	x 75)			x	x	x 76)				x 77)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x	x		x	x	x		x 78)	h, v	u, o	x 79)			x	x	x 76) 80)	x	x	x 81)
24		x	x		V	x	x	x 1)	x	16	x	x	x 1)	x	u, o	o, m	o, m	x 1)	x	x	x	x	x 1)	x	x	x	x 1)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x	x 1)	x	x	x		x 1)	v	o u	x 1)	x	x	x	x	x 1)	x	x	x 1)
25		x	x			x	x		x	12	x	x	x 1)		u	o, m	o, m				x	x	x 1)	x	x	x	x 1)							x			x					x	x					x				u				x	x	x 1)			x 21) 88)
26																																																													
27																												x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x		x	x	x	x	x		x			x	x		x	x	x			x		
28	x	x	x			x	x	x 1)	x	3	x		x		u	x			x	x	x		x 1)								x	x	6				x	x		x		x	x	x	x 1)	x		x		x 1)		u	x 1)	x	x		x		x		
29	x	x	x			x	x		x	x	x	x		x		x			x		x									1)				x								x	x					x			x					x					
30		x				x																										x	x							x																				x	
31																												x	x für WPC	x	x	x	x		x							x	x	x				x			x					x	x				
32																																																													
33	x	x	x	x		x	x		x		x			x					x	x		0)			0)					x 1)							x			x			x 1)					x 1)				x 1)			x		x 1)			x 1)	
34	x	x	x	x	x	x	x	x 1)	x	x	x		x 1)			x	x	x 1)		x	x	x	x 1)		x		x 1)	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x 1)										x										
35																																																													
36																												x	x	x	x		4	x	x	x	x				x 126)	x			x 126)			x			v	u	x 1)			x					
37	x	x	x	x			0)				0)					0)			0)			0)			0)			x	x	x	x		2	x	x	x	x	x	x	x		x	x	x		x	x	x			h	u				x	x		x	x	
38	x	x	x			x	x		x		x	x			x													x	x	x	x			x	x	x	x					x	x					x		x 1)		u				x			x	x	
39	x	x	x	x	Ü, V	x	x	x 32)	x	x	x			x	u, o	o, m	o				x	x	x 1)		x		x 128)																																		
40		x	x	x		x	x		x	8	x	x	x 1)	x	x	x	x		x	x	x	x		x	x	x	x 1)			0)							0)								x 132)	x	x	x				u				x	x			1)	
41																																																												

lfd. Nr.	verfügbar für			Werkzeuge Bauarten				Abmessungen (kleinste / größte)				Blasfolienanlagen Kühlung						Kalibrierung		Abzug bei Blasfolien Flachlegungsflächen Ausführung						
	Einschichtfolien	Mehrschichtfolien	max. Schichtanzahl	Pinolenkopf	Wendelverteilerkopf	Stegdornhalterkopf	Reduzierung von Stegmarkierungen durch:	mittlerer Ringspaltdurchmesser [mm]	Spaltweite [mm]	Kopfdurchmesser [mm]	Kopfhöhe [mm]	einstufig außen	zwei-/mehrstufig außen	innen	der Abzugswalzen	der Flachlegeführung	sonstige Kühlung	erforderlich	Art der Kalibrierung	Holz	Rollen	gekühltes Metall	sonstiges	maximaler Öffnungswinkel [Grad]	Seitenführungselemente erforderlich	Abquetschwalzen gummiert, beschichtet
1																										
2																										
3																										
4																										
5																										
6																										
7																										
8																										
9																										
10	x	x	5		x			20 / 1000	0,8 / 2,5	10 / 1200	200 / 1600	x		x	x	x		ja	Kalibrierkorb	x	x	x		13	ja, nein	beide oder eine
11																										
