

Firma Nr. Anschrift Vorwahl Tel. / Fax Ansprechpartner (Durchwahl)  für <b>Spritzgießmaschinen</b>	homepage e-mail	Einsatzbereiche					Verfahren					verarbeitbare Materialien										Baureihe						
		Technische Teile	Gebrauchsgüte	Verpackungen	Preformfertigung	Audio/Video/Multimedia	sonstige	Kompakt-Spritzguss	Schaum-Spritzguss	Zwei- / Mehr-Komponenten	Gas-/Wasser-Innen-druck-Verfahren	Entgasungsschnecke	sonstige	Thermoplaste, unverstärkt	Thermoplaste, verstärkt / gefüllt	Elastomere	Duroplaste	Sintermassen	sonstige	Granulat	Pulver		Streifen	BMC	flüssig / pastös	sonstige		
1 ARBURG GmbH + Co KG Arthur-Hehl-Str. D-72290 Loßburg 07446 33-0 / 33-3365 www.arburg.com contact@arburg.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	1)	Allrounder Golden Edition Allrounder S Allrounder A, E Allrounder H Allrounder V, T	
2 A.R.T. Advanced Recycling Technology Valdorfer Str. 32 D-32545 Bad Oeynhausen 05731 96232 / 980381 www.plasticrecycling.de a.r.t.-@t-online.de		x	x									x		x											x	12)		
3 Billion Kunststofftechnik GmbH Alpenstraße 7 D-82362 Weilheim 0881 92 534 -25 / 0 www.billion-kunststofftechnik.de sales@billion-kunststofftechnik.de Jörg Wittgrebe		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		18) 19) 20) 21) 22) 23) 24) 25) 26)	Select Hercule GM Vulcan	
4 Dr. Boy GmbH + Co. KG Neschener Str. 6 D-53577 Neustadt - Fernthal 02683 307-0 / 32771 www.dr-boy.de info@dr-boy.de Herr Geimer		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		18) 19) 20) 21) 22) 23) 24) 25) 26) 27) 28) 29) 31) 37) 38) 39)	35 - 90 XS 22	
5 Industrievertretung Henning Christmann Goethestraße 44 D-58566 Kierspe 02359 66066 / 660670 www.babyplast.de IHC-Christmann@t-online.de Herr Christmann; Herr Kaiser		x	x	x			x						x	x				x								x	19) 24) 41)	Kleinstspritzgießmaschine
6 ENGEL AUSTRIA GmbH Ludwig Engel Str. 1 A-4311 Schwertberg 0043 50 620-0 / 620-3009 www.engelglobal.com sales@engel.at Herr Christian Pum - Vertriebsleitung		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		19) 20) 21) 22) 23) 24) 25) 45)	victory, e-victory e-motion, e-max speed duo insert / elast srm	
7 Ettlinger Kunststoffmaschinen GmbH Messerschmittweg 49 D-86343 Königsbrunn 08231 34352 / 34354 www.ettlinger.com karsten.braeuning@ettlinger.com Herr Karsten Bräuning		x	x	x			x					x	x	x				x								x	53) 54)	
8 Fanuc Roboshot Europe GmbH Bernhäuserstrasse 22 D-73765 Neuhausen a.d.F. 07158 187-801 / 0 www.fanucroboshot.eu info@fanucroboshot.de Herr K. Schmid		x	x	x	x	x	x			x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		58) 33) 33)	Fanuc- Roboshot	
9 Ferromatik Milacron GmbH Riegeler Str. 4 D-79364 Malterdingen 07644 78-0 / 6885 www.ferromatik.com marketing@ferromatik.com		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		12) 18) 19) 20) 21) 22) 23) 24) 25) 28) 37) 41) 67) 68)	ELEKTRA / ELEKTRON K-TEC MAXIMA VITESSE F-Serie	
