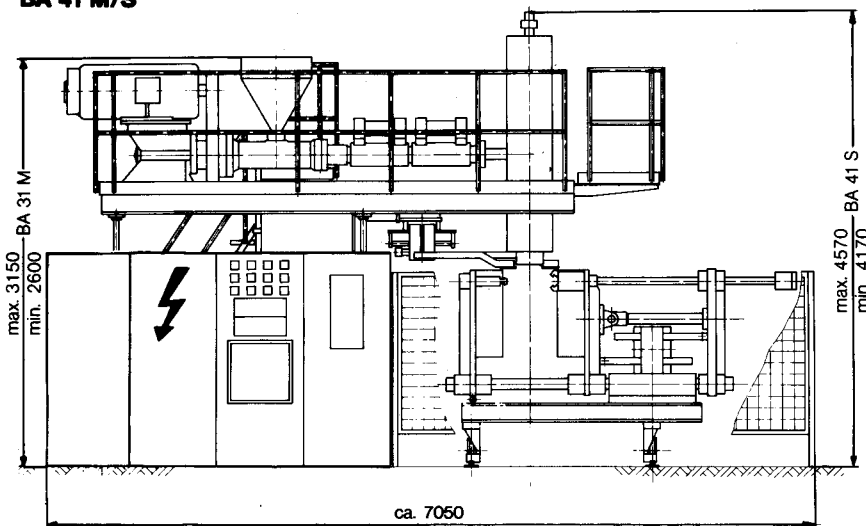
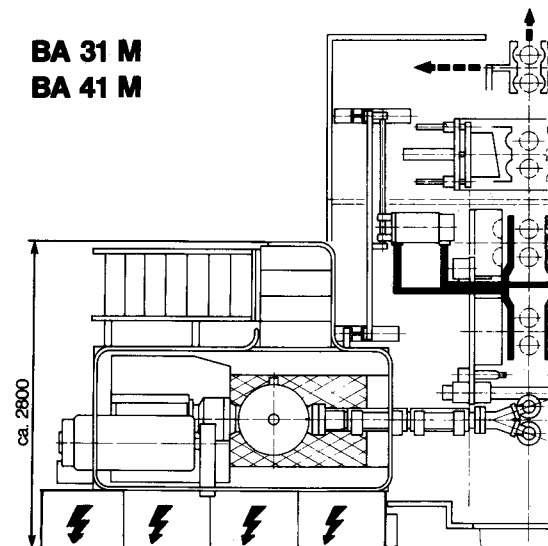


