Diese Empfehlung wurde vom Technischen Ausschuß des EUROMAP ausgearbeitet.

Cette recommandation a été élaborée par la Commission Technique d’EUROMAP.

This recommendation has been prepared and compiled by the Technical Committee of EUROMAP.

Questa raccomandazione è stata elaborata dalla Commissione Tecnica EUROMAP.

Vorbemerkung:

Zur Beschreibung von Blasformmaschinen für Kunststoffe gehören Angaben über konstruktive Merkmale und technische Daten zu ihrer weiteren Erläuterung. Die nachstehende Aufstellung soll für technische Unterlagen aller Art (z. B. Prospekte) als Richtlinie dienen und auf die bei einer Maschine zu beachtenden Einzelheiten hinweisen. Dabei sollen die technischen Daten in einer Tabelle angegeben werden. Weitere Angaben können gemacht werden; sie sind zu machen, wenn sie für die Beschreibung einer Blasformmaschine wesentlich sind.

Observation préalable:

La description de machines à mouler les plastiques par extrusion-soufflage comporte des indications sur les caractéristiques de leur construction et des données numériques venant les compléter. La liste suivante doit servir de directive pour la rédaction de la littérature technique de toute nature (prospectus, p. ex.) et indiquer les particularités dont on doit tenir compte dans une machine. Les données numériques feront l’objet d’un tableau. D’autres indications pourront être fournies lorsqu’elles seront essentielles pour la description d’une extrudeuse-souffleuse.

Forword:

In describing blow-moulding machines for plastics, information is required about their constructional features, together with technical data in order to give a more detailed picture. The following schedule is intended to serve as a guide for all kinds of technical documents (e.g. leaflets) and to draw attention to the important details of a machine. The technical data are to be given in tabular form. Further information may be given, and should be given when it is of importance in the description of a blow-moulding machine.

Osservazioni preliminari:

