universal extrusion service
Timo Jankowsky
Ruhlsdorfer Straße 100
D - 14513 Teltow
Fon +49 (0) 3328 / 353-118
Fax +49 (0) 3328 / 353-119

universal extrusion service

IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING

Datum / date : 06.01.2020

Exposé No.: EBM KB 15 - 190806

Kautex KB 15
BLASMASCHINE / BLOWMOLDER

Exposé-Details	
Hersteller / manufacturer	Kautex
Maschinentyp / machine type	KB 15
Stationen / stations	Einzelstation / single station
Baujahr / built	1989
Standort / location	UES-Lager / UES warehouse
Schließkraft / clamping force	250 kN
Steuerungsart / control system	Siemens S 5 + MCC 200
WBK / parison control	25 Punkte |25 points
Extruder / extruder	Glattrohrextruder / smooth-bore extruder 90/20D
Schlauchkopf / parison head	Akkukopf 5 ltr. FIFO / accuhead 5 ltr. FIFO
Formenmaße mm /mold dimensions mm (A Länge/ length x B Breite/ width x C Tiefe / depth	950/600/2*160
Max. Flaschenvolumen / max. bottle volume	30 lit.
Bildschirmsprache / monitour language	English
Lieferzeit / delivery time	30 Tage / 30 days
Zubehör / accessories	Entnahmegreifer / take out gripper
Gewicht / weight (t)	17 - 20
Preis / price	Auf Anfrage / on request

Die Maschine kann in Teltow besichtigt werden / the machine can be inspected in Teltow.

universal extrusion service
Timo Jankowsky
Ruhlsdorfer Straße 100
D - 14513 Teltow
Fon +49 (0) 3328 / 353-118
Fax +49 (0) 3328 / 353-119

ues
universal extrusion service

IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING

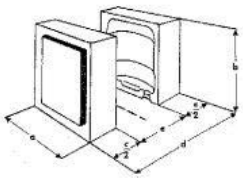
Kautex KB 15

universal extrusion service
Timo Jankowsky
Ruhlsdorfer Straße 100
D - 14513 Teltow
Fon +49 (0) 3328 / 353-118
Fax +49 (0) 3328 / 353-119

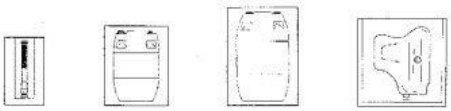
universal extrusion service

IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING

Technische Daten Blasformen und Produktionsmöglichkeiten



Blasformmaschine Typ Größenvariante		KB 15 / KB 20		KB 35	KB 50	KB 150 A	KB 150 B	KB 250 A	KB 250 B
Aufspannplatten[1] Breite		550	550	1400	700/900	900	1200	1500	1500
Höhe		1000	1000	700	800	800	1400	1100	1400
Öffnungsweite	d min. mm	300	500	500	600	700	800	800	1000
	d max. mm	800	1000	1000	1300	1500	1600	2000	2700
Schließhub		500	500	500	700	800	800	1200	1700
Formabmessungen									
Formbreite	a max. mm	600	600	650[2]/1000	700/900	900	1200	1500	1500
Formdicke	c min. mm	320	520	520	640	740	840	840	1040
Formlänge[3]	b max. mm	950	950	800	1000	1200	1800	1800	1800
Artikel-Abmessungen 1fach Produktion									
Artikelgröße	ca. l	30	60	30[2]/45	120	220[4]	220	500	1000
Artikelbreite	max. mm	420	420	450[2]/800	500/700	700	1000	1200	1200
Artikeldurchmesser	max. mm	310	420	450[2]/800	500	600	600	800	1200
Artikellänge	mm	900	900	700	900	1100	1600	1600	1600
Artikel-Abmessungen 2fach Produktion									
Artikelgröße		5	5	[5]	20 / 30	20 / 30	30 / 60	60 / 120	60 / 120
Artikelbreite oder Durchmesser	max. mm	200	200		280 / 320	280 / 320	320 / 450	450 / 580	450 / 580
Düsen-Mittenabstand	max. mm	250	250		320 / 400	320 / 400	400 / 520	520 / 650	520 / 650
Formgewicht[6]	max. kg	2 x 500		2 x 700	2 x 750	2 x 1500		2 x 3000	



