

Juli/Juillet/July/Luglio 1977

Diese **Empfehlung** wurde vom Technischen Ausschuß des EUROMAP ausgearbeitet.
Cette **recommandation** a été élaborée par la Commission Technique d'EUROMAP.
This **recommendation** has been prepared and compiled by the Technical Committee of EUROMAP.
Questa **raccomandazione** é stata elaborata dalla Commissione Tecnica EUROMAP.

Vorbemerkung:

Zur Beschreibung von Rohr-/Profilanlagen gehören Angaben über konstruktive Merkmale und technische Daten zu ihrer weiteren Erläuterung. Die nachstehende Aufstellung soll für technische Unterlagen aller Art (z.B. Prospekte) als **Richtlinie** dienen und auf die bei der Beurteilung der Anlage und Anlageteile zu beachtenden Einzelheiten hinweisen. Zur Erleichterung der Erarbeitung solcher Unterlagen sind in den Erklärungen Beispiele angegeben. Weitere Angaben können gemacht werden; sie sind zu machen, wenn sie für die Beschreibung einer Anlage wesentlich sind.

In den technischen Unterlagen sollten für die einzelnen Anlageteile bildliche Darstellungen vorgesehen werden, aus denen der grundsätzliche Aufbau und die wesentlichen Teile ersichtlich sind.

Die EUROMAP-Größenangabe vermittelt eine Vorstellung von der Größe und Leistungsfähigkeit eines Anlageteils und sollte deshalb in allen Unterlagen unter Angabe der EUROMAP-Empfehlung in Verbindung mit der Typenbezeichnung genannt werden.

Observation préalable:

La description d'une installation de fabrication de tubes/de profilés comporte des indications sur les caractéristiques de sa construction et des données numériques venant les compléter. Le tableau suivant doit servir de **directive** pour la rédaction de la littérature technique de toute nature (prospectus, par exemple) et attirer l'attention sur les détails à prendre en considération pour porter un jugement sur une installation et ses diverses parties. Pour faciliter la rédaction de cette littérature, des exemples sont indiqué à la rubrique "Explications". D'autres indications peuvent être fournies; elles le seront lorsqu'elles sont essentielles pour la description d'une installation.

Dans les documents techniques, il faudrait prévoir pour les différentes parties de l'installation des représentations figurées permettant de voir les principaux traits de leur structure et leurs parties essentielles.

La désignation dimensionnelle EUROMAP donne une idée des dimensions et des performances de chaque partie de l'installation et devrait donc être citée dans toute documentation avec l'indication de la Recommandation d'EUROMAP et en liaison avec la désignation du type d'appareillage.

Preliminary Remarks:

The description of plant for the production of tubes and sections covers design features and additional explanatory data. The schedule of information given below is intended to serve as a **guide** for technical documentation of all kinds (e.g. sales literature) and to draw attention to those points which must be considered in assessing plant and components. The descriptive section contains examples to facilitate the compiling of such documents. Further information may be provided and must, indeed, be given if it has an important bearing on the equipment specification.

Technical documentation should include pictures of the individual parts of the equipment to show its basic construction and major components.

The EUROMAP Size Specification gives some idea of the dimensions and capacity of a piece of equipment and should therefore be given in all documents together with the type number and a reference to the EUROMAP recommendation.

Premessa:

La descrizione degli impianti per tubi e profili comprende delle indicazioni sulle caratteristiche di costruzione e dei dati tecnici che le completano. La tabella seguente deve servire come **direttiva** alla redazione di tutte le pubblicazioni tecniche (ad esempio cataloghi) che permettano di farsi un giudizio su un determinato impianto e ne mettano in risalto le particolarità da tenere in considerazione. Per facilitare la redazione di tali pubblicazioni sono stati indicati degli esempi. Potranno anche fornirsi successive informazioni, qualora fossero necessarie per la descrizione di un impianto.

Nella documentazione dovranno essere previsti degli schemi per le singole parti degli impianti nei quali siano visibili le strutture e le loro parti principali.

Le indicazioni dimensionali EUROMAP illustrano misure e capacità di ogni singola parte di un impianto, e quindi dovranno essere citate su tutte le documentazioni, con l'indicazione della Raccomandazione EUROMAP e la denominazione del tipo di macchina o attrezzatura.

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
VUE D'ENSEMBLE (v. fig. 1, 2 et 3)			
Nature de l'installation	installation de fabrication de tubes	installation de fabrication de profilés	
Destination du tube/ du profilé	p.ex. tube sous pression, tube pour canalisation	p.ex. profilé pour fenêtre, plinthe	
Nature et type du transformat	p.ex. PVC rigide, PE-HD indication autant que possible des types et du producteur de matière (évent. indice K, indice de fluidité et masse volumique)	p.ex. PVC rigide qualité choc, PVC alvéolaire indication autant que possible des types et du producteur de matière (évent. indice K, indice de fluidité et masse volumique)	
Forme de livraison du tube/du profilé	p.ex. en longueur fixe	p.ex. en paquet	
Possibilités de travail de l'installation	p.ex. diamètre extérieur et épaisseur de paroi	p.ex. masse par mètre linéaire, dimensions maximales	
Désignation dimensionnelle EUROMAP	exemple:	exemple:	
Extrudeuse	1-90-25 (v. EUROMAP 20)	1-90-25 (v. EUROMAP 20)	
Outillage du tube/ du profilé	20 . . . 125 (v. 4.1.2)	sans objet	
Diamètre extérieur utile Largeur/hauteur du train de suite	125 (v. 5.1.2)	100/50 (v. 5.1.2)	
Caractéristiques des branchements			
Tension	p.ex. 3 x 380 V avec neutre	p.ex. 3 x 380 V avec neutre	V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Eau de refroidissement			m ³ /s, m ³ /h
Air comprimé	p.ex. . . . m ³ /h à . . . bar de surpression	p.ex. . . . m ³ /h à . . . bar de surpression	m ³ /s, m ³ /h
Peinture de l'installation	p.ex. vert réséda en peinture martelée	p.ex. vert réséda en peinture martelée	
Structure d'ensemble et dimensions principales de l'installation	voir plan d'implantation	voir plan d'implantation	
Garantie et ses conditions			

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
1	ÜBERSICHT (s. Bild 1, 2 und 3)		
1.1	Art der Anlage	Rohranlage	Profilanlage
1.2	Verwendungszweck von Rohr/Profil	z.B. Druckrohr, Kanalrohr	z.B. Fensterprofil, Fußleiste
1.3	Art und Typ der Formmasse	z.B. PVC hart, HDPE möglichst Typen- und Rohstoffherstellerangabe (evtl. K-Wert, Schmelzindex und Dichte)	z.B. PVC hart schlagzäh, PVC-Schaumstoff möglichst Typen- und Rohstoffherstellerangabe (evtl. K-Wert, Schmelzindex und Dichte)
1.4	Lieferform von Rohr/Profil	z.B. Festlänge	z.B. Bund
1.5	Arbeitsbereich der Anlage	z.B. Außendurchmesser und Wanddicke	z.B. Gewicht pro laufenden Meter, maximale Abmessungen
1.6	EUROMAP-Größenangabe	Beispiel:	Beispiel:
1.6.1	Extruder	1-90-25 (s. EUROMAP 20)	1-90-25 (s. EUROMAP 20)
1.6.2	Rohr-/Profilwerkzeug	20 . . . 125 (s. 4.1.2)	entfällt
1.6.3	Nutzbarer Außendurchmesser Breite/Höhe der Folgeeinrichtung	125 (s. 5.1.2)	100/50 (s. 5.1.2)
1.7	Anschlußwerte		
1.7.1	Spannung	z.B. 3 x 380 V mit Mittelpunktleiter	z.B. 3 x 380 V mit Mittelpunktleiter
1.7.2	Frequenz		
1.7.3	Leistung		
1.7.4	Kühlwasser		
1.7.5	Druckluft	z.B. m ³ /h bei . . . bar Überdruck	z.B. m ³ /h bei . . . bar Überdruck
1.8	Anstrich der Anlage	z.B. resedagrün Hammerschlaglack	z.B. resedagrün Hammerschlaglack
1.9	Aufbau der Anlage und Hauptabmessungen	siehe Projektbezeichnung	siehe Projektbezeichnung
1.10	Gewährleistung und ihre Voraussetzungen		

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
1	GENERAL (see Figures 1, 2 and 3)		
1.1	Type of plant	tube plant	plant for producing sections
1.2	Purpose of tube/section	e.g. pressurized tube, drain pipe	e.g. sections for windows or skirting
1.3	Category and type of plastic mass	e.g. PVC rigid, HDPE if possible specify type and name of raw material manufacturer (possibly also K-value, melt index and specific gravity)	e.g. PVC rigid impact resistant, PVC foam, if possible specify type and name of raw material manufacturer (possibly also K-value, melt index and specific gravity)
1.4	Form in which tube or sections supplied	e.g. solid lengths	e.g. bundles
1.5	Operating range of the plant	e.g. outer diameter and wall thickness	e.g. weight per running metre, maximum dimensions
1.6	Indication of EUROMAP size	example:	example:
1.6.1	Extruder	1-90-25 (see EUROMAP 20)	1-90-25 (see EUROMAP 20)
1.6.2	Tube/section die	20 . . . 125 (see 4.1.2)	not applicable
1.6.3	Useful outside diameter width/height of follow-on equipment	125 (see 5.1.2)	100/50 (see 5.1.2)
1.7	Connected services		
1.7.1	Voltage	e.g. 3 x 380 V with central lead	e.g. 3 x 380 V with central lead
1.7.2	Frequency		
1.7.3	Electrical rating		
1.7.4	Cooling water		
1.7.5	Compressed air	e.g. . . . m ³ /h at bar excess pressure	e.g. . . . m ³ /h at bar excess pressure
1.8	Paintwork	e.g. mid green, hammered finish	e.g. mid green, hammered finish
1.9	Construction of plant and main dimensions	see engineering drawing	see engineering drawing
1.10	Guarantee and relevant conditions		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
GENERALITA (vedi schemi 1, 2 e 3)			
Tipo dell'impianto	impianto tubi	impianto profili	
Applicazione del tubo/profilo	p.e. tubo a pressione, tubo per canalizzazione	p.e. infissi finestre, zoccolo	
Natura e tipo del materiale	p.e. PVC rigido, PE bassa pressione (possibilmente indicazione da parte del produttore della materia prima: eventualmente valore K, punto di fusione e densità)	p.e. PVC rigido antiurto, schiuma (possibilmente indicazione da parte del produttore della materia prima: eventualmente valore K, punto di fusione e densità)	
Forma di fornitura	p.e. lunghezza fissa	p.e. mazzetto	
Gamma di lavoro dell'impianto	p.e. diametro esteriore e spessore della parete	p.e. peso per metro di produzione, misure massime	
Indicazione dimensionale EUROMAP	esempio:	esempio:	
Estrusore	1-90-25 (vedi EUROMAP 20)	1-90-25 (vedi EUROMAP 20)	
Attrezzature per tubi e profili	20 ... 125 (vedi 4.1.2)	inesistente	
Diametro esteriore, lunghezza e larghezza utile del dispositivo	125 (vedi 5.1.2)	100/150 (vedi 5.1.2)	
Valori di allacciamento			
Voltaggio	p.e. 3 x 380 V con neutro	p.e. 3 x 380 V con neutro	V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Acqua di raffreddamento			m ³ /s, m ³ /h
Aria compressa	p.e. ... m ³ /h a ... bar sovrappressione	p.e. ... m ³ /h a ... bar sovrappressione	m ³ /s, m ³ /h
Verniciatura dell'impianto	p.e. verde chiaro martellato	p.e. verde chiaro martellato	
Struttura dell'impianto e dimensioni principali	vedi disegno del progetto	vedi disegno del progetto	
Garanzie e premesse			

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
1.10.1	Gewährleistung	z.B. Durchsatz (abhängig von Abmessungen), Abmessungstoleranzen	z.B. Durchsatz (abhängig von Abmessungen), Abmessungstoleranzen
1.10.2	Voraussetzungen	z.B. Kühlwassertemperatur, Umgebungsbedingungen (Lufttemperatur, Luftdruck, relative Luftfeuchte), Spannungsschwankungen im elektrischen Netz	z.B. Kühlwassertemperatur, Umgebungsbedingungen (Lufttemperatur, Luftdruck, relative Luftfeuchte), Spannungsschwankungen im elektrischen Netz
1.11	Beschreibung der Anlageteile	s. 2 bis 16	s. 2 bis 16
2	EXTRUDER	siehe EUROMAP 20	siehe EUROMAP 20
3	MESS-, STEUERUNGS- UND REGELUNGSTECHNIK	siehe EUROMAP 21	siehe EUROMAP 21
4	ROHR-/PROFILWERKZEUG		
4.1	Allgemeines		
4.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
4.1.2	EUROMAP-Größenangabe (in Verbindung mit 4.1.1)	besteht aus dem Bereich des Rohraußendurchmessers in mm Beispiel: 20 . . . 125	entfällt
4.1.3	Verwendungszweck	Formen der Schmelze z.B. Art und Typ der Formmasse, Art des Rohres	Formen der Schmelze z.B. Art und Typ der Formmasse, Art des Profils
4.2	Konstruktive Merkmale		
4.2.1	Aufbau		
4.2.1.1	Bauart	z.B. zentral/seitlich gespeist	z.B. zentral/seitlich gespeist
4.2.1.2	Ausführung	z.B. mit Stegdornhalter	z.B. mit Stegkernhalter
4.2.1.3	Werkstoff und Behandlung der Oberfläche	z.B. Nitrierstahl; nitriert, verchromt, vernickelt	z.B. Nitrierstahl; nitriert, verchromt, vernickelt
4.2.1.4	Spaltfestlegung	z.B. durch Axialverschiebung des Mundstücks, durch Austausch des Mundstücks	entfällt
4.2.1.5	Spalteinstellung (Zentrierung)	z.B. durch Verschieben des Endstücks	entfällt
4.2.1.6	Fließkorrektur	z.B. mit Stauring, Gewindegang, Lochring, Sieben	z.B. Länge der Parallelführung
4.2.1.7	Anschluß an Extruder	z.B. Klappflansch, Spannkette, Gewindering; Zwischenstück mit Lochscheibe, Siebwechsler	z.B. Klappflansch, Spannkette, Gewindering; Zwischenstück mit Lochscheibe, Siebwechsler

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Garantie	p.ex. débit (dépend des dimensions), tolérances sur les dimensions	p.ex. débit (dépend des dimensions), tolérances sur les dimensions	
Conditions	p.ex. température de l'eau de refroidissement, conditions d'environnement (température de l'air, pression de l'air, humidité relative de l'air), variations de tension dans le réseau électrique	p.ex. température de l'eau de refroidissement, conditions d'environnement (température de l'air, pression de l'air, humidité relative de l'air), variations de tension dans le réseau électrique	
Description des parties de l'installation	v. de 2 à 16	v. de 2 à 16	
EXTRUDEUSE	voir EUROMAP 20	voir EUROMAP 20	
MOYENS TECHNIQUES DE MESURE, DE COMMANDE ET DE RÉGULATION	voir EUROMAP 21	voir EUROMAP 21	
OUTILLAGE POUR TUBES/POUR PROFILÉS			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 4.1.1)	se compose de la gamme des diamètres extérieurs des tubes en mm exemple: 20 . . . 125	sans objet	
Destination	moulage du produit fondu p.ex. nature et type du transformateur, nature du tube	moulage du produit fondu p.ex. nature et type du transformateur, nature du profilé	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Mode de construction	p.ex. à alimentation centrale/latérale	p.ex. à alimentation centrale/latérale	
Exécution	p.ex. avec porte-poinçon	p.ex. avec porte-noyau	
Matériau et traitement de surface	p.ex. acier nitruré; nitruré, chromé, nickelé	p.ex. acier nitruré; nitruré, chromé, nickelé	
Détermination de l'entrefer	p.ex. par translation axiale de la filière, par changement de filière	sans objet	
Réglage de l'entrefer (centrage)	p.ex. par translation de la pièce terminale	sans objet	
Correction d'écoulement	p.ex. avec diaphragme, pas de vis, plaque à trous, tamis	p.ex. longueur du guidage parallèle	
Raccordement à l'extrudeuse	p.ex. collier de serrage, chaîne de serrage, bague filetée, pièce intermédiaire avec disque à trous, changeur de tamis	p.ex. collier de serrage, chaîne de serrage, bague filetée, pièce intermédiaire avec disque à trous, changeur de tamis	

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
1.10.1	Guarantee	e.g. throughput (depending on dimensions) dimensional tolerances	e.g. throughput (depending on dimensions) dimensional tolerances
1.10.2	Conditions	e.g. temperature of cooling water, ambient conditions (air temperature, air pressure, relative humidity), voltage fluctuations in power supply	e.g. temperature of cooling water, ambient conditions (air temperature, air pressure, relative humidity), voltage fluctuations in power supply
1.11	Description of plant components	see 2 to 16	see 2 to 16
2	EXTRUDER(S)	see EUROMAP 20	see EUROMAP 20
3	SYSTEM OF MEASUREMENT, CONTROL AND REGULATION	see EUROMAP 21	see EUROMAP 21
4	DIE FOR PRODUCING TUBES/ SECTIONS		
4.1	General		
4.1.1	Type designation	to be decided by the manufacturer	to be decided by the manufacturer
4.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 4.1.1)	comprises the range of outside diameters of the tube in mm example: 20 . . . 125	not applicable
4.1.3	Application	shaping the plastic mass e.g. category and type of plastic mass and type of tube	shaping the plastic mass e.g. category and type of plastic mass and type of section
4.2	Design features		
4.2.1	Construction		
4.2.1.1	Type of construction	e.g. central/lateral feed	e.g. central/lateral feed
4.2.1.2	Design	e.g. with gate torpedo carrier	e.g. with gate core carrier
4.2.1.3	Material and surface treatment	e.g. nitrided steel; nitrided, chromium, nickel plated	e.g. nitrided steel; nitrided, chromium, nickel plated
4.2.1.4	Adjustment of opening	e.g. by axial movement of the nozzle, by changing the nozzle	not applicable
4.2.1.5	Adjustment of opening (centring)	e.g. by movement of the end-piece	not applicable
4.2.1.6	Correction of flow	e.g. by means of retaining ring, threaded section, perforated ring or screens	e.g. length of parallel guide
4.2.1.7	Connection to extruder	e.g. mobile flange, fixing chain, threaded sleeve; intermediate component with perforated disc or screen changer	e.g. mobile flange, fixing chain, threaded sleeve; intermediate component with perforated disc or screen changer

