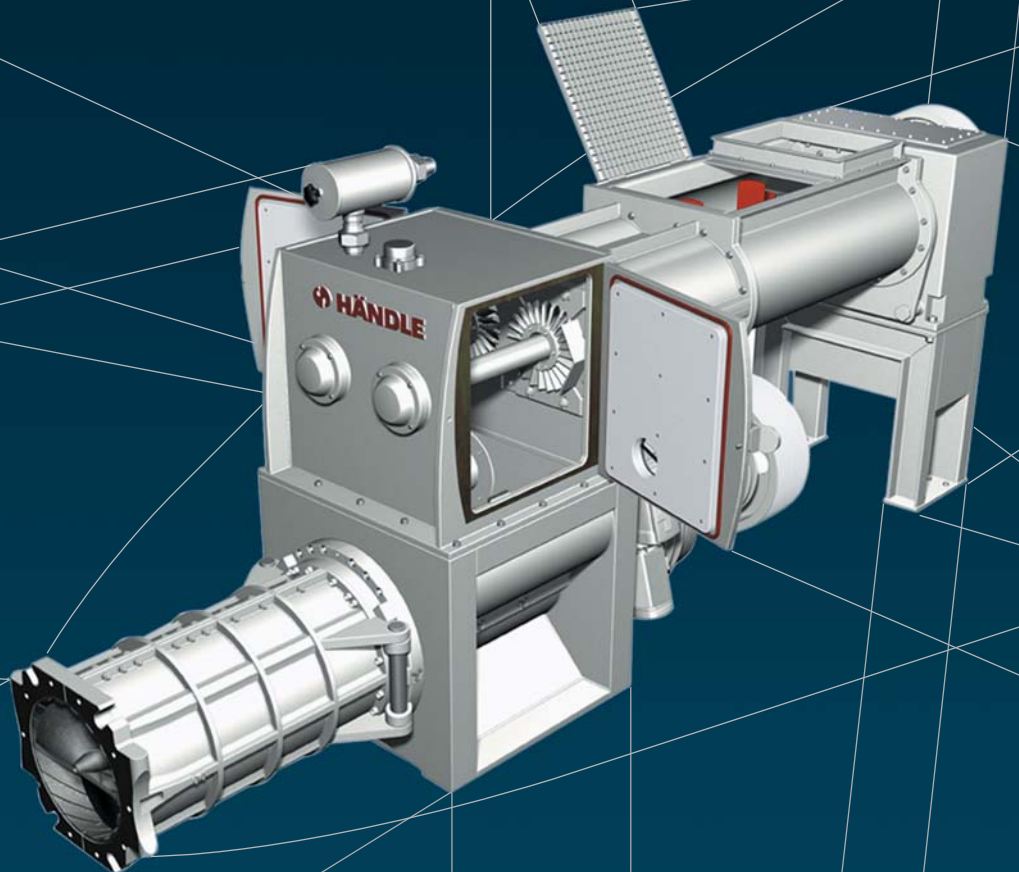


Die, mit weltweit über 5000 ausgelieferten Extruder, gemachten Erfahrungen und die konsequente Umsetzung neuester wissenschaftlicher Erkenntnisse in die Praxis sind unsere Stärke. Nicht von ungefähr sind wir Technologieführer in der Extrusionstechnik.

