

„best of Metal“

## Datenerfassung 1 zur rheologischen Schneckenoptimierung

---

### Extruder

Schneckendurchmesser (mm):

Verfahrenslänge (L/D-ratio):

Hersteller-Firma:

Baujahr:

---

### Einzugszone und Antriebskonfiguration

Einzug glatt oder genutet:

max. Antriebsleistung des Motors (kW):

max. Schneckendrehzahl (U/min):

---

sonstige Bemerkungen

„best of Metal“

## Datenerfassung 2 zur rheologischen Schneckenoptimierung

---

### Kunststoff

Materialname:

Rohstofftype, Hersteller:

Granulatform:

---

### Prozessparameter

Ausstoßleistung (kg/h):

bei Schneckendrehzahl (U/min):

Heizzonentemperaturen (C°):

Massedruck (bar):

---

erzeugtes Produkt

---

verbale Beschreibung derzeitiger Verarbeitungsprobleme

„best of Metal“

Datenerfassung 3 zur rheologischen Schneckenoptimierung

---

Projektnummer:  
(von Maplan auszufüllen)

### Absender

Name:

Firma:

Tel.:

Fax:

Email: