

06.86

BEKUM

Großblas-
Anlage

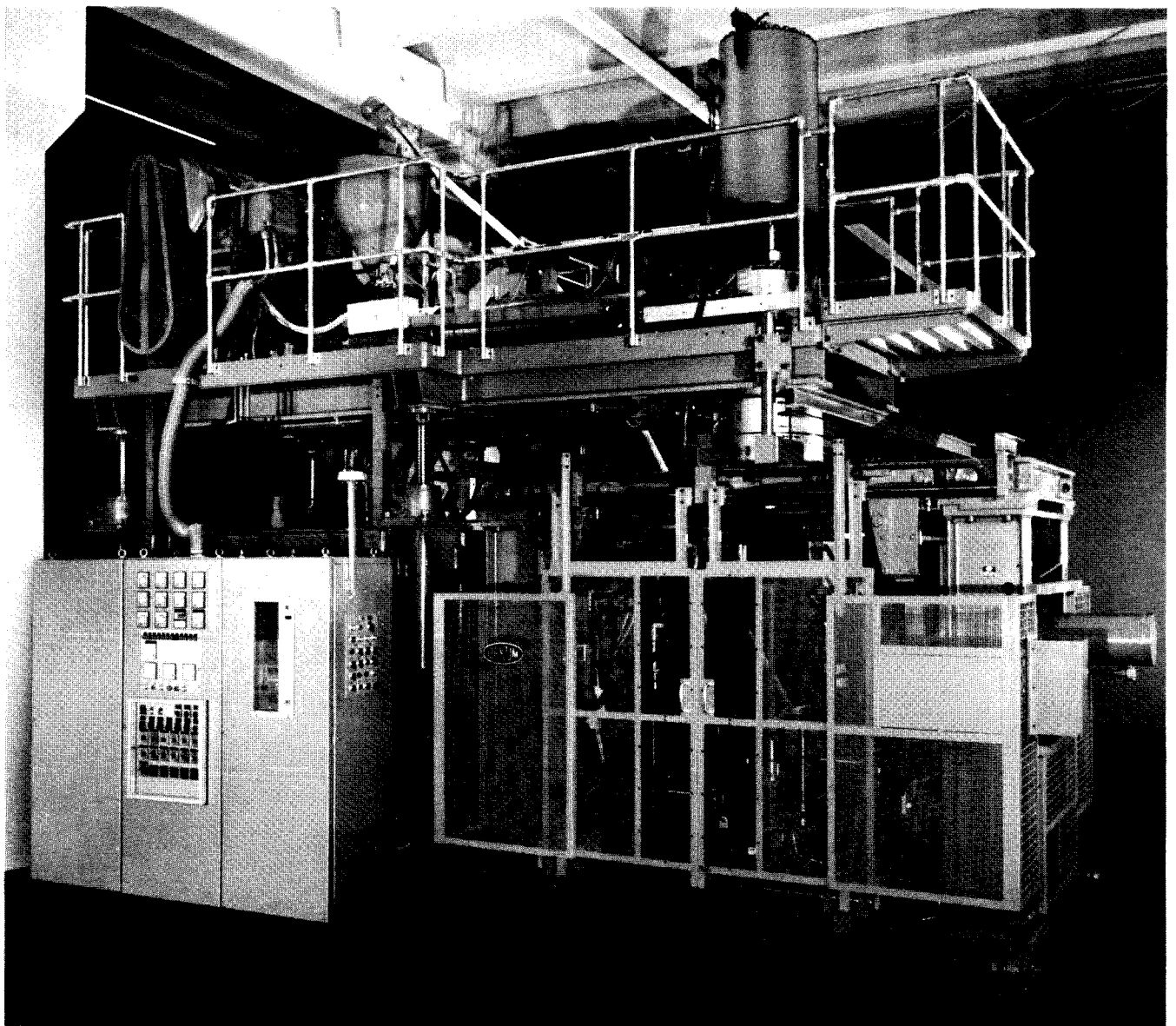
BA 200

Large-size
Blow Moulding
Machine

BA 200

Technische Daten

Technical Data



BLASAUTOMAT BLOW MOULDER		Typ type	BA 200	AKKUMULATOR-KOPF ACCUMULATOR DIEHEAD			Typ type	AKSV 8	AKSV 16 T	*) AKSV 25 T	EXTRUDER EXTRUDER					Typ type	S 901	S 901	S 103	S 103	S 122			
Behältervolumen, ca. container volume approx.		l	220	Staurauminhalt capacity of accumulator chamber	kg	6,2	12,5	19,5	Genutete Zylinder für HMPE und HDPE grooved barrels for HMPE and HDPE					Leistung output capacity *) max.					kg/h	180	220	220	300	350
Behälter-φ max. max. container dia.		mm	630		l	8	16	25	Schneckendrehzahl screw speed					Upm rpm	14...60	6,6...66	12..54	6,6...66	5,4...54					
Formplatten mould platens	Länge/length Breite/width	mm mm	1100 900	Düsen-φ diameter of die. min.	mm	50	150	150	Schnecken-φ screw dia. D					mm	90	90	100	100	120					
Formplatten- abstand mould platen daylight	geöffnet open	mm	1500	Düsen-φ diameter of die. max.	mm	250	330	400	Schneckenlänge screw ratio					D	20	24	20	24	24					
	geschlossen closed	mm	700	Ausstoßdruck, hydr. ejection pressure, hydr.	bar	140	140	140	Heizzonen heating zones					Anz. No.	4	5	4	5	5					
Formenhöhe je Hälfte mould depth each half	min.	mm	350	Massedruck static pressure on mass	bar	265	280	280	Heizleistung heating capacity					kW	20,6	22	21,8	33	44					
	max.	mm	400	Ausstoßleistung ejection capacity *)	kg/s	1-1,5	1,5-2	2-3	Antriebsleistung drive rating					kW	55	65	77	90,5	114					
Formenlänge mould length	min. max. 1)	mm mm	600 1200	Spaltverstellung gap adjustment	mm	20	20	20	Anschlußwert, gesamt connected load					kW	75,6	87	98,8	123,5	158					
	max.	kg	4000	Heizzonen heating zones	Anz. No.	5	5	6	Mittlerer Energie- verbrauch average energy consumption					kWh	38	44	49	62	79					
Schließkraft mould closing force		kN	750	Heizleistung - Anschlußwert heating capacity connected load	kW	27	62	68	Einzugszonen- kühlung *) max. feeding zone cooling					kJ/h	38000	46000	46000	63000	73000					