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Garanzia	p.e. (indipendentemente delle dimensioni), tolleranze delle dimensioni	p.e. (indipendentemente delle dimensioni), tolleranze delle dimensioni	
Premesse	temperature dell'acqua di raffreddamento, condizioni ambientali (temperatura aria, pressione aria, umidità relativa ambiente), oscillazione nella tensione di rete	temperature dell'acqua di raffreddamento, condizioni ambientali (temperatura aria, pressione aria, umidità relativa ambiente), oscillazione nella tensione di rete	
Descrizione parti impianto	vedi da 2 a 16	vedi da 2 a 16	
ESTRUSORE	vedi EUROMAP 20	vedi EUROMAP 20	
TECNICHE DI PROCESSO, REGOLAZIONE E LAVORAZIONE	vedi EUROMAP 21	vedi EUROMAP 21	
TESTE PER TUBI E PROFILI			
Generalità			
Descrizione del tipo	secondo precisazione del costruttore	secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 4.1.1)	relative alla gamma dei diametri esterni dei tubi in mm esempio: 20 ... 125	non esistenti	
Applicazioni	forma della fusione p.e. classe e tipo della produzione, tipo di tubo	forma della fusione p.e. classe e tipo della produzione, tipo di profilo	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Tipo di costruzione	p.e. alimentazione centrale/laterale	p.e. alimentazione centrale/laterale	
Esecuzione	p.e. con supporto a forma di spina	p.e. con supporto a forma di spina	
Materiale e trattamento superficiale	p.e. acciaio nitruato; nitruato, cromato, nichelato	p.e. acciaio nitruato; nitruato, cromato, nichelato	
Fissaggio della filiera	p.e. mediante spostamento assiale delle labbra, mediante cambio delle labbra	non esiste	
Regolazione della filiera	p.e. mediante spostamento del pezzo finale	non esiste	
Correzione del flusso	p.e. con anello di tenuta, filettatura, anello a foro, boccola	p.e. lunghezza della direzione parallela	
Allacciamento all'estrusore	p.e. flangia, anello filettato, pezzo intermedio con disco forato, boccola	p.e. flangia, anello filettato, pezzo intermedio con disco forato, boccola	

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
4.2.1.8	Sonstige Merkmale		
4.2.2	Heizung, Kühlung		
4.2.2.1	Art	z.B. elektrisch (Widerstands-/Induktionsheizung), mit Flüssigkeit, mit Dampf, Dornheizung	z.B. elektrisch (Widerstands-/Induktionsheizung), mit Flüssigkeit, mit Dampf, Dornheizung
4.2.2.2	Regelung	Kurzbeschreibung des Regelkreises	Kurzbeschreibung des Regelkreises
4.3	Technische Daten		
4.3.1	Ringspalt- außendurchmesser		entfällt
4.3.2	Spaltweite		entfällt
4.3.3	Rohr-/Profilform		siehe Profilzeichnung
4.3.4	Maximaler Betriebs- druck		
4.3.5	Anzahl der Heiz- zonen		
4.3.6	Installierte Heiz- leistung		
4.3.7	Anzahl der Kühlzonen		
4.3.8	Anzahl der Regelzonen		
4.4	Abmessungen, Gewicht		
4.4.1	Gesamthöhe		
4.4.2	Gesamtlänge		
4.4.3	Gesamtbreite		
4.4.4	Nettogewicht		
5	KALIBRIER- EINRICHTUNG		
5.1	Allgemeines		
5.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
5.1.2	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 5.1.1)	besteht aus Rohraußendurchmesser in mm Beispiel: 125	besteht aus der maximal möglichen Breite und Höhe des Profils in mm Beispiel: 100/50
5.1.3	Verwendungszweck	Kalibrieren des Rohrs	Kalibrieren des Profils
5.2	Konstruktive Merkmale		

	Explication		Einheit Unité Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Autres caractéristiques			
Chauffage, refroidissement			
Nature	p.ex. électrique (chauffage par résistance/par induction), par fluide, par vapeur, chauffage du poinçon	p.ex. électrique (chauffage par résistance/par induction), par fluide, par vapeur, chauffage du poinçon	
Régulation	description sommaire du circuit de régulation	description sommaire du circuit de régulation	
Données numériques			
Diamètre extérieur de l'entrefer		sans objet	mm
Largeur de l'entrefer		sans objet	mm
Forme du tube/du profilé		voir le dessin du profilé	
Pression maximale de travail			bar
Nombre de zones de chauffage			
Puissance de chauffage installée			W, kW
Nombre de zones de refroidissement			
Nombre de zones de réglage			
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
DISPOSITIF DE CALIBRAGE			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 5.1.1)	se compose du diamètre extérieur du tube en mm exemple: 125	se compose de la largeur maximale possible et de la hauteur du profilé en mm exemple: 100/50	
Destination	calibrage du tube	calibrage du profilé	
Caractéristiques de construction			

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
4.2.1.8	Other features		
4.2.2	Heating, cooling		
4.2.2.1	Type	e.g. electrical (resistance or induction heating), with liquid, with steam, heating of the torpedo	e.g. electrical (resistance or induction heating), with liquid, with steam, heating of the torpedo
4.2.2.2	Regulation	A brief description of the regulating circuit	A brief description of the regulating circuit
4.3	Technical data		
4.3.1	Outside diameter of circular aperture		not applicable
4.3.2	Width of aperture		not applicable
4.3.3	Shape of tube/ section		see drawing of section
4.3.4	Maximum operating pressure		
4.3.5	Number of heating zones		
4.3.6	Installed heating capacity		
4.3.7	Number of cooling zones		
4.3.8	Number of regulating zones		
4.4	Dimensions, weight		
4.4.1	Overall height		
4.4.2	Overall length		
4.4.3	Overall width		
4.4.4	Net weight		
5	CALIBRATING EQUIPMENT		
5.1	General		
5.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
5.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 5.1.1)	consists of outside diameter of tube in mm example: 125	comprises the maximum width and height of the section in mm example: 100/50
5.1.3	Application	calibration of the tube	calibration of the section
5.2	Design features		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Altre caratteristiche			
Riscaldamento, raffreddamento			
Tipo	p.e. elettrico (riscaldamento mediante resistenze/induzione); tramite fluido, vapore, ecc.	p.e. elettrico (riscaldamento mediante resistenze/induzione); tramite fluido, vapore, ecc.	
Regolazione	breve descrizione dei circuiti	breve descrizione dei circuiti	
Dati tecnici			
Misura diametro esterno filiera		inesistente	mm
Apertura filiera		inesistente	mm
Forma tubo/profilo		vedi disegno della sezione	
Tempo massimo di azionamento			bar
Numero zone di riscaldamento			
Potenza installata di riscaldamento			W, kW
Numero zone di raffreddamento			
Numero zone di controllo			
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
DISPOSITIVO DI CALIBRATURA			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazione del costruttore	secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 5.1.1)	relative al diametro esterno del tubo in mm esempio: 125	relative ad altezza e larghezza massime del profilo in mm esempio: 100/50	
Applicazioni	calibratura del tubo	calibratura del profilo	
Caratteristiche di costruzione			

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
5.2.1	Aufbau		
5.2.1.1	Arbeitsprinzip	z.B. Außenkalibrieren unter Vakuum im Tank; Druckluft und Schleppstopfen; Innenkalibrierung	z.B. mit Vakuum, Ziehscheibe
5.2.1.2	Bauart	z.B. Hülse, Ring, Scheibe	z.B. Kalibrierwerkzeug mit Saugschlitzen
5.2.1.3	Ausführung	z.B. geschlossen	z.B. geteilt/aufklappbar
5.2.1.4	Werkstoff und Behandlung der Oberfläche	z.B. Stahl	z.B. Messing verchromt
5.2.1.5	Konizität	z.B. linear/in Stufen/ohne	z.B. linear/in Stufen/ohne
5.2.1.6	Unterbau	z.B. ortsfest, verfahrbar auf Schienen, Profileisengerüst mit Wasserauffangwanne, mit Vakuumanlage	z.B. ortsfest, verfahrbar auf Schienen, Profileisengerüst mit Wasserauffangwanne, mit Vakuumanlage
5.2.1.7	Einstellen der Arbeitsposition	z.B. Höhe/axial	z.B. in allen Richtungen
5.2.1.8	Kühlung	z.B. direkt/indirekt; mit Wasser in mehreren Zonen	z.B. direkt/indirekt; mit Wasser in mehreren Zonen
5.2.1.9	sonstige Merkmale	z.B. Druckregelung bei Druckluftkalibrierung	z.B. zonenweise Temperaturregelung am Umfang
5.3	Technische Daten		
5.3.1	Anzahl der Kalibrierwerkzeuge		
5.3.2	Querschnittabmessungen	z.B. konisch ... / ... mm für HDPE	z.B. konisch nach Schwindung entsprechend Profilzeichnung
5.3.3	Wirksame Länge des/der Kalibrierwerkzeugs(e)		
5.3.4	Anzahl der Vakuumzonen		
5.3.5	Anzahl der Kühlzonen		
5.3.6	Kühlwasserverbrauch	z.B. ... m ³ /h bei ... °C	z.B. ... m ³ /h bei ... °C
5.3.7	Vakuumbereich	z.B. von ... bis ... mbar Absolutdruck	z.B. von ... bis ... mbar Absolutdruck
5.3.8	Druckluftbereich	z.B. von ... bis ... bar Überdruck	z.B. von ... bis ... bar Überdruck
5.4	Abmessungen, Gewicht		
5.4.1	Gesamthöhe		
5.4.2	Gesamtlänge		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Structure d'ensemble			
Principe de fonctionnement	p.ex. calibrage extérieur sous vide dans le bac; air comprimé et souris; calibrage intérieur	p.ex. avec vide, plaque de calibrage	
Mode de construction	p.ex. douille, anneau, disque	p.ex. outillage de calibrage avec fentes d'aspiration	
Exécution	p.ex. fermé	p.ex. en deux parties/séparable	
Matériau et traitement de surface	p.ex. acier	p.ex. laiton chromé	
Cônicité	p.ex. linéaire/étagée/sans	p.ex. linéaire/étagée/sans	
Support	p.ex. fixe, mobile sur rails, armature en treillis de fer avec bac de récupération d'eau, avec installation de vide	p.ex. fixe, mobile sur rails, armature en treillis de fer avec bac de récupération d'eau, avec installation de vide	
Réglage de la position de travail	p.ex. en hauteur/axiale	p.ex. dans toutes les directions	
Refroidissement	p.ex. direct/indirect; avec de l'eau dans plusieurs zones	p.ex. direct/indirect; avec de l'eau dans plusieurs zones	
Autres caractéristiques	p.ex. régulation de pression pour un calibrage à air comprimé	p.ex. régulation de température par zones sur le pourtour	
Données numériques			
Nombre des outillages de calibrage			
Dimensions transversales	p.ex. cônes . . . / . . . mm pour du PE-HD	p.ex. cônes en valeur décroissante de façon correspondante au dessin du profilé	mm
Longueur effective de l'/des outillage(s) de calibrage			mm
Nombre de zones de vide			
Nombre de zones de refroidissement			
Consommation d'eau froide	p.ex. . . . m ³ /h pour . . . °C	p.ex. . . . m ³ /h pour . . . °C	m ³ /s, m ³ /h
Plage de vide	p.ex. de . . . à . . . mbar de pression absolue	p.ex. de . . . à . . . mbar de pression absolue	mbar
Plage d'air comprimé	p.ex. de . . . à . . . bar de surpression	p.ex. de . . . à . . . bar de surpression	bar
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
5.2.1	Construction		
5.2.1.1	Operating principle	e.g. outside calibration under vacuum in tank; compressed air and draw plug; inside calibration	e.g. with vacuum, drawing plate
5.2.1.2	Design	e.g. sleeve, ring, plate	e.g. calibrating tool with suction apertures
5.2.1.3	Type	e.g. enclosed	e.g. composite/hinged
5.2.1.4	Material and surface treatment	e.g. steel	e.g. chromium plated brass
5.2.1.5	Taper	e.g. linear/in steps/without	e.g. linear/in steps/without
5.2.1.6	Base	e.g. fixed, mobile on rails, steel framework with drip pan for water, with vacuum plant	e.g. fixed, mobile on rails, steel framework with drip pan for water, with vacuum plant
5.2.1.7	Placing in operating position	e.g. vertically / axially	e.g. in all directions
5.2.1.8	Cooling	e.g. direct/indirect; with water in various zones	e.g. direct/indirect; with water in various zones
5.2.1.9	Other features	e.g. regulation of pressure in the case of calibration using compressed air	e.g. peripheral temperature control by zones
5.3	Technical data		
5.3.1	Number of calibrating tools		
5.3.2	Sectional dimensions	e.g. conical ... / ... mm for HDPE	e.g. conical depending on contraction according to section drawing
5.3.3	Effective length of calibrating tool(s)		
5.3.4	Number of vacuum zones		
5.3.5	Number of cooling zones		
5.3.6	Consumption of cooling water	e.g. ... m ³ /h at ... °C	e.g. ... m ³ /h at ... °C
5.3.7	Range of vacuum	e.g. from ... to ... mbar absolute pressure	e.g. from ... to ... mbar absolute pressure
5.3.8	Range of air pressure	e.g. from ... to ... bar excess pressure	e.g. from ... to ... bar excess pressure
5.4	Dimensions, weight		
5.4.1	Overall height		
5.4.2	Overall length		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Struttura			
Lavoro da svolgere	p.e. calibratura esterna sottovuoto in serbatoio; aria compressa; calibratura interna	p.e. con sottovuoto, piano di trazione	
Tipo di costruzione	p.e. cartuccia, anello, disco	p.e. utensile di calibratura con bocche (fessure) di aspirazione	
Esecuzione	p.e. chiusa	p.e. divisa in settori/apribile	
Materiale e trattamento superficiale	p.e. acciaio	p.e. ottone cromato	
Conicità	p.e. lineare/a gradi/senza	p.e. lineare/a gradi/senza	
Appoggio, basamento	p.e. fisso, mobile su rotaie, sostegno in acciaio profilato con vasca di raccolta acqua, con impianto sottovuoto	p.e. fisso, mobile su rotaie, sostegno in acciaio profilato con vasca di raccolta acqua, con impianto sottovuoto	
Regolazione posizionamento lavoro	p.e. in altezza/assiale	p.e. in tutte le direzioni	
Raffreddamento	p.e. diretto/indiretto; ad acqua in più zone	p.e. diretto/indiretto; ad acqua in più zone	
Altre caratteristiche	p.e. con regolazione della pressione per la calibratura a pressione d'aria	p.e. con regolazione di temperatura secondo le zone	
Dati tecnici			
Numero elementi di calibratura			
Misura sezione trasversale	p.e. conicità . . . / . . . mm per HDPE	p.e. conicità secondo diminuzione misura corrispondente al disegno del profilo	mm
Lunghezza effettiva dello/degli elemento/i di calibratura			mm
Numero zone di vuoto			
Numero zone di raffreddamento			
Consumo acqua di raffreddamento	p.e. . . . m ³ /h a . . . °C	p.e. . . . m ³ /h a . . . °C	m ³ /s, m ³ /h
Zone di vuoto	p.e. da . . . a . . . mbar pressione assoluta	p.e. da . . . a . . . mbar pressione assoluta	mbar
Zone pressione aria	p.e. da . . . a . . . bar sovrappressione	p.e. da . . . a . . . bar sovrappressione	bar
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
5.4.3	Gesamtbreite		
5.4.4	Nettogewicht		
6	NACHKÜHL- EINRICHTUNG		
6.1	Allgemeines		
6.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
6.1.2	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 6.1.1)	besteht aus Rohraußendurchmesser und Länge der Kühlstrecke in mm Beispiel: 20 . . . 125/6000	besteht aus maximal möglicher Breite und Höhe des Profils und Länge der Kühlstrecke in mm Beispiel: 100/50/2000
6.1.3	Verwendungszweck	Kühlen des Rohrs	Kühlen des Profils
6.2	Konstruktive Merkmale		
6.2.1	Aufbau		
6.2.1.1	Arbeitsprinzip	z.B. Tauchkühlung, Sprühkühlung	z.B. Luftkühlung im Gegenstrom
6.2.1.2	Bauart	z.B. Tank mit Überlauf	z.B. Tunnel
6.2.1.3	Ausführung	z.B. offen, mehrteilig, schwenkbar	z.B. schwenkbar
6.2.1.4	Werkstoff	z.B. Aluminiumguß, Stahlblech lackiert	z.B. Stahlblech
6.2.1.5	Unterbau	z.B. ortsfest, verfahrbar auf Schienen, Profileisengerüst mit Wasserauffang- wanne und Umwälzpumpe	z.B. Baueinheit mit Kalibriertisch, mit Kühlluftventilator
6.2.1.6	Einstellen der Arbeitsposition	z.B. Höhe mit Gewindespindel, axial mit Fahrwerk	z.B. Höhe mit Gewindespindel, axial mit Fahrwerk
6.2.1.7	Sonstige Merkmale	z.B. Temperaturregelung	z.B. Wassertemperaturregelung zum Tempern
6.3	Technische Daten		
6.3.1	Querschnitts- abmessungen	z.B. max. . . . mm	z.B. max. . . . mm Breite/. . . mm Höhe
6.3.2	Länge der Kühl- strecke		
6.3.3	Wasserzulauf	z.B. Rohr NW 32	z.B. Rohr NW 32
6.3.4	Wasserablauf	z.B. 4 x NW 100	z.B. 4 x NW 100
6.3.5	Volumenstrom	z.B. . . . m ³ /s Kühlwasser im Umlauf	z.B. . . . m ³ /s Kühlluft
6.3.6	Wasserverbrauch	z.B. . . . m ³ /s bei . . . °C	z.B. . . . m ³ /s bei . . . °C

