

## Rolladenprofil - Extrusion

Die Zeichnung (s.L) verdeutlicht den prinzipiellen Aufbau eines Extruders. Der Motor (1) treibt über ein (meist) stufenlos verstellbares Getriebe (2) die Schecke (3) an. Die Drehzahl muß variabel sein, da verschiedene Kunststoffarten unterschiedliche Drehzahlen der Schnecke benötigen. Außerdem wird beim Anfahren die Drehzahl nicht sprunghaft erhöht, sondern kontinuierlich die Soll Drehzahl angefahren. In der oberen Hälfte des Bildes ist der Einfülltrichter (4) zu erkennen, in dem der Rohstoff in Form von Granulat oder Pulver eingefüllt wird. Damit das Granulat nicht schon im Einfüllbereich aufschmilzt und damit das Nachrieseln aus dem Trichter verhindert wird, wird die Zylinderwand (5) im Einfüllbereich gekühlt (6) und im weiteren Bereich hin zur Schneckenspitze durch Heizelemente (7) erwärmt. Aus technischen Gründen werden für die Fertigung von Rolladenstäben aus PVC Doppelschneckenextruder verwendet, die sich besonders für die Verarbeitung von pulverförmiger Kunststoffmasse und PVC eignen. Um nicht im unwirtschaftlichen Bereich zu arbeiten, werden meistens zwei Werkzeuge gleichzeitig von einem Extruder gespeist.

# Rolladenprofil - Extrusion

gezeichnet

Datum

geprüft

Datum

