

Firma

Straße, Nr
PLZ, Ort
Land

Ansprechpartner

Vorname, Name
Abteilung
Telefon
Fax
E-Mail

Frau Herr Titel

Anfrage-Nr. / Referenz

► Angaben zum Produkt

Bezeichnung

granulatförmig
pulvrig

körnig
feinpulvrig

sonstiges

Schüttgewicht

kg/dm³

Schüttwinkel

°

Korngröße/-verteilung

mm

Feuchte

% H²O

Viskosität

(falls zutreffend)

Temperatur

°C

Produkteigenschaften

abrasiv
anbackend
brückenbildend
chemisch aggressiv
elektrostatisch aufladbar

fetthaltig
hygroskopisch
klebend
rieselfähig
schießend

schwerfließend
staubend
toxisch
sonstiges

► Steht Material für Versuche zur Verfügung?

Material für Versuche

ja

nein

Sicherheitsdatenblatt vorhanden

ja

nein

Siebmaschine



► **Angaben zur Aufgabenstellung**

Aufgabenstellung	Desagglomerieren Feinabsiebung Klassiersiebung kontinuierlich	Grob/-Überkornabsiebung Schutzsiebung Anzahl der Fraktionen _____ diskontinuierlich
Arbeitsweise	_____	kg/h
Aufgabeleistung	_____ mm _____ mm	_____ mm _____ mm
Gewünschte Maschenweite/n	_____	%
Zulässiger Fehlkornanteil im Feingut	_____	%
Zulässiger Fehlkornanteil im Grobgut	_____	sonstiges _____
Ausführung	staubdicht	gas-/druckdicht bis _____ mbar
Betriebsdruck	drucklos	

► **Aufstellungsort**

im normalen Produktionsbereich auf einer Bühne in einer Erdbebenzone Zone _____	auf Hallenboden sonstiges _____ nicht in einer Erdbebenzone Untergrundklasse _____	im Reinraum
--	---	-------------

► **Maximal verfügbare Aufstellfläche**

Länge	_____	mm
Breite	_____	mm
Höhe	_____	mm

► **Vorgesehene Abfüllhöhe von Oberkante Fußboden bis Unterkante Auslauf**

_____ mm

► **Wie erfolgt die Produktaufgabe bzw. was sind die vor- und nachgeschalteten Organe?**

vorgeschaltet _____

nachgeschaltet _____

► Produktberührende Teile

Werkstoff	Edelstahl	Bezeichnung: _____
	Normalstahl	Bezeichnung: _____
	Sonstige	Bezeichnung: _____
Oberflächenbehandlung	sandgestrahlt SA 2 ½	gebeizt und passiviert elektrolytisch poliert Anstrich _____ sonstiges _____
	glasperlengestrahlt	
	geschliffen Korn max. Rautiefe _____ µm	

► Nicht produktberührende Teile

Werkstoff	Edelstahl	Bezeichnung: _____
	Normalstahl	Bezeichnung: _____
	Sonstige	Bezeichnung: _____
Oberflächenbehandlung	sandgestrahlt SA 2 ½	gebeizt und passiviert elektrolytisch poliert Anstrich _____ sonstiges _____
	glasperlengestrahlt	
	geschliffen Korn max. Rautiefe _____ µm	

► Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich

► 1. Allgemein

In welcher Zone wird die Anlage eingesetzt?

Gas, Dampf oder Nebel

Staub

► weiter mit Abschnitt 2

► weiter mit Abschnitt 3

Hinweis:

Unsere Maschinen sind für Gas- und Staub Ex-Zonen ausgelegt. Eine prozessbedingte Vermischung der Zonen (hybrides Gemisch) verursacht Abweichungen der explosionsrelevanten Kenndaten (z.B. Mindestzündtemperatur, Mindestzündenergie). Dies muss bei der Maschinenauslegung berücksichtigt werden. Bitte nehmen Sie in diesem Fall Kontakt mit uns auf.

Siebmaschine



► **Soll die Maschinen- bzw. Anlagensteuerung mit angeboten werden?**

ja

nein

Werkstoff

Edelstahl

Bezeichnung: _____

Normalstahl

Bezeichnung: _____

Sonstige

Bezeichnung: _____

Anmerkungen

► **Bitte beschreiben Sie Ihr Reinigungsprozedere** (z.B. Häufigkeit und Dauer der Reinigung, verwendete Reinigungsmittel, Temperatur des Reinigungsmediums, Ort der Reinigung, etc.)
