

Einstationen-  
Blasanlage

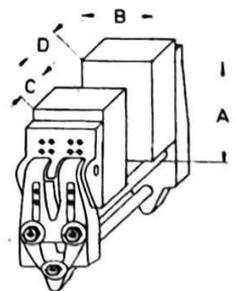
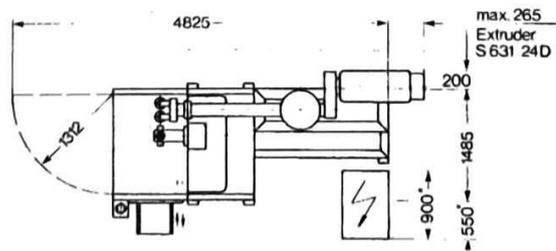
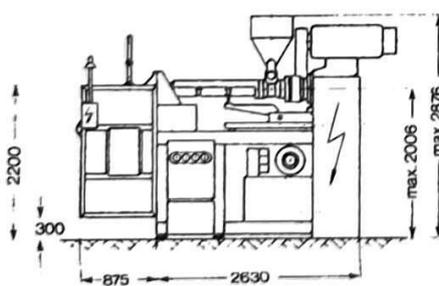
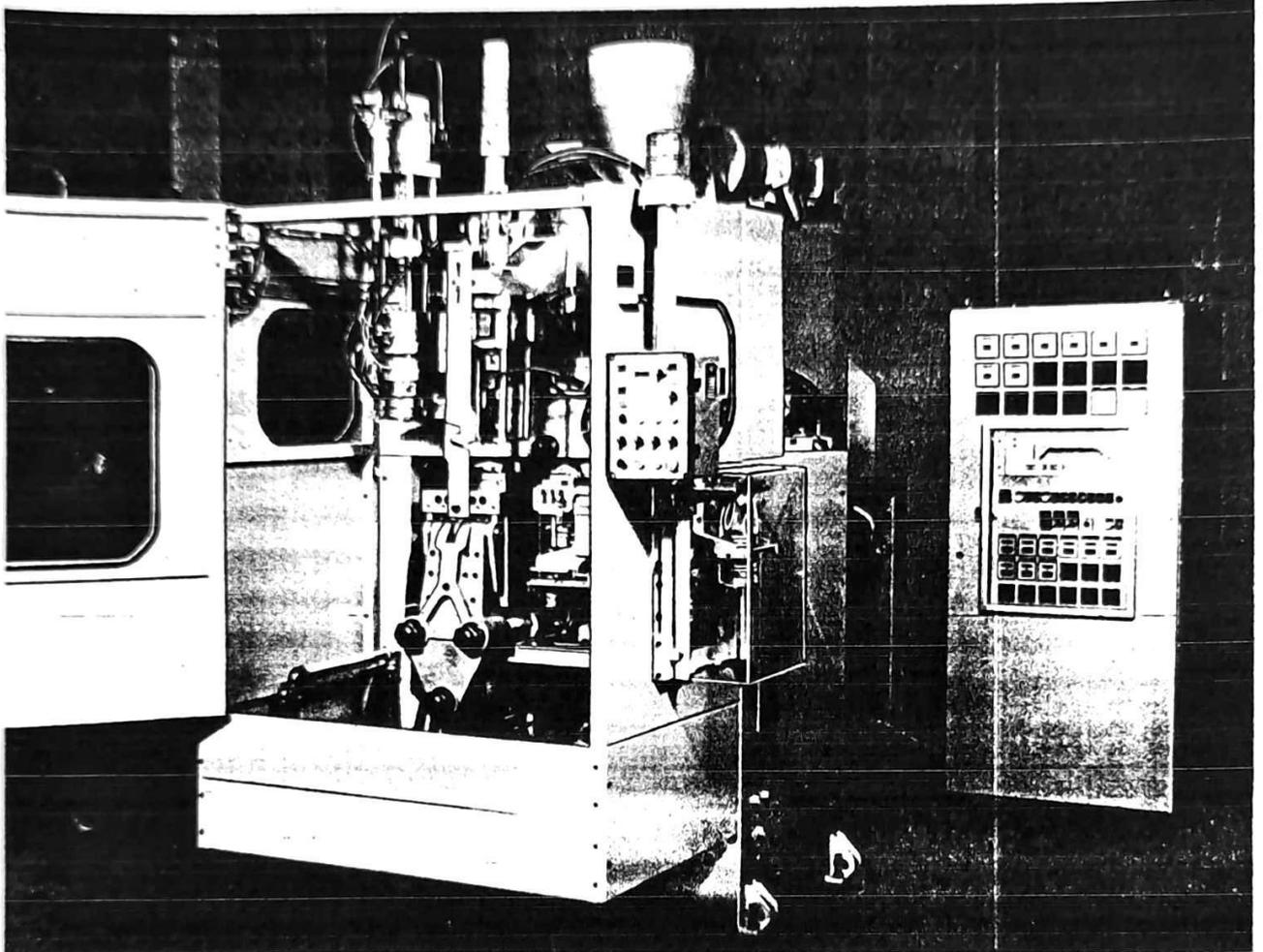
**BM-203**

