

09.83

# BEKUM

Einstationen-  
Blasanlage

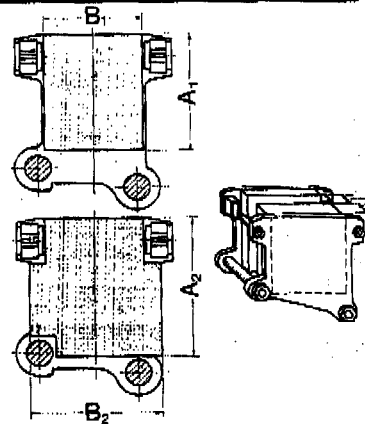
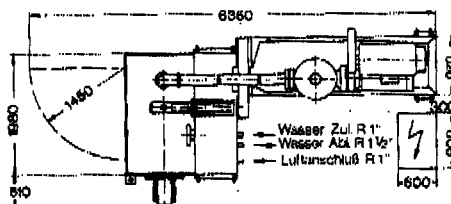
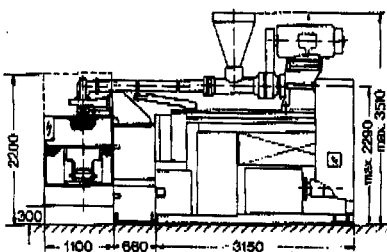
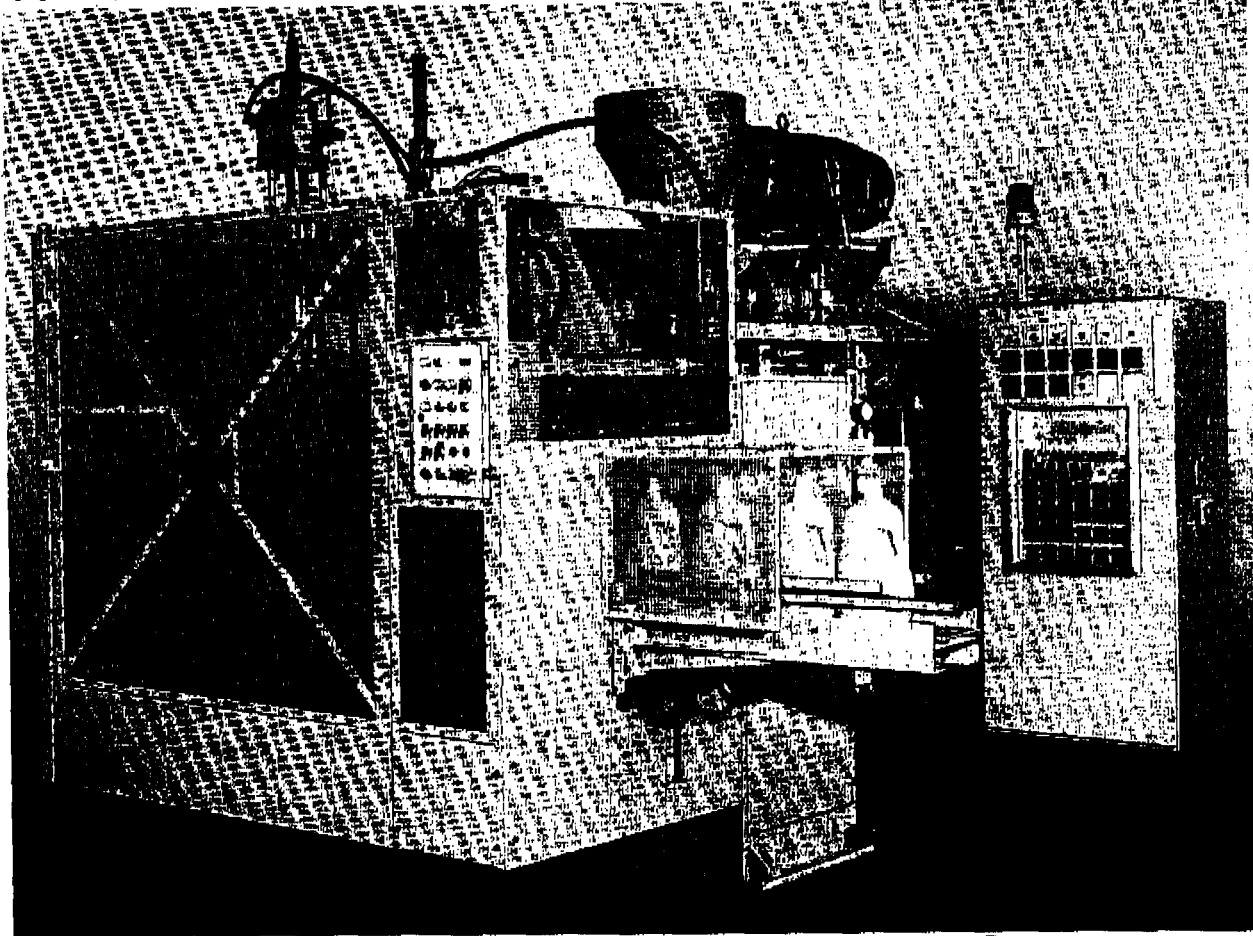
## BAE 15

