



Pressemitteilung 10/2009

Leistritz beweist Größe – erster ZSE 180 MAXX Extruder ausgeliefert, starke Doppelschnecke und flexible Seitenbeschickung

Vom 13. bis 17. Oktober 2009 auf der Fakuma (Halle A6/Stand 6302) präsentiert Leistritz Teile des neuen ZSE180MAXX Doppelschneckenextruders, den ZSE 60 MAXX und als besonderes Messe-Highlight und Weltneuheit: die Seitenbeschickung LSB FLEXX.

Friedrichshafen (13.10.2009) – Gefragte Alleskönner – das sind die Doppelschneckenextruder der ZSE MAXX-Baureihe. „Als „Allrounder“ mit optimierter Energiezufuhr sowohl für drehmoment- als auch volumenbegrenzte Formulierungen haben sich die Maschinen der Leistritz Extrusionstechnik längst im Markt etabliert“ resümiert Dr. Hubertus Schulte, Geschäftsführer der Leistritz Extrusionstechnik GmbH. Die Besonderheiten veranschaulicht auf der diesjährigen FAKUMA in Friedrichshafen eindrucksvoll der ausgestellte ZSE 60 MAXX. Mit einem 48D Verfahrensteil und zwei Seitenbeschickungen ist die Maschine für Verfahrensaufgaben mit hohen Füllgraden ausgelegt. Dementsprechend sind auch verschiedene Vorwärts- und Rückwärtsentlüftungen vorhanden, die in den Prozess eingebrachte Luft wieder entweichen lassen. Doch auch unter der Abdeckhaube sind wesentliche Merkmale versteckt, die für Compoundeure und Masterbatcher gleichermaßen wichtig sind.

MAXX-Vorteile

Aufgrund des höchsten spezifischen Drehmoments (bis zu 15,0 Nm/cm³) zählen die ZSE MAXX-Maschinen zu den weltweit stärksten Extrudern. Hinzu kommt das erhöhte Volumen in der Schnecke ($D_a/D_i = 1,66$). Durch ein verbessertes Drehmoment-Volumen-Verhältnis kann der Durchsatz um bis zu 50% gesteigert werden.

Das basiert auf der Welle-Nabe-Verbindung, die höhere Drehmomente ermöglicht. Aufgrund des genau darauf abgestimmten Kühlsystems ist auch die Kühlleistung des Extruders sehr hoch, um dem größeren Durchsatz im Verfahrensteil Rechnung zu tragen. Weitere wichtige Merkmale dieser Baureihe sind das Getriebe eines namhaften deutschen Herstellers sowie der wassergekühlte Drehstrommotor. Diese Kombination ist als maXXtorque-Feature bekannt und steht für das weltweit stärkste Antriebskonzept bei gleichläufigen Doppelschneckenextrudern.

Erster ZSE 180 MAXX ausgeliefert

Ende September 2009 wurde der erste ZSE180MAXX Extruder ausgeliefert. Aufgrund der umfassenden Geheimhaltungsvereinbarung der Leistritz in diesem Projekt unterliegt, dürfen weder Verfahren noch Kunde genannt werden. Die Auslieferung ist trotzdem eine Nachricht wert, denn mit über 30 t Gesamtgewicht und einem möglichen Durchsatz von über 15 t/h für bestimmte Verfahren ist das der größte Extruder, der von Leistritz jemals produziert wurde. Technisch ist die Maschine mit den Vorzügen der ZSE MAXX Serie auf dem neuesten Stand und ermöglicht somit ein sehr breites Prozessfenster durch optimierte Energieeinleitung, d.h. höchste Durchsätze bei niedrigen Massetemperaturen.

Um die Größenverhältnisse zu demonstrieren, sind auf dem Fakuma-Messestand ein Zylinder und ein Schneckenelement des ZSE180MAXX ausgestellt. Mit den Maschinengrößen ZSE87MAXX, ZSE110MAXX, ZSE135MAXX und ZSE180MAXX ist Leistritz für höchste Durchsatzleistungen im Compoundierbereich bestens gerüstet.