10 Foma Engineering Plutoweg 13 NL-8938 AC Leeuwarden 0031 58 253 9999 / 253 9990 www.foma.nl ve.hoogland@vdploeg.nl Vally E. Hoogland		x	x				x							x												x	79) 80)	
11 Husky Injection Molding Systems, Ltd. 500 Queen St. S., Bolton, Ontario Canada L7E 5S5 001 905 951-5000 / 951-5383 www.husky.ca Zone Industrielle Riedgen B.P. 93, L-3401 Dudelange 00352 11 352-52115 / 0		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		12) 19) 21) 23) 24) 27) 37) 69) 80) 86)	Quadloc Hylectric	
12 IFK Automation Hölzestr. 26/1 D-72336 Balingen 07433 9088-0 / 9088-20 www.ifk-automation.de info@ifk-automation.de		x	x				x							x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		19) 21) 22) 24) 25) 37) 39) 43) 59) 70) 75) 96)		
13 Klöckner Desma Elastomertechnik GmbH An der Bära D-78567 Fridingen 07463 834-0 / 834-186 www.desma.biz sales@desma.biz		x	x				x																			x	70) 70) 70) 33) 33) 98) 98)	vertikal horizontal
14 KraussMaffei Technologies GmbH Krauss-Maffei-Str. 2 D-80997 München 089 8899-0 / 8899-2206 www.kraussmaffei.com		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		19) 20) 21) 22) 23) 24) 25) 86) 108)	MX CX Multiinject, Polyset, IMC Spritzguss EX AX C-Rahmen Rahmen	
15 LWB Steini GmbH + Co. KG Sonnenring 35 D-84032 Altdorf 0871 308-0 / 308-180 www.lwb-steinl.de info@lwb-steinl.de		x					x																			x	79) 80)	
16 Otto Männer Holding AG Unter Gereuth 9-11 D-79353 Bahlingen 07663 609-0 / 609-299 www.maenner-group.com info@maenner-group.com Herr Dieter Schweigert (-252)		x	x	x			x							x												x	19) 22) 37) 49)	micro-mán 50
17 Maplan Maschinen und technische Anlagen Planungs- und Schoellergasse 9 A-2630 Ternitz 0043 2630 35706-0 / 35408 www.maplan.at sales@maplan.at Herr Ing. Gert Kam (-111)		x	x				x																			x	1) 48)	FIFO mit Holm FIFO holmenlos modulare
18 Netstal Maschinen AG Tischachstr. CH-8752 Näfels 0041 55 6186111 / 6186605 www.netstal.com marketing@netstal.com		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		19) 22) 37) 108) 110) 110)	SynErgy EVOS ELION PET-Line	
19 REP Deutschland GmbH Sauergrasse 5-7, D-69483 Wald-Michelbach 06207 9408-0 / 6632 www.repinjection.com jsauer@repgroup.net Herr Sauer		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		18) bis 25) 30), 31), 47), 98)	vertikale, horizontale Gummijektions- und Kompressionsmaschinen	
20 Stork Plastics Machinery B.V. Postbus 195 NL-7550 AD Hengelo (Ov) 0031 74 2405000 / 2405009 info.spm@stork.com		x	x	x			x																			x	79) 80)	
21 Sumitomo (SHI) Demag Plastics Machinery GmbH Altdorferstr. 15 D-90571 Schwaig 0911 5061-0 / 5061-595 www.dpg.com info@dpg.com		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		19) 20) 21) 22) 24) 25) 37) 41) 67) 68) 69)	System Large System EL-EXIS S IntEloct	