Schließgeschwindigkeit speed of mould closing		m/min	18	Mittlerer Energie- verbrauch average energy consumption	kWh	14	27	33	Formenkühlung *) max. mould cooling					kJ/h	130000	157000	157000	214000	250000					
Arbeitstakte dry cycles *)		Anz./min No./min	5	Nettogewicht, ca. net weight, approx.	kg	1800	4000	4800																
Pneum. Betriebsdruck pneumatic operation pressure		bar	8-10																					
Luftbedarf (Ansaugzustand) ca. pressure air requirement approx. 7)		NI/min.	2700																					
Formenkühlung *) Δt≈10°C mould cooling	HMPE PE	kJ/h kg/h	710 540																					
Hydrauliktankkühlung *) Δt≈25°C hydraulic tank cooling		kJ/h	116 000																					
Motor-Hydraulikantrieb hydraulic drive		kW	55																					
Anschlußwert gesamt Blasautomat connected load blow moulder		kW	58																					
Mittlerer Energieverbrauch average energy consumption		kW/h	35																					
Nettogewicht, ca. net weight, approx.		kg	15200																					

*) Überlänge möglich / longer mould possible

2) mit max. Staurauminhalt des AKSV
with max. capacity of accumulator chamber of AKSV

3) Berechnung der Kühlwassermenge
calculation of cooling water quantity
$$\frac{\text{kJ/h}}{4,19 \cdot \Delta t} \left[\frac{l}{h} \right]$$

4) Die Ausstoßleistung für HMPE ist vom Gegendruck
des Akkukopfes abhängig (Düsenpalt und Düsengröße).
Ejection capacity for HMPE depends on accumulator
diehead back pressure (die gap and size of die).

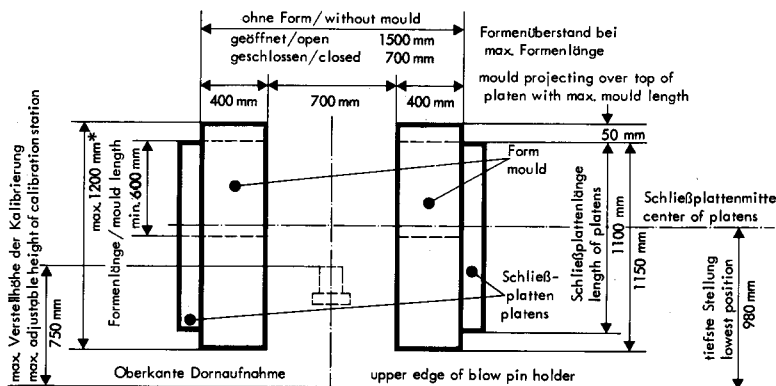
● 1 kJ = 0,239 kcal

5) Die Leistung basiert auf 5261 Z der BASF bei
Gemenge 70/30
Output figures refer to BASF material type
5621 Z, mixing ration 70/30

6) Bei Ausrüstung mit AKSV 25 T ist Verankerung
der Maschine im Fundament unbedingt
erforderlich!
If machine is equipped with AKSV 25 T, the
substructure is absolutely to be bolted down to
the foundations!

7) Abhängig von Produktionsbedingungen.
Dependant on production conditions.

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved



*Überlänge möglich / longer mould possible

