

## Bekum BM 506D

*Blasformmaschine / Blowmolding machine*

Technical Details	
Hersteller / manufacturer	Bekum
Maschinentyp / machine type	BM 506D
Stationen / stations	Doppelstation/double stations
Schließkraft/ Clamping Force	170 kN
Baujahr / built	2003 ( <i>Retrofit-Project 2022</i> )
Standort / location	UES-Lager / UES warehouse
Steuerungsart / control system	New PLC Control by B&R ( <i>Windows 10</i> )
WBK / parison control	100 Punkte /100 points WBK
Extruder   Extruder	Nutbuchsenextruder / Grooved barrel extruder S 90/24D
Schlauchkopf / parison head	Bekum BKZ 180
Formenmaße mm / mold dimensions mm (A Länge/ length x B Breite/ width x C Tiefe / depth)	550/500/2*150
Flaschenvolumen Max. / bottle volume max.	15/ 20 lit
Bildschirmsprache / monitor language	English/ Deutsch
delivery time   Lieferzeit	2-3 months
Zubehör / accessories	Auf Anfrage/ on request
Gewicht / weight (kg)	12.000

**DE:** Die Maschine kann in unserem Werk in Teltow (Deutschland) besichtigt werden.

**EN:** The machine can be inspected in our facility in Teltow (Germany).

**DE:** Wir können Ihnen außerdem einen passenden Kopf produzieren, welcher an Ihre Produktion angepasst wird

**EN:** We can also produce a matching and adapted extrusion head for your production.



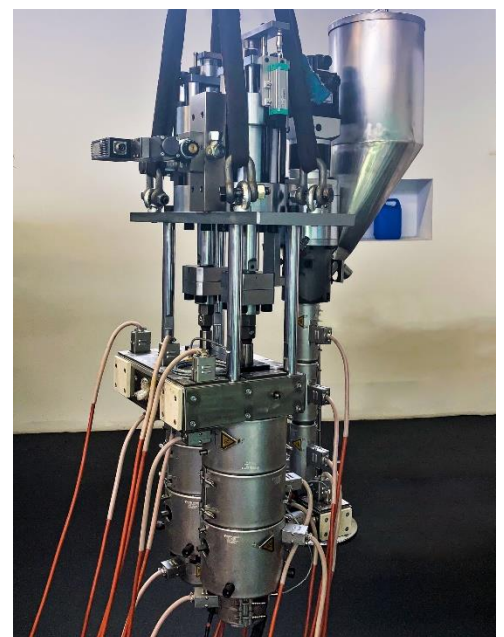
**Machine frame**



**B&R Control by UES**



**Extruder & Screw**



**2-fold head with VS by UES**  
*(example for illustration)*



Zweistationen-Blasanlage  
Twin-station Blow Moulder



# BM-506 D



Die abgebildete Maschine enthält Extras zum Mehrpreis.  
Machine shown with optional equipment.

## 06.03

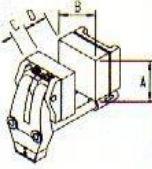
### Produktionsmöglichkeiten production possibilities

\* bei 50 mm Formenüberstand  
with mould 50 mm higher than platens

	Stichabstand contourline distance	Diagram 1				Diagram 2				Diagram 3				Diagram 4			
		L mm	D <sub>A</sub> 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	
<b>Einfachformen</b> single moulds	—	470*	220	15	470*	220	320	15	420	220	320	15	380	180	320	20	
<b>Doppelformen</b> double moulds	2x 240 auf Anfrage on request	220	470*	200	8	470*	200	200	6	420	200	200	5	380	180	180	5
<b>Dreifachformen</b> triple moulds		140	470*	120	3	470*	120	120	2	420	120	120	2	—	—	—	—
<b>Vierfachformen</b> fourfold moulds		110	470*	90	1,5	470*	90	90	1	420	90	90	1	—	—	—	—
<b>Fünffachformen</b> fivefold moulds		85	470*	75	1	470*	75	75	1	—	—	—	—	—	—	—	—

Produktionsmöglichkeiten sind abhängig vom Artikel design, Quetschnähtlänge und eingesetztem Material  
Production possibilities depend on the article design, length of pitch-off and applied material

## BM-506 D Technische Daten Technical Data

Blasautomat Blow Moulder			Blasformen / blow moulds			
	Formlänge, max. mould length, max. *)	<b>A</b>	mm	550		
	Formbreite, max. mould width, max.	<b>B</b>	mm	500		
	Formtiefe, Standard mould depth, standard	<b>C</b>	mm	2 x 150		
	Formöffnungsweg day light opening	<b>D</b>	mm	290/340	auf Anfrage on request	
	Formtransporthub clamp shuttle stroke		mm	520		
	Formmasse, max. mass of mould, max.		kg	500		
Trockentaktzeit dry cycle time *)			sec	3		
Maximale Anzahl Zyklen max. number of cycles			1 min	8		
Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic			bar	6-12		
Betriebsdruck, Kühlwasser cooling water pressure			bar	2-5		
Schließkraft mould closing force			kN	170		
Nettomasse ohne Extruder und Kopf net mass without extruder and head			kg	10 500		
Masse Maskenteile für Behälteraufnahme, max. take-out tooling mass, max.			kg	50		
Motor-Hydrauliksystem (durchschnittlicher Energieverbrauch) motor hydraulic system (average power consumpt.)			kW	30 (22)		
			Extrusionsköpfe (Auswahl) / extrusion heads (selection)			
Einfachkopf single head			Düsen Ø die dia.	max.	mm 180	
Doppelkopf double head			Düsen Ø die dia.	max.	mm 120	
			Stich cl. distance	max.	mm 220	
Dreifachkopf triple head			Düsen Ø die dia.	max.	mm 75	
			Stich cl. distance	max.	mm 140	
Vierfachkopf four fold head			Düsen Ø die dia.	max.	mm 40	
			Stich cl. distance	max.	mm 110	

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

\*)\*) Bei 50 mm Formüberstand / with mould 50 mm higher than platen

Extruder / extruders		Auswahl / selection					
		Glattrohretruder plain barrel extruders		Nutbuchsentruder grooved barrel extruders			
Typ / type	Arbeitslänge / screw ratio	D	5 60 G 24 D	bis up to 5 80 G 24 D	5 70 N 24 D	bis up to 5 100 N 24 D	
Schneckendurchmesser screw diameter		mm	60	80	70	100	
Drehzahlbereich bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	HDPE	Upm rpm	5-95	5-75	5-85	5-65	
Antriebsleistung Schnecke screw power requirement		kW	24	38	45	92	
Plastifizierleistung, max. output capacity, max.	HDPE	kg/h	70	90	HDPE	150	350
	PVC Pulver / powder	kg/h	70	90	HMPE	150	300
	PET	kg/h	45	70	PP	100	270

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

Heizleistung Extruder + Kopf, ca. heating capacity extruder + head, approx.	kW	30	33	36	51
Mittlerer Energieverbrauch, ca. average power consumption, approx.	kW	60	74	79,8	126,5
Form + Extruder-Einlaufkühlung, max. cooling of mould and extruder feed zone	THPMAHMPE	kJ kg/h	720+150		
	PE		590+110		
	PVC		420+70		
Hydrauliktankkühlung, ca. cooling hydraulic tank, approx.	kJ/h	60 000			
Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compressed air requirement (intake), approx.	Nl/min.	6 000			

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.

BM-506 DE/05/03

### Hauptabmessungen / main dimensions