12	x	x	11		x			15 / 220	0,5 / 3			x	x		x	x	44)	ja	Kalibrierkorb, Irisblenden	x	x		x		nein	beide oder eine
13	Nachfolgeeinrichtungen werden zugekauft																									
14	x	x	11		x 56)			4 / 1200				x	x	x 57)												
15																										
16																										
17	x	x	7		x	x				30 / 1000		x	x	x	x			ja, nein		x	x				ja, nein	beide oder eine
18																										
19																										
20																										
21																										
22	x	x	3 bis 9		x		invertierte Wendelgeometrie	100 / 710	0,6 / 2,5	390 / 1200	570 / 1000	x	x	x	x 67)	x 67)	x 68)	ja	Kalibrierkorb 69) bei HDPE 70): Irisblenden	x	x		x 71)	2x 11,25	ja	eine / drei
23																										
24	87)																									
25																										
26	x	x	7 92)		x	x	0)	30 / 1500	0,8 / 2,3	150 / 2100	200 / 700	x	x	x	x	x		ja	Kalibrierkorb, Irisblenden	x	x 93)	x		25 bis 35	ja	beide oder eine 94)
27																										
28	x	x			x	x		30 / 600	0,6 / 1,8	80 / 900	0)		x		x	x		nein		x	x			0)	ja	beide
29																										
30	x	x	7	x	x	30)		30 / 500				x	x	x	x	x	x 68) 105)	ja, nein	Vakuumkalibrierung		x	x	x 71) 106)		ja, nein	beide
31																										
32	x	x	9		x 141)			80 / 2200	0,5 / 3,5 15)	0)	0)	x	x	x	x	x	x 68) 117)	ja	Korb, Irisblende	x	x 93)	x 118)	x 71) 119)	0)	ja 15)	beide oder eine 120)
33				x	x																					
34																										
35																										
36																										
37																										
38																										
39																										
40																										
41	x	x	11		x			120 / 900	0,8 / 2,25 134)	120 / 900 134)	0)	x	x	x	x		x 1)	ja	berührend oder berührungslos	x	x 93)		x 135)	0)	136)	beide oder eine 120)

lfd. Nr.	Firma	Fortsetzung Produktphilosophie Fortsetzung Blasfolienanlagen Schneiden der Folie					Aufwicklung			Einlauf		Regranulierung Rückführung				Dickenverlegung bei Blasfolien				Leistungsdaten ausgeführter Anlagen Angaben für kleinste / größte Anlage für Rohre					für Profile							Produktab-messungen	
		Randbeschnitt	Falzkantenschnitt	Nutzenschnitt	Messer-art Klingen	Kreismesser	Kontaktwickler	Zentralwickler	sonstige	mittengesteuert	seitengesteuert	Randstreifenabsaugung	als separat erzeugtes Granulat	als inline erzeugte Schnitzel	als Schmelze über Bypass-Extruder	reversierend rotierendes Werkzeug	revers. rot. Extruder mit Werkzeug	rot. bzw. revers. Abzugselemente	revers. rot. Abzug-Wickler-Kombination	für Angaben zugrunde liegender Werkstoff	maximaler Durchsatz [kg/h]	Rohraußendurchmesser [mm]	minimale Wanddicke [mm]	maximale Wanddicke [mm]	für Angaben zugrunde liegender Werkstoff	maximaler Durchsatz [kg/h]	maximale Profilbreite [mm]	maximale Profilhöhe [mm]	minimale Außenwanddicke [mm]	minimale Stegdicke [mm]	für Angaben zugrunde liegender Werkstoff	Durchsatz [kg/h]	Blasendurchmesser [mm]	Folendicke [µm]
1	A+G Extrusion Technology GmbH																								PVC	50 / 500	400 / 1000	120 / 180	0,6	0,5				
2	apx advanced polymer extrusion GmbH																			0)	60 / 1200	20 / 600	3,1	/ 18,5	0)	60 / 700	0)							