La descrizione delle macchine per la formatura delle materie plastiche mediante estrusione-soffiaggio, comporta delle indicazioni sulle caratteristiche della loro costruzione e dei dati numerici che devono completarle. La lista seguente deve servire quale direttriva per la redazione della letteratura tecnica di ogni tipo (per es. prospetti) ed indicare le particolarità che devono caratterizzare una macchina. I dati numerici faranno oggetto di un quadro. Altre indicazioni potranno essere fornite quando saranno essenziali a descrivere una macchina ad estrusione-soffiaggio.
<table>
<thead>
<tr>
<th>1.</th>
<th>ALLGEMEINES</th>
<th>Erklärung</th>
<th>Explication</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>1.1.</td>
<td>Typenbezeichnung</td>
<td>vom Hersteller festzulegen</td>
<td>Type de machine</td>
</tr>
<tr>
<td>1.2.</td>
<td>Internationale Größenangabe</td>
<td>besteht aus den Größen, mit denen eine Extrusions-Blasformmaschine in der Maschinenbezeichnung gekennzeichnet ist: Schließkraft in Mpa (1 Mpa = 10^6 N), maximaler Abstand der Werkzeugauflageplatten bei geöffneter Schließwendung in mm, Länge der Werkzeugauflageplatten in mm (in Richtung Schleufausstritt gemessen), Schnekendurchmesser in mm oder Volumen in cm³. Beispiel: 15/700 x 600–2500</td>
<td>Désignation dimensionnelle internationale</td>
</tr>
<tr>
<td>1.3.</td>
<td>Verwendungszweck</td>
<td>Herstellung von Blassteilen wie 1. Beispiele für PVC hart</td>
<td>Destination</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>1.4.</td>
<td>Mögliche Betriebsart</td>
<td>z. B. von Hand, automatisch</td>
<td>Mode de fonctionnement</td>
</tr>
<tr>
<td>2.</td>
<td>KONSTRUKTIVE MERKMALE</td>
<td></td>
<td>CARACTERISTIQUES DE CONSTRUCTION</td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.</td>
<td>Vorforminhalt</td>
<td></td>
<td>Unité d’extrusion</td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.1.</td>
<td>Extruder, (weitere Einzelheiten s. EUROMAP-Empfehlung 20)</td>
<td>Extrudeuse, spécialement (pour plus de détails, v. la Recommendation EUROMAP no 20)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.1.1.</td>
<td>Bauart</td>
<td>z. B. Extruder mit getrenntem Schmelzspeicher oder Extruder oder Schneckenkolbenmaschine</td>
<td>Nature de la construction</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td><strong>Explanation</strong></td>
<td><strong>Descrizione</strong></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>-------------------------</td>
<td>---------------------------------------------------------------------------------</td>
<td>----------------------------------------------------------------------------------</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>GENERAL</strong></td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Model designation</td>
<td>to be specified by the manufacturer</td>
<td>Tipo di macchina</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>International</td>
<td>these are the data which characterise the blow-moulding machine in its designation:</td>
<td>Secondo la descrizione del costruttore</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Specification</td>
<td>clamping force in Mp (1 Mp ≈ 10^6 N); maximum clearance of mould clamping plates in mm when clamping unit is open; Length of mould clamping plate in mm (measured in direction of tube outlet); Screw diameter in mm, or magazine capacity in cm³. E.g. 15/700 x 600–2500</td>
<td>Comprende i valori che caratterizzano una macchina estrusione-soffiatore nella designazione della macchina: – potenza di chiusura in Mp (1 Mp ≈ 10^6 N) – distanza massima delle piastre porta stampi in mm, quando l’unità di chiusura è aperta, – lunghezza delle piastre porta stampi in mm (misurata nel senso della uscita del tubo), – diametro della vite in mm o volume dell’accumulatore in cm³ – esempio: 15/700 x 600–2500</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Application</td>
<td>production of blow mouldings such as: 1. Examples for rigid PVC Size</td>
<td>Applicazione</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Blow moulding l 0.2 0.5 1.0</td>
<td>produzione di pezzi soffiatì come più sotto: 1. esempio per PVC rigido</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Weight g 18 35 45</td>
<td>capacità del pezzo</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Quantity h⁻¹ 400 350 250</td>
<td>peso g 18 35 45</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>2. Examples for low density polythene</td>
<td>numero dei pezzi h⁻¹ 400 350 250</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Method of operation</td>
<td>e.g. manual, automatic</td>
<td>Tipo di funzionamento</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>per es. manuale, automatic</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>CONSTRUCTIONAL</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>FEATURES</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Preform unit</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Extruder</td>
<td>(for further details see EUROMAP recommendation 20)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>e.g. extruder with separate melt magazine or extruder, or screw plunger machine</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Construction</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Nummer</td>
<td>Erklärung</td>
<td>Explication</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>--------</td>
<td>-----------</td>
<td>-------------</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.2.</td>
<td>Lage, Anordnung</td>
<td>Position, disposition</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. Extruder horizontal, Speicher vertikal</td>
<td>p. e. extrudeuse horizontale, accumulateur vertical</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.</td>
<td>Drehantrieb</td>
<td>Mode d'entraînement rotatif de la vis</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. elektrische DrehzahlEin-</td>
<td>p. e. réglage électrique de la vitesse de rotation continue</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>stellung stufenlos</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.4.</td>
<td>Heizung, Kühlung</td>
<td>Chauffage, refroidissement</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Angaben über Art, Regelung oder Einstellung</td>
<td>Indication sur leur mode, leur réglage ou leur mise au point</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.5.</td>
<td>Temperatur-</td>
<td>Régulation de température</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>regelung</td>