22 Wickert Maschinenbau GmbH Wollmesheimer Höhe 2 D-76829 Landau 06341 9343-0 / 9343-30 info@wickert-presstech.de		x	x				x																			x	68) x	WIP WPM
23 WINDSOR Kunststofftechnologie GmbH Niselestrasse 27 D-63452 Hanau 06181-9003 52 / 9003 53 (Fax) Herr M. Kerber (0151-12621716) MKerber@windsor-gmbh.de		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		58) 33)	JSW J-AD JSW J-EL III	
24 Wittmann Battenfeld GmbH Wiener Neustädter Str. 81 A-2542 Kottingbrunn 0043 2252 404-0 / 404-1062 www.wittmann-group.com info@wittmann-group.com Herr Mag. Georg Tinschert		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		18) 19) 20) 21) 22) 23) 24) 25) 37)	TM HM, VM EcoPower MacroPower MicroPower	
25 ZW Hydraulik AG Hauensteinstrasse 6 CH-4444 Rümelingen +41 62 285 20 40 www.zwh.com mbuerki@zwh.com Herr Matthias Bürki		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		18) 19) 24)		

Antriebsart [Kurzzeichen siehe 2])											Produktphilosophie						
Schließseinheit											Plastifizier- und Spritzeinheit						
Schnecken- drehung	Plastifizier- und Spritzeinheit				Kniehebel	Vollhydraulik	Verriegelung				Auswerfer	sonstige	schwenk- bar oder andere Funktion	Aufbau Schnecken- / Kolben- ausführungen	Anordnung in Achse der Schließseinheit / sowie dazu	Ausführung außermitte Anspritzung, maximale Außer- mittigkeit	Schnecken- Kolben- kombina- tionen verfügbar
	Schnecken- vorschub	Staudruck	Düsen abhebung	servo-elektrische Umsetzung			mechanisch (Kniehebel)	mechanisch	hydraulisch	hydraulische Druckkonstanz							
h	h	h	h	sh				x	x	h	h/se	ja / horizontal verschieb- bar	Schneckenausführung	ja / Achse schwenkbar vertikal von oben nach unten, L-Stellung	ja horizontal 120 bis 220	nein	
h/se	h/sh	h/sh	h/sh	sh				x	x	h/sh/se	h/sh/se						
se	se	se	se	se						sh/se	sh/se						
se	sh	sh	sh	sh				x		sh/se	sh/se						
h/se	h/sh	h/sh	h/sh	sh					x	h/sh	h/sh	6) h/sh/se					
e	15)	15)	15)	h					x	h	h		5-Zonen-Schnecke mit Entgasung	0)		ja	
se	se	se	0)	e					x	e	h, p	nein				0)	
sh	sh	sh		h					x	h	h, p	ja	1)	32)		0)	
sh	sh	sh		h					x	h	h, p	ja	1)	32)			
sh	sh	sh		h					x	sh	h, p	ja	1)				
sh, e	sh	sh	h	sh					x	sh	h, e, p, m	ja, 40)	Schubschnecke	ja (in Achsrichtung) / senkrecht zur Achsrichtung 40)	nein	nein	
h	h	h	h	h						h	h						
h, sh	h, sh	h, sh	h, sh	h, sh						h, sh	h, sh						
h	h	h	h	h					x		h	nein	Kolben	ja / im 90° Winkel bei der Vertikalmaschine babyplast 6/10	ja 25		
h, se	h, sh/se	h, sh/se	h	h					x	h, sh, se	h, p, e, se	m	3-Zonenschnecke und Barrierschnecken (Elast: Dosieren mit Förderschnecke, Einspritzen mit Kolben)	ja / 32): Verarbeitung vertikal (V-Stellung), Huckepack (W-Stellung), Winkel (L-Stellung) oder Sonder- anordnung / horizontal	ja, 0)	ja nein nein nein nein / ja	
se	se	se	se	se					x	se	h, p, e, se	ja, 33)					
h, se	h	h	h	h						h	h, p, e, se	ja, 33)					
