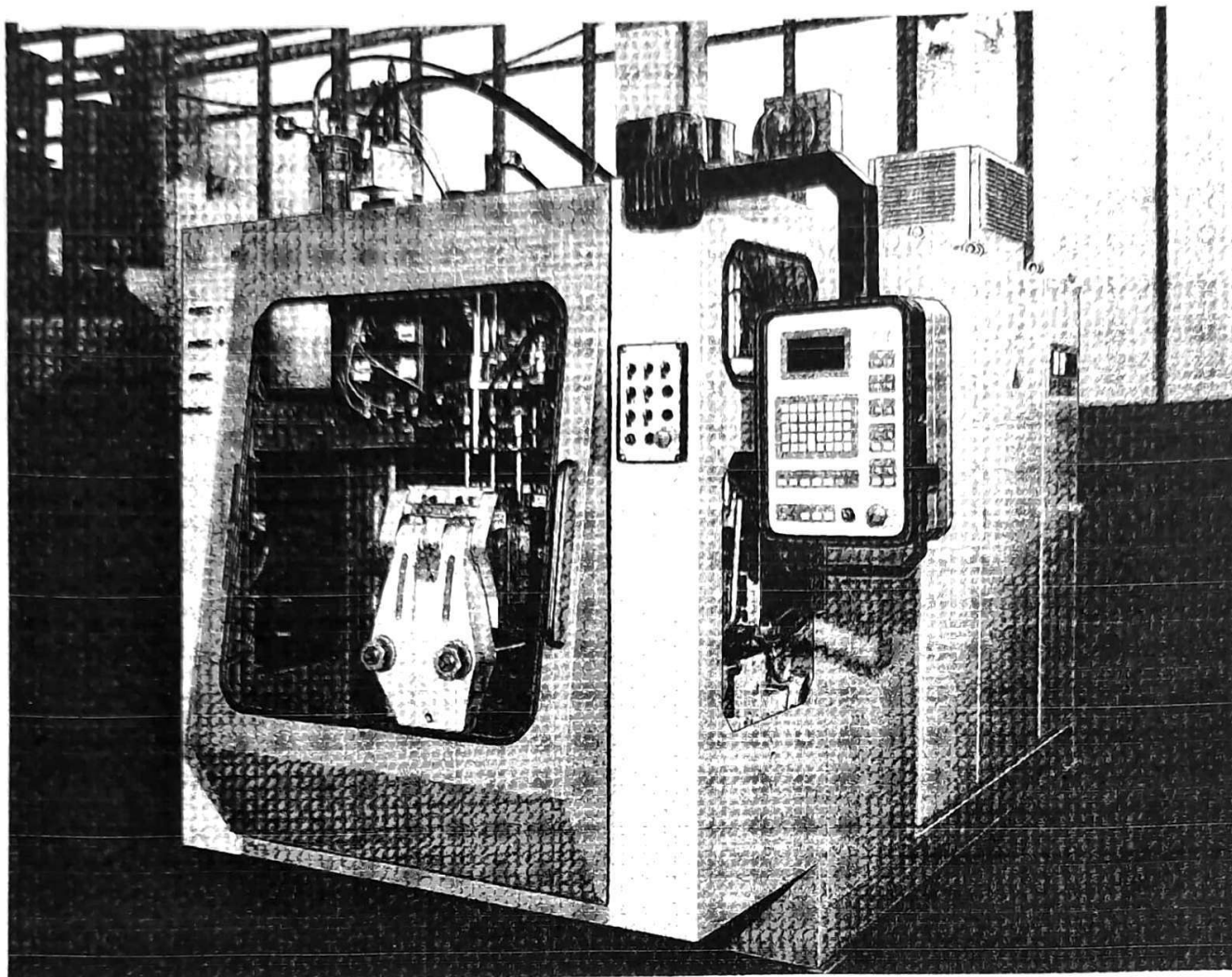


BEKUM

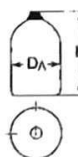
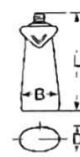
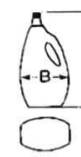
BM-304

Einstationen- Blasanlage

Single-station Blow Moulder



Die abgebildete Maschine enthält Extras zum Mehrpreis.
The machine picture shows special equipment at extra prices.

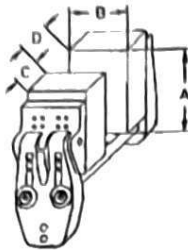
07.98	Stichabstand centerline distance															
Produktionsmöglichkeiten production possibilities		L mm	DA mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
L: bei max. 50 mm Formenüberstand with mould max. 50 mm higher than platens																
1 Einfachform 1 single mould	—	320	160	4	310	160	220	4	310	160	220	4	310	160	220	5
1 Doppelform 1 double mould	125	310	110	1,5	310	110	110	1,5	310	100	100	1	—	—	—	—
	140	300	125	2	300	125	125	2	300	115	115	1,5	—	—	—	—
1 Dreifachform 1 triple mould	85	310	75	0,7	310	75	75	0,7	—	—	—	—	—	—	—	—
	100	300	90	1	300	90	90	1	—	—	—	—	—	—	—	—