<td>courte description du circuit de réglage</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Kurzbeschreibung des Regelkreises</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.2.</td>
<td>Speichersystem (weitere Einzelheiten s. gegebenenfalls EUROMAP-Empfehlung 1)</td>
<td>Accumulateur (pour plus de détails, v. le cas échéant la Recom. EUROMAP no 1)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.2.1</td>
<td>Bauart, Lage, Anordnung</td>
<td>Nature de la construction, position, disposition</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. Ringkolbenspeicher im Kopf</td>
<td>p. e. accumulateur à piston annulaire dans la tête d'extrudeuse</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.2.2</td>
<td>Hubantrieb</td>
<td>Mode d'entraînement du refouloir</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. hydraulisch</td>
<td>p. e. hydraulique</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.2.3</td>
<td>Heizung</td>
<td>Chauffage</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Angaben über Art, Regelung oder Einstellung</td>
<td>Indication sur le mode de chauffage, son réglage ou sa mise au point</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.</td>
<td>Kopf</td>
<td>Tête d'extrusion</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.1</td>
<td>Verwendungs-</td>
<td>Destination</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>zweck</td>
<td>p. e. pour PVC rigide</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.2</td>
<td>Bauart</td>
<td>Nature de la construction</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. für PVC hart</td>
<td>p. e. tête d'extrusion porté-poinçon avec changement incorporé de la fente</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.3</td>
<td>Austrittsrichtung des Vorformlings</td>
<td>Direction de sortie de la paraison</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. vertikal</td>
<td>p. e. verticale</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.4</td>
<td>Anzahl, Anordnung der Düsen</td>
<td>Nombre, disposition des filières</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. 1 bis 3 Düsen je nach Blastell; Skizze für Düsen-</td>
<td>p. e. de 1 à 3 filières suivant la pièce soufflée. Croquis de la disposition des filières et du flux de la matière</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>anordnung und Massefluß</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.5</td>
<td>Heizung</td>
<td>Chauffage</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>Angaben über Art, Regelung oder Einstellung</td>
<td>indications sur le mode de chauffage, son réglage ou sa mise au point</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.3.6</td>
<td>Temperatur-</td>
<td>Régulation de température</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>regelung</td>
<td>courte description du circuit de réglage</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.4.</td>
<td>Wanddickensteuerung</td>
<td>Réglage de l'épaisseur de la paraison</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.4.1</td>
<td>Bauart</td>
<td>Nature de la construction</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. Dornverstellung</td>
<td>p. e. changement de noyau</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.1.4.2</td>
<td>Antrieb</td>
<td>Entraînement</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>z. B. hydraulisch</td>
<td>p. e. hydraulique</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Explanation</strong></td>
<td><strong>Description</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>-----------------</td>
<td>----------------</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Position, layout</td>
<td>e.g. extruder horizontal, magazine vertical</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. estrusore orizzontale, accumulatore verticale</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Rotary drive</td>
<td>e.g. stepless electrical speed variation</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Sistema di trasmissione rotativa della vite</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heating, cooling</td>
<td>Details of type, regulation or adjustment</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Riscaldamento, raffreddamento</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Temperature regulation</td>
<td>Brief description of control circuit</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Regolazione della temperatura</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Magazine system</td>
<td>(For further details see EUROMAP recommendation 1)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Accumulatore (per maggiori dettagli vedere la raccomandazione EUROMAP n° 1)</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Construction, position, layout</td>
<td>e.g. tubular plunger magazine in head</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Natura della costruzione, posizione, disposizione</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. accumulatore a pistone anulare interno alla testa di estrusione</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Reciprocating drive</td>
<td>e.g. hydraulic</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Sistema di trasmissione forza del pistone</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. idraulico</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heating</td>
<td>Details of type, regulation or adjustment</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Riscaldamento</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Head</td>
<td>Testa di estrusione</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Application</td>
<td>e.g. for rigid PVC</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Uso</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. P.V.C. rigido</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Construction</td>
<td>e.g. bridge die holder tube head with adjustable slit, block type construction</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Tipo di costruzione</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. testa di estrusione porta filiera con cambio incorporato della luce di uscita</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Outlet direction of preform</td>
<td>e.g. vertical</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Direzione d'uscita del tubo estruso</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. verticale</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Number and layout of nozzles</td>