h, se	h, sh	h, sh	h/sh	(h)						h, sh, se	h, p, e, se	ja, 40) 49)					
h, se	h, sh, se	h, sh, se	h	h					x	h, sh	h, p, e, se	ja					
h, e	55)	h	0)	h					x	h	h	ja	ja	ja / vertikal von oben nach unten	ja	ja	
se									se	e, se		ja	3-Zonen-Schnecke, materialabhängige Spezial- schnecken	ja			
	se	se	se	se						Zahnscheibe, -riemen, Kugelumlau- fsystem							
se	se	se	e	se					x	se	78)	ja	Dreizonen-, Mischteil- und Barrierschnecken, Sondergeometrien	ja / horizontal, vertikal, parallel huckepack, mitfahrend 57)	ja 57)	ja 57)	
h, e	h	h	h	h						h	h, e, sh, se, p, m						
h, e	h	h	h	h						hydromechanisch	x						
h, e	h	h	h	h						x	h						
h, se	h, e	h, e	h, e	se					x	h, se	h, se	ja	1) / ja	57)	57)	ja	
h, e	h	h	h	h					x	x	x	ja					
h, se	sh	sh	h	h					x	h	h	x	Reciprocating-Schnecke zweistufig			ja	
	h, e, se			x	x				x	h	0)	ja	anwendungsspezifisch	nein / vertikal von oben nach unten,	ja teilweise bis zu 90 mm	ja	
h	h	h	h	h					x	h	h	m	für Elastomere: kom- pressionslos, für PE, Silicon: Kompressions- schnecken mit Kompr.-faktor bis 1,8 Standard-, Misch-, Ent- gasungs-, PVC-Schnecken, Hochleistungsgeometrie, Schnecken für Sondermaterialien Förderschnecke	ja / bei 32): als L, vertikal, horizontal, parallel, bei vertikaler Schließseinheit oberhalb oder horizontal	ja Lage und Maße 58)	ja	
h, e	h	h	h	h						h, e	h	0)		ja / horizontal in Winkeln 5°, 10°, 90°, vertikal von oben nach unten	0)	ja bei IMC	
h, e	h	h	h	h						h, e	h						
h, e	h	h	h	h						h, e	h						
se	se	se	e	se						0)	h, se	x					
h	h	h	h	h					x	h	h, p	ja		ja / - ja / 90° vertikal von oben nach unten, von unten nach oben	ja, 1)	ja	
se	se	se	se						x	se	m, p	nein	3-Zonenschnecke, Schneckenkolben- Aggregat	ja	nein	ja	
h	h	h	h	h					x	h	h	0)	1)	ja / in Trennebene	ja 0)	ja	
sh	sh	sh	sh	h, se, sh					x	sh	sh, p, m	nein	3-Zonen, LP-Ausführung Niederkompression	ja / L-Stellung 32)	110)	0)	
se	se, sh	se, sh	se	se					x	se, sh	sh, p, m	121)					
se	sh	sh	sh	sh					x	sh	sh, p, m	122)					
h	h	h	h	h, sh					x	h, m	h, m	ja	separat	ja	ja, 1)	nein	
h, e	h	h	h	h					x	h	h	ja		ja			
h, e	h	h	h	h					x	h, m	h	0)	Standard Drei Zonen- Barriere-, zweigängige, PVC-Schnecken, Sondergeometrien	ja / sowie bei 32): vertikal von oben nach unten, parallel, L-Stellung, vertikal, Huckepackverfahren	ja horizontal, 1) vertikal, 1)	nein	
e	h	h	h	h, sh					x	h, m	h						
se	se	se	se	se						e	h, p						
h	h	h	h	h						h	h	0)	0)	0) / vertikal von oben nach unten ja, horizontal	0)	Fifo- Aggregat ja	
h	0)	h	h	h						h	h	ja	3-Zonenschnecke und Barrierschnecken	ja / seitlich in L-Stellung oder senk- recht von oben frei einstellbar, Plug-X-press' Zusatzeinheiten mit eigenem Hydraulikaggregat frei in der Anordnung			
se	se	se	e	se					se	h, e, se		ja					
se	se	se	e, h	se						Zahnscheibe, Zahnriemen, Kugelumlau- fsystem							
h, se	h, sh	h, sh	h	h					x	h	se, h, sh	ja	3-Zonen L/D=22	ja	ja, horizontal, 0)	nein	