Vakuumaggregate Futura II

E



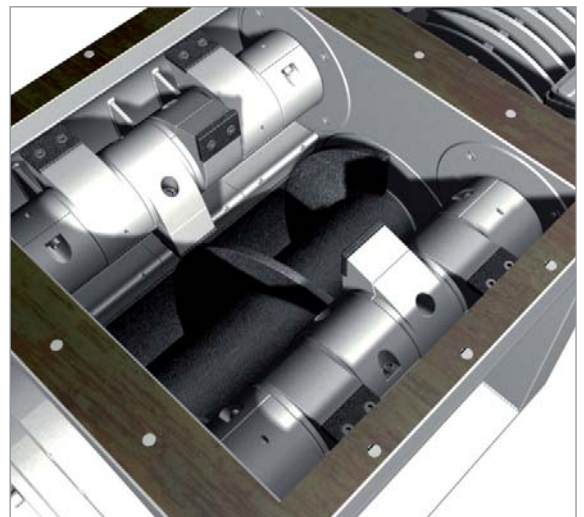
Die HÄNDLE FUTURA II Reihe

HÄNDLE bietet ein komplettes Produktprogramm an Vakuomaggregaten, das einen breiten Anwendungsbereich abdeckt. Es ist durchgehend modular aufgebaut und besteht aus unterschiedlich dimensionierten Extrudern und Vakuummischern. Bei der Konstruktion der HÄNDLE Futura II Extruder wurden konsequent die neuesten maschinen- und verfahrenstechnischen Erkenntnisse der Extrusionstechnik

umgesetzt - damit bietet diese Produktreihe ein am Kundennutzen orientiertes günstiges Preis-/ Leistungsverhältnis. Lieferbar mit Zylinderdurchmessern von 200 bis 750 mm, zulässigen Pressdrücken von 24 bis 65 bar und Volumendurchsätzen von 0,2 bis 60 m³/ h kompakt (0,3 bis 105 t/h Nass).

Die wesentlichen Merkmale

- Maximale Durchsatzleistung durch Optimierung des Füllstandes im Vakuumraum
- Langlebigkeit und geringe Wartung bei maximaler Belastbarkeit durch robuste Getriebetechnik und Verschleißminimierung
- Einsparung von Energie und auf Wunsch permanente Betriebsdatenerfassung
- Verbesserte Vakuumbedingungen durch großräumige Vakuumkammern
- Optimale „Vakuum-Dichtigkeit“ des gesamten Systems und leichte Wartung
- Gleichmäßiger Strangvorschub durch optimale Schnecken-geometrie



Technische Daten

| TYPE | Zylinder- durchmesser | Pressdruck ¹ max. | Volumen- durchsatz ² | Durchsatz- leistung ² | Antriebs- leistung |
|-----------|--------------------------|---------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------|
| | mm | bar | m ³ /h kompakt | t Nass/ h | kW |
| E 25a/ 20 | 200 | 50 | 0,2 - 1,9 | 0,3 - 3,3 | 19 - 45 |
| E 25a/ 25 | 250 | 35 | 0,5 - 3,5 | 0,8 - 6,2 | 19 - 45 |
| E 40b/ 35 | 350 | 65 | 2 - 14 | 3,5 - 24,5 | 25 - 180 |
| E 40b/ 40 | 400 | 50 | 3 - 20 | 5,5 - 35 | 25 - 180 |
| E 56a/ 45 | 450 | 50 | 9 - 23 | 16 - 40 | 100 - 250 |
| E 56a/ 50 | 500 | 40 | 11 - 28 | 19 - 49 | 100 - 250 |
| E 56a/ 56 | 560 | 30 | 12 - 30 | 21 - 53 | 100 - 250 |
| E 65a/ 56 | 560 | 35 | 17 - 39 | 30 - 69 | 120 - 300 |
| E 65a/ 60 | 600 | 30 | 21 - 44 | 37 - 77 | 120 - 300 |
| E 65a/ 65 | 650 | 24 | 23 - 48 | 40 - 85 | 120 - 300 |
| E 75a/ 65 | 650 | 35 | 26 - 54 | 46 - 95 | 120 - 380 |
| E 75a/ 70 | 700 | 30 | 17 - 57 | 30 - 100 | 120 - 380 |
| E 75a/ 75 | 750 | 25 | 18 - 60 | 32 - 105 | 120 - 380 |

Blick in den Pressenrumpf -
Haspelwellen mit Gushaspeln

¹ Pressdruck = Axialdruck

² Volumendurchsatz und Durchsatzleistung je nach Pressmasse, Drehzahl und Strangquerschnitt

Im Sinne einer ständigen Weiterentwicklung behalten wir uns technische Änderungen vor.