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Largueur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
DISPOSITIF DE REFROIDISSEMENT			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 6.1.1)	se compose du diamètre extérieur du tube et de la longueur du refroidissement en mm exemple: 20 . . . 125/6000	se compose de la largeur maximale possible et de la hauteur du profilé et de la longueur du refroidissement en mm exemple: 100/50/2000	
Destination	refroidissement du tube	refroidissement du profilé	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Principe de fonctionnement	p.ex. refroidissement par immersion, refroidissement par pulvérisation	p.ex. refroidissement par air en contre-courant	
Mode de construction	p.ex. bac avec trop-plein	p.ex. tunnel	
Exécution	p.ex. ouvert, en plusieurs parties, pivotant	p.ex. pivotant	
Matériau	p.ex. fonte d'aluminium, tôle d'acier peinte	p.ex. tôle d'acier	
Support	p.ex. fixe, mobile sur rails, armature en treillis de fer avec bac de récupération d'eau et pompe de circulation	p.ex. unité de construction avec table de calibrage, avec ventilateur à air froid	
Réglage de la position de travail	p.ex. en hauteur avec vérin à vis, axiale avec châssis	p.ex. en hauteur avec vérin à vis, axiale avec châssis	
Autres caractéristiques	p.ex. régulation de température	p.ex. régulation de la température de l'eau pour stabilisation	
Données numériques			
Dimensions transversales	p.ex. max . . . mm	p.ex. max . . . mm de large/ . . . mm de haut	mm
Longueur du refroidissement			mm
Section d'alimentation en eau	p.ex. tube NW 32	p.ex. tube NW 32	mm ²
Section de sortie de l'eau	p.ex. 4 x NW 100	p.ex. 4 x NW 100	mm ²
Débit volumétrique	p.ex. . . . m ³ /s d'eau de refroidissement en circulation	p.ex. . . . m ³ /s d'air froid	m ³ /s, m ³ /h
Consommation d'eau	p.ex. . . . m ³ /s pour . . . °C	p.ex. . . . m ³ /s pour . . . °C	m ³ /s, m ³ /h

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
5.4.3	Overall width		
5.4.4	Net weight		
6	COOLER		
6.1	General		
6.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
6.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 6.1.1)	consists of the outside diameter of the tube and the length of the cooling section in mm example: 20 . . . 125/6000	consists of the maximum possible width and height of the section and the length of the cooling section in mm example: 100/50/2000
6.1.3	Application	cooling of the tube	cooling of the section
6.2	Design features		
6.2.1	Construction		
6.2.1.1	Operating principle	e.g. immersion cooling, spray cooling	e.g. counter-flow air cooling
6.2.1.2	Type	e.g. tank with overflow	e.g. tunnel
6.2.1.3	Design	e.g. open, composite, swivelling	e.g. swivelling
6.2.1.4	Material	e.g. aluminium casting, painted steel sheet	e.g. sheet steel
6.2.1.5	Base	e.g. static, mobile on rails, steel framework with drip pan for water and circulating pump	e.g. unit comprising calibrating table and fan for cooling air
6.2.1.6	Placing in operating position	e.g. vertically by means of threaded spindle, axially on carriage	e.g. vertically by means of threaded spindle, axially on carriage
6.2.1.7	Other features	e.g. temperature control	e.g. control of water temperature for annealing
6.3	Technical data		
6.3.1	Sectional dimensions	e.g. max. . . . mm	e.g. max. width . . . mm/height . . . mm
6.3.2	Length of cooling section		
6.3.3	Water feed	e.g. nominal dia 32 pipe	e.g. nominal dia 32 pipe
6.3.4	Water discharge	e.g. 4 x nominal dia 100	e.g. 4 x nominal dia 100
6.3.5	Flow rate	e.g. . . . m ³ /s circulation of cooling water	e.g. . . . m ³ /s cooling air
6.3.6	Water consumption	e.g. . . . m ³ /s at . . . °C	e.g. . . . m ³ /s at . . . °C

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
DISPOSITIVO DI RAFFREDDAMENTO			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazione del costruttore	secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 6.1.1)	relative al diametro esterno del tubo ed alla lunghezza della zona di raffreddamento in mm esempio: 20 ... 125/6000	relative alla lunghezza ed altezza massime del profilo ed alla lunghezza del percorso di raffreddamento in mm esempio: 100/50/2000	
Applicazioni	raffreddamento del tubo	raffreddamento del profilo	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Lavoro da svolgere	p.e. raffreddamento ad immersione, raffreddamento a spruzzi	p.e. raffreddamento ad aria a correnti contrapposte	
Tipo di costruzione	p.e. serbatoio con fuoriuscita	p.e. tunnel	
Esecuzione	p.e. aperta, a più elementi, articolata	p.e. articolata	
Materiale	p.e. fusione di alluminio, lamina di acciaio	p.e. lamiera di acciaio	
Appoggio, basamento	p.e. fisso, mobile su rotaie, sostegno in acciaio profilato con vasca di raccolta acqua e pompa di riciclaggio	p.e. unità con tavola di calibratura, con ventilatore di raffreddamento ad aria	
Regolazione posizionamento lavoro	p.e. in altezza con spinotto filettato, assiale tramite carrello	p.e. in altezza con spinotto filettato, assiale tramite carrello	
Altre caratteristiche	p.e. regolazione temperatura	p.e. regolazione temperatura acqua	
Dati tecnici			
Misura sezione trasversale	p.e. mm ... massima	p.e. larghezza mm ... /altezza mm ... massima	mm
Lunghezza percorso raffreddamento			mm
Entrata acqua	p.e. tubo NW 32	p.e. tubo NW 32	mm ²
Uscita acqua	p.e. 4 x NW 100	p.e. 4 x NW 100	mm ²
Volume del flusso	p.e. ... m ³ /s di acqua fredda in circolazione	p.e. ... m ³ /s di aria fredda	m ³ /s, m ³ /h
Consumo di acqua	p.e. ... m ³ /s a ... °C	p.e. ... m ³ /s a ... °C	m ³ /s, m ³ /h

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
6.3.7	Anschlußwerte		
6.3.7.1	Spannung		
6.3.7.2	Frequenz		
6.3.7.3	Leistung		
6.3.8	Arbeitsmittenhöhe	z.B. (1150 ± 100) mm	z.B. (1150 ± 100) mm
6.3.9	Verfahrweg		
6.4	Abmessungen, Gewicht		
6.4.1	Gesamthöhe		
6.4.2	Gesamtlänge		
6.4.3	Gesamtbreite		
6.4.4	Nettogewicht		
7 (a)	ABZIEHWERK		
7.1 (a)	Allgemeines		
7.1.1 (a)	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
7.1.2 (a)	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 7.1.1 (a))	besteht aus dem Bereich des Rohraußendurchmessers in mm Beispiel: 20 . . . 125	besteht aus maximal möglicher Breite des Profils in mm, Kontaktlänge in mm und Abziehkraft in N Beispiel: 80/700/4000
7.1.3 (a)	Verwendungszweck	Abziehen des Rohrs	Abziehen des Profils
7.2 (a)	Konstruktive Merkmale		
7.2.1 (a)	Aufbau		
7.2.1.1 (a)	Bauart	z.B. mit Raupe	z.B. mit Bändern
7.2.1.2 (a)	Ausführung	z.B. geschlossenes Gehäuse	z.B. obere Führung pendelnd
7.2.1.3 (a)	Unterbau	z.B. Profileisengerüst zur Aufnahme des Antriebs	z.B. Ständer zur Aufnahme des An- triebs, des Schaltkastens, der Pneu- matik
7.2.1.4 (a)	Einstellen der Arbeitshöhe	z.B. Gewindespindeln mit Klemm- einrichtung	z.B. Gewindespindeln, zentral verstell- bar
7.2.2 (a)	Abziehelemente		
7.2.2.1 (a)	Bauart	z.B. Rollenketten mit Greifstollen	z.B. umlaufende Bänder
7.2.2.2 (a)	Anordnung	z.B. 120° zueinander versetzt	z.B. übereinander
7.2.2.3 (a)	Werkstoff und Behandlung der Oberfläche	z.B. Gummi aufvulkanisiert, glatt	z.B. Gummi mit Gewebeeinlage; Profilstollen

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Caractéristiques des branchements			
Tension			V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Hauteur moyenne de travail	p.ex. (1150 ± 100) mm	p.ex. (1150 ± 100) mm	mm
Course de déplacement			mm
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
ENSEMBLE DE TIRAGE			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 7.1.1 (a))	se compose de la gamme des diamètres extérieurs du tube en mm exemple: 20 . . . 125	se compose de la largeur maximale possible du profilé en mm, longueur de contact en mm et force de tirage en N exemple: 80/700/4000	
Destination	tirage du tube	tirage du profilé	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Mode de construction	p.ex. avec chenille	p.ex. avec des tapis	
Exécution	p.ex. carter fermé	p.ex. partie supérieure mobile	
Support	p.ex. armature en treillis pour la réception de l'entraînement	p.ex. châssis pour la réception de l'entraînement, du boîtier de commande, de l'ensemble pneumatique	
Réglage de la hauteur de travail	p.ex. vérins à vis avec dispositif de blocage	p.ex. vérins à vis, ajustables du centre	
Éléments de tirage			
Mode de construction	p.ex. chaînes à rouleau avec plots de préhension	p.ex. tapis sans fin	
Disposition	p.ex. disposés à 120° l'un de l'autre	p.ex. l'un au-dessus de l'autre	
Matériau et traitement de surface	p.ex. caoutchouc vulcanisé en surface, lisse	p.ex. caoutchouc avec insertion textile; plots profilés	

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
6.3.7	Services connected		
6.3.7.1	Voltage		
6.3.7.2	Frequency		
6.3.7.3	Electrical rating		
6.3.8	Centre height of work	e.g. (1150 ± 100) mm	e.g. (1150 ± 100) mm
6.3.9	Distance of travel		
6.4	Dimensions, weight		
6.4.1	Overall height		
6.4.2	Overall length		
6.4.3	Overall width		
6.4.4	Net weight		
7 (a)	HAUL-OFF MECHANISM		
7.1 (a)	General		
7.1.1 (a)	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
7.1.2 (a)	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 7.1.1 (a))	consists of the range of outside diameters of the tube in mm example: 20 . . . 125	consists of the maximum possible width of the section in mm, the length of contact in mm and the haul-off power in N example: 80/700/4000
7.1.3 (a)	Application	hauling off the tube	hauling off the section
7.2 (a)	Design features		
7.2.1 (a)	Construction		
7.2.1.1 (a)	Type	e.g. with caterpillar	e.g. with belts
7.2.1.2 (a)	Design	e.g. closed housing	e.g. upper guide floating
7.2.1.3 (a)	Base	e.g. steel framework to accommodate drive	e.g. stand to accommodate drive, switch box and pneumatic mechanism
7.2.1.4 (a)	Adjusting to operating height	e.g. threaded spindles with clamping device	e.g. threaded spindles, centrally adjustable
7.2.2 (a)	Haul-off mechanism		
7.2.2.1 (a)	Type	e.g. roller chains with grips	e.g. rotating belts
7.2.2.2 (a)	Arrangement	e.g. at 120° to each other	e.g. one above the other
7.2.2.3 (a)	Material and surface treatment	e.g. rubber, vulcanized, smooth	e.g. rubber with woven reinforcement, profiled to grip material

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Valori di allacciamento			
Voltaggio			V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Altezza media di lavoro	p.e. mm (1150 ± 100)	p.e. mm (1150 ± 100)	mm
			mm
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
DISPOSITIVO DI TRAINO			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazione del costruttore	secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 7.1.1 (a))	relative alla gamma dei diametri esterni dei tubi in mm esempio: 20 . . . 125	relative alla massima altezza possibile dei profili in mm contatto lineare in mm e forza di traino in esempio: 80/700/4000	
Applicazione	trainare i tubi	trainare i profili	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Tipo di costruzione	p.e. a cingoli	p.e. a bande (tappeto)	
Esecuzione	p.e. tipo chiuso in incastellatura	p.e. a comando superiore libero	
Basamento, appoggio	p.e. sostegno in acciaio profilato per supporto comando avviamento	p.e. base supporto comando avviamento, interruttori, pneumatico	
Regolazione altezza di lavoro	p.e. spinotto filettato con dispositivo di bloccaggio	p.e. spinotto filettato con regolazione centrale	
Elementi del traino			
Tipo di costruzione	p.e. catena di rulli con presa	p.e. tappeto circolare	
Disposizione	p.e. convergenti a 120°	p.e. uno sopra l'altro	
Materiale e trattamento superficiale	p.e. gomma vulcanizzata e rettificata	p.e. gomma/fibra (con tessuto interno)	

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
7.2.2.4 (a)	Einstellen der Arbeitsposition	z.B. mechanisch, von Hand über Hebel	z.B. pneumatisch
7.2.2.5 (a)	Überwachen des Anpreßdrucks	z.B. Druckminderventil mit Anzeigerät	z.B. Druckminderventil mit Anzeigerät
7.2.2.6 (a)	Sonstige Merkmale	z.B. Führen der Rollenketten auf gehärteten und geschliffenen Schienen	z.B. Messen der Abziehkraft mit Kraftmeßdose
7.2.3 (a)	Antrieb		
7.2.3.1 (a)	Antriebsart	z.B. elektro-mechanisch	z.B. elektro-mechanisch
7.2.3.2 (a)	Elektromotor	z.B. Drehstrommotor	z.B. Gleichstrommotor
7.2.3.3 (a)	Kraftübertragung	z.B. Reduziergetriebe – Kettentrieb	z.B. Reduziergetriebe – Kettentrieb – Schneckengetriebe
7.2.3.4 (a)	Einstellen der Abziehggeschwindigkeit	z.B. mechanisch, stufenlos, mit Stellmotor	z.B. elektrisch, stufenlos, mit Stellmotor
7.2.3.5 (a)	Messen der Abziehggeschwindigkeit	z.B. Drehzahlaufnehmer mit Anzeigerät	z.B. Drehzahlaufnehmer mit Anzeigerät
7.2.3.6 (a)	Sonstige Merkmale	z.B. Intervallsteuerung für Wanddickenveränderung	z.B. Schaltgetriebe für zwei Geschwindigkeitsbereiche
7.3 (a)	Technische Daten		
7.3.1 (a)	Anzahl der Abziehelemente	z.B. 3 für Rohrdurchmesser von ... bis ... mm	
7.3.2 (a)	Breite der Greifelemente		
7.3.3 (a)	Öffnungsweg der Greifelemente		
7.3.4 (a)	Kontaktlänge		
7.3.5 (a)	Abziehkraft		
7.3.6 (a)	Abziehggeschwindigkeit	z.B. stufenlos von ... bis ...	z.B. stufenlos von ... bis ...
7.3.7 (a)	Anschlußwerte		
7.3.7.1 (a)	Spannung		
7.3.7.2 (a)	Frequenz		
7.3.7.3 (a)	Leistung		
7.3.7.4 (a)	Mindestluftdruck		
7.3.8 (a)	Arbeitsmittenhöhe	z.B. (1150 ± 100) mm	z.B. (1150 ± 100) mm
7.4 (a)	Abmessungen, Gewicht		

	Explication		Einheit Unité Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Réglage de la position de travail	p.ex. mécanique, à main avec un levier	p.ex. pneumatique	
Contrôle de la pression de serrage	p.ex. soupape de limitation de pression avec appareil indicateur	p.ex. soupape de limitation de pression avec appareil indicateur	
Autres caractéristiques	p.ex. guidage des chaînes à rouleau sur des rails trempés et rectifiés	p.ex. mesure de la force de tirage avec un dynamomètre	
Entraînement			
Mode d'entraînement	p.ex. électro-mécanique	p.ex. électro-mécanique	
Moteur électrique	p.ex. moteur à courant triphasé	p.ex. moteur à courant continu	
Transmission de la force	p.ex. réducteur – commande par chaîne	p.ex. réducteur – commande par chaîne – commande par vis	
Réglage de la vitesse de tirage	p.ex. mécanique, continu, avec moteur à vitesse variable	p.ex. électrique, continu, avec moteur à vitesse variable	
Mesure de la vitesse de tirage	p.ex. capteur de vitesse de rotation avec appareil indicateur	p.ex. capteur de vitesse de rotation avec appareil indicateur	
Autres caractéristiques	p.ex. commande périodique pour le changement d'épaisseur de paroi	p.ex. boîte de vitesse à deux plages	
Données numériques			
Nombre d'éléments de tirage	p.ex. 3 pour un diamètre de tube de ... à ... mm		
Largeur des éléments de préhension			mm
Voie d'ouverture des éléments de préhension			mm
Longueur de contact			mm
Force de tirage			N
Vitesse de tirage	p.ex. continue de ... à ...	p.ex. continue de ... à ...	m/s, m/min
Caractéristiques de branchement			
Tension			V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Pression d'air minimale			bar
Hauteur moyenne de travail	p.ex. (1150 ± 100) mm	p.ex. (1150 ± 100) mm	mm
Dimensions, masse			

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
7.2.2.4 (a)	Placing into operating position	e.g. mechanically, by hand using lever	e.g. pneumatically
7.2.2.5 (a)	Monitoring of pressure exerted	e.g. by pressure reducing valve and indicator	e.g. by pressure reducing valve and indicator
7.2.2.6 (a)	Other features	e.g. hardened and ground guide rails for the roller chains	e.g. measurement of the haul-off power by means of dynamometer
7.2.3 (a)	Drive		
7.2.3.1 (a)	Type of drive	e.g. electromechanical	e.g. electromechanical
7.2.3.2 (a)	Electric motor	e.g. 3-phase A.C. motor	e.g. D.C. motor
7.2.3.3 (a)	Power transmission	e.g. reduction gear box – chain drive	e.g. reduction gear box – chain drive – worm drive
7.2.3.4 (a)	Adjustment of haul-off speed	e.g. infinitely variable mechanical adjustment by servomotor	e.g. infinitely variable, electrical adjustment by servomotor
7.2.3.5 (a)	Measurement of haul-off speed	e.g. by means of tachometer and indicator	e.g. by means of tachometer and indicator
7.2.3.6 (a)	Other features	e.g. programming for changes in wall thickness	e.g. switching mechanism for two speed ranges
7.3 (a)	Technical data		
7.3.1 (a)	Number of haul-off components	e.g. 3 for tube diameters from . . . to . . . mm	
7.3.2 (a)	Width of grips		
7.3.3 (a)	Opening distance of grips		
7.3.4 (a)	Length of contact		
7.3.5 (a)	Haul-off power		
7.3.6 (a)	Haul-off speed	e.g. infinitely variable from . . . to . . .	e.g. infinitely variable from . . . to . . .
7.3.7 (a)	Connected services		
7.3.7.1 (a)	Voltage		
7.3.7.2 (a)	Frequency		
7.3.7.3 (a)	Electrical rating		
7.3.7.4 (a)	Minimum air pressure		
7.3.8 (a)	Height of centre of work	e.g. (1150 ± 100) mm	e.g. (1150 ± 100) mm
7.4 (a)	Dimensions, weight		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Regolazione posizionamento lavoro	p.e. meccanica, manuale, a mezzo leva	p.e. pneumatica	
Comando per spinta di presa	p.e. ventola di pressione con indicatore	p.e. ventola di pressione con indicatore	
Caratteristiche speciali	p.e. comando della catena su guide indurite e rettificate	p.e. misura della forza di traino con misuratore di potenza	
Azionamento			
Tipo di azionamento	p.e. elettromeccanico	p.e. elettromeccanico	
Motore elettrico	p.e. C.A. trifase	p.e. C.C.	
Trasmissione della forza	p.e. a riduttore – a catena	p.e. a riduttore, a catena, a vite	
Regolazione velocità di traino	p.e. meccanica, continua, con motore di comando	p.e. elettrica, continua, con motore di comando	
Misurazione velocità di traino	p.e. contagiri con indicatore		
Caratteristiche speciali	p.e. regolazione dell'intervallo per determinare spessore della parete	p.e. interruttori per due tipi di velocità	
Dati tecnici			
Numero elementi di traino	p.e. 3 per diametro esterno del tubo da ... a ... mm		
Larghezza degli elementi			mm
Apertura degli elementi			mm
Larghezza di contatto			mm
Forza di traino			N
Velocità di traino	p.e. continua da ... a ...	p.e. continua da ... a ...	m/s, m/min
Conessioni			
Voltaggio			V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Aria compressa, min.			bar
Altezza media di lavoro	p.e. (1150 ± 100) mm	p.e. (1150 ± 100) mm	mm
Dimensioni, peso			