<td>e.g. 1 to 3 nozzles, according to blow moulding; sketch of nozzle layout and mass transfer</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Numero e disposizione delle filiere</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. da 1 a 3 filiere secondo il pezzo soffiato. Disegno schematico della disposizione delle filiere e del flusso del materiale</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heating</td>
<td>Details of type, regulation or adjustment</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Riscaldamento</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Temperature regulation</td>
<td>Brief description of control circuit</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Regolazione della temperatura</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>breve descrizione dello schema di regolazione</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Wall-thickness control</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Construction</td>
<td>e.g. mandrel adjustment</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Natura della costruzione</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. sostituzione dell'ugello</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Drive</td>
<td>e.g. hydraulic</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Comando</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>per es. idraulico</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.</td>
<td><strong>Erklärung</strong></td>
<td></td>
<td><strong>Explication</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>---</td>
<td>---</td>
<td>---</td>
<td>---</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Umformeinheit</strong></td>
<td><strong>Schließteinheit(en)</strong></td>
<td><strong>Unité de formage</strong></td>
<td><strong>Unité(s) de fermeture</strong> (porte-moule)</td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.1.</td>
<td><strong>Anzahl, Anordnung, Bewegungsrichtung</strong></td>
<td><strong>Skizze</strong></td>
<td><strong>Nombre, disposition, sens du déplacement</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.1.1.</td>
<td><strong>Bewegungsantrieb</strong></td>
<td><strong>z. B. hydraulisch, taktweise</strong></td>
<td><strong>Entraînement du déplacement</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.1.2.</td>
<td><strong>Bauart der Schließ- einheit(en)</strong></td>
<td><strong>z. B. mit oder ohne Säulen, auskragend, mit Gleichlauf einrichtung</strong></td>
<td><strong>Nature de la construction de l’unité/des unités de fermeture</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.1.3.</td>
<td><strong>Schließantrieb</strong></td>
<td><strong>z. B. hydraulisch</strong></td>
<td><strong>Entraînement de la fermeture</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.1.4.</td>
<td><strong>Blaseinrichtung</strong></td>
<td><strong>Dispositif de soufflage</strong></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.2.</td>
<td><strong>Anordnung</strong></td>
<td><strong>z. B. im Werkzeug eingebaut; über dem Werkzeug schwenkbar</strong></td>
<td><strong>Disposition</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.2.1.</td>
<td><strong>Anzahl</strong></td>
<td><strong>z. B. 1</strong></td>
<td><strong>Nombre</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.2.2.</td>
<td><strong>Bauart</strong></td>
<td><strong>z. B. axial beweglicher Blasdorn, an Traverse befestigt</strong></td>
<td><strong>Nature de la construction</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.2.3.</td>
<td><strong>Antrieb</strong></td>
<td><strong>z. B. hydraulisch</strong></td>
<td><strong>Entraînement</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.2.4.</td>
<td><strong>Vorformlings-transport (falls vorhanden)</strong></td>
<td></td>
<td><strong>Transport de la paralysie (s’il existe)</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.3.1.</td>
<td><strong>Transporteinrichtung</strong></td>
<td><strong>z. B. Greifer oder Blaswerkzeug</strong></td>
<td><strong>Dispositif de transport</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.3.2.</td>
<td><strong>Transportrichtung</strong></td>
<td><strong>z. B. vertikal</strong></td>
<td><strong>Sens du transport</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.3.3.</td>
<td><strong>Antrieb</strong></td>
<td><strong>z. B. elektrisch/mechanisch</strong></td>
<td><strong>Entraînement</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.2.4.</td>
<td><strong>Hilfseinrichtungen (falls vorhanden oder verwendbar)</strong></td>
<td><strong>z. B. Spreizeinrichtung, Schneideinrichtung</strong></td>
<td><strong>Dispositifs auxiliaires (s’il en existe ou s’ils sont utilisables)</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>2.3.</td>
<td><strong>Ablaufsteuerung</strong></td>
<td><strong>Kurzbeschreibung der Steuerkreise und der damit möglichen Programme</strong></td>
<td><strong>Commande des opérations</strong></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
<td><strong>coute description des circuits de commande et des possibilités de programmation qui en découlent</strong></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Explanation</strong></td>
<td><strong>Descrizione</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>----------------</td>
<td>----------------</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Shaping unit</strong></td>
<td><strong>Unità di soffiaggio</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Clamping unit(s)</strong></td>
<td><strong>Singola o plurima unità di chiusura</strong> (porta-stampi)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Number, layout, direction of movement</td>
<td><strong>Numero, disposizione e senso di piazzatura</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Movement drive</td>
<td><strong>Comando dello spostamento</strong> per es. idraulico, a cadenza</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Construction of clamping unit(s)</td>
<td><strong>Natura della costruzione della o delle unità di chiusura</strong> per es. con o senza colonne, sotto forma di potenza, con sincronismo dei movimenti dei semi-stampi</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Clamping drive</td>
<td><strong>Comando della chiusura</strong> per es. idraulico</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Blower</strong></td>
<td><strong>Dispositivo di soffiaggio</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Layout</td>