Änderungen vorbehalten / Alterations reserved

BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER

BM-304

Technische Daten technical data



Blasformen / blow moulds

Formlänge max. mould length max.	A	mm	400
Formbreite max. mould width max.	B	mm	340
Formtiefe mould depth	C	mm	2 x 130
Formöffnungsweg dry light opening	D	mm	200
Formgewicht max. weight of mould max.		kg	190

Trockenzykluszeit dry cycle time	sec	2,1
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles	$\frac{1}{\text{min}}$	10
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic	bar	6-12
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure	bar	4
Schließkraft mould closing force	kN	80
Nettogewicht mit Extruder net weight with extruder ca. approx.	kg	5 500
Gewicht Aufnahmewerkzeug, max. weight of pickup tool, max.	kg	30
Motorölpumpe oil pump motor rating	kW	18,5

Extrusionsköpfe / extrusion heads

Einfachkopf single head	Düsen Ø die dia.	max.	mm	120
Doppelkopf double head	Düsen Ø die dia.	max.	mm	55 / 75
	Stich cl. distance		mm	125 / 140
Dreifachkopf triple head	Düsen Ø die dia.	max.	mm	40
	Stich cl. distance		mm	85 / 100

*) Summe der Hauptbewegungen ohne verfahrensbedingte Zeiten / Sum of main movements without process dependent times

Extruder / extruders

Auswahl / selection

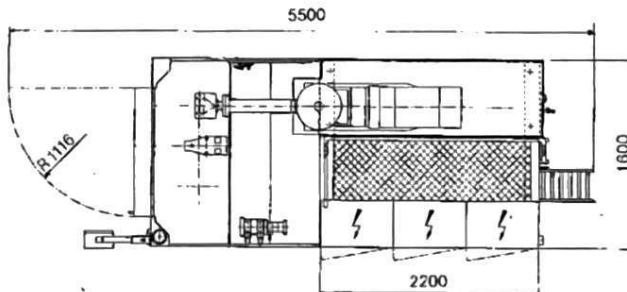
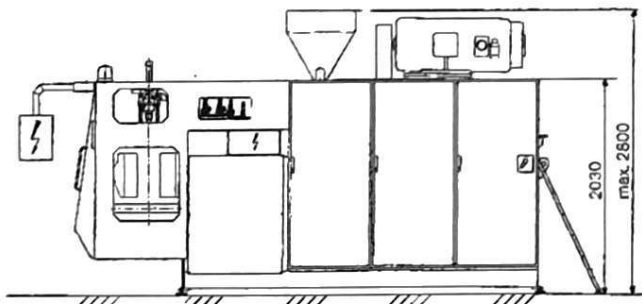
		Glattrohrenextruder plain barrel extruders			Nutbuchsentruder grooved barrel extruders		
Typ / type		S 50 G	S 60 G	S 70 G	S 50 N	S 60 N	S 70 N
Arbeitslänge / screw ratio	D	24 D	24 D	24 D	24 D	24 D	24 D
Schneckendurchmesser screw diameter	mm	50	60	70	50	60	70
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	Upm rpm	5-120	5-95	5-85	5-120	5-95	5-85
Antriebsleistung Schnecke screw rating	kW	18	24	32	24	32	45
Plastifizierleistung (Orientierungswerte) output capacity approx. max.	HDPE	kg/h	50	70	90	HDPE	80
	PVC Pulver / powder	kg/h	40	60	70	HMPE	60
	PET	kg/h	35	45	60	PP	40

Verbrauchs- und Anschlußwerte / electrical, air and cooling consumption data

Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + head, max.	kW	12,2	18,1	21,9	15	18	22
Gesamtanschlußwert kompl. Anlage, max. connected load of complete unit max.	kW	50	61	73	58	70	76
Form- + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone, max.	HMPE	$\frac{\text{kJ}}{\text{kg/h}}$	Die tatsächlichen Verbrauchswerte für Elektroenergie und Kühlung sind artikelabhängig. Der Luftbedarf ist ein Durchschnittswert, er kann sich je nach Produktionsprogramm, z. B. durch Spülluft, wesentlich erhöhen. Real consumption data for electric energy and cooling depend on the production. Compressed air requirement gives average value, may be remarkably higher for special productions due to cooling air demand etc.				
	PE						
	PVC						
Hydraulikkühlung cooling hydraulic tank ca. approx.		kJ/h	32 000				
Luftbedarf (Ansaugzustand) compr. air requirement (intake) ca. approx.		NI/min	1 200				

Hauptabmessungen / main dimensions

Gerundete Maximalwerte / approximate maximum values



ACHTUNG!

Alle Angaben dieses Datenblattes sind unverbindlich und beziehen sich auf den technischen Stand der Anlage in Standardausführung bei Drucklegung.
Im Bedarfsfall fordern Sie bitte verbindliche Unterlagen an.

ATTENTION!

All informations of this data sheet are not binding and refer to the technical status of the standard machine at printing date.
Binding data of a special machine on request.