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
7.4.1 (a)	Gesamthöhe		
7.4.2 (a)	Gesamtlänge		
7.4.3 (a)	Gesamtbreite		
7.4.4 (a)	Nettogewicht		
7 (b)	ROHRFORM- MASCHINE (s. Bild 3)		
7.1 (b)	Allgemeines		
7.1.1 (b)	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	
7.1.2 (b)	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 7.1.1 (b))	besteht aus dem Bereich des Rohraußen- durchmessers in mm Beispiel: 40 . . . 125	
7.1.3 (b)	Verwendungszweck	Abziehen und Formen zum gewellten Rohr	
7.2 (b)	Konstruktive Merkmale		
7.2.1 (b)	Aufbau		
7.2.1.1 (b)	Arbeitsprinzip	z.B. gleichlaufende Formhälften, die über eine bestimmte Länge eine geschlossene Form bilden; Ausformung mit Druckluft	
7.2.1.2 (b)	Bauart	z.B. umlaufende, endlose Formketten	
7.2.1.3 (b)	Ausführung	z.B. Formhälften mit gewindeförmigem Profil übereinander angeordnet	
7.2.1.4 (b)	Werkstoff	z.B. Stahl, Aluminiumguß	
7.2.1.5 (b)	Unterbau	z.B. Profilrohrgestell auf Schienen fahrbar	
7.2.1.6 (b)	Einstellen der Arbeitsposition	z.B. manuell in der Höhe/axial	
7.2.1.7 (b)	Kühlung	z.B. direkt mit Luft; indirekt mit Wasser	
7.2.1.8 (b)	Sonstige Merkmale	z.B. bei Änderung des Rohraußen- durchmessers (Austausch der Form- ketten); Formhälften mit innenlaufenden Schlitzmessern	
7.2.2 (b)	Antrieb		
7.2.2.1 (b)	Antriebsart	z.B. elektro-mechanisch	
7.2.2.2 (b)	Elektromotor	z.B. Drehstrommotor	

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
MACHINE A FAÇONNER LES TUBES (v. fig. 3)			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur		
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 7.1.1 (b))	se compose de la gamme des diamètres extérieurs de tube en mm exemple: 40 . . . 125		
Destination	tirer et façonner en tube ondulé		
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Principe de fonctionnement	p.ex. demi-moules se déplaçant à la même allure, qui, sur une longueur déterminée, forment une seule empreinte fermée; gonflage par air comprimé		
Mode de construction	p.ex. carrousel d'empreintes		
Exécution	p.ex. demi-moules à profil en forme de filetage, disposés l'un au-dessus de l'autre		
Matériau	p.ex. acier, fonte d'aluminium		
Support	p.ex. armature en tube profilé déplaçable sur rails		
Réglage de la position de travail	p.ex. manuellement en hauteur/axial		
Refroidissement	p.ex. directement par air; indirectement par eau		
Autres caractéristiques	p.ex. lors du changement du diamètre extérieur du tube (changement de chaînes d'empreintes); demi-moules avec couteaux à fendre intégrés		
Entraînement			
Mode d'entraînement	p.ex. électro-mécanique		
Moteur électrique	p.ex. moteur triphasé		

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
7.4.1 (a)	Overall height		
7.4.2 (a)	Overall length		
7.4.3 (a)	Overall width		
7.4.4 (a)	Net weight		
7 (b)	TUBE MOULDING MACHINE (see Figure 3)		
7.1 (b)	General		
7.1.1 (b)	Type designation	to be fixed by the manufacturer	
7.1.2 (b)	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 7.1.1 (b))	consists of the range of outside diameters of the tube in mm example: 40 . . . 125	
7.1.3 (b)	Application	hauling off and moulding to produce corrugated tube	
7.2 (b)	Design features		
7.2.1 (b)	Construction		
7.2.1.1 (b)	Operating principle	e.g. co-ordinated half-dies which over a certain distance form a closed die, moulding operation by means of compressed air	
7.2.1.2 (b)	Type	e.g. circulating, endless chains fitted with dies	
7.2.1.3 (b)	Design	e.g. the half-dies, with a thread-like profile, are arranged one above the other	
7.2.1.4 (b)	Material	e.g. steel, cast aluminium	
7.2.1.5 (b)	Base	e.g. mobile tubular structure mounted on rails	
7.2.1.6 (b)	Placing into operating position	e.g. by hand vertically/axially	
7.2.1.7 (b)	Cooling	e.g. directly by air; indirectly by water	
7.2.1.8 (b)	Other features	e.g. to alter the outside diameter of the tube change the die chains; half-dies fitted with inside slitting cutters	
7.2.2 (b)	Drive		
7.2.2.1 (b)	Type of drive	e.g. electromechanical	
7.2.2.2 (b)	Electric motor	e.g. 3-phase A.C. motor	

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
FORMATRICE DI TUBI (vedi figura 3)			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazione del costruttore		
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 7.1.1 (b))	relative alla gamma di diametri esterni dei tubi in mm esempio: 40 ... 125		
Applicazioni	trazione e formatura del tubo corrugato		
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Lavoro a svolgere	p.e. due semi-stampi che scorrono uguali e che a determinata lunghezza producono una forma chiusa; formatura ad aria compressa		
Tipo di costruzione	p.e. catena di formatura senza fine		
Esecuzione	p.e. mezze forme con profilo a vite, sistemate una sopra l'altra		
Materiale	p.e. acciaio, fusione di alluminio		
Basamento, appoggio	p.e. incastellatura del profilo del tubo scorrevole su guide		
Regolazione posizionamento lavoro	p.e. manuale in altezza/assiale		
Raffreddamento	p.e. diretto ad aria; indiretto ad acqua		
Caratteristiche speciali	p.e. cambio delle catene di formatura per variare i diametri esterni dei tubi; dispositivi misuratori del taglio scorrevoli nell'interno dei semi-stampi		
Azionamento			
Tipo di azionamento	p.e. elettromeccanico		
Motore elettrico	p.e. C.A. trifase		

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
7.2.2.3 (b)	Kraftübertragung	z.B. Schneckengetriebe – Rollenkette – Zahnradtrieb	
7.2.2.4 (b)	Einstellen der Abziehggeschwindigkeit	z.B. mechanisch, stufenlos, mit Stellmotor	
7.3 (b)	Technische Daten		
7.3.1 (b)	Querschnittabmessungen		
7.3.2 (b)	Anzahl der Formenträger		
7.3.3 (b)	Länge der endlosen Formkette		
7.3.4 (b)	Länge der geschlossenen Form		
7.3.5 (b)	Abziehggeschwindigkeit	z.B. stufenlos von ... bis ...	
7.3.6 (b)	Anzahl der Kühlgebläse		
7.3.7 (b)	Anschlußwerte		
7.3.7.1 (b)	Spannung		
7.3.7.2 (b)	Frequenz		
7.3.7.3 (b)	Leistung		
7.3.8 (b)	Kühlwasserverbrauch		
7.3.9 (b)	Volumenstrom des(r) der Kühlgebläse(s)	z.B. ... m ³ /s bei ... bar	
7.3.10 (b)	Druckluftverbrauch	z.B. ... m ³ /s bei ... bar	
7.3.11 (b)	Arbeitsmittenhöhe	z.B. (1150 ± 100) mm	
7.4 (b)	Abmessungen, Gewicht		
7.4.1 (b)	Gesamthöhe		
7.4.2 (b)	Gesamtlänge		
7.4.3 (b)	Gesamtbreite		
7.4.4 (b)	Nettogewicht		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Transmission	p.ex. réducteur à vis – chaîne à rouleaux – transmission par engrenage		
Réglage de la vitesse de tirage	p.ex. mécanique, continu, avec moteur à vitesse variable		
Données numériques			
Dimensions transversales			mm
Nombre de porte-empreintes			
Longueur du carrousel d'empreintes			mm
Longueur de l'empreinte fermée			mm
Vitesse de tirage	p.ex. continue de ... à ...		m/s, m/min
Nombre de ventilateurs de refroidissement			
Caractéristiques de branchement			
Tension			V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Consommation d'eau froide			m ³ /s, m ³ /h
Débit volumétrique des ventilateurs de refroidissement	p.ex. ... m ³ /s pour ... bar		m ³ /s, m ³ /h
Consommation d'air comprimé	p.ex. ... m ³ /s pour ... bar		m ³ /s, m ³ /h
Hauteur moyenne de travail	p.ex. (1150 ± 100) mm		mm
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
7.2.2.3 (b)	Power transmission	e.g. worm gear – roller chain – gear-wheel drive	
7.2.2.4 (b)	Adjustment of haul-off speed	e.g. infinitely variable mechanical adjustment using servomotor	
7.3 (b)	Technical data		
7.3.1 (b)	Sectional dimensions		
7.3.2 (b)	Number of die carriers		
7.3.3 (b)	Length of endless die-chain		
7.3.4 (b)	Length of closed die		
7.3.5 (b)	Haul-off speed	e.g. infinitely variable from ... to ...	
7.3.6 (b)	Number of cooling blowers		
7.3.7 (b)	Connected services		
7.3.7.1 (b)	Voltage		
7.3.7.2 (b)	Frequency		
7.3.7.3 (b)	Electrical rating		
7.3.8 (b)	Consumption of cooling water		
7.3.9 (b)	Output of the cooling blower(s)	e.g. ... m ³ /s at ... bar	
7.3.10 (b)	Consumption of compressed air	e.g. ... m ³ /s at ... bar	
7.3.11 (b)	Height of centre of work	e.g. (1150 ± 100) mm	
7.4 (b)	Dimensions, weight		
7.4.1 (b)	Overall height		
7.4.2 (b)	Overall length		
7.4.3 (b)	Overall width		
7.4.4 (b)	Net weight		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Trasmissione della forza	p.e. a vite – catena rulli – a ruota dentata		
Regolazione velocità di traino	p.e. meccanica, continua con motore comando		
Dati tecnici			
Misura sezione trasversale			mm
Numero elementi di formatura			
Lunghezza catena senza fine			mm
Lunghezza forma chiusa			mm
Velocità di traino	p.e. continua da ... a ...		m/s, m/min
Numero boccole di raffreddamento			
Allacciamenti			
Voltaggio			V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Consumo acqua raffreddamento			m ³ /s, m ³ /h
Volume di alimentazione delle boccole di raffreddamento	p.e. m ³ /s ... a ... bar		m ³ /s, m ³ /h
Consumo aria compressa	p.e. ... m ³ a ... bar		m ³ /s, m ³ /h
Altezza media di lavoro	p.e. (1150 ± 100) mm		mm
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
8	TRENNEINRICHTUNG		
8.1	Allgemeines		
8.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
8.1.2	EUROMAP-Größenangabe (in Verbindung mit 7.8.1.1)	besteht aus dem Bereich des Rohraußendurchmessers in mm und maximaler Schnittzahl pro min Beispiel: 20 . . . 125/15	besteht aus maximal möglicher Breite und Höhe des Profils in mm und maximaler Schnittzahl pro min Beispiel 100/50/15
8.1.3	Verwendungszweck	Ablängen des Rohrs	Ablängen des Profils
8.2	Konstruktive Merkmale		
8.2.1	Aufbau		
8.2.1.1	Arbeitsprinzip	z.B. spanend mit umlaufendem Fräser (Planetensäge), spanlos mit Schneidwerkzeug	z.B. mit vertikal bewegtem Sägeblatt
8.2.1.2	Bauart	z.B. Stachstahl, Fräsersäge, Kreismesser	z.B. Trennsäge mit Hartmetall bestücktem Sägeblatt
8.2.1.3	Sägewagen	z.B. mit pneumatischem Vorschub, mit Prismenspannbacken	z.B. Vorschub durch Profil, mit Profils Spannbacken
8.2.1.4	Unterbau	z.B. Stahlblechgehäuse zur Aufnahme des Antriebs	z.B. Profilrohrgestell
8.2.1.5	Werkzeugausführung	z.B. Stachstahl, Fasenstahl, Trennfräser, Fasenfräser zum Anfasen des festen Rohrendes	z.B. HSS-Sägeblatt
8.2.1.6	Einstellen der Arbeitshöhe	z.B. mit Gewindespindel	z.B. mit Gewindespindel
8.2.1.7	Sicherheitseinrichtungen	z.B. Schutzhaube, elektrisch verriegelt	z.B. Not-Aus-Schalter
8.2.1.8	Sonstige Merkmale	z.B. Steuerung mit Längenmeßgerät; mit Späneabsaugung	z.B. Steuerung mit Endschalter
8.3	Technische Daten		
8.3.1	Querschnittabmessungen	z.B. min. . . . mm max. . . . mm	z.B. max. . . . mm Breite/. . . mm Höhe
8.3.2	Schnittzahl	z.B. max. . . . / min. . . . pro min	z.B. max. . . . / min. . . . pro min
8.3.3	Werkzeugabmessungen	z.B. Fasenwinkel 15°	z.B. Sägeblattdurchmesser 300 mm, Zähnezahl
8.3.4	Anschlußwerte		
8.3.4.1	Spannung		
8.3.4.2	Frequenz		
8.3.4.3	Leistung		
8.3.4.4	Druckluft	z.B. . . . dm ³ /Schnitt, bei bar Überdruck	z.B. . . . dm ³ /Schnitt, bei bar Überdruck
8.3.5	Arbeitsmittenhöhe	z.B. (1150 ± 100) mm	z.B. (1150 ± 100) mm

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
DISPOSITIF DE COUPE			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 8.1.1)	se compose de la plage du diamètre extérieur du tube en mm et du nombre maximal de coupes par minute exemple: 20 . . . 125/15	se compose de la largeur maximale possible et de la hauteur du profilé en mm et du nombre maximal de coupes par min. exemple: 100/50/15	
Destination	coupe à longueur du tube	coupe à longueur du profilé	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Principe de fonctionnement	p.ex. usinage au moyen d'une fraise circulaire (scie planétaire), sans copeaux avec outillage de coupe	p.ex. avec une lame de scie à mouvement vertical	
Mode de construction	p.ex. outil de coupe, scie de fraisage, couteau circulaire	p.ex. scie avec lame à pastilles rapportées	
Chariot porte-scie	p.ex. avec avance pneumatique, avec mors de serrage prismatique	p.ex. avance par le profilé, avec mors relié au profilé	
Support	p.ex. carter en tôle d'acier pour la réception de l'entraînement	p.ex. armature en tubes profilés	
Exécution de l'outillage	p.ex. outil de coupe, outil de forme, fraise à découper, fraise à chanfreiner pour le chanfreinage de l'extrémité fixe du tube	p.ex. lame de scie en HSS	
Réglage de la hauteur de travail	p.ex. avec vérin à vis	p.ex. avec vérin à vis	
Dispositifs de sécurité	p.ex. capot de protection, verrouillé électriquement	p.ex. signal de danger	
Autres caractéristiques	p.ex. commande avec un appareil longimétrique; avec aspiration de copeaux	p.ex. commande avec interrupteur de fin de course	
Données numériques			
Dimensions transversales	p.ex. mini . . . mm maxi . . . mm	p.ex. maxi . . . mm de large/ . . . mm de haut	mm
Nombre de coupes	p.ex. maxi . . . / mini . . . par min.	p.ex. maxi . . . / mini . . . par min.	min ⁻¹
Dimensions de l'outillage	p.ex. angle de chanfreinage de 15°	p.ex. diamètre de la lame de scie 300 mm, nombre de dents	
Caractéristiques branchement			
Tension			V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Air comprimé	p.ex. . . . dm ³ /coupe, pour . . . bar de surpression	p.ex. . . . dm ³ /coupe, pour . . . bar de surpression	m ³ /Schnitt m ³ /coupe
Hauteur de travail moyenne	p.ex. (1150 ± 100) mm	p.ex. (1150 ± 100) mm	mm

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
8	CUTTING MECHANISM		
8.1	General		
8.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
8.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 8.1.1)	consists of the range of outside diameters of the tube in mm and the maximum number of cuts per minute example: 20 . . . 125/15	consists of the maximum possible width and height of the section in mm and the maximum number of cuts per minute example: 100/50/15
8.1.3	Application	cutting off the tube	cutting off the section
8.2	Design features		
8.2.1	Construction		
8.2.1.1	Operating principle	e.g. by the removal of material with a rotating cutter (planetary saw); by a knife cutter without removal of material	e.g. with a vertically operated saw-blade
8.2.1.2	Type	e.g. cutter, cutting saw, circular knife	e.g. cut-off saw with carbide tips
8.2.1.3	Saw carriage	e.g. pneumatically operated, with Vee-jaws	e.g. profile controlled carriage operation with contoured chuck jaws
8.2.1.4	Base	e.g. sheet steel housing to accommodate drive	e.g. tubular frame support
8.2.1.5	Design of tool	e.g. steel cutter, chamfering tool, milling cutter, chamfering miller for chamfering fixed end of tube	e.g. heavy duty saw-blade
8.2.1.6	Adjustment to operating height	e.g. by means of threaded spindle	e.g. by means of threaded spindle
8.2.1.7	Safety devices	e.g. protective hood with electric locking mechanism	e.g. emergency stopping mechanism
8.2.1.8	Other features	e.g. control by length measuring mechanism; chips of material removed by extraction system	e.g. limit switch control
8.3	Technical data		
8.3.1	Sectional dimensions	e.g. min. . . . mm max. . . . mm	e.g. maximum width . . . mm/height . . . mm
8.3.2	Number of cuts	e.g. max. . . . / min. . . . per min.	e.g. max. . . . / min. . . . per min.
8.3.3	Tool dimensions	e.g. 15° angle of chamfer	eg. diameter of saw-blade 300 mm, number of teeth
8.3.4	Connected services		
8.3.4.1	Voltage		
8.3.4.2	Frequency		
8.3.4.3	Electrical rating		
8.3.4.4	Compressed air	e.g. . . . dm ³ /cut at . . . bar excess pressure	e.g. . . . dm ³ /cut at . . . bar excess pressure
8.3.5	Height of centre of work	e.g. (1150 ± 100) mm	e.g. (1150 ± 100) mm