<td><strong>Disposizione</strong> per es. incorporato nello stampo, basculante al disopra dello stampo</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Number</td>
<td><strong>Numero</strong> per es. 1</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Construction</td>
<td><strong>Natura della costruzione</strong> per es. ugello di soffiaggio a spostamento assiale, fissato alla traversa</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Drive</td>
<td><strong>Comando</strong> per es. idraulico</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Conveyance of preform</strong> (if provided)</td>
<td><strong>Trasporto del tubo estruso</strong> (se esiste)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Conveyor</td>
<td><strong>Dispositivo di trasporto</strong> per es. pinza o stampo</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Conveyance direction</td>
<td><strong>Direzione del trasporto</strong> per es. verticale</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Drive</td>
<td><strong>Comando</strong> per es. elettrico/meccanico</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Auxiliary equipment (if provided or capable of being used)</td>
<td><strong>Dispositivi auxiliarl</strong> (se esistono o se sono utilizzabili) per es. dispositivo di stiramento — dispositivo di taglio</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Cycle control</td>
<td><strong>Comando delle operazioni</strong> breve descrizione dei circuiti di comando e delle possibilità di programmazione che ne derivano</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Erklärung</td>
<td>Explication</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>--------------------------------------------------------------------------</td>
<td>-------------------------------------------------------------------------------</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>3. TECHNISCHE DATEN</strong></td>
<td><strong>DONNEES NUMERIQUES</strong></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1. Vorformeinheit</td>
<td>Unité d'extrusion</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.1. Extruder, (weitere Einzelheiten s. EUROMAP-Empfehlung 20)</td>
<td>Extrudeuse, spécialement (pour plus de détails, v. Recom. EUROMAP no 20)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.1.1. Installierte Antriebsleistung für elektrischen bzw. hydraulischen Drehantrieb</td>
<td>Puissance d'entraînement installée</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.1.2. Schneckendrehzahl a) stufenlos von ... bis ... b) stufenlos von ... bis ... c) in Stufen ...</td>
<td>a) à réglage continu de ... à ... b) à réglage continu de ... à ... c) à réglage étagé ...</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.1.3. Anzahl der Schnecken z. B. 1</td>
<td>Nombre de vis p. ex. 1</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.1.4. Schneckenendurchmesser</td>
<td>Diamètre de la vis</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.1.5. Wirksame Schneckennänge Länge der Schnecke gerechnet von Vorderkante Einfüllöffnung bis zum Ende der Schnecken-gänge; kann angegeben werden als Verhältnis von wirksamer Schneckennänge zu Schnecken-durchmesser (s. auch EUROMAP-Empfehlung 1 und 20)</td>
<td>Longueur effective de travail de la vis longueur de la vis mesurée du bord aval de l'ouverture d'alimentation jusqu'à l'extrémité des filets de la vis; peut être donné comme rapport de la longueur effective de la vis au diamètre de la vis (v. aussi les Recom. EUROMAP n° 1 et 20)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.2. Speichersystem (weitere Einzelheiten s. gegebenenfalls EUROMAP-Empfehlung 1)</td>
<td>Accumulateur (pour plus de détails v. le cas échéant la Recom. EUROMAP no 1)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.2.1. Kolbenhub, bzw. Schneckenhub</td>
<td>Course du piston, ou de la vis-piston</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.2.2. Kolbenfläche</td>
<td>Surface du piston</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.2.3. Hubvolumen Kolbenhub x Kolbenfläche</td>
<td>Volume d'injection course du piston x surface du piston</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.2.4 Ausstoßdruck in der Schmelze (min./max.) (theoretisch)</td>
<td>Pression d'extrusion dans la matière (min./max.) (théorique)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>
| **Explanation** | **Description** | **Einheit**
<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>TECHNICAL DATA</strong></td>
<td><strong>DATI NUMERICI</strong></td>
<td><strong>Unità</strong></td>
</tr>
<tr>
<td>Preform unit</td>
<td>Unità d'estrusione</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Extruder (For further details see EUROMAP recommendation 20)</td>
<td>Estrusore in particolare (per maggiori dettagli vedi raccomandazione EUROMAP n° 20)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Installed drive capacity</td>
<td>Potenza di comando installata</td>
<td>in caso di comando elettrico/idraulico</td>
</tr>
<tr>
<td>Screw speed</td>
<td>Velocità di rotazione della vite</td>
<td>a) a regolazione continua da a</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>b) a regolazione continua da a</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td></td>
<td>c) a velocità scaglionata</td>
</tr>
<tr>
<td>Number of screws</td>
<td>Numero della vite</td>
<td>per es. 1</td>
</tr>
<tr>
<td>Screw diameter</td>
<td>Diametro della vite</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Effective screw length</td>
<td>Lunghezza effettiva di lavoro della vite</td>
<td>lunghezza della vite misurata dal bordo ovale dell'orifizio di alimentazione fino all'estremità dei filetti della vite; può essere indicata come rapporto fra la lunghezza effettiva della vite ed il diametro della vite (vedi anche le raccomandazioni EUROMAP n° 1 e 20)</td>
</tr>
<tr>
<td>Magazine system (for further details see EUROMAP recommendation 1)</td>
<td>Accumulator (per maggiori dettagli vedi raccomandazione EUROMAP n° 1)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Plunger stroke/screw stroke</td>
<td>Corsa della vite punzonante o del pistone</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Plunger area</td>
<td>Superficie del pistone</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Swept volume</td>
<td>Volume d'iniezione</td>
<td>corsa del pistone per superficie del pistone</td>
</tr>
<tr>
<td>Ejection pressure in melt (min/max) theoretical</td>
<td>Pressione d'estrazione sul materiale (min./max.) (teorico)</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