BLASFORMAUTOMAT BLOW MOULDER			Typ Type	BA 31 M/S	BA 41 M/S	EXTRUDER EXTRUDER							
						Typ Type	S 601	S 701	S 801	S 901	S 103	S 103	
Artiklabmessung, 1fach moulding size, 1-fold	Größe/size ca.	l	40	50	Genutete Zylinder / grooved barrels								
	Ø Durchmesser/diameter max.	mm	400										
	Länge/length max.	mm	700	1000									
Artiklabmessung, 2fach moulding size, 2-fold	Größe/size ca.	l	10	15	Plastifizierleistung output capacity	max. max.	kg/h	95	115	145	180	220	300
	Ø Durchmesser/diameter 1) max.	mm	200										
Abstand zwischen den Formplatten free space between the moulding plates	offen/open max.	mm	1000		Schneckendrehzahl screw speed	Upm rpm	23...103	19...82	15...66	14...60	12...54	6,6...66	
	geschlossen/closed	mm	490										
Formplatten mould platens	Länge/length	mm	600	900	Schnecken-Ø screw dia. D	mm	60	70	80	90	100	100	
	Breite/width	mm	600*										
Formabmessung mould dimensions	Länge/length max.	mm	800	1100	Schneckenlänge screw ratio	L/D	mm	20				24	
	Breite/width max.	mm	600*										
	Tiefe/depth	mm	2 x 250										
Formengewicht mould weight	max. max.	kg	700	1000	Heizzonen heating zones	Anz. No.	4	4	4	4	4	5	
Schließkraft mould closing force		kN	350		Heizleistung heating capacity	kW	8,8	11,4	16,3	20,6	21,8	33	
Schließgeschwindigkeit speed of mould closing		mm/s	400		Antriebsleistung drive rating	kW	26	32	55	55	77	90,5	
Betriebsdruck operation pressure	Nebenfunktion/subsidiary functions	bar	100		elektrischer Anschlußwert electrical connected load	kW	34,8	43,4	71,3	75,6	98,8	123,5	
	Schließen/closing	bar	175										
Fahrrub der Schließeinheit (horizontal) travel of closing unit (horizontal)	Akkukopf/Akku-diehead	bar	140		Mittlerer Energieverbrauch average energy consumption	kWh	17	22	36	38	50	62	
		mm	950		Kühlenergie-Bedarf der Einzugszone, max. cooling requirement of feeding zone, max.	$\frac{kJ}{h}$	14 250	17 250	21 750	27 000	33 000	45 000	
Trockentakte dry cycles	max. max.	Anz./min. No./min.	M: 8,5	S: 15									
Motor-Hydraulikantrieb hydraulic motor drive		kW	30		Formenkühlung, max. mould cooling, max.	$\frac{kJ}{h}$	68 400	82 800	104 400	129 600	158 400	216 000	
Motor-Kühlkreislauftrieb drive of cooling circuit		kW	2,2										
Füllmenge - Ölbehälter ca. capacity of hydraulic-tank approx.		l	600		<p>1) Größerer Durchmesser auf Anfrage / geater diameter on request</p> <p>* 700 mm Breite auf Anfrage / 700 mm width on request</p> <p>2) Mit Nachfolgestationen, wie z. B. Kühlen und Stanzen, erhöht sich der Luftbedarf mit downstream-equipment, i.e. cooling and punching the consumption of compressed air is increasing</p> <p>3) Berechnung der Kühlwassermenge calculation of cooling water quantity</p> $\frac{kJ/h}{4,19 \cdot \Delta t} \quad \left[\frac{l}{h} \right]$ <p>4) Vorlauftemperatur 8-20°C inlet temperature 8-20°C</p> <p>5) Vorlauftemperatur 8-10°C inlet temperature 8-10°C</p> <p>Änderungen vorbehalten / Alterations reserved ● 1 kJ = 0,239 kcal</p>								
Mittlerer Energieverbrauch average energy consumption		kWh	20										
Pneumat. Betriebsdruck pneumatic operation pressure	max. max.	bar	10										
Luftbedarf (Ansaugzustand) pressure air requirement	2)	m³/h	70										
Kühlenergie-Bedarf Hydraulik und Entnahme cooling requirement of hydraulics and take-off	max. max.	kJ/h	80 000										
Kühlwasserbedarf der Hydraulik und Entnahme consumption of cooling water for hydraulics and take-off	bei $\Delta t \approx 25^\circ C$ 3)	m³/h	0,75										
	at $\Delta t \approx 25^\circ C$ 4)												
Kühlenergie-Bedarf von Blasform und Dorn, max. cooling requirement of blow mould and blowpin, max.	HMPE	$\frac{kJ}{kg/h}$	720										
	PE		520										
	PP		590										
Kühlwasserbedarf von Blasform und Blasdorn, max. consumption of cooling water, blow mould and blowpin, max.	bei $\Delta t \approx 4,5^\circ C$ 5)	m³/h	3,6-11,5										
	at $\Delta t \approx 4,5^\circ C$												