[1] Aufspannplatten mit abweichenden Abmessungen auf Anfrage
[2] Bei Produktion mit Nachkühlform
[3] Größere Längen auf Anfrage
[4] Streckblasdruck (SH-Tab) jedoch nicht möglich
[5] Höhere Gewichte auf Anfrage
[6] Zweifachproduktion auf Anfrage

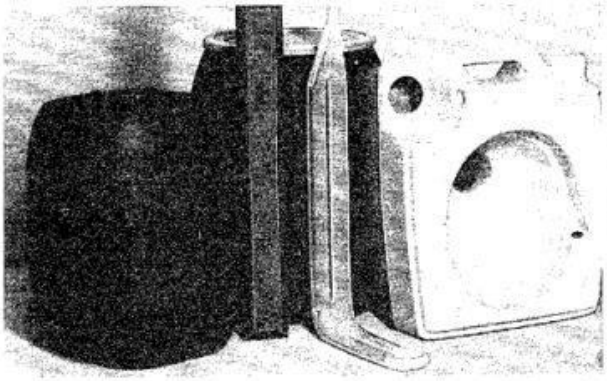
Alle Beschreibungen, Abbildungen, Maße und Leistungsangaben sind unverbindlich. Krupp Kautex behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen an den beschriebenen Produkten vorzunehmen.
Stand: Okt. '89

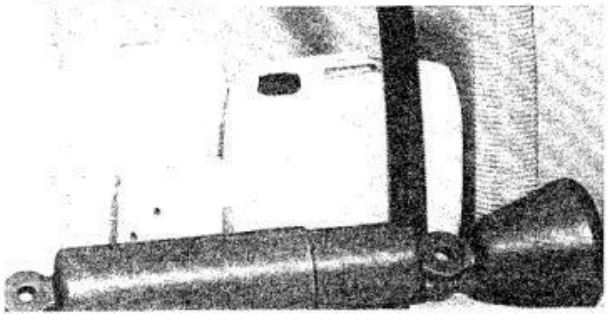
universal extrusion service
Timo Jankowsky
Ruhlsdorfer Straße 100
D - 14513 Teltow
Fon +49 (0) 3328 / 353-118
Fax +49 (0) 3328 / 353-119

ues
universal extrusion service

IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING

Produktionsbeispiele





Technische Daten

Blasformmaschine		KB 15
Aufspannplatten[1]		
Höhe	mm	1000
Breite	mm	550
Öffnungsweite	d min. mm	300
	d max. mm	800
Öffnungsweg	e mm	500
Formabmessungen		
Formbreite	a max. mm	600
Formdicke	c max. mm	320
Formlänge	b max. mm	950[3]
Artikel-Abmessungen 1-fach Produktion		
Artikelgröße	l	30
Artikelbreite	max. mm	420
Artikellänge	mm	900
Artikel-Abmessungen 2-fach Produktion		
Artikelgröße	l	5
Artikelbreite	mm	200
Düsenmitten-Abstand	mm	250
Formgewicht[2]	max. kg	2x500

1) Aufspannplatten mit abweichenden Abmessungen auf Anfrage
2) Höheres Gewicht auf Anfrage
3) Größere Länge auf Anfrage

Leistungsangaben sind unverbindliche Richtwerte. Stand August 1983. Änderungen infolge technischer Weiterentwicklung vorbehalten.