3	Arenz GmbH 14)																			0)					0)						0)			
4	Baston Extrusionstechnik GmbH																			PE,PP, PVC, PMMA	23)	5 / 1000	0)	0)	PE,PA, PVC,PS PMMA	23)	5 / 1500	1 / 500	0,8 / 90	0,5 / 15				
5	battenfeld-cincinnati Austria GmbH																			PVC PE, PP	/ 2000 10 / 1800	/ 1600 9 / 2000	0,8 / 0,8 /	/ 30 /120	PVC	15 / 1000	10 / 500	1 / 150	0,5 / 10	0,4 / 3				
6	battenfeld-cincinnati Germany GmbH																			PVC PE, PP	/ 2000 10 / 1800	/ 1600 9 / 2000	0,8 / 0,8 /	/ 30 /120	PVC	15 / 1000	10 / 500	1 / 150	0,5 / 10	0,4 / 3				
7	Bauku Troisdorfer Bau-u. Kunststoff GmbH												x							0)	600	300 / 3500	7	214			0)							
8	Bellaform GmbH																				200	50	0,2	8		50	20	20	0,5	0,5				
9	Berstorff GmbH																			0)	50 / 500	10 / 200												
10	BFA Plastic GmbH	x		x	x	x	x	x		x	x	x			x	x		x												LDPE	10 / 800	20 / 2000	10 / 250
11	blake Kunststoffproduktionsanlagen GmbH																			0)		20 / 160			0)	400 / 0)								
12	Dr. Collin GmbH	x		x	x		x	x			x	x				x		x	x	LDPE	100	32	0,1 / 0,05	3						LDPE	120	30 / 750	5 / 230
13	Esde Maschinentechnik GmbH	Nachfolgeeinrichtungen werden zugekauft																		PE-HD	50 / 950				PVC-h	80 / 550					PE-LD	55 / 1400		
14	ETA Kunststofftechnologie GmbH															x				15) und nach Kundenspezifikation														15) und na
15	Extrudex Kunststoffmaschinen GmbH																			0)	50 / 900	0,5 / 450	0,5 / 0)	0)	0)	1,0 / 200	0)	0)	0)	0)				
16	extrunet GmbH																									100	190	60	0,8	0,5				
17	General Plastics GmbH	x		x	x	x	x	x				x	x		x	x		x													PE	20 / 700	50 / 4000	5 / 200
18	Graewe GmbH Maschinenbau																			0)	0)	2 / 1600	0,2	100	0)	0)	1200	250	0)	0)				
19	Greiner Extrusion GmbH																								0)	0)	10 / 1000	/ 140	0)	0)				
20	Harburg-Freudenberger Maschinenbau GmbH																								0)	10 / 400	3 / 120	1 / 20	0,5 / 0,8	0,2 / 0,4				
21	HEGLER PLASTIK GmbH																					0)												
22	Hosokawa Alpine Aktiengesellschaft	x		x	x	x 67)	x	x		x		x	x			x		x	x												PE-LD	60 / 800	120 / 2300	6 / 200
23	Bernhard Ide Werkzeug- und Maschinenbau GmbH & Co. KG																			0)	/ 250	/ 150	0)	0)	0)	/ 250	0)	0)	0)	0)				
24	KraussMaffei Technologies GmbH	87)																		HDPE	300 / 1700	10 / 2000	1,8 / 0)	0) / 61,2	PVC	20 / 1200	0) / 1000	0) / 200	0) / 10	0) / 0,2				
25	KUAG Kunststoffmaschinen GmbH																			PE,PO / PVC	1000	2000 / 1200	1	120 / 90			0)							
26	Kuhne GmbH	x		x	x	x	x	x	x 95)	x	x	x	x	x	x	x 96)	x 96)	x	x	0)	/ 1500	/ 1200	/ 2,0	/ 62,0	0)	/ 200	/ 150	/ 100	/ 5,0	/ 5,0	0)	25 / 1600 97)	17 / 8000 98)	5 / 300
27	MAS Maschinen und Anlagenbau Schulz Gmbh																									/ 400	/ 190	/ 60	/ 0,8	7 0,6				
28	MeKuma ANKUTEC Mecklenburgische Kunststoffmaschinen GmbH	x		x	x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	0)	1000	360	0)	24			0)				0)	1 / 800	16 / 1500	8 / 100
29	Plama Plastik-Maschinen GmbH																			0)	0)	10 / 330	0)	0)	0)	0)	150 / 300	0)	0)	0)				