Single-station  
Blow Moulding  
Machine

## BAE 15

Technische Daten

Technical Data



EXTRUDER / EXTRUDER		Typ/Type	S 701	S 831	S 801	S 901	BLASAUTOMAT / BLOW MOULDER		Typ/Type	BAE 15	
Schnecken-Ø D screw dia. Ø		mm	70	80	80	80	Arbeitsweise: hydraulisch / Operation: hydraulic				
Arbeitslänge der Schnecke / screw ratio			20 D				Formlänge mould length		A	mm	1) 495 2) 600
Drehzahlbereich der Schnecke bei 50 Hz screw speed range at 50 cps		Upm rpm	21...91 19...82 11...48	17...76 17...76 9...40	- 15...86 -	17...74 14...80 -	Formbreite mould width			B	mm
Antriebsleistung der Schnecke screw rating		KW	26/32 32 26/82	32/38 - 32/38	- 45 -	38/45 55 -	Formtiefe mould depth		C		mm
Plastifizierleistung output capacity		kg/h	25...80 115 20...60	30...105 - 25...75	- 35...115 -	37...130 60...180 -	Formöffnungsweg daylight opening			D	mm
Heizonen ges. für Einfachkopf heating zones single diehead		max. Anz. No.	8	8	8	8	Horizontaltub des Schließsystems horizontal stroke of mould system		mm		570
Heizonen ges. für Mehrfachkopf heating zones multiple diehead		max. Anz. No.	9	8	12	12	Trockentaktzeit dry cycle time		sec	4,4	
Heizleistung Extruder + Kopf, max. heating capacity extruder + diehead, max.		KW	21,2	23,8	33,7	38	Schließkraft mould closing force		kN	250	
Düsen / dies		Anz./No.	1-4				Betriebsdruck, hydraulisch operating pressure, hydraulic		bar	180	
max. Düsen-Ø Einfachkopf max. die dia. single diehead		HDPE mm	180				Betriebsdruck, pneumatisch operating pressure, pneumatic		bar	8-10	
max. Düsen-Ø 2fach-Kopf max. die dia. twin diehead		HDPE mm	95				Form- und Extrudereinlaufkühlung cooling of mould and extruder feed zone		HDPE PE PVC	kg/h	920 690 420
max. Düsen-Ø 3fach-Kopf max. die dia. 3-parison diehead		HDPE mm	55				Hydrauliktankkühlung cooling hydraulic tank		kg/h	21800	
max. Düsen-Ø 4fach-Kopf max. die dia. 4-parison diehead		HDPE mm	40				Luftbedarf (Ansaugzustand), ca. compressed air requirement (intake) approx.		Nl/min	1420	
mittlerer Energieverbrauch, ca. average energy consumption, approx.		min. max. kWh	42,4 48,3	48 52	- 63,2	81,4 72,8	Motor für Ölpumpe oil pump motor rating		kW	15	
Gesamtanschlusswert connected load		min. max. kW	64,2 70,2	72,0 78,8	- 95,7	93 110	Nettogewicht mit Extruder, ca. net weight with extruder, approx.		kg	8200	

1) Geringere Werte durch andere Materialeigenschaften und enge Düsenaperte möglich.  
Lower values possible by different material characteristics and reduced die gap.

2) Mit Schmellextruder (HMPE 70/30).  
With shear groove extruder (HMPE 70/30).

3) Auf Anfrage Schemata/extruder lieferbar.  
Shear groove extruder on request.

4) Richtet sich nach Kopfausführung.  
Depending on type of diehead.

5) Auf Anfrage 80 mm Ø, 24 D lieferbar.  
80 mm dia., 24 D on request.

6) Berechnung der Kühlwassermenge  
Calculation of cooling water requirement

$$\frac{\text{kWh}}{4,18 \cdot \Delta T} \left[ \frac{1}{h} \right]$$

● 1 kJ = 0,239 kcal

7) A1 und B1: normale Ausführung mit Stanze/normal execution with punching  
A2 und B2: erweiterte Formabmessung unter Berücksichtigung der Riegel und Holme/extended mould dimensions regarding clamping latches and bars

Trockentaktzeit: Summe der vom Verfahren unabhängigen Formenbewegung.  
Dry cycle time: Sum of mould movements, independent of procedure.

Änderungen vorbehalten  
Alterations reserved

PRODUKTIONSMÖGLICHKEITEN PRODUCTION POSSIBILITIES		Silberband centerline distance												
BAE 15		L mm	Da mm	Liter litres	L mm	B mm	Liter litres	L mm	D mm	Liter litres	L mm	D mm	B mm	Liter litres
1 fach fold		350	240	15	350	300	10	350	240 170*	18 8*	350	240	300	8
2 fach fold		250	320	200	8	320	200	5	320	200 140*	8 5*	320	200	200
3 fach fold		145	320	125	2	320	125	2	320	120 85*	2 1,5*	320	125	125
4 fach fold		auf Anfrage / on request												

\* bei diagonaler Formteilung  
with diagonal split on container

Änderungen vorbehalten  
Alterations reserved

Alle Behälterlängen basieren auf Produktion mit Behälterübernahmeverrichtung bzw. Stützen. Durch Einsatz der Behälter-Positionierung vergrößern sich alle Längenmaße um 100 mm. Hierbei ist zu beachten, daß der Schlauch entsprechend anschließen muß.  
All container dimensions indicated are based on a production with container transfer, resp. container punching. When employing container positioning device, all length measurements are increased by 100 mm. Bear in mind that in those cases sufficient extrusion capacity will have to be provided, so that the parison can "follow up".