* In Klammern [ ] abweichende bisher übliche metrische Einheiten
**) entre crochets [], unités métriques différentes, jusqu'ici usuelles
* Fra parentesi quadre unità metriche abituali fino ad oggi, leggermente differenti
* In brackets [] metric units formerly used, where different
<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th>Erklärung</th>
<th>Explication</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>3.1.2.5</td>
<td>Minimale Ausstoßzeit im Leerlauf bei vollem Hub</td>
<td>Temps minimal d'extrusion marche à vide à pleine course</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.3</td>
<td>Kopf</td>
<td>Tête d'extrusion</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.3.1</td>
<td>Max./min. Düsendurchmesser</td>
<td>Diamètre de la filière (max./min.)</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.3.2</td>
<td>Kopfbefestigung Skizze mit Maßen</td>
<td>Fixation de la tête croquis coté</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.3.3</td>
<td>Mittenabstand der Düsen (min./max.) bei Mehrfach-Köpfen</td>
<td>Entraxe des filières (min./max.) en cas de têtes multiples</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.4</td>
<td>Wanddickensteuerung</td>
<td>Réglage de l'épaisseur de la paraison</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.4.1</td>
<td>Maximaler Hub</td>
<td>Course maximale</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.4.2</td>
<td>Minimale Zeit für vollen Hub (theoretisch)</td>
<td>Temps minimal de la course totale (théorique)</td>
</tr>
<tr>
<td>3.1.4.3</td>
<td>Verstellkraft</td>
<td>Force de variation</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2</td>
<td>Umformeinheit</td>
<td>Unité de formage</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1</td>
<td>Schließeinheit</td>
<td>Unité de fermeture (porte-moule)</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.1</td>
<td>Größe der Aufspannplatten Breite x Länge</td>
<td>Dimension des plateaux largeur x longueur</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.2</td>
<td>Lochbild Skizze</td>
<td>Tableau de perçage croquis</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.3</td>
<td>Anzahl der Säulen</td>
<td>Nombre de colonnes</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.4</td>
<td>Lichter Säulenabstand horizontal/vertikal</td>
<td>Passage entre les colonnes horizontal, vertical</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.5</td>
<td>Werkzeugeinbauhöhe max./min.</td>
<td>Epaisseur du moule max./min.</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.6</td>
<td>Öffnungsweg (2 x . . .) max./min.</td>
<td>Course d'ouverture (2 x . . . ) max./min.</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.7</td>
<td>Maximale Werkzeugeinbaulänge</td>
<td>Longueur maximale du moule</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.8</td>
<td>Werkzeugzuhaltekraft</td>
<td>Force de maintien du moule</td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Explanation</strong></td>
<td><strong>Descrizione</strong></td>
<td><strong>Einheit(</strong>) <strong>Unità</strong>)</td>
</tr>
<tr>
<td>-----------------------------------------</td>
<td>-------------------------------------------------</td>
<td>--------------------------</td>
</tr>
<tr>
<td>Minimum ejection time</td>
<td>Tempo minimo di estruzione</td>
<td>s</td>
</tr>
<tr>
<td>Head</td>
<td>Testa d’estruzione</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Max/min nozzle diameter</td>
<td>Diametro della filiera (max./min.)</td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>Head attachment</td>
<td>Fissaggio della testa</td>
<td>disegno quotato</td>
</tr>
<tr>
<td>Centra-to-centre distance of nozzles</td>
<td>Interasse delle filiere (min./max.)</td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>(min/max)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Wall-thickness control</td>
<td>Regolazione dello spessore del tubo estruso</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Maximum stroke</td>
<td>Corsa massima</td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>Minimum time for full stroke</td>
<td>Tempo minimo della corsa totale (teorico)</td>
<td>s</td>
</tr>
<tr>
<td>(theoretical)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Regulating power</td>
<td>Forza di variazione</td>
<td>N [kp]**</td>
</tr>
<tr>
<td>Forming unit</td>
<td>Unità di soffaggio</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Clamping unit</td>
<td>Unità di chiusura (porta-stampo)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Size of clamping plates</td>
<td>Dimensioni delle piastre</td>
<td>larghezza x lunghezza</td>
</tr>
<tr>
<td>Hole pattern</td>
<td>Quadro di foratura</td>
<td>disegno</td>
</tr>
<tr>
<td>Number of columns</td>
<td>Numero delle colonne</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Clearance between columns</td>
<td>Luce tra le colonne</td>
<td>orizzontale, verticale</td>
</tr>
<tr>
<td>columns</td>
<td></td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>Mould opening</td>
<td>Spessore dello stampo</td>
<td>max./min.</td>
</tr>
<tr>
<td>(max/min)</td>
<td></td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>Opening travel (2 x . . . )</td>
<td>Corsa d’apertura (2 x . . . .)</td>
<td>max./min.</td>
</tr>
<tr>
<td>(max/min)</td>
<td></td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>Maximum mould opening length</td>
<td>Lunghezza massima dello stampo</td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>Mould reaction force</td>
<td>Forza di chiusura dello stampo</td>
<td>N [kp]**</td>
</tr>
</tbody>
</table>