30	PLAMEX Maschinenbau GmbH	x		x	x	x	x	x 68) 95)	x 88) 107)	x	x	x	x	x	x			x	x												PE-LD	20 / 600	1000	10 / 800
31	Reifenhäuser EXTRUSION GmbH & Co. KG																				2000	16 / 2000												
32	Reifenhäuser Kiefel Extrusion GmbH	x	x	x	x		x	x 107)	x 95) 121)	x	x	x	x 122)					x	x												LDPE, HDPE	0)	200 / 6200	7 / 300
33	Rolf Schlicht GmbH Maschinen - Import - Export																			0)	5 / 1000	1 / 180	0)	0)			0)							
34	Rollepaal b.v																				2000	1600	1	100										
35	SML Maschinengesellschaft mbH	x			x		x		x 1)			x		x																				0)
36	Technoplast Kunststofftechnik Ges.m.b.H.																								PVC-U	0) / 800	0) / 600	0) / 150	0,8 / 3,5	0,5 / 2,0				
37	Theysohn Extrusionstechnik Ges.m.b.H.																			0)	40 / 1700	20 / 800	0,4 / 5,0	5,0 / 40	0)	10 / 1000	0) / 1000	0) / 160	0) / 1,0	0) / 0,4				
38	Trinity Extrusion Technology GmbH																					0)			0)	800	900	250	7	1,5				
39	Unicor GmbH																			PE PVC	20/2000 30/2400	84) 3/2400												
40	HANS WEBER Maschinenfabrik GmbH																			0)	2,0 / 1800	5,0 / 600	0,5 / 20	0,5 / 60	PVC	2,0 / 700	0)	0)	0)	0)				
41	WINDMÖLLER & HÖLSCHER KG	x	x	x	x	x	x	x	107) 121)		x	x	Regranulierextruder					x 137)													Poly-olefine	/ 1200	160 / 2500	7 / 300

lfd. Nr.	für Blasfolien: maximale Nutzenzahl	für Blasfolien: maximale Lagenzahl bei Mehrschichtfolien	Wickelmaße: Wickeldurchmesser [mm]	Wickelmaße: Wickelbreite (Einnutzenwicklung) [mm]	Folienverstreckung: Aufblasverhältnis	Folienverstreckung: Abzugsverhältnis	Steuerungsart: SPS	Steuerungsart: Mikroprozessor	Steuerungsart: PC-basiert	Steuerungsart: sonstige	Dateneingabe: Bildschirm und Tastatur	Dateneingabe: mit Bedienerführung	Dateneingabe: mittels Datenträger	Dateneingabe: durch Leitrechner	Prozeßdaten-überwachung und -regelung: Schneckendrehzahl	Prozeßdaten-überwachung und -regelung: Massetemperatur	Prozeßdaten-überwachung und -regelung: Massedruck	Prozeßdaten-überwachung und -regelung: Durchsatzmessung	für Rohre Rohrwanddicke: Rohrwanddicke	für Rohre Rohrwanddicke Meßprinzip: Ultraschall	für Rohre Rohrwanddicke Meßprinzip: Induktion	für Rohre Rohrwanddicke Meßprinzip: sonstiges	für Rohre Rohrwanddicke Stellprinzip: Abzugsgeschwindigkeit	für Rohre Rohrwanddicke Stellprinzip: Werkzeugzentrierung	für Rohre Rohrwanddicke Stellprinzip: sonstiges	Produktdatenüberwachung und Regelung für Profile wichtige Profilabmessungen: wichtige Profilabmess.	Produktdatenüberwachung und Regelung für Profile wichtige Profilabmessungen: Maßabtastung	Produktdatenüberwachung und Regelung für Profile wichtige Profilabmessungen: sonstiges Meßprinzip	Produktdatenüberwachung und Regelung für Profile wichtige Profilabmessungen: Stellprinzip	Produktdatenüberwachung und Regelung für Profile wichtige Profilabmessungen: sonstiges	für Folien Foliendicke: Folienbreite	für Folien Foliendicke: mittlere Foliendicke	für Folien Foliendicke: Dickentoleranz	für Folien Foliendicke Meßprinzip	für Folien Foliendicke Stellprinzip: segmentierte Luftkühlung	für Folien Foliendicke Stellprinzip: segmentierte Düsenbeheizung	Anzahl der Segmente	Service: Montage 8)	Service: Inbetriebnahme 8)	Service: Wartung 8)	Service: Schulung: erforderlich	Service: Schulung: Schulungsumfang [h]	Service: Schulung: kostenpflichtig	Service: Schulung: kostenfrei