h, se	h, sh	h, sh	h	h						h	se, h, sh	ja	3-Zonen L/D=22	ja / 30°; 90°; vertikal und 90° L	ja, horizontal, 0)	nein	
se	se	se	se, h	se					x	sh, se	se, sh	ja	3-Zonen L/D=22	ja	ja, horizontal, 0)	nein	
h, se	h, sh	h, sh	h	h						h	se, h, sh	ja	3-Zonen L/D=22	ja / 30°; 90°; vertikal und 90° L	ja, horizontal, 0)	nein	
se	se	se	se	se						se, p	h, p	nein	3-Zonen L/D=20	ja	ja	nein	
h	h	h	h	h						h, p	h, p	x	Schnecken / Kolben Ausführung 1)	ja / Werk- zeugunterteil horizontal verschiebbar	nein	ja 0)	

Verschleißschutz bei / durch:	Schleißeinheit							Zubehör					geregelte					Automatisierbarkeit		Schließkraft [kN]	Zuhaltkraft [kN]	Werkzeug-Einbauhöhe max. / min. [mm]					
	Aufbau		Anordnung		Anordnung			Handhabung		Prozessparameter			Spann- system/ Selbsthemmung durch		von oben	von der Seite	Schließkraft	Zuhaltkraft	Werkzeug-Einbauhöhe								
Dreiplatten-	Zweiplatten-	Holme ziehbar	ohne Holme	horizontal	von oben nach unten	von unten nach oben	Sonderausführung	Qualitäts- weiche	Argül- Formteil	Einlegeteil-	sonstiges	Temperaturen	Einspritzgeschwindigkeit	Nachdruck						Staudruck	Schnecken- drehzahl	sonstige	von oben	von der Seite	Spann- system/ Selbsthemmung durch	von oben	von der Seite
allen beweglichen Teilen / 0)	x	x		x				x	x	x	x	7)	x	x	x	x	x			x	hydraulisch, mechanisch			125 - 6000	125 - 6000	1050 / 100	
Zylinder / Bi-Metall, stellierte Schnecke		x		x		x						0)	x	x	x	x	x	x	x		mechanisch			10000 - 15000	10000 - 15000	1780 / 1520	
Bi-metallischer Zylinder	x			x	x						0)		x	x	x	x	x			x	permanent magnetisch, hydraulisch 33), mit Coulier System			500 - 4000 800 - 3200 3500 - 11000 13000 - 26500	450 / 150 - 850 / 300 460 / 180 - 1000 / 330 850 / 300 - 1350 / 550 1540 / 640 - 1900 / 830		
Plastifiziereinheit komplett Stahlqualität / Bi-Metall		x	x		x	x		x	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x	x	0)			10 - 47,2	100 - 900	- / 50, - / 200 - / 250 40)	
Kolben- / Zylindereinheit /	x		x	x	x	x			x	x	x	x	44)	x											62,5	55 - 205	
Schnecken, Zylinder, Rück- stromsperrern, Düsen, Flansch / Bi-Metall, Marathonausführung, durchgehärtet, gepanzert	x 40)			x 40)	x			x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	System Engel hydraulisch gesteuerte Keile mit Spannzapfen / Keile, Magnete			280 - 6000 500 - 5000 1800 - 5000 3500 - 55000	280 - 6000 500 - 5000 1800 - 5000 3500 - 55000	150 - 1400 150 - 1250 250 - 1250 350 - 2500	
Schnecke, Schnecken-, Speicherzylinder / Panzerung	- / 40)	x		x / 40)	- / 40)	x / - / 40)		- / 40)	x	x	x	x	1)	x	x	x	x	x	x	x / 40)				250 - 9000 200 - 36000	250 - 9000 200 - 36000	50 - 800 245 - 3050	
Zylinder / Bi-Metall, Schnecke / durchgehärtet	x				x			x	33)	Freiarm- roboter			x	x	x	x	x	x	x	61) 62) 63)	adaptierte Systeme (Magnetspann- systeme)			50 - 3000 (3500)	50 - 3000 (3500)	160 / 80 - 650 / 300 (750 / 400 ist max. mögl.)	