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
TAGLIERINA			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazione del costruttore	secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 8.1.1)	relative alla gamma dei diametri esterni dei tubi in mm ed ai tagli massimi per minuto esempio: 20 ... 125/15	relative alle altezze e larghezze massime dei profili in mm ed al numero di tagli massimi al minuto esempio: 100/50/15	
Applicazioni	taglio dei tubi	taglio dei profili	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Lavoro a svolgere	p.e. tendere con fresa rotativa (planetaria), senza tensione con dispositivo di taglio	p.e. con lama a movimento verticale	
Tipo di costruzione	p.e. acciaio lavorato, fresato, a regolazione circolare	p.e. taglierina con lama in metallo duro	
Lavoro di taglio	p.e. ad avanzamento pneumatico, con ganasce di tensione prismatiche	p.e. avanzamento a mezzo profilo, con ganasce di tensione profilate	
Basamento, appoggio	p.e. incastellatura in lamiera acciaio	p.e. supporto tubulare dei profili	
Esecuzione attrezzatura	p.e. acciaio lavorato, taglierina a fresa, fresa per prendere il fondo del tubo	p.e. lama HSS	
Regolazione altezza del lavoro	p.e. con spinotto filettato	p.e. con spinotto filettato	
Dispositivi di sicurezza	p.e. copertura di sicurezza a chiusura elettrica	p.e. interruttore di emergenza	
Caratteristiche speciali	p.e. comando con interruttore finale hezza tubi, con aspiratore sfridi	p.e. comando con misuratore lunghezza	
Dati tecnici			
Misura sezione trasversale	p.e. min. mm ... mass. mm ...	p.e. altezza mass. mm ... /larghezza mass. mm ...	mm
Tagli da effettuare	p.e. mass. ... / min.	p.e. mass. ... / min.	min ⁻¹
Misura attrezzature	p.e. angolo fase 15°	p.e. diametro lama 300 mm, n. ... denti (lama seghettata)	
Valori di allacciamento			
Voltaggio			V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Aria compressa	p.e. ... dm ³ /taglio, a ... bar sovrappressione	p.e. ... dm ³ /taglio, a ... bar sovrappressione	m ³ /cut m ³ /taglio
Altezza media di lavoro	p.e. (1150 ± 100) mm	p.e. (1150 ± 100) mm	mm

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
8.4	Abmessungen, Gewicht		
8.4.1	Gesamthöhe		
8.4.2	Gesamtlänge		
8.4.3	Gesamtbreite		
8.4.4	Nettogewicht		
9	ABLEGE- EINRICHTUNG		
9.1	Allgemeines		
9.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
9.1.2	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 9.1.1)	besteht aus dem maximalen Rohr- außendurchmesser und der maxima- len Aufnahmelänge in mm Beispiel: 315/6000	besteht aus maximal möglicher Breite des Profils in mm und maximaler Aufnahmelänge in mm Beispiel: 300/6000
9.1.3	Verwendungszweck	Ablegen des Rohrs	Ablegen des Profils
9.2	Konstruktive Merkmale		
9.2.1	Aufbau		
9.2.1.1	Arbeitsprinzip	z.B. seitliches Abkippen	z.B. Ablage nach unten durch Boden- klappe
9.2.1.2	Bauart	z.B. Kippvorrichtung mit Rollenbahn	z.B. Kipprinne
9.2.1.3	Werkstoff	z.B. Kunststoffrollen	z.B. Stahlblech beschichtet
9.2.1.4	Unterbau	z.B. Profilrohrrahmen ortsfest	z.B. verfahrbar
9.2.1.5	Auslösen des Ablegevorgangs	z.B. durch Endschalter	z.B. durch Eigengewicht nach Trennung
9.2.1.6	Einstellen der Arbeitshöhe	z.B. mit Gewindespindel	z.B. mit Gewindespindel
9.2.1.7	Sonstige Merkmale	z.B. Verzögern des Kippvorgangs vor Erreichen der Ablagestellung	z.B. Vorrichtung zum Stapeln, Stückzähler
9.3	Technische Daten		
9.3.1	Querschnitt- abmessungen	z.B. maximaler Durchmesser . . . mm	z.B. maximale Breite . . . mm
9.3.2	maximale Auf- nahmelänge		
9.3.3	Mindest-Luftdruck		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
DISPOSITIF DE RÉCEPTION			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 9.1.1)	se compose du diamètre extérieur maximal du tube et de la longueur de réception maximale en mm exemple: 315/6000	se compose de la largeur maximale possible du profilé en mm et de la longueur de réception maximale en mm exemple: 300/6000	
Destination	réception du tube	réception du profilé	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Principe de fonctionnement	p.ex. basculage latéral	p.ex. dépôt au sol par trappe	
Mode de construction	p.ex. dispositif de basculage avec train de roulement	p.ex. gouttière de basculage	
Matériau	p.ex. rouleaux en plastique	p.ex. tôle d'acier enduite	
Support	p.ex. berceau tubulaire fixe	p.ex. mobile	
Déclenchement du processus de réception	p.ex. par commutateur de fin de course	p.ex. par son poids propre après la coupe	
Réglage de la hauteur de travail	p.ex. avec vérin à vis	p.ex. avec vérin à vis	
Autres caractéristiques	p.ex. retard au basculage avant d'arriver à la position de réception	p.ex. dispositif d'empilage, compteur de pièces	
Données numériques			
Dimensions transversales	p.ex. diamètre maximal . . . mm	p.ex. largeur maximale . . . mm	mm
Longueur maximale de réception			mm
Pression d'air minimale			bar

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
8.4	Dimensions, weight		
8.4.1	Overall height		
8.4.2	Overall length		
8.4.3	Overall width		
8.4.4	Net weight		
9	UNLOADING MECHANISM		
9.1	General		
9.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
9.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 9.1.1)	consists of the maximum outside diameter of the tube and the maximum length of material which can be accommodated in mm example: 315/6000	consists of the maximum possible width of the section in mm and the maximum length of material which can be accommodated in mm example: 300/6000
9.1.3	Application	unloading the tube	unloading the section
9.2	Design features		
9.2.1	Construction		
9.2.1.1	Operating principle	e.g. discharge by tipping to side	e.g. bottom discharge through trap
9.2.1.2	Type	e.g. tipping mechanism with roller train	e.g. trough guide
9.2.1.3	Material	e.g. plastics rollers	e.g. sheet steel cladding
9.2.1.4	Base	e.g. static tubular structure	e.g. mobile
9.2.1.5	Activation of discharge mechanism	e.g. by limit switch	e.g. by weight of cut-to-length material
9.2.1.6	Adjustment to operating height	e.g. by means of threaded spindle	e.g. by means of threaded spindle
9.2.1.7	Other features	e.g. delay of tipping action prior to location of material for discharge	e.g. stacker, counting device
9.3	Technical data		
9.3.1	Sectional dimensions	e.g. maximum diameter in mm	e.g. maximum width in mm
9.3.2	Maximum length which can be accommodated		
9.3.3	Minimum air pressure		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
RACCOGLITORE			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazione del costruttore	secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 9.1.1)	relative ai diametri esterni massimi dei tubi ed alla lunghezza massima; in mm	relative alla larghezza massima totale dei profili in mm ed alla lunghezza massima in mm	
	esempio: 315/6000	esempio: 300/6000	
Applicazione	raccolta dei tubi	raccolta dei profili	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Lavoro da svolgere	p.e. ribaltatura laterale	p.e. scaricamento dal di sotto a mezzo botola nel pavimento	
Tipo di costruzione	p.e. dispositivo ribaltatore con treno a rulli	p.e. ribaltatura a scanalatura	
Materiale	p.e. rulli in materiale plastico	p.e. ricopertura in lamiera acciaio	
Basamento, appoggio	p.e. basamento fisso per tubi/profilo	p.e. a seconda del procedimento	
Attivazione della operazione di raccolta	p.e. a mezzo finecorsa	p.e. a mezzo dispositivo di pesatura	
Regolazione altezza di lavoro	p.e. con spinotto filettato	p.e. con spinotto filettato	
Caratteristiche speciali	p.e. prolungamento del processo di ribaltatura prima di raggiungere la posizione di raccolta	p.e. dispositivo per la sovrapposizione con contapezzi	
Dati tecnici			
Misura sezione trasversale	p.e. diametro max. mm . . .	p.e. larghezza mass. mm . . .	mm
Lunghezza massima di raccolta			mm
Minima aria compressa			bar

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
9.3.4	Arbeitsmittenhöhe	z.B. (1150 ± 100) mm	z.B. (1150 ± 100) mm
9.4	Abmessungen, Gewicht		
9.4.1	Gesamthöhe		
9.4.2	Gesamtlänge		
9.4.3	Gesamtbreite		
9.4.4	Nettogewicht		
10	WICKLER		
10.1	Allgemeines		
10.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
10.1.2	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 10.1.1)	besteht aus dem maximalen Wickel- durchmesser in mm und der Anzahl der Wickelstellen Beispiel: 2300/2	besteht aus dem maximalen Wickel- durchmesser in mm und der Anzahl der Wickelstellen Beispiel: 2300/2
10.1.3	Verwendungszweck	Aufwickeln von flexiblem Halbzeug	Aufwickeln von flexiblem Halbzeug
10.2	Konstruktive Merkmale		
10.2.1	Aufbau		
10.2.1.1	Bauart	z.B. Doppelwickler mit Wickelhülsen, Einfachwickler mit Haspelrad	z.B. Doppelwickler mit Wickelhülsen, Einfachwickler mit Haspelrad
10.2.1.2	Ausführung	z.B. fahrbar, drehbar, schwenkbar	z.B. fahrbar, drehbar, schwenkbar
10.2.1.3	Unterbau	z.B. Schweißkonstruktion mit Antrieb und Steuerung	z.B. Schweißkonstruktion mit Antrieb und Steuerung
10.2.1.4	Entnahme des Halbzeugbunds	z.B. durch Umklappen der Begren- zungen des Haspelrads	z.B. durch Umklappen der Begren- zungen des Haspelrads
10.2.2	Wickelstelle		
10.2.2.1	Anordnung	z.B. senkrechte Achse, horizontale Achsen	z.B. senkrechte Achse, horizontale Achsen
10.2.2.2	Bauart	z.B. mit Wickelhülse, mit zusammen- legbarem Kern	z.B. mit Wickelhülse, mit zusammen- legbarem Kern
10.2.2.3	Wechseln	z.B. von Hand, automatisch, durch Drehen, durch Verschieben, durch Schwenken	z.B. von Hand, automatisch, durch Drehen, durch Verschieben, durch Schwenken
10.2.3	Antrieb		
10.2.3.1	Antriebsart	z.B. elektro-mechanisch, elektro- hydraulisch	z.B. elektro-mechanisch, elektro- hydraulisch

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Hauteur de travail moyenne	p.ex. (1150 ± 100) mm	p.ex. (1150 ± 100) mm	mm
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
ENROULEUR			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 10.1.1)	se compose du diamètre d'enroulement maximal en mm et du nombre de postes d'enroulement exemple: 2300/2	se compose du diamètre d'enroulement maximal en mm et du nombre de postes d'enroulement exemple: 2300/2	
Destination	enroulement d'un demi-produit flexible	enroulement d'un demi-produit flexible	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Mode de construction	p.ex. enrouleur double avec bobines, enrouleur simple avec dévidoir	p.ex. enrouleur double avec bobines, enrouleur simple avec dévidoir	
Exécution	p.ex. sur roues, tournant, pivotant	p.ex. sur roues, tournant, pivotant	
Support	p.ex. construction soudée avec entraînement et commande	p.ex. construction soudée avec entraînement et commande	
Dégagement de la bobine	p.ex. en rabattant les flasques du dévidoir	p.ex. en rabattant les flasques du dévidoir	
Poste d'enroulement			
Disposition	p.ex. axe vertical, axes horizontaux	p.ex. axe vertical, axes horizontaux	
Mode de construction	p.ex. avec bobine, avec mandrin rétractable	p.ex. avec bobine, avec mandrin rétractable	
Changement	p.ex. à la main, automatique, par rotation, par translation, en pivotant	p.ex. à la main, automatique, par rotation, par translation, en pivotant	
Entraînement			
Mode d'entraînement	p.ex. électro-mécanique, électro-hydraulique	p.ex. électro-mécanique, électro-hydraulique	

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
9.3.4	Height of centre of work	e.g. (1150 ± 100) mm	e.g. (1150 ± 100) mm
9.4	Dimensions, weight		
9.4.1	Overall height		
9.4.2	Overall length		
9.4.3	Overall width		
9.4.4	Net weight		
10	COILERS		
10.1	General		
10.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
10.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 10.1.1)	consists of the maximum coil diameter in mm and the number of coilers example: 2300/2	consists of the maximum coil diameter in mm and the number of coilers example: 2300/2
10.1.3	Application	the coiling of flexible semi-manufactured products	the coiling of flexible semi-manufactured products
10.2	Design features		
10.2.1	Construction		
10.2.1.1	Type	e.g. dual coiler with coil casings, single coiler with reel	e.g. dual coiler with coil casings, single coiler with reel
10.2.1.2	Design	e.g. mobile, capable of turning or swivelling	e.g. mobile, capable of turning or swivelling
10.2.1.3	Base	e.g. welded constructed with drive and control mechanism	e.g. welded constructed with drive and control mechanism
10.2.1.4	Removal of coil	e.g. by folding back reel guards	e.g. by folding back reel guards
10.2.2	Coiler units		
10.2.2.1	Arrangement	e.g. vertical spindle, horizontal spindles	e.g. vertical spindle, horizontal spindles
10.2.2.2	Construction	e.g. with coil casing, with collapsible core	e.g. with coil casing, with collapsible core
10.2.2.3	Changing coils	e.g. by hand, automatic, by turning, sliding or swivelling	e.g. by hand, automatic, by turning, sliding or swivelling
10.2.3	Drive		
10.2.3.1	Type of drive	e.g. electromechanical, electro-hydraulic	e.g. electromechanical, electro-hydraulic

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Altezza media di lavoro	p.e. (1150 ± 100) mm	p.e. (1150 ± 100) mm	mm
Dimensioni. peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
AVVOLGITORE			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazione del costruttore	secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 10.1.1)	relative ai diametri massimi di avvolgimento in mm ed al numero di punti di avvolgimento esempio: 2300/2	relative ai diametri massimi di avvolgimento in mm ed al numero di punti di avvolgimento esempio: 2300/2	
Applicazioni	avvolgimento di prodotto semifinito flessibile	avvolgimento di prodotto semifinito flessibile	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Tipo di costruzione	p.e. avvolgimento doppio con cartucce, avvolgimento singolo con ruota di raccolta	p.e. avvolgimento doppio con cartucce, avvolgimento singolo con ruota di raccolta	
Esecuzione	p.e. su guide, girevole, oscillante	p.e. su guide, girevole, oscillante	
Basamento, appoggio	p.e. costruzione saldata con guida e regolazione	p.e. costruzione saldata con guida e regolazione	
Ritiro dei mazzetti di prodotto semifinito	p.e. con ribaltamento delle ruote di raccolta	p.e. con ribaltamento delle ruote di raccolta	
Punti di avvolgimento			
Disposizione	p.e. a braccia verticali, a braccia orizzontali	p.e. a braccia verticali, a braccia orizzontali	
Tipo di costruzione	p.e. a cartuccia, con nucleo piegabile	p.e. a cartuccia, con nucleo piegabile	
Cambio	p.e. manuale, automatico; a rotazione, spostabile, oscillante	p.e. manuale, automatico; a rotazione, spostabile, oscillante	
Azionamento			
Tipo di azionamento	p.e. elettromeccanico, elettroidraulico	p.e. elettromeccanico, elettroidraulico	