1							x				x					x	x													0)											L,K	L	L	ja	0)	x	
2							x	x			x	x	x		x	x	x	x				0)								0)											L	L	L	ja	13)	x	x
3							x	x		15)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x																	L	L,K	L,K	16)		x	
4							x	x	x		x	x							x	x			x			x	x			0)										L,K	L,K	L,K	ja	5 bis 15	x	
5							x	x	x		x	x	x	x 25)	x	x	x	x 25)	x	x			x	x	x 26)				0)											L	L	L	ja	0)		0)
6							x	x	x		x	x	x	x 25)	x	x	x	x 25)	x	x			x	x	x 26)				0)											L	L	L	ja	0)		0)
7							x		x		x		x	x	x	x	x	x				x 34)	x						0)												0)		ja	0)	x	
8							x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x		x 1)	x				Extruder-, Schmelzep.-drehzahl											L	L	L	ja	15	x	
9							x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x																							L	L	L	ja	0)	x	x
10		5	100 / 1500	/ 3000	1:5	1:150	x	x			x	x	x	x	x	x	x	x															x	x	x	Ultraschall	x Abzugsgeschw. Werkzeugzentr.		0)	L	L	L	ja	20 / 30	x	x
11							x				x					0)						0)							0)														0)			
12	6	11	max 600	780	1:5			x	x		x	x		x	x	x	x	x	x	x		x	x	x									x	x							L	L	L	ja	16		x
13							x		x		x			x	x	x	x	x																x 48)	x 48)	berührungslos, materialunabhängig				L	L	L,K	ja 49)	0)		x
14	ch Kundenspezifikation																		x					x													Werkzeugzentrierung			L,K	L,K	L,K	15)	15)	x	x
15							x	x		x 1)	x	x		x 25)	x	x	x		x	x		x 1)	x				x			0)										K	L	L,K	ja	0)	x	
16							x				x				x	x	x											Kantenüberwachung 25)													0)		nein	25	x	
17			/ 1200	/ 4000	0)	0)	x	x	x		x	x				x	x																x	x	Ultraschall, Induktion	x Abzugsgeschw. Werkzeugzentr.			L,K	L,K	L,K	ja	0)	x	x
18							x	x	x		x	x		x								0)							0)											L,K	L,K	L,K	ja	40	x	
19							x				x	x	x																0)											0)	0)	0)	ja	0)	x	x
20							x		x		x	x		x	x	x	x									x		Laser, Staudruck												L	L	L	ja	0)		x
21									0)				0)			0)						0)																					0)			
22	6	9	1000 / 1500	200 / 3500	<=6	<100	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x														x	x	x	kapazitiv berührungslos isotop	x	x	150	L,K	L,K	L,K	ja	0)		0)
23							x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x	x		x	x	optische Kantenüberwachung	Extruder-, Schmelzep.-drehzahl											L,K	L,K	L,K	ja	0)	x	x
24		87)						x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x 1)	x	x	x 1)	x	x	x 1)	0)											L,K	L	L,K	ja	0)	x	
25									0)				0)			0)			x	x			x						0)											K	L,K	L,K	ja	0)	x	x
26	0)	7 92)	200 / 1500	200 / 4500	1:1,5/2,5 (1:5 23))	0)	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x														x	x	x	kapazitiv	x	x	0)	L,K	L,K	L,K	ja	15)	x	x
27							x	x	x		x				x	x	x											16)												L,K	L,K	L,K	ja	15)	x	
28	0)	0)	/ 1000	/ 3200	1:4	0)	x		x	x 1)	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x 1)	x	x	x 1)				0)								0)			L	L	K	ja	100)		x