gesamte Plastifiziereinheit / Stahlauswahl, Bi-Metall, Stegpanzerung, Härten, Oberflächenbehandlung	x		x		x			x	57)		x	7) 57)	x	x	x	x	x			x	57)			300 - 3500 400 - 4500 5000 - 30000 2000 - 5000 500 - 6500	300 - 3500 400 - 4500 5000 - 30000 2000 - 5000 500 - 6500	330 / 150 - 940 / 350 - / 200 - - / 420 1000 / 250 - 2656 / 750 - / 295 - - / 420 425 / 150 - 1130 / 400	
0)	x	x	x	x	x	x	x		0)				x	x	x	x	x	x	x	84)	mechanisch, hydraulisch, Wasseranschluss erfolgt automatisch / mechanisch			bis 35000		100 - 1500 57)	
Zylinder / Bi-Metall, Schnecke / steggepanzert		x	x		x				5), 89)		0)		x	x	x	x	x	x	x	90)	Magnet- spannplatten, hydraulisch / 0)			13500 - 54000 1200 - 10000	13500 - 54000 1200 - 10000	172 / 800 - 2800 / 1200 220 / 555 - 600 / 1300	
Spritzaggregat / 0)	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				1)						mechanisch / 0)			0)	250 - 2000	425 / 150 - 800 / 250	
Schnecken, Zylinder, Kolben, Düse, Kanal, Einzugsgehäuse / Nitrieren, vergüten und polieren Plastifizierbauteile / Bi-Metall-Ausführungen, Stegpanzerung, Durch- härtung, Verchromung	x			x	x	x	x	x	89) 105)		x	0)	x	x	x	x	x	x	x	106)	mechanisch / Gewinde mit schräger Ebene, Zahnstange und Exzenter			500 - 40000 425 - 25000 500 - 40000 200 - 25000	500 - 40000 425 - 25000 500 - 40000 200 - 25000	232 / 82 - 900 / 200 260 / 100 - 900 / 200	
Kolbenzylinder / Härteverfahren		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			x	x	x	x	x	x	114)	Gewindespindel			8500 - 54000 350 - 6500 400 - 54000 500 - 2400 500 - 3500 200 - 2500	500 / 1100 - 1100 / 2000 min 200 - min 800 min 150 - 650 min 150 / 300 - max 470 / 770 130 - 200		
Schnecke, Zylinder, Drehschieber, Buchse	x		x		x				x	x	x	x	117)	x	x	x	x	x						50	50	200 / 90	
ja 1)	x			x	x	x	x	x	57)				x	x	x	x	x	x	x	1)	mechanisch / 0)			800 - 8000 150 - 1000 2500 - 8000	800 - 8000 150 - 1000 2500 - 8000	- / 600 - - / 70 - / 200 - - / 100 - / 600 - - / 92	
Schnecke, Zylinder, Spitze, 123) / Bi-Metall, durchhärten, TIN..	x			x					x		110)		x	x	x	x	x	x	x	124)	System QMF 102) / federbelastete Keile			600 - 8000 3000 - 5500 500 - 1750	200 - 1350 400 - 1350 150 - 600		
Schnecke, Schnecken-, Speicherzylinder / Panzerung	x	x	x		x	x	x	x	x	x	x			x	x	x	x	x			mechanisch / Keile			100 - 8000		735 - 50	
0)	x	x	x	x	x				0)				x	x	x	x	x	x	x	1)	hydraulisch, magnetisch /			1000 - 30000	1100 - 33000	2000 / 150	
Zylinder, Schnecke, Rückstromsperre / 1)	x		x		x				x	x	x			x	x	x	x	x	x	1)	hydraulisch, elektrisch / Keile, Magnet			250 - 8000 10000 - 22000 1000 - 7700 500 - 420	250 - 8800 11000 - 22000 1100 - 7700 550 - 4620	130 - 1350 500 - 1800 230 - 1350 150 - 1050	
Schnecke, Zylinder: nitriert	x					x						x	129)	x	x	x				x	131)	mechanisch / Gewindespindel, Keile			0)	800 - 4200	650 / 100
Schnecke, Zylinder: gepanzert, Bi-Metall	x											x	130)								0)			0)	1500 - 3000	600 / 300	