Weltneuheit: Die flexible Seitenbeschickung LSB FLEXX

Bei der Zudosierung von schlecht rieselfähigen Zuschlagstoffen in den Extrusionsprozess kann es zu Brückenbildungen, Unterbrechungen des Prozesses oder unerwünschten Rezepturabweichungen kommen. Eine Lösung für dieses Problem stellt Leistritz mit einer Weltneuheit vor: der Seitenbeschickung LSB FLEXX. „Wo früher eine starre Wand in der Einfüllöffnung der LSB war, kann nun ein Silikon- oder Kautschukteil eingesetzt werden, das die ursprüngliche Form nachbildet“, beschreibt Dr. Schulte das Novum aus der Nürnberger Extruderschmiede. „Dadurch ergeben sich bei der Zuführung von schlecht rieselfähigen Zuschlagstoffen praktische Vorteile.“ Die materialabgewandte Seite ist rippenförmig ausgebildet. Eine pneumatisch angetriebene Rolle fährt an den Rippen oszillierend entlang. Über die Steuerung des Extruders kann die Linearbewegung ein- oder ausgeschaltet und die Pausen- bzw. Taktzeit in vollen Sekunden eingestellt werden. So wird die Wand in Be-

wegung versetzt und Brückenbildungen in der Einfüllöffnung verhindert bzw. bereits gebildete Brücken aufgelöst. Ein weiteres Plus: Die produktberührende Wand ist glatt und damit leicht zu reinigen. Zeitintensive und teure Reinigungen von mechanischen Rührwerken, Rüttelmotoren oder etwa Abstreifern, die bislang zur Verhinderung von Brücken eingesetzt wurden, fallen weg.

Zeichen: ca. 4.500

Bilder unter www.leistritz.com/extrusion/de/02_news/index.html

Vorschlag für Bildunterschriften der "ZSE 180 MAXX shipping"

ZSE180MAXX – Hochleistungsextruder mit mehr als 30t

ZSE180MAXX wird auf den LKW verladen

ZSE180MAXX – am Beginn der Reise



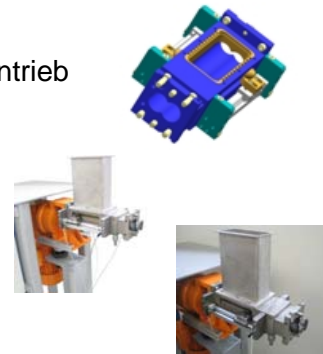
Vorschlag für Bildunterschrift LSB FLEXX drawing

LSB FLEXX mit flexiblem Einsatz (gelb) und oszillierendem Linearantrieb

Vorschlag für Bildunterschriften LSB36FLEXX

LSB FLEXX Seitenbeschickung mit aktiviertem Einfülltrichter

LSB FLEXX verhindert Brückenbildung in der Seitenbeschickung



Weitere Informationen:

Leistritz Extrusionstechnik GmbH

Leitung Marketing

Michael Thummert

Fon 0911/4306-550

Fax 0911/4306-400

E-Mail mthummert@leistritz.com

Internet www.leistritz-extrusion.com

Leistritz Extrusionstechnik GmbH

Seit über 40 Jahren baut die Leistritz Extrusionstechnik GmbH mit Hauptsitz in Nürnberg Doppelschnecken für die Aufbereitungstechnik. Die Leistritz-Kunden profitieren vom Know-how auf verschiedenen Gebieten der Materialaufbereitung wie Masterbatch, Compounding, Direkt-, Labor- und Pharmaextrusion. Weltweit beschäftigt das Unternehmen etwa 140 Mitarbeiter und unterhält mit der American Leistritz Extruder Corp. eine Niederlassung in den USA sowie Verkaufs-/Servicebüros in Italien, Frankreich und Singapur.

Leistritz auf der Fakuma 2009: Halle 6 Stand 6302

Text und Bilder Download:

www.leistritz.com/extrusion/de/02_news/index.html