Blasformmaschine		KB 15		
Extruder		S 50	S 60	S 80
Extruder				
Schneckendurchmesser	ø mm	50	60	80
Schneckenlänge	L/D	20	20/25	20/25
Schneckendrehzahlbereich	U/min	5–111	5–139	5–98
Antrieb	kW	15	22/30	42
Plastifizierleistung	PE max. kg/h	48	110	150
Heizleistung	kW	7,5	10,5/14	15/20
Temperierzonen		3	3/4	3/4
Höhenverstellung	mm	300	300	300
Blasformautomat				
Schließkraft	kN		250	
	Mp		25	
Schließgeschwindigkeit	mm/s		400	
Hydraulikaggregat				
Füllmenge des Ölbehälters	l		300	
Akkukopf-Betriebsdruck	bar		175	
Schließen/Öffnen Betriebsdruck	bar		175/210	
Betriebsdruck	min./max. bar		175/210	
Antriebsleistung	kW		15	
FiFo-Akkuköpfe				
Speichervolumen	l	1	2,5	5	2x1
Füllgewicht	kg	0,76	1,9	3,8	2x0,76
Düsendurchmesser	ø max./min. mm	140/52	140/52	200/80	140/52
Heizleistung	kW	4,4	6,2	16,8	11,6
Düsenmittenabstand	min. mm	–	–	–	250
Kontinuierliche Extrusion				
Vertikalhub des Schlauchzubringers	mm		675	
Energiebedarf				
Luftverbrauch**	m³/h		30–50	
Luftdruck	bar		6–8	
Kältebedarf für Hydraulik bei max. 30 °C Vorlauftemp. (Wasser)	max. kJ/h		20 000	
Kältebedarf für Zusatz-Hydraulik	max. kJ/h		14 200	
Kältebedarf für Blasform und Extruder bei Vorlauftemperatur 5–6 °C (Wasser) Δ t 5 K, Δ p 4 bar	max. kJ/h	30 000	75 000	100 000
Elektrische Anschlußwerte				
Antriebsleistung	kW	29	36/45	58
Heizleistung	max. kW	12	17/20	32/37
Gesamtanschlußwert	kW	41	53/65	90/95
Mittlerer Energieverbrauch	kWh	23	29/36	50/52
Raumbedarf				
Länge	mm		5000	
Breite	mm		3500	
Höhe	mm		max. 4500	

Leistungsangaben sind unverbindliche Richtwerte. Stand August 1983. Änderungen infolge technischer Weiterentwicklung vorbehalten.

* Zweischichtbetrieb ist möglich.
** Mit Umluftspülung, Düsenkühlung und Schneckenrückkühlung erhöht sich der Luftverbrauch.
Es wird deshalb empfohlen, das Ansaugvolumen des Kompressors um 50–100% größer auszulegen.

universal extrusion service
Timo Jankowsky
Ruhlsdorfer Straße 100
D - 14513 Teltow
Fon +49 (0) 3328 / 353-118
Fax +49 (0) 3328 / 353-119