BA 31 M/S
BA 41 M/S



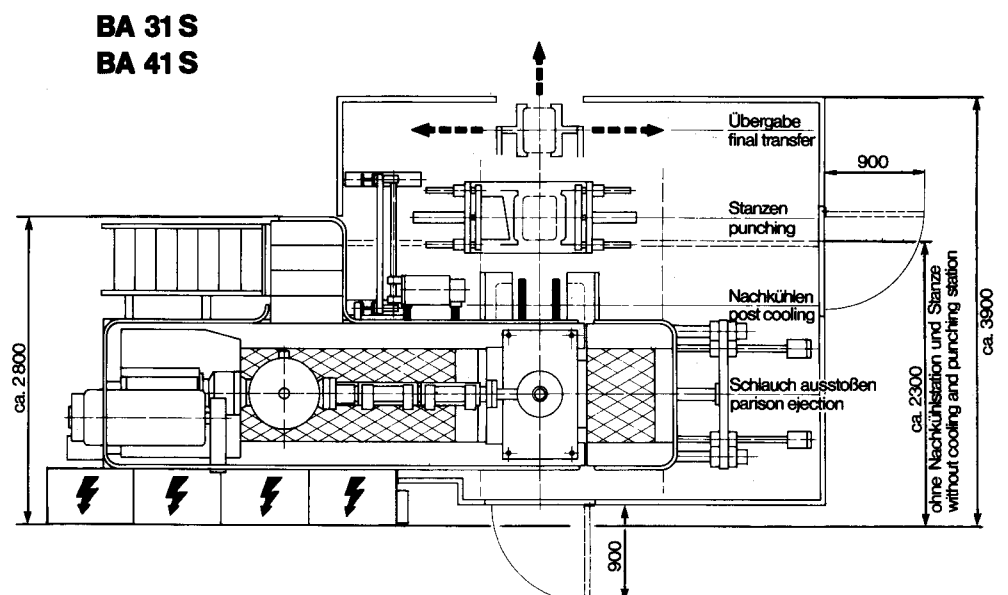
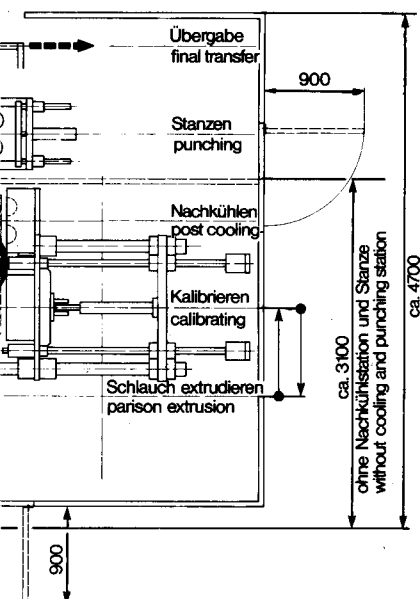
BA 31 M
BA 41 M



BA 31 M/S BA 41 M/S	Speicherkopf ACCU HEAD	Typ Type		AKSV 1,6	2 AKSV 1,6	AKSV 2,5	AKSV 4	AKSV 6
Diskontinuierliche Extrusion / discontinuous extrusion								
Füllgewicht filling weight		kg		1,2	2 x 1,2	1,95	3,1	4,6
Speichervolumen filling space		l		1,6	2 x 1,6	2,5	4	6
Düsen-Durchmesser diameter of die	min. max.	mm		50 150	50 150	50 200	50 250	50 250
Düsen-Mittenabstand center-line distance of dies		mm		-	-	-	-	-
Ausstoßleistung ejection capacity	e)	kg/s		0,5-1	2 x 0,5-1	0,5-1	0,5-1,5	0,5-1,5
Ausstoßdruck (Hydraulik) ejection pressure (hydraulic)		bar		140	140	140	140	140
Düsen-Spaltverstellung gap adjustment (dies)		mm		20	20	20	20	20
Heizzonen heating zones		Anz. No.		5	10	5	5	5
Heizleistung - Anschlußwert heating capacity-connected load		kW		13,6	31,2	18,8	25,5	25,5
Mittlerer Energieverbrauch average energy consumption		kWh		6	14	10	13	13
Kühlwasserbedarf, Wärmesperre consumption of water for the thermal barrier	bei $\Delta t \approx 30^\circ C$ at $\Delta t \approx 30^\circ C$	m ³ /h		0,06	2 x 0,06	0,06	0,06	0,06
e) Vom Gegendruck des Speicherkopfes abhängig (Düsenpalt und Düsengröße) depends on accumulator diehead back pressure (die gap and size of gap)								

