

Inhalt

Vorwort

Dipl.-Ing. R. Wirtz 1

Das 36D Verfahrenskonzept eröffnet neue Potenziale in der Rohrextrusion

Dr.-Ing. H. Stieglitz, F. Schneider, Krauss-Maffei Kunststofftechnik GmbH, München 3

Vorteile längerer Plastifiziereinheiten bei der Wellrohr-Produktion Produktions- und Qualitätssteigerung bei der Wellrohr-Produktion

Dipl.-Ing. C. Hetzner, Drossbach GmbH & Co. KG, Rain am Lech 15

Flexibilität trotz höherer Leistung

Dipl.-Ing. M. Backmann, Windmüller & Hölscher, Lengerich 21

Der HELIBAR® - Einschneckenextruder mit verbesserter Plastifizier- und Förderleistung

Dipl.-Ing. E. Grünschloß, Universität Stuttgart, Institut für Kunststofftechnik (IKT) 31

Praxiserfahrungen HELIBAR

*Dr.-Ing. R. Sander, Dipl.-Ing. M. Schwanck, Dipl.-Ing. B. Dürr,
REHAU AG & Co, REHAU* 79

Hochgeschwindigkeitsextrusion – Einführung und Theorie

Dipl.-Ing. J. Pape, PAPE GmbH, Porta Westfalica 93

Hochgeschwindigkeitsextrusion – Erfahrungsbericht aus dem Hause Reifenhäuser

Dipl.-Ing. S. Feige, Reifenhäuser EXTRUSION GmbH & Co. KG, Troisdorf 107

Entwicklungsstand der Hochgeschwindigkeitsextrusion – erfolgreiche Anwendungen

Dipl.-Ing. M. Roth, Battenfeld Extrusionstechnik GmbH, Bad Oeynhausen 115

Praxiserfahrung mit Schnell-Läufern zur Herstellung von Polystyrol-Folien	
<i>Dipl.-Ing. G. Fabry, COEXPAN Deutschland GmbH, Bad Kreuznach</i>	133
High Speed Extrusion von Polypropylen – Einfluss auf Endeigenschaften und Weiterverarbeitung von Thermoformfolien	
<i>Ing. P. de Mink, Borealis Polymere GmbH, Linz/A</i>	141
Moderne Antriebstechnik	
<i>Dipl.-Ing. D. Thewes, Reifenhäuser EXTRUSION GmbH & Co. KG, Troisdorf</i>	155
Modulbauweise bei der Compoundierung mit Zweischneckenknetern	
<i>Dipl.-Ing. F. Mack, Coperion Werner & Pfeleiderer, Stuttgart</i>	163
Einsatzmöglichkeiten von Chargendosierungen in der Extrusion	
<i>Dipl.-Ing. T. Schroer, RS Technologie GmbH, Konstanz</i>	173
Produktverbesserung durch richtigen Einsatz von Schnecke und Zahnradpumpe	
<i>Dipl.-Ing. B. Dröge, SML Maschinenges. M.b.H. Lenzing/A</i>	185
Ein Vergleich von Einschnecken- und gleichlaufenden Doppelschneckenextrudern	
<i>Dipl.-Ing. W. Imping, BB Engineering GmbH, Remscheid</i>	203
Innovative Ideen für den Extruderbau	
<i>Prof. Dr.-Ing. J. Wortberg, Dipl.-Ing. H. Rahal, Institut für Produkt Engineering, Universität Duisburg-Essen</i>	229
Buch aktuell	245