*) In Klammern [ ] abweichende bisher übliche metrische Einheiten
*) in brackets [ ] metric units formerly used, where different
**) 1 kp = 10 N
<table>
<thead>
<tr>
<th>3.2.1.9.</th>
<th>Werkzeugschließ-</th>
<th>Angabe nur, wenn möglich</th>
<th>Force de verrouilage du moule</th>
<th>Indication seulement si possible</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>3.2.1.10.</td>
<td>Minimale Werkzeug-</td>
<td>bei vollem Hub</td>
<td>Temps minimal de fermeture du moule</td>
<td>à pleine course</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.11.</td>
<td>Weg einer Schließ-</td>
<td>Zeit vom Beginn der Bewegung</td>
<td>Course d’une unité de fermeture (porte-moule)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.1.12.</td>
<td>Einheit bei vollem Weg</td>
<td>einer Schließeinheit zum Vor-</td>
<td>Temps de déplacement minimal d’une unité de fermeture à pleine course</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.2.</td>
<td>Blas- und Kalibriereinrichtung</td>
<td>Zeit vom Beginn der Bewegung einer Schließeinheit zum Vorformling bis zum Beginn der Kühлизelt</td>
<td>Temps s’écoulant depuis le début du déplacement d’une unité de fermeture vers la paraison jusqu’au début du temps de refroidissement</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.2.1.</td>
<td>Anordnung</td>
<td>vermaßte Skizze mit Angabe der Versteilmöglichkeit</td>
<td>Disposition</td>
<td>croquis coté avec indication des possibilités d’application</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.2.2.</td>
<td>Maximale Einpreß-</td>
<td>Force maximale de pénétration du noyau de calibrage (s’il en existe)</td>
<td>Transport de la paraison par pince (s’il en existe)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.3.</td>
<td>Vorformlingtransport durch Greifer</td>
<td>wenn erforderlich, Maße in Skizze angeben</td>
<td>Course de la pince</td>
<td>si nécessaire, indiquer les cotes dans un croquis</td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.3.1.</td>
<td>Weg des Greifers</td>
<td></td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.2.3.2.</td>
<td>Minimale Bewegungszeit des Greifers</td>
<td>Temps minimal de déplacement de la pince</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.</td>
<td>Heizung, Kühlung</td>
<td></td>
<td>Chauffage, refroidissement</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.1.</td>
<td>Extruder</td>
<td></td>
<td>Extrudeuse</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.1.1.</td>
<td>Anzahl der Heizzonen</td>
<td></td>
<td>Nombre de zônes de chauffage</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.1.2.</td>
<td>Leistung der Heizzonen</td>
<td>installierte Leistung, insgesamt und je Zone</td>
<td>Puissance des zônes de chauffage</td>
<td>puissance installée, au total et par zône</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.1.3.</td>
<td>Anzahl der Kühlzonen</td>
<td></td>
<td>Nombre de zônes de refroidissement</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.1.4.</td>
<td>Anzahl und Art der Temperaturregler</td>
<td></td>
<td>Nombre et nature des régulateurs de température</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td><strong>Explanation</strong></td>
<td><strong>Descrizione</strong></td>
<td><strong>Einheit(*)</strong></td>
<td><strong>Unità(*)</strong></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>-------------------------------------------------------------------------------</td>
<td>-----------------------------------------------------</td>
<td>----------------</td>
<td>--------------</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Mould clamping force</td>
<td>Quote only if possible</td>
<td>Indicare solo se possibile</td>
<td>N [kp]**</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Minimum mould closing time</td>
<td>At full stroke</td>
<td>a piena velocità</td>
<td>s</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Travel of a clamping unit</td>
<td>Time from beginning of movement of a clamping unit to</td>
<td>Tempo richiesto dopo lo inizio</td>
<td>mm</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Minimum movement time of a clamping unit at full travel</td>
<td>preform to commencement of cooling time.</td>
<td>spostamento di una unità di chiusura a piena corsa</td>
<td>s</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Blower and calibration appliance</td>
<td></td>
<td>Dispositivo di soffiaggio e di calibratura</td>
<td>N [kp]**</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Layout</td>
<td>Dimensioned sketch showing adjustability</td>
<td>Disposizione</td>
<td>disegno quotato con indicazione della possibilità d'applicazione</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Maximum pressing force of a calibrating mandrel (if provided)</td>
<td></td>
<td>Forza massima di penetrazione dell'ugello di calibratura (se esiste)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Conveyance of preform by gripper (if provided)</td>
<td></td>
<td>Trasporto del tubo mediante pinza (se esiste)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Gripper travel if necessary, enter dimensions in sketch</td>
<td></td>
<td>Corsa della pinza</td>
<td>s</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Minimum movement time of gripper</td>
<td></td>
<td>Tempo massimo di spostamento della pinza</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Heating, cooling</td>
<td></td>
<td>Riscaldamento, raffreddamento</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Extruder</td>
<td></td>
<td>Estrusore</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Number of heating zones</td>
<td></td>
<td>Numero delle zone di riscaldamento</td>
<td>kW</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Capacity of heating zones</td>
<td>installed capacity, total and per zone</td>
<td>Assorbimento zone di riscaldamento</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Number of cooling zones</td>
<td></td>
<td>Numero delle zone di raffreddamento</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Number and type of temperature regulators</td>
<td></td>
<td>Numero e natura dei termoregolatori</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