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
10.2.3.2	Elektromotor	z.B. Gleichstrommotor, Schlupfmotor	z.B. Gleichstrommotor, Schlupfmotor
10.2.3.3	Regelung	z.B. mit Tänzerwalze, Kraftmeßdose	z.B. mit Tänzerwalze, Kraftmeßdose
10.2.3.4	Kraftübertragung	z.B. Zahnradtrieb, Kettentrieb, mit Kupplung	z.B. Zahnradtrieb, Kettentrieb, mit Kupplung
10.2.4	Überwachung		
10.2.4.1	Halbzeuglänge	z.B. mechanische/elektronische Meßeinrichtung	z.B. mechanische/elektronische Meßeinrichtung
10.2.4.2	Wickelgeschwindigkeit	z.B. anzeigendes Meßgerät, synchron mit Abziegeschwindigkeit	z.B. anzeigendes Meßgerät, synchron mit Abziegeschwindigkeit
10.2.4.3	Wickelkraft	z.B. anzeigendes Meßgerät	z.B. anzeigendes Meßgerät
10.2.5	Sicherheitseinrichtungen	z.B. automatisches Abschalten des Antriebs bei „Not-aus“	z.B. automatisches Abschalten des Antriebs bei „Not-aus“
10.2.6	Sonstige Merkmale	z.B. mit Verlegeeinrichtung	z.B. mit Verlegeeinrichtung
10.3	Technische Daten		
10.3.1	Anzahl der Wickelstellen		
10.3.2	Wickelbreite	z.B. von ... bis ...	z.B. von ... bis ...
10.3.3	Durchmesser des Wickelkerns	z.B. Wickelhülse mit Innendurchmesser/Außendurchmesser .../... zusammenlegbarer Kern von ... bis ...	z.B. Wickelhülse mit Innendurchmesser/Außendurchmesser .../... zusammenlegbarer Kern von ... bis ...
10.3.4	max. Wickeldurchmesser		
10.3.5	max. Wickelgewicht		
10.3.6	Wickelgeschwindigkeit	z.B. stufenlos von ... bis ...	z.B. stufenlos von ... bis ...
10.3.7	Verlegehub je Wickelkernumdrehung	z.B. min. ... max. ...	z.B. min. ... max. ...
10.3.8	Anzahl der Wickelantriebe		
10.3.9	installierte Antriebsleistung je Wickelantrieb		
10.3.10	installierte Antriebsleistung der Verlegeeinrichtung		
10.3.11	Anschlußwerte		
10.3.11.1	Spannung		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Moteur électrique	p.ex. moteur à courant continu, moteur à couple constant	p.ex. moteur à courant continu, moteur à couple constant	
Régulation	p.ex. avec rouleau compensateur, tensiomètre	p.ex. avec rouleau compensateur, tensiomètre	
Transmission	p.ex. par roue dentée, par chaînes, par accouplement	p.ex. par roue dentée, par chaînes, par accouplement	
Contrôle			
Longueur du demi- produit	p.ex. appareillage de mesure mécanique/électronique	p.ex. appareillage de mesure mécanique/électronique	
Vitesse d'enroule- ment	p.ex. appareil muni d'un indicateur, synchrone avec la vitesse de tirage	p.ex. appareil muni d'un indicateur, synchrone avec la vitesse de tirage	
Force d'enroulement	p.ex. appareil muni d'un indicateur	p.ex. appareil muni d'un indicateur	
Dispositifs de sécurité	p.ex. arrêt automatique du mouvement au signal de danger	p.ex. arrêt automatique du mouvement au signal de danger	
Autres caractéristi- ques	p.ex. avec dispositif de distribution	p.ex. avec dispositif de distribution	
Données numériques			
Nombre de postes d'enroulement			
Largeur d'enroule- ment	p.ex. de ... à ...	p.ex. de ... à ...	mm
Diamètre du mandrin	p.ex. bobine avec diamètre intérieur/ diamètre extérieur ... / ... mandrin rétractable de ... à ...	p.ex. bobine avec diamètre intérieur/ diamètre extérieur ... / ... mandrin rétractable de ... à ...	mm
Diamètre d'enroule- ment maxi			mm
Masse d'enroule- ment maxi			kg
Vitesse d'enroule- ment	p.ex. continue de ... à ...	p.ex. continue de ... à ...	m/s, m/min
Déplacement par tour du mandrin	p.ex. mini ... maxi ...	p.ex. mini ... maxi ...	mm
Nombre d'entraîne- ments			
Puissance d'entraî- nement installée par entraînement			kVA
Puissance d'entraî- nement installée pour la distribution			kVA
Caractéristiques de branchement			
Tension			V

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
10.2.3.2	Electric motor	e.g. D.C. motor, cumulative compound motor	e.g. D.C. motor, cumulative compound motor
10.2.3.3	Regulating mechanism	e.g. by means of compensating roller, dynamometer	e.g. by means of compensating roller, dynamometer
10.2.3.4	Power transmission	e.g. drive, chain drive, with clutch	e.g. drive, chain drive, with clutch
10.2.4	Monitoring system		
10.2.4.1	Length of product	e.g. by means of mechanical or electronic measuring device	e.g. by means of mechanical or electronic measuring device
10.2.4.2	Coiler speed	e.g. by means of indicator; synchronized with haul-off speed	e.g. by means of indicator; synchronized with haul-off speed
10.2.4.3	Power of coiler	e.g. by indicator gauge	e.g. by indicator gauge
10.2.5	Safety devices	e.g. automatic disconnection of drive by emergency off-switch	e.g. automatic disconnection of drive by emergency off-switch
10.2.6	Other features	e.g. with transfer mechanism	e.g. with transfer mechanism
10.3	Technical data		
10.3.1	Number of coiler units		
10.3.2	Width of coil	e.g. from ... to ...	e.g. from ... to ...
10.3.3	Diameter of coil core	e.g. inside and outside diameters of coil casing ... and ... respectively, collapsible core from ... to ...	e.g. inside and outside diameters of coil casing ... and ... respectively, collapsible core from ... to ...
10.3.4	Maximum coil diameter		
10.3.5	Maximum weight of coil		
10.3.6	Coiling speed	e.g. infinitely variable from ... to ...	e.g. infinitely variable from ... to ...
10.3.7	Take-up per revolution of coil core	e.g. minimum ..., maximum ...	e.g. minimum ..., maximum ...
10.3.8	Number of coiler drives		
10.3.9	Installed capacity of each coiler drive		
10.3.10	Installed capacity of transfer mechanism		
10.3.11	Connected services		
10.3.11.1	Voltage		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Motore elettrico	p.e. motore a corrente continua, motore a scorrimento	p.e. motore a corrente continua, motore a scorrimento	
Regolazione	p.e. a rullo folle, con misuratore di potenza	p.e. a rullo folle, con misuratore di potenza	
Trasmissione della forza	p.e. a ruota dentata, a catena, con leva trasmissione	p.e. a ruota dentata, a catena, con leva trasmissione	
Controllo			
Lunghezza prodotto semifinito	p.e. apparecchiatura di misura meccanica/elettronica	p.e. apparecchiatura di misura meccanica/elettronica	
Velocità di avvolgimento	p.e. dispositivo di controllo misure sincronizzato con la velocità di traino	p.e. dispositivo di controllo misure sincronizzato con la velocità di traino	
Forza di avvolgimento	p.e. dispositivo di controllo delle misure	p.e. dispositivo di controllo delle misure	
Dispositivi di sicurezza	p.e. interruzione automatica di sicurezza durante l'operazione	p.e. interruzione automatica di sicurezza durante l'operazione	
Altre caratteristiche	p.e. con dispositivo di ritiro	p.e. con dispositivo di ritiro	
Dati tecnici			
Numero punti di avvolgimento			
Larghezza avvolgimento	p.e. da ... a ...	p.e. da ... a ...	mm
Diametro dei nuclei avvolgitori	p.e. cartuccia di avvolgimento con diametro interno/diametro esterno ... / ... - nucleo pieghevole da ... a ...	p.e. cartuccia di avvolgimento con diametro interno/diametro esterno ... / ... - nucleo pieghevole da ... a ...	mm
Diametro massimo avvolgimento			mm
Peso massimo avvolgimento			kg
Velocità di avvolgimento	p.e. continua da ... a ...	p.e. continua da ... a ...	m/s, m/min
Spostamento per rotazione del nucleo avvolgitore	p.e. min ... max ...	p.e. min ... max ...	mm
Numero comandi avvolgimento			
Potenza di azionamento per ogni comando di avvolgimento			kVA
Potenza di azionamento dei dispositivi di ritiro			kVA
Valori di allacciamento			
Voltaggio			V

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
10.3.11.2	Frequenz		
10.3.11.3	Leistung		
10.3.11.4	Mindestluftdruck		
10.4	Abmessungen, Gewicht		
10.4.1	Gesamtlänge		
10.4.2	Gesamtbreite		
10.4.3	Gesamthöhe		
10.4.4	Nettogewicht		
11	SIEBWECHSEL-EINRICHTUNG		
11.1	Allgemeines		
11.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
11.1.2	EUROMAP-Größenangabe (in Verbindung mit 11.1.1)	besteht aus der Siebfläche in cm ² Beispiel: 65	besteht aus der Siebfläche in cm ² Beispiel: 65
11.1.3	Verwendungszweck	Austausch der Siebe	Austausch der Siebe
11.2	Konstruktive Merkmale		
11.2.1	Aufbau		
11.2.1.1	Bauart	z.B. Kassettenschieber, kontinuierlich laufend, Umlenkventil	z.B. Kassettenschieber, kontinuierlich laufend, Umlenkventil
11.2.1.2	Betätigung	z.B. von Hand, hydraulisch, durch Massedruck	z.B. von Hand, hydraulisch, durch Massedruck
11.2.1.3	Anschluß an Extruder	z.B. mit Klappflansch, Gewinding, Spannkette	z.B. mit Klappflansch, Gewinding, Spannkette
11.2.1.4	Anschluß an Werkzeug	z.B. mit Klappflansch, Gewinding, Spannkette	z.B. mit Klappflansch, Gewinding, Spannkette
11.2.1.5	Sonstige Merkmale	z.B. Meßmöglichkeit für ...	z.B. Meßmöglichkeit für ...

	Explication		Einheit Unité Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Pression d'air minimale			bar
Dimensions, masse			
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Hauteur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
CHANGEUR DE TAMIS			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 11.1.1)	se compose de la surface filtrante en cm ² exemple: 65	se compose de la surface filtrante en cm ² exemple: 65	
Destination	échange des tamis	échange des tamis	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Mode de construction	p.ex. tiroir-cassette, marchant en continu, soupape de by-pass	p.ex. tiroir-cassette, marchant en continu, soupape de by-pass	
Commande	p.ex. manuelle, hydraulique, par pression différentielle de la matière	p.ex. manuelle, hydraulique, par pression différentielle de la matière	
Raccordement à l'extrudeuse	p.ex. avec collier de serrage, pas de vis, chaîne de serrage	p.ex. avec collier de serrage, pas de vis, chaîne de serrage	
Raccordement à la tête	p.ex. avec collier de serrage, pas de vis, chaîne de serrage	p.ex. avec collier de serrage, pas de vis, chaîne de serrage	
Autres caractéristiques	p.ex. possibilité de mesure pour ...	p.ex. possibilité de mesure pour ...	

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
10.3.11.2	Frequency		
10.3.11.3	Electrical rating		
10.3.11.4	Minimum air pressure		
10.4	Dimensions, weight		
10.4.1	Overall length		
10.4.2	Overall width		
10.4.3	Overall height		
10.4.4	Net weight		
11	SCREEN CHANGER		
11.1	General		
11.1.1	Type	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
11.1.2	EUROMAP dimensional code (in connection with 11.1.1)	consists of the filter area in cm ² example: 65	consists of the filter area in cm ² example: 65
11.1.3	Application	replacement of gauzes	replacement of gauzes
11.2	Design features		
11.2.1	Construction		
11.2.1.1	Design	e.g. cassette slide, continuous, by-pass valve	e.g. cassette slide, continuous, by-pass valve
11.2.1.2	Actuation	e.g. manual, hydraulic, melt pressure	e.g. manual, hydraulic, melt pressure
11.2.1.3	Connection to extruder	e.g. by folding flange, wedge-type lock, threaded ring, clamp	e.g. by folding flange, wedge-type lock, threaded ring, clamp
11.2.1.4	Connection to mould	e.g. by hinged flange, wedge-type lock, threaded flange, clamp	e.g. by hinged flange, wedge-type lock, threaded flange, clamp
11.2.1.5	Other features	e.g. measurement facility for ...	e.g. measurement facility for ...

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Aria compressa minima			bar
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
DISPOSITIVO CAMBIA-FILTRI			
Generalità			
Tipo	stabilito dal costruttore	stabilito dal costruttore	
Designazione dimensionale EUROMAP (in relazione al punto 11.1.1)	superficie filtrante in cm ² esempio: 65	superficie filtrante in cm ² esempio: 65	
Applicazione	ricambio dei filtri	ricambio dei filtri	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Tipo di costruzione	p.e. ad atturatore cassetto, a scorrimento continuo, a valvola di deviazione	p.e. ad atturatore cassetto, a scorrimento continuo, a valvola di deviazione	
Azionamento	p.e. mano, idraulico, per pressione della massa fusa	p.e. mano, idraulico, per pressione della massa fusa	
Connessione all'estrusore	p.e. con flangia a cerniera, con flangia filettata, con catena di serraggio	p.e. con flangia a cerniera, con flangia filettata, con catena di serraggio	
Connessione alla testa	p.e. con flangia a cerniera, con flangia filettata, con catena di serraggio	p.e. con flangia a cerniera, con flangia filettata, con catena di serraggio	
Caratteristiche speciali	p.e. possibilità di misura per ...	p.e. possibilità di misura per ...	

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
11.2.2	Heizung/Kühlung		
11.2.2.1	Art der Heizung	z.B. elektrisch (Widerstands-/Induktionsheizung), mit Flüssigkeit, mit Dampf	z.B. elektrisch (Widerstands-/Induktionsheizung), mit Flüssigkeit, mit Dampf
11.2.2.2	Art der Kühlung	z.B. Wasser, Luft	z.B. Wasser, Luft
11.2.2.3	Regelung	Kurzbeschreibung des Regelkreises	Kurzbeschreibung des Regelkreises
11.3	Technische Daten		
11.3.1	Siebfläche		
11.3.2	Eintrittsdurchmesser		
11.3.3	Maximal zulässiger Massedruck		
11.3.4	Wechselzeit		
11.3.5	Heizung/Kühlung		
11.3.5.1	Anzahl der Heizzonen		
11.3.5.2	Installierte Heizleistung	insgesamt und je Zone bei angegebener Spannung	insgesamt und je Zone bei angegebener Spannung
11.3.5.3	Anzahl der Kühlzonen		
11.3.5.4	Anzahl der Regelzonen		
11.3.6	Installierte Antriebsleistung		
11.4	Abmessungen, Gewicht		
11.4.1	Gesamthöhe		
11.4.2	Gesamtlänge		
11.4.3	Gesamtbreite		
11.4.4	Nettogewicht		