Single-station  
Blow Moulding  
Machine

**BM-203**

Technische Daten

Technical Data



\* Achtung: Bei Sonderausführung andere Maße  
Note: Special executions require different dimensions

EXTRUDER / EXTRUDER		Typ/Type	B 831	B 631	B 601	B 701	BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER		BM-	203	
Schnecken-Ø (1) screw dia		mm	50	60	60	60	Arbeitsweise hydraulisch / operation hydraulic				
Arbeitslänge der Schnecke / screw ratio			20 D   24 D	20 D   24 D	20 D   24 D	20 D   24 D	Formlänge max. mould length max.		<b>A</b>	mm 400	
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps	HDPE HMPE <sup>2)</sup> PVC	U/min rpm	26 ... 113 <sup>3)</sup>	20-114	23-102 <sup>2)</sup> 23-102 <sup>1)</sup>	21-91 <sup>1)</sup> 19-87 <sup>1)</sup>	Formbreite max. mould width max.		<b>B</b>	mm 260	
Antriebsleistung der Schnecke screw rating	HDPE HMPE <sup>2)</sup> PVC	kW	12/15 18	15	10	26	Formtiefe mould depth		min max.	<b>C</b> mm 2 x 80 2 x 100	
Plastifizierleistung output capacity	HDPE HMPE <sup>2)</sup> PVC <sup>2)</sup>	kg/h	38 60 35	48 - 40	65 70 48	60 95 42	70 80 60	Formöffnungsweg day light opening		<b>D</b> mm 180	
Heizzonen ges. für Einfachkopf heating zones single diehead	max.	Anz. No.	8	7	8	9	8	Horizontalhub des Schließsystems horizontal stroke of mould system		mm 310	
Heizzonen ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead	4) max.	Anz. No.	10	11	11	12	11	Trockenlaufzeit dry cycle time		sec. 1.8	
Heizleistung Extruder + Kopf heating capacity extruder + diehead	max.	kW	12,6	16,2	14,5	17,1	14,5	Maximale Anzahl Zyklen maximum number of cycles		1/min. 12	
Düsen / dies		Anz./No.	1-3	1-3	1-3	1-3	Schließkraft mould closing force		kN 40		
max. Düsen-Ø Einfachkopf max. die dia single diehead	HDPE PVC	mm	77	70	120	120	Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic		bar 170		
max. Düsen-Ø 2fach-Kopf max. die dia twin diehead	HDPE PVC	mm	40	40	55	55	Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic		bar 6-8		
max. Düsen-Ø 3fach-Kopf max. die dia 3 parison diehead	HDPE PVC	mm	40	40	40	40	Form 1: Extrudereintauchung cooling of mould and extruder feed zone		HM/PE PE PVC	kg/h 920 590 420	
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.	min max.	kWh	11,6 25,6	12,6 26	24 26,7	25,4 28,3	28,8 31,5	29,6 33	Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank		kJ/h <sup>5)</sup> 12600
Gesamtanschlusswert connected load	min max.	kW	19,3 42,6	20,9 43,2	40 44,5	42,4 47,1	48 52,5	49,4 55,1	Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compr. air requirement (intake) approx.		lit/min. 750
1) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenaperte möglich. Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.			2) Mit Schemutenextruder (HMPE 70/30) With shear groove extruder								
2) Auf Anfrage Schemutenextruder lieferbar. Shear groove extruder on request.			3) Richtet sich nach Kopfausführung. Depending on type of diehead.			4) PVC-Pulver PVC powder ● 1 kJ = 0,239 kcal					
5) Berechnung der Kühlwassermenge. Calculation of cooling water requirement.			$\frac{kJ/h}{4,19 \cdot \Delta t} \left[ \frac{l}{h} \right]$			6) Nur Extruder 20 D Only extruder 20 D					
7) Trockenlaufzeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegungen (Totzeit) Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure (dead time)										Änderungen vorbehalten Alterations reserved	

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Stichabstand centerline distance											
<b>BM-203</b> Blasen von oben und unten – auf Anfrage Blowing from top and bottom – on request													
		L mm	Da mm	Liter litres	L mm	B mm	D mm	Liter litres	L mm	B mm	D mm	Liter litres	
1 fach fold		—	345	130	2	335	160	130	2	335	160	130	2
		85	335	78	0,7	335	78	78	0,7				
2 fach fold		100	330	85	1	330	85	85	1				
		60	330	53	0,33	330	53	53	0,33				
3 fach fold		70	320	63	0,5	320	63	63	0,5				
		← einschließlich 50 mm Formenüberstand including mould 50 mm higher than platens											
												Änderungen vorbehalten Alterations reserved	