*) In Klammern () abweichende bisher übliche metrische Einheiten
* Fra parentesi quadre unità metriche abituali fino ad oggi, leggermente differenti
*) entre crochets [], unités métriques différentes, jusqu'ici usuelles
*) in brackets [ ] metric units formerly used, where different
<table>
<thead>
<tr>
<th>Erklärung</th>
<th>Explication</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>3.3.2. Speicher</td>
<td>Accumulateur</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.2.1. Anzahl der Heizzonen</td>
<td>Nombre de zones de chauffage</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.2.2. Leistung der Heizzonen</td>
<td>Puissance des zones de chauffage</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.2.3. Anzahl und Art der Temperaturregler</td>
<td>puissance installée, au total et par zone</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.3. Kopf</td>
<td>Tête d’extrusion</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.3.1. Anzahl der Heizzonen</td>
<td>Nombre de zones de chauffage</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.3.2. Leistung der Heizzonen</td>
<td>Puissance des zones de chauffage</td>
</tr>
<tr>
<td>3.3.3.3. Anzahl und Art der Temperaturregler</td>
<td>puissance installée, au total et par zone</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4. Anschlußwerte (ohne Berücksichtigung der Werkzeuge, für diese Werte getrennt angeben)</td>
<td>Puissance de branchement (compte non-tenu du moule pour lequel des indications devront être données séparément)</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4.1. Installierte Heizleistung</td>
<td>Puissance de chauffage installée</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4.2. Installierte Antriebsleistung</td>
<td>Puissance d’entraînement installée</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4.3. Gesamte installierte Leistung</td>
<td>Puissance totale installée</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4.4. Mindestluftbedarf der Maschine</td>
<td>Volume d’air minimal nécessaire à la machine</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4.5. Luftdruck min./max.</td>
<td>Pression d’air min./max.</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4.6. Mindestwasserbedarf der Maschine</td>
<td>Volume d’eau minimal nécessaire à la machine</td>
</tr>
<tr>
<td>3.4.7. Wasserdruk min./max.</td>
<td>Pression d’eau min./max.</td>
</tr>
<tr>
<td>4. ABMESSUNGEN UND GEWICHTEN</td>
<td>DIMENSIONS ET POIDS</td>
</tr>
<tr>
<td>4.1. Gewicht brutto/netto</td>
<td>Poids brut/net</td>
</tr>
<tr>
<td>4.2. Abmessungen</td>
<td>Dimensions</td>
</tr>
<tr>
<td>4.3. Platzbedarf</td>
<td>Encombrement</td>
</tr>
<tr>
<td>Skizze mit Anschlußmaßen für Luft, Wasser und elektrische Energie</td>
<td>croquis coté des branchements pour l’air, l’eau, l’énergie électrique</td>
</tr>
<tr>
<td>Magazine</td>
<td>Accumulator</td>
</tr>
<tr>
<td>---</td>
<td>---</td>
</tr>
<tr>
<td>Number of heating zones</td>
<td>Numero delle zone di riscaldamento</td>
</tr>
<tr>
<td>Capacity of heating zones</td>
<td>Assorbimento delle zone di riscaldamento</td>
</tr>
<tr>
<td>Number and type of temperature regulators</td>
<td>Numero e natura dei termoregolatori</td>
</tr>
<tr>
<td>Head</td>
<td>Testa di estruzione</td>
</tr>
<tr>
<td>Number of heating zones</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Capacity of heating zones</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Number and type of temperature regulators</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>Connected loads</td>
<td>Potenza di collegamento</td>
</tr>
<tr>
<td>(not including moulds, valves for which should be shown separately)</td>
<td>(Senza tener conto dello stampo per il quale si dovranno indicare i dati separatamente)</td>
</tr>
<tr>
<td>Installed heating capacity</td>
<td>Potenza di riscaldamento installata</td>
</tr>
<tr>
<td>Installed drive capacity</td>
<td>Potenza motrice installata</td>
</tr>
<tr>
<td>Total installed capacity</td>
<td>Potenza totale installata</td>
</tr>
<tr>
<td>Minimum air requirement of the machine</td>
<td>Volume d'aria minimo necessario per la macchina</td>
</tr>
<tr>
<td>Air pressure, min./max.</td>
<td>Pressione d'aria min./max.</td>
</tr>
<tr>
<td>Minimum water requirement of the machine</td>
<td>Volume d'acqua minimo necessario alla macchina</td>
</tr>
<tr>
<td>Water pressure min./max.</td>
<td>Pressione d'acqua min./max.</td>
</tr>
<tr>
<td>DIMENSIONS AND WEIGHTS</td>
<td>DIMENSIONI E PESI</td>
</tr>
<tr>
<td>Weight, gross/net</td>
<td>Peso lordo e netto</td>
</tr>
<tr>
<td>Dimensions</td>
<td>Dimensioni</td>
</tr>
<tr>
<td>Space occupied</td>
<td>Ingombri</td>
</tr>
</tbody>
</table>

*) In Klammern () abweichende bisher übliche metrische Einheiten
*) entre crochets [ ], unités métriques différentes, jusqu'ici usuelles
*) Fra parentesi quadre unità metriche abituali fino ad oggi, leggermente differenti
*) In brackets () metric units formerly used, where different

The mean consumption values are generally below this value; they should if necessary be given by means of examples.

Le potenze medie utilizzate sono situate generalmente al di sotto di questi valori; esse potranno eventualmente venire indicate con esempi.
EUROMAP

Europäisches Komitee der Hersteller von Kunststoff- und Gummi-maschinen

European Committee of Machinery Manufacturers for the Plastics and Rubber Industries

Comité Européen des Constructeurs de Machines pour Plastiques et Caoutchouc

Comitato Europeo Costruttori Macchine per Materie Plastiche e Gomma

See you again

http://www.euromap.org