Zylinder / Bi-Metall, Schnecke / durchgehärtet Zylinder / Bi-Metall, Schnecke / oberflächengehärtet	x				x				x	33)	E67: freie Auswahl in Funktion und Anordnung		x	x	x	x	x	x	x	62)	adaptierbare Systeme (Magnetspann- systeme)			344 - 8340 9810 - 24600	344 - 8340 9810 - 24600	330 / 150 - 1100 / 500 1200 / 500 - 1700 / 900	
Schnecke, Zylinder / Nitrieren, Stegpanzerung, Bi-Metallzylinder div. Beschichtungen	x		x		x				x	x	x	x	1)	x	x	x	x	x			mechanisch, hydraulisch, elektromagnetisch			1800-5000 450 - 3000 550-3000 4000 - 10000 50 - 150	1800-5000 450 - 3000 550-3000 4000 - 10000 50 - 150	225 / 550 - 300 / 770 195 - 500 150 / 350 - 250 / 650 400 - 1200 220 - 300	
ja 1)	x	x	x		x	x			x	x	x			x	x	x	x	x			1) / 1)			200 - 23000		320 - 400	





## Anmerkungen

- o) keine Angaben
- 1) nicht spezifiziert
- 2) h = hydraulisch, e = elektrisch, sh = servohydraulisch, se = servoelektrisch, p = pneumatisch, m = mechanisch
- 3) L = Lieferant, K = Kunde
- 4) Powder Injection Molding/Pulverspritzgießen
- 5) Planetenrollengewindetrieb, Fünf-Punkt-Doppel-Kniehebel
- 6) Index-Drehplatte für Werkzeuge
- 7) Zuführungseinrichtung für Granulate und Streifen, Soft- und Hardware für Qualitätssicherung, Leitreechner, Werkzeugwechsler, hydraulische und mechanische Schnellspannsysteme, Selektiereinheit als Qualitätsweiche
- 8) mindestens servoproportional
- 9) Bildschirmmasken
- 10) Bedienerführung
- 11) Ablaufeditor
- 12) Paletten
- 13) Mehrstationen, Niederdruckspritzguss
- 14) Mahlgut, Agglomerat
- 15) entfällt, da Plastifizierung durch kontinuierlich arbeitende Extrusionseinheit erfolgt
- 16) Anlage mit zwei bis sechs Formträgerereinheiten
- 17) Kühlzeit, Einspritzzeit
- 18) Bauwesen
- 19) Medizin
- 20) Freizeit, Sport
- 21) Weiße Ware
- 22) Optik
- 23) Bürobereich
- 24) Automobilindustrie
- 25) Elektrik, Haushalt, Spielwaren, Schmuckindustrie
- 26) PVC
- 27) Hinterspritzen und Pressen (von Textilien und Folien)
- 28) Holzspritzguss
- 29) In-Mould-Labeling
- 30) Spritzprägen
- 31) LSR (Liquid Silicon Rubber)
- 32) bei Mehrkomponentenmaschinen
- 33) Option, optional
- 34) taktile Farb Bildschirm
- 35) USB-Stick statt Diskette
- 36) Zusatzpaket Easyflow (für druckprogressives Einspritzen)
- 37) Elektronik
- 38) Luft- und Raumfahrt
- 39) Heißkleber, Schmelzkleber
- 40) baureihenabhängig
- 41) Spielwaren, Uhrenindustrie
- 42) Kolbenspritzgießmaschine
- 43) bei Vertikalmaschine
- 44) Separierschnecke zur Angussseparierung
- 45) Druck-Fittings
- 46) Liquid Injection Molding/LIM
- 47) Schwenkbar aber nicht in jeder Kombination
- 48) In-/Outserttechnik
- 49) Mikrospritzgießen, Microshot
- 50) Plattenparallelität
- 51) Touch Screen
- 52) Netzwerk
- 53) Recycling
- 54) Gemischtkunststoffe
- 55) Schnecken-Kolben-Einspritzung (Kolbenvorschub o)
- 56) Werkzeugbewegungen, Werkzeugsicherung
- 57) nach/auf Kundenwunsch, kundenspezifisch
- 58) Hochpräzisions-Spritzguss
- 59) LCP
- 60) In Endlage hält das Servomotor-Kugelumlaufsystem die Schließkraft-Aufbau-Position (= o-Punkt) konstant.
