

Firma

Firmenanschrift

.....

Ansprechpartner Frau Herr Titel

Vorname, Name

Abteilung

Tel.

Fax

E-Mail

Anfrage-Nr. / Referenz

1. Aufgabenstellung

- Entstaubung Kontrollsiebung Überlängentrennung
- Klassieren Desagglomerieren

2. Produktbezeichnung

.....

.....

3. Anzahl der Komponenten und deren Gewichtsanteile

.....

.....

.....

4. Aufgabeeleistung kg/h

5. Schüttgewicht kg/dm³

Schüttgewicht der Einzelkomponenten kg/dm³

..... kg/dm³

..... kg/dm³

6. Kornverteilung der Produkte in mm

von bis %

von bis %

von bis %

7. Zulässiger Fehlkornanteil im Feingut %

Zulässiger Fehlkornanteil im Grobgut %

8. **Gewünschte Maschenweite** mm
..... mm
..... mm
9. **Viskosität** ctps
10. **Produktfeuchte** %
11. **Produkttemperatur** Grad C
12. **Produkteigenschaften**
.....
.....
13. **Steht Material für Versuche zur Verfügung?**
 ja nein
Sind besondere Vorkehrungen aufgrund der Produktzusammensetzung bei der Versuchsdurchführung notwendig?
 ja nein
14. **Aufstellung der Siebmaschine**
 im normalen Produktionsbereich im Ex-Bereich
 auf Hallenboden **ATEX Zone außen**
 im Reinraum 22 21 20
 auf Bühne 2 1 0
 sonstiges **ATEX Zone innen:**
..... 22 21 20
..... 2 1 0
Temperaturklasse:
 T3 T4
15. **Wie erfolgt die Produktaufgabe?**
(z.B. Dosierrinne, Förderschnecke, Zellenradschleuse, Sackeinschütte, Silo, Fassentleergerät, Behälter)
.....
.....
.....
.....
16. **Werden Befüll- und Entleervorrichtung benötigt?**
 ja nein
17. **Arbeitsweise**
 kontinuierlich diskontinuierlich

18. Auslegungsdaten

- drucklos / staubdicht unter Stickstoff
 gas- oder druckdicht bis mbar

19. Was geschieht mit gesiebten Ware?

- Abfüllung Verwiegung Weitertransport
 sonstiges

20. Werkstoff der produktberührenden Teile

21. Werkstoff der nicht produktberührenden Teile

22. Oberflächenbehandlung der produktberührenden Teile

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> sandgestrahlt SA 2 1/2 | <input type="checkbox"/> gebeizt und passiviert |
| <input type="checkbox"/> glasperlengestrahlt | <input type="checkbox"/> elektrolytisch poliert |
| <input type="checkbox"/> geschliffen Korn | <input type="checkbox"/> sonstiges |
| () max. Rautiefe µm | |

23. Oberflächenbehandlung der nicht produktberührenden Teile

- | | |
|---|---|
| <input type="checkbox"/> sandgestrahlt SA 2 1/2 | <input type="checkbox"/> gebeizt und passiviert |
| <input type="checkbox"/> glasperlengestrahlt | <input type="checkbox"/> elektrolytisch poliert |
| <input type="checkbox"/> geschliffen Korn | <input type="checkbox"/> sonstiges |
| () max. Rautiefe µm | |

24. Ist eine GMP-gerechte Ausführung gemäß EG-Richtlinie erforderlich?

- ja nein

25. Müssen Dichtungen und eventueller Kleber für die Siebbespannung FDA zugelassen sein?

- ja nein

26. Soll die Siebmaschinen- bzw. Anlagensteuerung mit angeboten werden?

- ja nein
- Normalstahl
 - Edelstahl
 - Aufstellung im Ex-Bereich (*wie unter 14. beschrieben*)

27. Soll die Siebmaschine mit einer Flüssigkeits- bzw. Reinigungsprüheinrichtung versehen sein?

- ja nein

28. Vorgesehene Abfüllhöhe von Oberkante Fußboden bis Unterkante Auslauf

..... mm

29. Maximal verfügbare Aufstellfläche

Länge x Breite x Höhe m

- 30. Betriebsspannung** V
Frequenz Hz
Steuerspannung V
Schutzart iP

31. Skizze (eventuell auf separatem Blatt)

weitere Anlagen

Angebotsabgabe bis:

.....
.....

Bemerkungen

.....
.....
.....
.....
.....