	Explication		Einheit Unité Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Chauffage/ refroidissement			
Mode de chauffage	p.ex. électrique (chauffage par résistance/chauffage par induction), par fluide, par vapeur	p.ex. électrique (chauffage par résistance/chauffage par induction), par fluide, par vapeur	
Mode de refroidissement	p.ex. eau, air	p.ex. eau, air	
Régulation	courte description du circuit de réglage	courte description du circuit de réglage	
Données numériques			
Surface filtrante			m ² , cm ²
Diamètre d'entrée			m, mm
Pression maximale admissible de la matière			bar
Durée du changement			s
Chauffage/ refroidissement			
Nombre de zones de chauffage			
Puissance de chauffage installée	au total et par zone pour une tension donnée	au total et par zone pour une tension donnée	VA, kVA
Nombre de zones de refroidissement			
Nombre de zones de régulation			
Puissance d'entraînement installée			VA, kVA
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
11.2.2	Heating/cooling		
11.2.2.1	Type of heating	e.g. electrical (resistance/induction heating), with liquid, with steam	e.g. electrical (resistance/induction heating), with liquid, with steam
11.2.2.2	Type of cooling	e.g. water, air	e.g. water, air
11.2.2.3	Control	brief description of control circuit	brief description of control circuit
11.3	Technical data		
11.3.1	Filter area		
11.3.2	Inlet diameter		
11.3.3	Max permissible melt pressure		
11.3.4	Changing time		
11.3.5	Heating/cooling		
11.3.5.1	Number of heating zones		
11.3.5.2	Installed heating power	total and per zone with specified voltage	total and per zone with specified voltage
11.3.5.3	Number of cooling zones		
11.3.5.4	Number of control zones		
11.3.6	Installed drive power		
11.4	Dimensions, weight		
11.4.1	Overall height		
11.4.2	Overall length		
11.4.3	Overall width		
11.4.4	Net weight		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Riscaldamento/ raffreddamento			
Tipo di riscaldamento	p.e. elettrico (a resistenza/a induzione) con liquido, con vapore	p.e. elettrico (a resistenza/a induzione) con liquido, con vapore	
Tipo di raffreddamento	p.e. acqua, aria	p.e. acqua, aria	
Regolazione	breve descrizione del circuito di regolazione	breve descrizione del circuito di regolazione	
Dati tecnici			
Superficie filtrante			m ² , cm ²
Diametro entrata			m, mm
Massima pressione ammissibile della massa fusa			bar
Tempo di cambio			s
Riscaldamento/ raffreddamento			
Numero delle zone di riscaldamento			
Potenza di riscaldamento installata	complessiva e per zona alla tensione data	complessiva e per zona alla tensione data	VA, kVA
Numero delle zone di raffreddamento			
Numero delle zone di regolazione			
Potenza installata al motore			VA, kVA
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
12	VAKUUMANLAGE		
12.1	Allgemeines		
12.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
12.1.2	EUROMAP-Größenangabe (in Verbindung mit 12.1.1)	besteht aus Saugleistung in m ³ /h und dem Absolutdruck in mbar z.B. 100/150	besteht aus Saugleistung in m ³ /h und dem Absolutdruck in mbar z.B. 100/150
12.1.3	Verwendungszweck	z.B. Herstellen und Aufrechterhalten des Vakuums in der Kalibrier-einrichtung	z.B. Herstellen und Aufrechterhalten des Vakuums in der Kalibrier-einrichtung
12.2	Konstruktive Merkmale		
12.2.1	Aufbau		
12.2.1.1	Bauart	z.B. Flüssigkeitsringpumpe	z.B. Flüssigkeitsringpumpe
12.2.1.2	Vakuumschlüsse	z.B. über Schläuche und Ventil	z.B. über Schläuche und Ventil
12.2.1.3	Vakuum-überwachung	z.B. Vakuummeter für jede Zone	z.B. Vakuummeter für jede Zone
12.3	Technische Daten		
12.3.1	Anzahl der Pumpen		
12.3.2	Saugleistung je Pumpe	bei . . . mbar Absolutdruck	bei . . . mbar Absolutdruck
12.3.3	Anzahl der Vakuum-anschlüsse insgesamt		
12.3.4	Anschlußwerte		
12.3.4.1	Spannung	z.B. 3 x 380 V mit Mittelpunktleiter	z.B. 3 x 380 V mit Mittelpunktleiter
12.3.4.2	Frequenz		
12.3.4.3	Leistung je Pumpenmotor		
12.4	Abmessungen, Gewicht		
12.4.1	Gesamthöhe		
12.4.2	Gesamtlänge		
12.4.3	Gesamtbreite		
12.4.4	Nettogewicht		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
INSTALLATION DE VIDE			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 12.1.1)	se compose de la puissance d'aspiration en m ³ /h et de la pression absolue en mbar p.ex. 100/150	se compose de la puissance d'aspiration en m ³ /h et de la pression absolue en mbar p.ex. 100/150	
Destination	p.ex. production et maintien du vide dans le dispositif de calibrage	p.ex. production et maintien du vide dans le dispositif de calibrage	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Mode de construction	p.ex. pompe à vide à anneau liquide	p.ex. pompe à vide à anneau liquide	
Raccordements au vide	p.ex. par des tuyaux et une soupape	p.ex. par des tuyaux et une soupape	
Contrôle du vide	p.ex. vacuomètre pour chaque zone	p.ex. vacuomètre pour chaque zone	
Données numériques			
Nombre de pompes			
Puissance d'aspiration de chaque moteur de pompe	pour . . . mbar de pression absolue	pour . . . mbar de pression absolue	m ³ /s, m ³ /h
Nombre de raccordements au vide (en tout)			
Caractéristiques de branchement			
Tension	p.ex. 3 x 380 V avec neutre	p.ex. 3 x 380 V avec neutre	V
Fréquence			Hz
Puissance de chaque moteur de pompe			kVA
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
12	VACUUM PLANT		
12.1	General		
12.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
12.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 12.1.1)	consists of the suction capacity in m ³ /h and the absolute pressure in mbar e.g. 100/150	consists of the suction capacity in m ³ /h and the absolute pressure in mbar e.g. 100/150
12.1.3	Application	to produce and maintain the vacuum in the calibrating section	to produce and maintain the vacuum in the calibrating section
12.2	Design features		
12.2.1	Construction		
12.2.1.1	Type	e.g. liquid ring pump	e.g. liquid ring pump
12.2.1.2	Vacuum connections	e.g. via flexible hoses and valve	e.g. via flexible hoses and valve
12.2.1.3	Monitoring the vacuum	e.g. by vacuum gauge in each section	e.g. by vacuum gauge in each section
12.3	Technical data		
12.3.1	Number of pumps		
12.3.2	Suction capacity of each pump	at an absolute pressure of . . . mbar	at an absolute pressure of . . . mbar
12.3.3	Total number of vacuum connections		
12.3.4	Connected services		
12.3.4.1	Voltage	e.g. 3 x 380 V with central lead	e.g. 3 x 380 V with central lead
12.3.4.2	Frequency		
12.3.4.3	Electrical rating of each pump motor		
12.4	Dimensions, weight		
12.4.1	Overall height		
12.4.2	Overall length		
12.4.3	Overall width		
12.4.4	Net weight		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
IMPIANTO VUOTO			
Generalità			
Tipo di macchina	p.e. secondo precisazione del costruttore	p.e. secondo precisazione del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 12.1.1)	relative alla potenza di aspirazione in m ³ /h ed alla pressione assoluta in mbar Esempio: 100/150	relative alla potenza di aspirazione in m ³ /h ed alla pressione assoluta in mbar Esempio: 100/150	
Applicazione	p.e. produzione e mantenimento del vuoto nei dispositivi calibratori	p.e. produzione e mantenimento del vuoto nei dispositivi calibratori	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Tipo di costruzione	p.e. pompa circolante per fluido	p.e. pompa circolante per fluido	
Alimentazione del vuoto	p.e. tramite tubo connettore e valvola	p.e. tramite tubo connettore e valvola	
Controllo del vuoto	p.e. vacuometro in ogni zona	p.e. vacuometro in ogni zona	
Dati tecnici			
Numero delle pompe			
Potenza aspirazione pompe	a ... mbar pressione assoluta	a ... mbar pressione assoluta	m ³ /s, m ³ /h
Numero totale prese alimentazione vuoto			
Valori allacciamenti			
Voltaggio	p.e. 3 x 380 V con neutro	p.e. 3 x 380 V con neutro	V
Frequenza			Hz
Potenza motore pompe			kVA
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
13	LUFTVERDICHTER		
13.1	Allgemeines		
13.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
13.1.2	EUROMAP-Größenangabe (in Verbindung mit 13.1.1)	besteht aus dem Volumenstrom in m ³ /h und dem Überdruck in bar Beispiel: 10/4	besteht aus dem Volumenstrom in m ³ /h und dem Überdruck in bar Beispiel: 10/4
13.1.3	Verwendungszweck	z.B. Erzeugung des zum Kalibrieren erforderlichen Überdrucks	z.B. Erzeugung des zum Kalibrieren erforderlichen Überdrucks
13.2	Konstruktive Merkmale		
13.2.1	Bauart	z.B. Hub-Kolbenverdichter mit Druckbehälter	z.B. Hub-Kolbenverdichter mit Druckbehälter
13.2.2	Regelung	z.B. diskontinuierlich über Druckschalter	z.B. diskontinuierlich über Druckschalter
13.2.3	Sicherheitseinrichtungen	z.B. Überdruckventil	z.B. Überdruckventil
13.3	Technische Daten		
13.3.1	Volumenstrom		
13.3.2	Überdruck		
13.3.3	Druckbehälterinhalt		
13.3.4	Anschlußwerte		
13.3.4.1	Spannung	z.B. 3 x 380 V mit Mittelpunktleiter	z.B. 3 x 380 V mit Mittelpunktleiter
13.3.4.2	Frequenz		
13.3.4.3	Leistung		
13.4	Abmessungen, Gewicht		
13.4.1	Gesamthöhe		
13.4.2	Gesamtlänge		
13.4.3	Gesamtbreite		
13.4.4	Nettogewicht		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
COMPRESSEUR D'AIR			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 13.1.1)	se compose du débit volumétrique en m ³ /h et de la surpression en bar exemple: 10/4	se compose du débit volumétrique en m ³ /h et de la surpression en bar exemple: 10/4	
Destination	p.ex. production de la surpression exigée par le calibrage	p.ex. production de la surpression exigée par le calibrage	
Caractéristiques de construction			
Mode de construction	p.ex. compresseur à piston avec accumulateur de pression	p.ex. compresseur à piston avec accumulateur de pression	
Régulation	p.ex. discontinuée par le détecteur de pression	p.ex. discontinuée par le détecteur de pression	
Dispositifs de sécurité	p.ex. clapet de décharge	p.ex. clapet de décharge	
Données numériques			
Débit volumétrique			m ³ /s, m ³ /h
Surpression			bar
Capacité de l'accumulateur de pression			m ³
Caractéristiques de branchement			
Tension	p.ex. 3 x 380 V avec neutre	p.ex. 3 x 380 V avec neutre	V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
13	AIR COMPRESSORS		
13.1	General		
13.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
13.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 13.1.1)	consists of the volume output in m ³ /h and the excess pressure in bar example: 10/4	consists of the volume output in m ³ /h and the excess pressure in bar example: 10/4
13.1.3	Application	e.g. to produce the compressed air for calibrating	e.g. to produce the compressed air for calibrating
13.2	Design features		
13.2.1	Construction	e.g. reciprocating compressor with pressure tank	e.g. reciprocating compressor with pressure tank
13.2.2	Control	e.g. intermittent via pressure switch	e.g. intermittent via pressure switch
13.2.3	Safety devices	e.g. safety valve	e.g. safety valve
13.3	Technical data		
13.3.1	Volume output		
13.3.2	Excess pressure		
13.3.3	Capacity of pressure tank		
13.3.4	Connected services		
13.3.4.1	Voltage	e.g. 3 x 380 V with central lead	e.g. 3 x 380 V with central lead
13.3.4.2	Frequency		
13.3.4.3	Electrical rating		
13.4	Dimensions, weight		
13.4.1	Overall height		
13.4.2	Overall length		
13.4.3	Overall width		
13.4.4	Net weight		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
COMPRESSORE ARIA			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazioni del costruttore	secondo precisazioni del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 13.1.1)	relative al volume in m ³ /h ed alla sovrappressione in bar esempio: 10/4	relative al volume in m ³ /h ed alla sovrappressione in bar esempio: 10/4	
Applicazioni	p.e. produzione dell'aria compressa necessaria per i calibratori	p.e. produzione dell'aria compressa necessaria per i calibratori	
Caratteristiche di costruzione			
Tipo di costruzione	p.e. compressore a pistone con serbatoio di pressione	p.e. compressore a pistone con serbatoio di pressione	
Regolazione	p.e. discontinua tramite interruttore di pressione	p.e. discontinua tramite interruttore di pressione	
Dispositivi di sicurezza	p.e. con valvola di pressione	p.e. con valvola di pressione	
Dati tecnici			
Volume			m ³ /s, m ³ /h
Sovrappressione			bar
Contenuto serbatoio pressione			m ³
Valori di allacciamento			
Voltaggio	p.e. 3 x 380 V con neutro	p.e. 3 x 380 V con neutro	V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
14	SIGNIERGERÄT		
14.1	Allgemeines		
14.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
14.1.2	EUROMAP-Größenangabe (in Verbindung mit 14.1.1)	besteht aus dem Bereich des Rohraußendurchmessers in mm Beispiel: 20 . . . 125	besteht aus max. möglicher Breite und Höhe des Profils in mm Beispiel: 200/250
14.1.3	Verwendungszweck	Signieren des Rohrs	Signieren des Profils
14.2	Konstruktive Merkmale		
14.2.1	Aufbau		
14.2.1.1	Arbeitsprinzip	z.B. mitlaufende Rolle mit beheizten Prägestempeln	z.B. mitlaufende Rolle mit beheizten Prägestempeln
14.2.1.2	Ausführung	z.B. Signiereinrichtung an einem Ständer angebracht	z.B. Signiereinrichtung an einem Ständer angebracht
14.2.1.3	Einstellen der Arbeitshöhe	z.B. manuell mit Klemmeinrichtung	z.B. manuell mit Klemmeinrichtung
14.2.2	Signiereinrichtung	z.B. mit beheizten Prägestempeln; mit Meterzählwerk; mit Numerierwerk	z.B. mit beheizten Prägestempeln; mit Meterzählwerk; mit Numerierwerk
14.2.3	Antrieb		
14.2.3.1	Antriebsart	z.B. durch Rohrvorschub	z.B. durch Profilvorschub
14.2.3.2	Kraftübertragung	z.B. Kettentrieb	z.B. Kettentrieb
14.3	Technische Daten		
14.3.1	Querschnittsabmessungen		
14.3.2	Signiergeschwindigkeit		
14.3.3	Signierabstand max.		
14.3.4	Zeichenhöhe max.		
14.3.5	Anschlußwerte		
14.3.5.1	Spannung		
14.3.5.2	Frequenz		
14.3.5.3	Leistung		
14.3.6	Arbeitsmittenhöhe	z.B. (1150 ± 300) mm	z.B. (1150 ± 300) mm
14.4	Abmessungen, Gewicht		
14.4.1	Gesamthöhe		
14.4.2	Gesamtlänge		
14.4.3	Gesamtbreite		
14.4.4	Nettogewicht		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
MARQUEUR			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 14.1.1)	se compose de la plage du diamètre extérieur du tube en mm exemple: 20 . . . 125	se compose de la largeur maxi possible et de la hauteur du profilé en mm exemple: 200/250	
Destination	marquage du tube	marquage du profilé	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Principe de fonctionnement	p.ex. rouleau entraîné avec matrice chauffée	p.ex. rouleau entraîné avec matrice chauffée	
Exécution	p.ex. dispositif de marquage fixé sur un pied	p.ex. dispositif de marquage fixé sur un pied	
Réglage de la hauteur de travail	p.ex. manuel avec dispositif de serrage	p.ex. manuel avec dispositif de serrage	
Dispositif de marquage	p.ex. avec matrices chauffées; avec compteur métreur; avec compteur numérique	p.ex. avec matrices chauffées; avec compteur métreur; avec compteur numérique	
Entraînement			
Mode d'entraînement	p.ex. par avance du tube	p.ex. par avance du profilé	
Transmission	p.ex. par chaîne	p.ex. par chaîne	
Données numériques			
Dimensions transversales			mm
Vitesse de marquage			m/min
Distance maxi entre les marques			mm
Hauteur maxi des lettres			mm
Valeurs de raccordement			
Tension			V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Hauteur moyenne de travail			mm
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
14	MARKING EQUIPMENT		
14.1	General		
14.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
14.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 14.1.1)	consists of the outside diameter range of the tube in mm example: 20 . . . 125	consists of the maximum possible width and height of the section in mm example: 200/250
14.1.3	Application	marking the tube	marking the section
14.2	Design features		
14.2.1	Construction		
14.2.1.1	Operating principle	e.g. coordinated roller with heated stamps to produce impression	e.g. coordinated roller with heated stamps to produce impression
14.2.1.2	Design	e.g. marking mechanism mounted on stand	e.g. marking mechanism mounted on stand
14.2.1.3	Adjustment to operating height	e.g. manually using a clamp	e.g. manually using a clamp
14.2.2	Marking device	e.g. heated stamps to produce impression; with metre counter; with numbering mechanism	e.g. heated stamps to produce impression; with metre counter; with numbering mechanism
14.2.3	Drive		
14.2.3.1	Type of drive	e.g. via tube feed mechanism	e.g. via section feed mechanism
14.2.3.2	Power transmission	e.g. by chain drive	e.g. by chain drive
14.3	Technical data		
14.3.1	Sectional dimensions		
14.3.2	Marking speed		
14.3.3	Maximum distance between markings		
14.3.4	Maximum height of characters		
14.3.5	Connected services		
14.3.5.1	Voltage		
14.3.5.2	Frequency		
14.3.5.3	Electrical rating		
14.3.6	Height of centre of work	e.g. (1150 ± 300) mm	e.g. (1150 ± 300) mm
14.4	Dimensions, weight		
14.4.1	Overall height		
14.4.2	Overall length		
14.4.3	Overall width		
14.4.4	Net weight		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
DISPOSITIVO MARCATURA			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazioni del costruttore	secondo precisazioni del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 14.1.1)	relative alla gamma dei diametri esterni dei tubi in mm esempio: 20 ... 125	relative alle larghezze ed altezze massime dei profili in mm esempio: 200/250	
Applicazione	marcatore dei tubi	marcatore dei profili	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Lavoro da svolgere	p.e. rullo accompagnatore con punzoni riscaldati	p.e. rullo accompagnatore con punzoni riscaldati	
Esecuzione	p.e. dispositivo di marcatura su ogni apposito sostegno	p.e. dispositivo di marcatura su ogni apposito sostegno	
Regolazione altezza di lavoro	p.e. manuale con dispositivo bloccante	p.e. manuale con dispositivo bloccante	
Dispositivo di marcatura	p.e. con punzoni riscaldati; con contametri; con contapezzi	p.e. con punzoni riscaldati; con contametri; con contapezzi	
Azionamento			
Tipo di azionamento	p.e. tramite alimentazione tubi	p.e. tramite alimentazione profili	
Trasmissione della forza	p.e. a catena	p.e. a catena	
Dati tecnici			
Misura sezione trasversale			mm
Velocità di marcatura			m/min
Intervallo max. di marcatura			mm
Altezza massima			mm
Valori di allacciamento			
Voltaggio			V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Altezza media di lavoro	p.e. (1150 ± 300) mm	p.e. (1150 ± 300) mm	mm
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
15	PERFORIER- EINRICHTUNG		
15.1	Allgemeines		
15.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
15.1.2	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 15.1.1)	besteht aus dem Rohrdurchmesser- bereich in mm und der maximalen Anzahl der Schlitze am Umfang	besteht aus der maximal möglichen Breite des Profils in mm
		Beispiel: 75 . . . 250/4	Beispiel: 100
15.1.3	Verwendungszweck	Anbringen von Öffnungen in die Rohrwand	Einstanzen von Durchbrüchen
15.2	Konstruktive Merkmale		
15.2.1	Aufbau		
15.2.1.1	Arbeitsprinzip	z.B. Fräsen, Stanzen	z.B. Fräsen, Stanzen
15.2.1.2	Bauart	z.B. Mehrfachsäge mit synchron laufenden Motoren	z.B. Stanzen mit Pneumatikzylinder
15.2.1.3	Ausführung	z.B. freistehend	z.B. an Trenneinrichtung anbaubar
15.2.1.4	Anordnung der Perforierwerkzeuge	z.B. um 90° zueinander versetzt	z.B. Mehrfachwerkzeug
15.2.1.5	Unterbau	z.B. Rohrrahmengestell	z.B. Rohrrahmengestell
15.2.1.6	Einstellen der Arbeitshöhe	z.B. mit Gewindespindel	z.B. mit Gewindespindel
15.2.1.7	Sonstige Merkmale	z.B. Taktzeit einstellbar	z.B. Stanzkraft einstellbar
15.3	Technische Daten		
15.3.1	Querschnitts- abmessungen	z.B. von . . . bis . . . mm Durchmesser	z.B. max. . . . mm Breite/. . . mm Höhe
15.3.2	Anzahl der Perforationen	z.B. 4 am Umfang	z.B. 2 über die Breite
15.3.3	max. Arbeits- geschwindigkeit	z.B. max. 5 m/min.	z.B. max. 30 Hübe/min.
15.3.4	Anschlußwerte		
15.3.4.1	Spannung		
15.3.4.2	Frequenz		
15.3.4.3	Leistung		
15.3.4.4	Mindest-Luftdruck		
15.3.5	Arbeitsmittenhöhe	z.B. (1150 ± 150) mm	z.B. (1150 ± 150) mm

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
POINÇONNEUSE			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 15.1.1)	se compose de la gamme de diamètres de tube en mm et du nombre maxi des fentes périphériques exemple: 75 . . . 250/4	se compose de la largeur maxi possible du profilé en mm exemple: 100	
Destination	pratiquer des ouvertures dans la paroi du tube	découpe de percées	
Caractéristiques de construction			
Structure d'ensemble			
Principe de fonctionnement	p.ex. fraisage, découpe	p.ex. fraisage, découpe	
Mode de construction	p.ex. scie multiple avec moteurs synchrones	p.ex. découpage avec cylindre pneumatique	
Exécution	p.ex. libre		
Disposition des outillages de poinçonnement	p.ex. décalés de 90° l'un par rapport à l'autre	p.ex. outillage à usage multiple	
Support	p.ex. châssis tubulaire	p.ex. châssis tubulaire	
Réglage de la hauteur de travail	p.ex. avec vérin à vis	p.ex. avec vérin à vis	
Autres caractéristiques	p.ex. temporisation réglable	p.ex. force de découpe réglable	
Données numériques			
Dimensions transversales	p.ex. de . . . à mm de diamètre	p.ex. maxi . . . mm de large / . . . mm de haut	mm
Nombre de perforations	p.ex. 4 sur le pourtour	p.ex. 2 sur la largeur	
Vitesse maxi de travail	p.ex. maxi 5 m/min	p.ex. maxi 30 coups/min	1/min
Caractéristiques de branchement			
Tension			V
Fréquence			Hz
Puissance			kVA
Pression d'air minimale			bar
Hauteur de travail moyenne	p.ex. (1150 ± 150) mm	p.ex. (1150 ± 150) mm	mm