- 61) alle Parameter im Closed-loop-System mit künstlicher Intelligenz (AI)
- 62) Druckkurven-Verlaufsregelung / Einspritzdruck-Profil
- 63) drehmomentabhängig geregelte Plastifizierung
- 64) über vollen Öffnungsweg
- 65) CNC Werkzeugmaschinensteuerung, Visualisierung über PC-Oberfläche
- 66) ATA-Karte
- 67) TSG-Produkte
- 68) dickwandige Teile
- 69) Sandwich-Spritzteile
- 70) Elastomere
- 71) Wachs
- 72) Verfahrenskombinationen
- 73) MuCell, Thixomolding
- 74) Mono-Sandwich-Verfahren
- 75) thermoplastische Elastomere
- 76) Glasfasern, kurz und lang
- 77) GUR (hochmolekulares PE)
- 78) werkzeugspezifisch, softwaremäßig bereits in Standard integriert
- 79) Abwasser-Drainagen, Paletten, Kinderspielzeug (Schlitten, Rutschen)
- 80) alle Bereiche, in denen speziell gestaltete Maschinen erforderlich sind
- 81) Niederdruck-Spritzgießen (große Produkte mit Wanddicken bis zu 15 mm)
- 82) durch separaten Einspritzzylinder
- 83) Einspritzdruck, Druckprofil
- 84) alle Maschinen sind Einzelanfertigungen, sodass keine allgemeinen Daten angegeben werden können
- 85) Düse liegt im Normalfall immer an
- 86) Großbehälter
- 87) Holz, Tenside, Schmelzkleber, biologisch abbaubare Formmassen
- 88) Recyclat
- 89) Drehtisch
- 90) Schließkraft
- 91) in Abhängigkeit von der gewählten Plastifiziereinheit
- 92) Human-Machine Interface
- 93) Energieoptimierung, Schneckenantrieb, Sprachumschaltung, SK-Regelung und -Einstellung, Werkzeugheizungen
- 94) Werkzeugheizung, Temperiergeräte, Waage, Drucker, Magnetkarte, Einfärbegerät, Ausfall- und Sortierutsche, Förderband, AT-Tastatur, Zentralrechner
- 95) Leitreechner, Werkzeuginnendruck, Gebindewechsler, Farbfördergeräte, Nutzungsauswerter
- 96) Duroplaste
- 97) mit Werkstückträger-Umlaufsystem
- 98) ITM-Verfahren, Anspritzung über Fell als Verteilerebene
- 99) HTV-Silikone
- 100) Puppen aus Silikon
- 101) hydromechanisch, Schließkraft mit Druckkissen, bei vollhydraulischer Ausführung keine Verriegelung
- 102) über Standard-Auswerferbewegung hinaus Werkzeugbewegungen z.B. mit Zahnstangen
- 103) seitliche Kernheberleisten
- 104) Eckenspritzgießmaschine bis 500 kN Schließkraft
- 105) bei Sonderanforderungen werden zwei Druckstöcke gesetzt; bei Einsatz eines Zentralauswerfers abgeänderter Druckstock
- 106) Plastifizieren (5 Stufen), Einspritzen (10 Stufen), Nachdruck (10 Stufen) und Formträgerbewegung
- 107) maximal ohne Druckspeicher
- 108) bei Reinraumanforderungen
- 109) IMC
- 110) auf Anfrage
- 111) ein Holm ziehbar (als Zusatzeinrichtung)
- 112) USB Memory
- 113) Maschinenvoreinstellung, Wartungshinweise, Ereignisprotokoll, Alarmstatistik, Oberflächenanalyse, Anfahrtschaltung, Zykluszeitanalyse, Energie- und Leistungserfassung
- 114) Schließenheit
- 115) Silikon
- 116) Track-män = umlaufendes Werkzeugsystem (bewegliche Formhälfte), pneumatisch betrieben
- 117) optische Kontrolle
- 118) RPS, deterministische Multitaskingsteuerung
- 119) sämtliche für die Produktion von Gummiformteilen angewendeten
- 120) beliebige
- 121) h, optionales integriertes Hydraulikaggregat
- 122) sh, Hochleistungs-Produktionssystem für PET Preforms
- 123) nach Bedarf weitere Teile
- 124) gesamter Spritzprozess und zugehörige Aufbereitungsprozesse
- 125) je nach Ausrüstung
- 126) Multiprozessor Risc/CiscAlarmfunktionen
- 127) Tastatur und Bildschirm
- 128) Folienschnitzel, Regranulat, Agglomerat
- 129) Stopfeinrichtung für Festsilikon, Streifen-zughilfen
- 130) Stopfeinrichtung für Folienschnitzel
- 131) Spritzdruck