29									0)				0)			0)			x					1)		x				1)										L	L	L	ja	0)		0)
30		7	1500	3400	1:1 / 1:3		x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x														x	x	x	108)	x			L,K	L,K	L,K	ja, nein 100)	0)	x	
31							x		x		x	x		x	x	x	x	x						x															L,K	L,K	L,K	ja	100)	x	x
32	0)	9 / 18	800 / 1500	800 / 4300	1,1 : 1 bis 5,0 : 1	0)	x				x	x		x	x	x	x	x														x	x	x	kapazitiv, Luftmesstaster	x	x	0)	L	L	L,K	ja	0)		0)
33							x	x	x		x	x	x	x	x	x	x		x	x			x	x					0)											L	L	L	ja	0)	x	
34							x	x	x	x 1)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x	x	x 1)															L	L	L	ja	0)	x	x
35					x		x	x	x				0)		x	x	x	x																						L	L	L,K	ja	0)		0)
36							x	x	x		x	x	x	x 25)	x	x	x	x 25)											0)											L,K	L,K	K	ja	0)	x	x
37							x		x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x	x	x 127)	x		optisch	0)											L,K	L,K	L,K	ja	0)	x	x
38									0)				0)			0)						0)								Extruder-, Schmelzep.-drehzahl														0)			
39							x	x		x 129)	x	x			x	x	x	x	x					x																L	L	L,K	ja 130)	8 bis 160	x	x
40							x	x	x	x 1)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x	x					0)											L	L	L	ja	0)		0)
41	8	9		/ 1500	/ 3600	1:0,8 / 1:8	138)	x		x	x 139)	x	x		x	x	x	x	x														x	x	x	108)	x 140)	x	40 / 200	L,K	L	L	ja	0)	x	x

Anmerkungen

0) keine Angaben
1) nicht spezifiziert
2) Zahl bei Mehrfachwerkzeuge ist Anzahl der Profilstränge
3) Ü = Überdruckkalibrierung, V = Vakuumkalibrierung
4) Zahlen geben die maximalen Raupenanzahlen an
5) u = von unten, o = von oben
6) o = ohne, m = mit Fräser bzw. Fasstahl
7) h = horizontal, v = vertikal arbeitend
8) L = Lieferant, K = Kunde
9) Guillotinen/Guillotinenstanzen
10) Stellitpanzerung, Bimetallzylinder
11) Verschleißschutz
12) spanlose Trennung
13) sechs mal jährlich Trainee für PVC-Verarbeiter
14) ausschließlich Hersteller von Extrudern
15) nach Kundenwunsch/-anforderungen/ Bedarf
16) kann je nach Auftrag erforderlich sein
17) und Kunststoff/Metall
18) Luftkanalkühlung
19) Rollen-, Walzenausführung
20) mit mehreren Sägeblättern, mitlaufend oder feststehend
21) automatische Stapel- oder Verpackungsanlagen
22) Vorrichtungen zum Bohren, Fräsen, Stanzen, Schweißen und Montieren
23) abhängig vom Extruder
24) Messertrenneinrichtung, Doppelblattsäge
25) Option
26) thermisch
27) Bewässerungsrohre
28) Dichtungen
29) in Abhängigkeit vom zu verarbeitenden Rohstoff
30) Ummantelungswerkzeuge
31) spezielle Eigenentwicklung
32) Luftkühlung
33) Wickelwerkzeug
34) Gewichtskontrolle
35) nur Schaumrohre, Isolationsrohre
36) nur Schaumprofile
37) Kautschuk/TPE
38) Rohrisolierungen
39) Stiftextruder
40) Zweischneckenextruder
41) Einschneckenextruder
42) nur in Verbindung mit kompletten Anlagen
43) auch geschäumt
44) Wasser
45) Thermoformteile
46) Kaskadenbauweise, 1. Stufe gleich-, 2. gegenlaufend
47) Entgasung im Kaskadensprung
48) nur Messung
49) für Inbetriebnahme
50) Rohrummantelung auch für Kunststoffrohre
51) Barrièrefolien bis neun Schichten