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
15	PERFORATING EQUIPMENT		
15.1	General		
15.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
15.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 15.1.1)	consists of the range of outside diameters of the tube in mm and the maximum number of holes on the periphery example: 75 . . . 250/4	consists of the maximum possible width of the section in mm example: 100
15.1.3	Application	making holes in the tube wall	punching holes
15.2	Design features		
15.2.1	Construction		
15.2.1.1	Operating principle	e.g. milling, punching	e.g. milling, punching
15.2.1.2	Type	e.g. multiple, saw with synchronized motors	e.g. pneumatic punches
15.2.1.3	Design	e.g. free-standing	e.g. can be attached to the cutting mechanism
15.2.1.4	Arrangement of the perforating tools	e.g. arranged at 90° to each other	e.g. multiple tool
15.2.1.5	Base	e.g. tubular supporting frame	e.g. tubular supporting frame
15.2.1.6	Adjustment to working height	e.g. by means of threaded spindle	e.g. by means of threaded spindle
15.2.1.7	Other features	e.g. adjustable time cycle	e.g. adjustable punching power
15.3	Technical data		
15.3.1	Sectional dimensions	e.g. diameter from . . . to . . . mm	e.g. maximum width. . .mm/ maximum height . . . mm
15.3.2	Number of perforations	e.g. 4 round circumference	e.g. 2 across width
15.3.3	Maximum operating speed	e.g. maximum 5 m/min	e.g. maximum 30 strokes/min
15.3.4	Connected services		
15.3.4.1	Voltage		
15.3.4.2	Frequency		
15.3.4.3	Electrical rating		
15.3.4.4	Minimum air pressure		
15.3.5	Height of centre of work	e.g. (1150 ± 150) mm	e.g. (1150 ± 150) mm

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
PUNZONATURA			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazioni del costruttore	secondo precisazioni del costruttore	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 15.1.1)	relative alla gamma di diametri dei tubi in mm ed al numero massimo di fenditure sulla circonferenza	relative alle larghezza massime possibili dei profili in mm	
	esempio: 75 ... 250/4	esempio: 100	
Applicazione	produzione di aperture nella parete del tubo	punzonatura	
Caratteristiche di costruzione			
Struttura			
Lavoro da svolgere	p.e. fresatura, marcatura	p.e. fresatura, marcatura	
Tipo di costruzione	p.e. sega multipla sincronizzata	p.e. marcatura con cilindro pneumatico	
Esecuzione	p.e. libera	p.e. dispositivo separatore adizionale	
Disposizione delle attrezzature punzonanti	p.e. convergenti a 90°	p.e. attrezzatura per usi vari	
Basamento, appoggio	p.e. incastellatura a tubi	p.e. incastellatura a tubi	
Regolazione altezza di lavoro	p.e. con spinotto filettato	p.e. con spinotto filettato	
Altre caratteristiche	p.e. ritiro regolabile	p.e. potenza punzonatura regolabile	
Dati tecnici			
Misura sezione trasversale	p.e. da mm ... a mm ... di diametro	p.e. larghezza max. mm ... /altezza max. mm ...	mm
Numero delle perforazioni	p.e. 4 nella circonferenza esterna	p.e. 2 sulla larghezza	
Velocità max. di lavoro	p.e. max. 5 m/min	p.e. max. 30 colpi/min.	1/min
Valori di allacciamento			
Voltaggio			V
Frequenza			Hz
Potenza			kVA
Minimo aria compressa			bar
Altezza media di lavoro	p.e. (1150 ± 150) mm	p.e. (1150 ± 150) mm	mm

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
15.4	Abmessungen, Gewicht		
15.4.1	Gesamthöhe		
15.4.2	Gesamtlänge		
15.4.3	Gesamtbreite		
15.4.4	Nettogewicht		
16	ROHR/PROFIL- MESSEINRICH- TUNG		
16.1	Allgemeines		
16.1.1	Typenbezeichnung	vom Hersteller festzulegen	vom Hersteller festzulegen
16.1.2	EUROMAP- Größenangabe (in Verbindung mit 16.1.1)	besteht aus dem Meßbereich in mm Beispiel 0 . . . 40	besteht aus dem Meßbereich in mm Beispiel 0 . . . 40
16.1.3	Verwendungszweck	Prüfen der Rohrabmessungen	Prüfen der Profilabmessungen
16.2	Konstruktive Merkmale		
16.2.1	Arbeitsprinzip	z.B. Abtasten der Außenkontur; radioaktive Messung nach Rückstreu- verfahren; Ultraschall	z.B. Abtasten der Außenkontur; radioaktive Messung nach Rückstreu- verfahren; Ultraschall
16.2.2	Ausführung	z.B. eine feste und eine schwenkbare Meßrolle; feste Meßstelle(n); Meß- stelle mit Umlaufeinrichtung	z.B. eine feste und eine schwenkbare Meßrolle; feste Meßstelle(n); Meß- stelle mit Umlaufeinrichtung
16.2.3	Meßwertaufnehmer	z.B. induktiver Wegaufnehmer; Beta- strahler und Ionisationskammer; Ultraschallquelle	z.B. induktiver Wegaufnehmer; Beta- strahler und Ionisationskammer; Ultraschallquelle
16.2.4	Meßwertüber- tragung	Beschreibung der Meßkette	Beschreibung der Meßkette
16.2.5	Sollwerteinstellung	z.B. am Bediengerät mit Trommelskala	z.B. am Bediengerät mit Trommelskala
16.2.6	Meßwertanzeige und -registrierung	z.B. Drehspulgerät, Leuchtdiode, Linienschreiber	z.B. Drehspulgerät, Leuchtdiode, Linienschreiber
16.3	Technische Daten		
16.3.1	Meßbereich		
16.3.2	Meßstellenanzahl		
16.3.3	Meßfehler		
16.3.4	Strahlenquelle	z.B. Sr 90, . . . 1/s	z.B. Sr 90, . . . 1/s
16.3.5	Anschlußwerte		

	Explication		Einheit Unité Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Dimensions, masse			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
DISPOSITIF DE MESURE DES TUBES/PROFILÉS			
Généralités			
Type	selon désignation du constructeur	selon désignation du constructeur	
Désignation dimensionnelle EUROMAP (en liaison avec 16.1.1)	se compose de la gamme de mesure en mm exemple: 0 . . . 40	se compose de la gamme de mesure en mm exemple: 0 . . . 40	
Destination	contrôle des dimensions du tube	contrôle des dimensions du profilé	
Caractéristiques de construction			
Principe de fonctionnement	p.ex. palpation du contour extérieur; mensuration radioactive selon un procédé de rétrodiffusion; ultrasons	p.ex. palpation du contour extérieur; mensuration radioactive selon un procédé de rétrodiffusion; ultrasons	
Exécution	p.ex. un rouleau fixe et un rouleau pivotant; point(s) de mesure fixe(s); point de mesure avec déplacement circonférentiel	p.ex. un rouleau fixe et un rouleau pivotant; point(s) de mesure fixe(s); point de mesure avec déplacement circonférentiel	
Capteur de mesure	p.ex. capteur de déplacement inductif; source béta et chambre d'ionisation; source d'ultra-sons	p.ex. capteur de déplacement inductif; source béta et chambre d'ionisation; source d'ultra-sons	
Transmission du signal	description de la chaîne de mesure	description de la chaîne de mesure	
Valeur de consigne	p.ex. appareil de réglage muni d'une échelle sur tambour	p.ex. appareil de réglage muni d'une échelle sur tambour	
Indication et enregistrement du signal	p.ex. appareil galvanométrique, diode électro-luminescent, affichage à segments	p.ex. appareil galvanométrique, diode électro-luminescent, affichage à segments	
Données numériques			
Plage de mesure			mm
Nombre de points de mesure			
Erreur de mesure			%
Source de rayonnement	p.ex. Sr 90, . . . 1/s	p.ex. Sr 90, . . . 1/s	
Valeurs de raccordement			

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
15.4	Dimensions, weight		
15.4.1	Overall height		
15.4.2	Overall length		
15.4.3	Overall width		
15.4.4	Net weight		
16	TUBE/SECTION MONITORING EQUIPMENT		
16.1	General		
16.1.1	Type designation	to be fixed by the manufacturer	to be fixed by the manufacturer
16.1.2	Indication of EUROMAP size (in conjunction with 16.1.1)	consists of the measuring range in mm example: 0 . . . 40	consists of the measuring range in mm example: 0 . . . 40
16.1.3	Application	monitoring the dimensions of tubes	monitoring the dimensions of sections
16.2	Design features		
16.2.1	Operating principle	e.g. work scanning; radioactive measurement using principle of back-scatter; ultrasonic measurement	e.g. work scanning; radioactive measurement using principle of back-scatter; ultrasonic measurement
16.2.2	Design	e.g. one fixed and one pivoted roller gauge; fixed gauge(s), gauge with rotating mechanism	e.g. one fixed and one pivoted roller gauge; fixed gauge(s), gauge with rotating mechanism
16.2.3	Measuring gauge	e.g. inductive path recorder; beta ray emitter and ionization chamber; ultrasonic emitter	e.g. inductive path recorder; beta ray emitter and ionization chamber; ultrasonic emitter
16.2.4	Data transmission	description of the data transmission system	description of the data transmission system
16.2.5	Instrument setting	e.g. by means of the cylindrical scale on the control equipment	e.g. by means of the cylindrical scale on the control equipment
16.2.6	Indication and recording of measurements	e.g. by moving coil, luminous diode or continuous line recorder	e.g. by moving coil, luminous diode or continuous line recorder
16.3	Technical data		
16.3.1	Measuring range		
16.3.2	Number of measuring points		
16.3.3	Measuring error		
16.3.4	Emitter	e.g. Sr 90, . . . 1/s	e.g. Sr 90, . . . 1/s
16.3.5	Connected services		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Dimensioni, peso			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
DISPOSITIVO MISURAZIONE TUBI/PROFILI			
Generalità			
Tipo di macchina	secondo precisazioni fabbricante	secondo precisazioni fabbricante	
Indicazioni dimensionali EUROMAP (assieme a 16.1.1)	relative alla gamma di misure in mm esempio: 0 ... 40	relative alla gamma di misure in mm esempio: 0 ... 40	
Applicazione	controllo della misura dei tubi	controllo della misura dei profili	
Caratteristiche di costruzione			
Lavoro da svolgere	p.e. palpatura superficie esterne; misurazione radioattiva con metodo a retrodiffusione; ultrasuoni	p.e. palpatura superficie esterne; misurazione radioattiva con metodo a retrodiffusione; ultrasuoni	
Esecuzione	p.e. un rullo misuratore fisso, uno oscillante; punto/i di controllo fisso/i; punto di misurazione con dispositivo rotante	p.e. un rullo misuratore fisso, uno oscillante; punto/i di controllo fisso/i; punto di misurazione con dispositivo rotante	
Ricezione valori misurazione	p.e. registratore corsa a induzione; dispositivo raggi Beta e camera di ionizzazione; fonte di onde ultrasuono	p.e. registratore corsa a induzione; dispositivo raggi Beta e camera di ionizzazione; fonte di onde ultrasuono	
Trasmissione valori di misurazione	descrizione catena misurazione	descrizione catena misurazione	
Messa a punto del valore	p.e. strumenti misuratori con scala a tamburo	p.e. strumenti misuratori con scala a tamburo	
Indicazione e registrazione dei valori di misurazione	p.e. dispositivo bobina rotante, diodo con spia luminosa, segnalatore di linea	p.e. dispositivo bobina rotante, diodo con spia luminosa, segnalatore di linea	
Dati tecnici			
Gamma misure			mm
Numero punti controllo			
Errore di misura			%
Fonte dei raggi	p.e. Sr 90, ... 1/s	p.e. Sr 90, ... 1/s	
Valori di allacciamento			

		Erklärung	
		Rohranlage	Profilanlage
16.3.5.1	Spannung		
16.3.5.2	Frequenz		
16.3.5.3	Leistung		
16.4	Abmessungen, Gewicht		
16.4.1	Meßwertaufnehmer		
16.4.1.1	Gesamthöhe		
16.4.1.2	Gesamtlänge		
16.4.1.3	Gesamtbreite		
16.4.1.4	Nettogewicht		
16.4.2	Geräteschrank		
16.4.2.1	Gesamthöhe		
16.4.2.2	Gesamtbreite		
16.4.2.3	Gesamttiefe		
16.4.2.4	Nettogewicht		
16.4.3	Gesamtgewicht		

	Explication		Einheit Unité Unit Unità
	Installation de fabrication de tubes	Installation de fabrication de profilés	
Tension			V
Fréquence			Hz
Puissance			VA, kVA
Dimensions, masse			
Capteur de mesure			
Hauteur hors-tout			m, mm
Longueur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
Armoire à instruments			
Hauteur hors-tout			m, mm
Largeur hors-tout			m, mm
Profondeur hors-tout			m, mm
Masse nette			kg
Masse totale			kg

		Explanation	
		Tube plant	Plant for producing sections
16.3.5.1	Voltage		
16.3.5.2	Frequency		
16.3.5.3	Electrical rating		
16.4	Dimensions, weight		
16.4.1	Recording gauge		
16.4.1.1	Overall height		
16.4.1.2	Overall length		
16.4.1.3	Overall width		
16.4.1.4	Net weight		
16.4.2	Instrument cabinet		
16.4.2.1	Overall height		
16.4.2.2	Overall width		
16.4.2.3	Overall depth		
16.4.2.4	Net weight		
16.4.3	Total weight		

	Spiegazione		Einheit Unité Unit Unità
	Impianto tubi	Impianto profili	
Voltaggio			V
Frequenza			Hz
Potenza			VA, kVA
Dimensioni, pesi			
Ricezione valori misurazione			
Altezza totale			m, mm
Lunghezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Peso netto			kg
Armadio strumenti			
Altezza totale			m, mm
Larghezza totale			m, mm
Profondità totale			m, mm
Peso netto			kg
Peso totale			kg

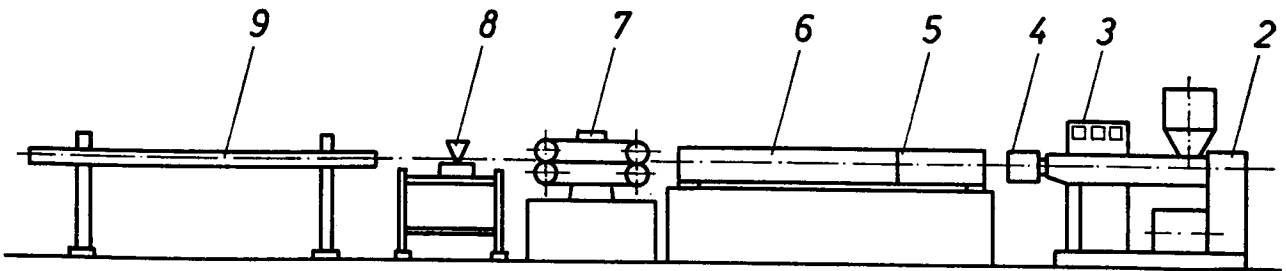


Abb. 1: Anlage zum Herstellen von Rohren und Profilen in Fixlängen
 Fig. 1: Installation pour la fabrication de tubes et de profilés en longueurs fixes
 Fig. 1: Plant for the production of tubes and sections in fixed lengths
 Schema 1: Impianto per la produzione di tubi e profili in lunghezze fisse

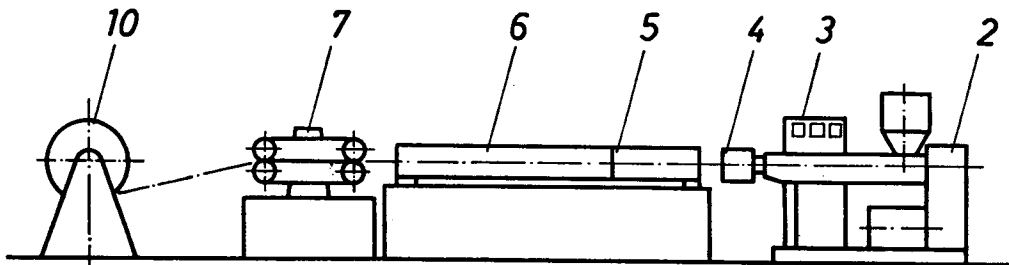


Abb. 2: Anlage zum Herstellen von endlosen Rohren und Profilen
 Fig. 2: Installation pour la fabrication de tubes et de profilés sans fin
 Fig. 2: Plant for the production of continuous lengths of tubes and sections
 Schema 2: Impianto per la produzione di tubi e profili in continuo

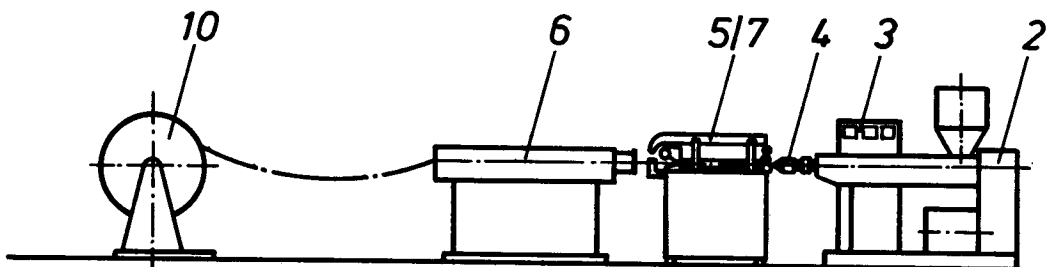


Abb. 3: Anlage zum Herstellen von endlosen gewellten Rohren
 Fig. 3: Installation pour la fabrication de tubes ondulés sans fin
 Fig. 3: Plant for the production of continuous corrugated tube
 Schema 3: Impianto per la produzione di tubi ondulati in continuo

2 Extruder	Extrudeuse	Extruder	Estrusore
3 Schaltschrank (Meß-, Regelungs- u. Steuerungstechnik)	Armoire de commande (moyens techniques de mesure, de commande et de régulation)	Switchboard (Measuring, regulation and control system)	Pannello strumenti (tecniche di processo, regolazione e lavorazione)
4 Werkzeug	Outilsage	Tool	Testa di estrusione
5 Kalibriereinrichtung	Dispositif de calibrage	Calibrating equipment	Dispositivo di calibratura
6 Nachkühleinrichtung	Dispositif de refroidisse- ment	Cooler	Dispositivo di raffredda- mento
7 Abziehwerk	Ensemble de tirage	Haul-off mechanism	Attrezzatura di traino
8 Trenneinrichtung	Dispositif de coupe	Unloader	Dispositivo di taglio
9 Ablegeeinrichtung	Dispositif de réception	Cutter	Dispositivo di raccolta
10 Wickler	Enrouleur	Coiler	Avvolgitore

EUROMAP

Europäisches Komitee der Hersteller von Kunststoff- und Gummi-
maschinen

European Committee of Machinery Manufacturers for the Plastics and
Rubber Industries

Comité Européen des Constructeurs de Machines pour Plastiques et
Caoutchouc

Comitato Europeo Costruttori Macchine per Materie Plastiche e
Gomma

See you again

<http://www.euromap.org>