BA 31 M BA 41 M	BLASKOPF BLOWING HEAD	Typ Type		BKD 180	2 BKD 130/250 V	BKSV 250	2 BKSV 150/250 V
Kontinuierliche Extrusion				für alle Polyolefine/for all polyolefines			
Düsen-Durchmesser diameter of die	min. max.	mm		60 180	35 130	50 250	50 150
Düsen-Mittenabstand center-line distance of dies		mm		-	250/300	-	250/300
Spaltverstellung gap adjustment	max.	mm		10	10	10	10
Heizzonen heating zones		Anz. No.		4	8	3	8
Heizleistung - Anschlußwert heating capacity-connected load		kW		8,21	16,76	18,2	16,06
Mittlerer Energieverbrauch average energy consumption		kWh		4,1	8,4	9	8

Änderungen vorbehalten
Alterations reserved



Produktionseinrichtungen

bei kontinuierlicher Extrusion mit BA 31 M und 41 M (mobil)

Production equipment in continuous extrusion with BA 31 M and 41 M (mobile)

- Kalibrieren von oben; ein- und zweifach
calibrating on top; 1- and 2-fold
- Kalibrieren von unten; ein- und zweifach
calibrating from the bottom; 1- and 2-fold
- Kapptrennvorrichtung bei Kalibrieren von oben
combined pre-squeezing and cold-cutting device on calibrating on top
- Warmtrennvorrichtung
hot-cutting device
- kombinierte Warm- und Kapptrennvorrichtung bei Material PP und Kalibrieren von oben
combined hot-cutting and pre-squeezing device for PP and calibrating on top
- Nachkühl- und Stanzstation
post-cooling and punching unit

Entnahme und Transport der Artikel

Take-off and conveying of mouldings

- bei Kalibrieren von oben: aus der Kalibrierstation zur Nachkühl-, Stanz- und Übergabestation
calibrating on top: from the calibrating station to the post-cooling, punching and transfer unit
- bei Kalibrieren von oben: aus der Kalibrierstation zur Übergabestation
(ohne Nachkühl- und Stanzstation)
calibrating on top: from the calibrating station to the transfer unit
(without post-cooling and punching unit)
- bei Kalibrieren von unten oder Nadelblasen: aus der Kalibrierstation
zur Nachkühl-, Stanz- und Übergabestation
calibrating from the bottom or needle-blowing: from the calibrating
station to the post-cooling, punching and transfer unit
- bei Kalibrieren von unten oder Nadelblasen:
aus der Kalibrierstation zur Nachkühl- und Übergabestation (ohne Stanzstation)
calibrating from the bottom or needle-blowing: from the calibrating
station to the post-cooling and transfer unit (without punching unit)

Produktionseinrichtungen

bei diskontinuierlicher Extrusion mit BA 31 S und 41 S (stationär)

Production facilities for discontinuous extrusion with BA 31 S and 41 S (stationary)

- Kalibrieren von unten; ein- und zweifach
calibrating from the bottom; 1- or 2-fold
- Kalibrieren von unten; ein- oder zweifach mit Schlauchspreizvorrichtung
calibrating from the bottom; 1- or 2-fold with parison-expanding device
- Schlauchverschleißvorrichtung für Vorblasen
parison pre-squeezing equipment for pre-blowing
- Nachkühl- und Stanzstation
post-cooling and punching unit

Entnahme und Transport der Artikel

Take-off and conveying of mouldings

- aus der Kalibrierstation zur Nachkühl-, Stanz- und Übergabestation
from the calibrating station to the post-cooling, punching and transfer unit
- aus der Kalibrierstation zur Nachkühl- und Übergabestation (ohne Stanzstation)
from the calibrating station to the post-cooling and transfer unit (without punching unit)