52) Ausgangsfolie für anschließende Reckung
53) Barrièreschnecken
54) CoAx-Extruder mit koaxialer Einzugsschnecke
55) S-Truder mit Siebkorb-Aufschmelzzone
56) Circularverteiler (CV) (doppelte Radialwendelverteiler) und inverse Circularverteiler (CVI)
57) Vermeidung von Kondensat
58) Muffenanspritzmaschinen, Muffungseinrichtungen für Rohrdurchmesser von 10 – 630 mm
59) (als) Coextruder
60) Kipptisch, Schiebeanlage
61) Gummischläuche und Profile
62) Tauchkühlung
63) Luft-, Trommelkühlung
64) monoaxial gereckte Folie
65) EVOH, EVA
66) bedingt
67) nach Bedarf
68) Nachkühlwalzen, Kühlwalzen im Wickler
69) grundsätzlich bei Innenkühlung
70) ohne Innenkühlung
71) CFK
72) Coextrusion
73) Ummantelung
74) u. a. Hochgeschwindigkeitsabzüge bis 300 m/min
75) spanloses Trennen
76) Ablegetisch
77) Konfektionsanlagen
78) Bandabzüge, Profilstollenausführung
79) alle Arbeitsprinzipien auch in spanloser Ausführung
80) Einschub- und Stapeltische
81) Konfektionsanlagen für Rolladenpanzer bzw. Einschubmaschinen
82) Well-, Schaumkern-, Telekommunikations-, Verbundrohre PE/Al/PE
83) Dreischicht-PVC-Schaumrohr
84) Wellrohre
85) Schaumprofile
86) Kabelkanäle
87) Es werden Anlagen für Flachfolien und Platten angeboten
88) Handlingautomaten
89) Verbundfolien, z.B. Al-Kunststoff, Papier-Kunststoff
90) Folien aus PET
91) Doppelentgasung
92) Flachfolien und Platten bis 9
93) auch in Kombination mit Holz
94) teflonisiert, kohlefaserverstärkt
95) Kombination aus Zentral- und Kontaktwickler
96) nur rotierend, nicht reversierend
97) Flachfolien und Platten bis 3000 kg/h
98) Liegebreite
99) konische Doppelschnecken
100) abhängig von der Anlagengröße und –komplexität
101) Barriere-Folien für Lebensmittel- und medizinische Verpackungen
102) biaxial gereckte Schlauchfolien
103) einschließlich LLDPE
104) Metallocene PE, EBA, EAA, EMA, EVOH
105) wassergekühlte Blasfolie
106) luftunterstützte Oberflächen
107) Spaltwickler, Wendewickler
108) kapazitiv, radiometrisch, berührend oder berührungslos
109) nur Extruder mit 109) und 121)
110) 116) für Faserstoffe
111) nur Werkzeuge
112) Einschnecken 25-250
113) parallele Doppelschnecken 43-168 (gleich- und gegenläufig)
114) Technische Folien, Twistfolien, Stretchfolien, Stretchhauben
115) PET
116) auch ohne Nutbuchse lieferbar
117) verschiedene Kühleinrichtungen nach Abzugswalzen
118) Borsten
119) reibungsarme Segmente, Kombinationen (Bürsten)
120) alle Kombinationen möglich
121) Kombiwickler, Kontakt-/Spaltwickler
122) Fremdfabrikate nach Kundenwunsch
123) nur Extruder
124) Elastomere
125) Flachfolien, Multifilamente
126) patentiertes Wirbelbad
127) Durchsatz/Dosiergeräte-Drehzahl
128) Rotationsschweißanlagen
129) konventionelle Steuerungen
130) für Inbetriebnahme und Wartung
131) Faserstoffe
132) Kalibriertische
133) HPS-Schnecke
134) nur generelle Angaben
135) luftgepolstert
136) nicht erforderlich, aber möglich
137) nur reversierend
138) Abzugsgeschwindigkeit maximal 250 m/min
139) CAN-Bus
140) geregelter Kühlring
141) sowohl als axialer als auch als horizontaler Wendelverteilerkopf lieferbar