ues
universal extrusion service

IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING

Technische Daten und Anschlußwerte KB 15 bis KB 35

Blasformmaschine Extruder		KB 15 / KB 20 S 60	KB 15 / KB 20 S 80	KB 15 / KB 20 S 90	KB 15 / KB 20 S 100	KB 35 S 60	KB 35 S 80	KB 35 S 90	KB 35 S 100
Extruder									
Schneckendurchmesser	Ø mm	60	80	90	100	60	80	90	100
Schneckenlänge	L/D	20/25	20/25	22	20	20/25	20/25	22	20/25
Antrieb	kW	30	42	65	81	22/30	42	65	81
Plastifizierleistung	HDPE max. kg/h	110	150	220	270	110	150	220	270
Heizleistung Extruderrohr	kW	10,5/14	15/20	22,5	21	10,5/14	15/20	22,5	21/28
Temperierzonen Extruderrohr		3/4	3/4	3	3	3/4	3/4	3	3
Höhenverstellung Normalausführung	mm	300	300	300	300	300	300	300	300
Portalausführung	mm	–	–	–	–	–	–	–	–
Blasformautomat									
Schließkraft	kN	250/350				300			
Schließgeschwindigkeit	mm/s	400				400			
Hydraulikaggregat									
Füllmenge des Ölbehälters	l	300/820				300			
Akkukopf-Betriebsdruck	bar	175				175			
Betriebsdruck HD	bar	210/250				210			
Betriebsdruck ND	bar	175				175			
Antriebsleistung	kW	15/37				45			
Zusatzhydraulik für WDS									
Füllmenge des Ölbehälters	l	40				40			
Betriebsdruck	bar	210				210			
Antriebsleistung für axiale WDS	kW	4				4			
Antriebsleistung für axiale und radiale WDS/PWDS	kW	5,5				5,5			
FiFo®-Akkuköpfe[1]									
Speichervolumen	l	1	2,5	5	8	2,5	5		8
Füllgewicht	kg	0,76	1,9	3,8	6,1	1,9	3,8		6,1
Düsendurchmesser	Ø min. mm	52	52	80	100	52	80		100
Düsendurchmesser	Ø max. mm	140	140	200	300	140	200		300
Heizleistung	max. kW	3,5	5	25	30	5	25		30
Düsenmittenabstand	mm	–	–	–	–	–	–	–	–
Richtwerte für Energieverbrauch									
Luftverbrauch[2]	ca. m³/h	30–50				30–50			
Luftdruck	bar	6–10				6–10			
Kältebedarf für Hydraulik bei max. 30 °C Vorlauftemp. (Wasser)	ca. max. kJ/h	21 000/52 000				63 000			
Kältebedarf für Zusatz-Hydraulik	ca. max. kJ/h	12 000				12 000			
Kältebedarf für Blasform und Extruder bei Vorlauftemperatur 5–6 °C (Wasser) Δt 3 K, Δp 4 bar	ca. max. kJ/h	60 000	85 000	125 000	150 000	60 000	85 000	125 000	150 000
Richtwerte für elektrische Anschlüsse									
Antriebe, einschl. Kühlventilatoren	ca. max. kW	51/73	63/85	108	125	73/81	93	116	126
Heizungen, einschl. Extruderflansch	ca. max. kW	15/18	22/27	25	53	17/21	42/47	49	53/60
Gesamt	ca. max. kW	66/91	85/112	133	178	90/102	135/140	165	179/186
Mittlerer Energieverbrauch	ca. kWh	35/50	45/60	70	100	50/55	75/80	90	100

[1] Zweifach-Speicherköpfe und Köpfe für kontinuierliche Extrusion auf Anfrage.

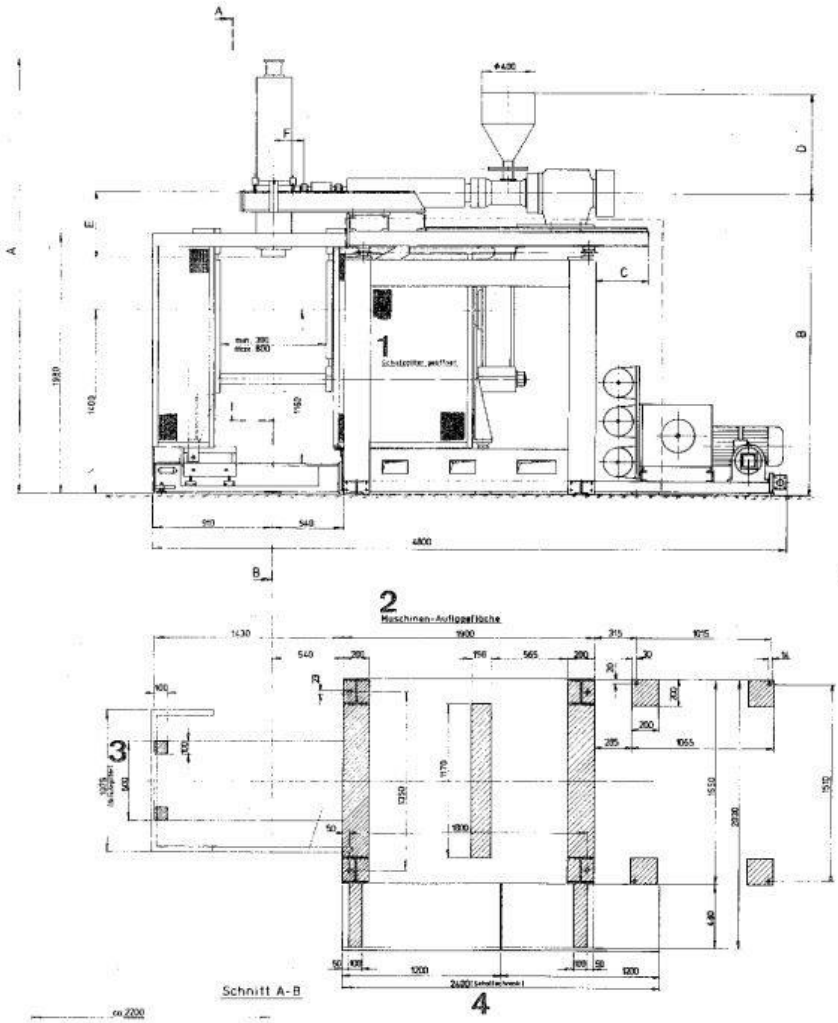
[2] Mit Umkehrspülung, Butzenkühlung und Schneckeninnenkühlung erhöht sich der Luftverbrauch. Es wird deshalb empfohlen, das Ansaugvolumen des Kompressors um 50–100% größer auszulegen.

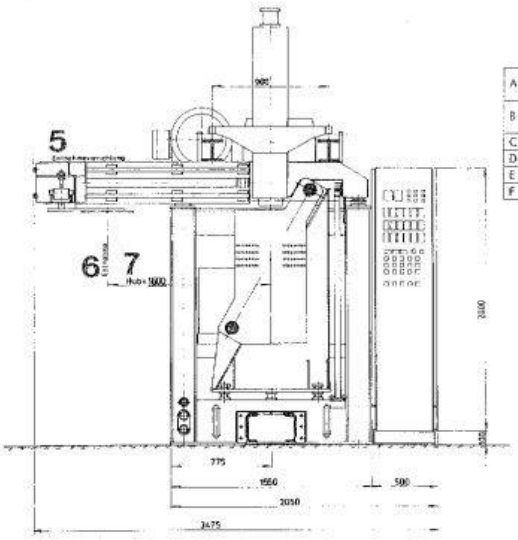
Alle Beschreibungen, Abbildungen, Maße und Leistungsangaben sind unverbindlich. Krupp Kautex behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen an den beschriebenen Produkten vorzunehmen.
Stand: Okt. '89

universal extrusion service
Timo Jankowsky
Ruhlsdorfer Straße 100
D - 14513 Teltow
Fon +49 (0) 3328 / 353-118
Fax +49 (0) 3328 / 353-119

ues
universal extrusion service

IHR PARTNER IN DER BLASFORMTECHNIK
YOUR PARTNER IN BLOW MOULDING





		S 50/21		S 60/18-19			S 60/18-19 m. Zwischenrahmen	S 80/12-13			S 80/12-13 m. Zwischenrahmen
		1 l	2,5 l	1 l	2,5 l	5 l Fls	5 l Fls	1 l	2,5 l	5 l Fls	5 l Fls
A	min.	3070	3300	3070	3300	3645	3960	3095	3325	3670	3985
	max.	3370	3600	3370	3600	3945	4260	3395	3625	3970	4285
B	min.	2290		2290			2605	2315			2630
	max.	2590		2590			2905	2615			2930
C		400		400			400	1010			1010
D		670		750			750	680			680
E		420	490	420	490	830	830	420	490	830	830
F		200	230	200	230	240	240	200	230	240	240

KB 15

1 Schutzgitter geöffnet
2 Maschinen-Auflagefläche
3 Schutzgitter
4 Schaltschrank
5 Entnahmevorrichtung
6 Entnahme
7 Hub